HM-Titan

ALU2 | 822

ÁREA DE APLICACIÓN



- Geometría con cortador inicial y recortador
- Puntas de los dientes fabricadas con carburo de tungsteno especial de rendimiento optimizado
- Fleje de acero de alta aleación para altas velocidades y avances
- Especialmente adecuado para bloques, planchas, mazarotas/bebederos y avances manuales
- Superficies de corte optimizadas para aplicaciones de corte de paneles y bloques
- Perfil de garganta optimizado para grandes longitudes de enganche

Visión general de los dientes por pulgada

	2	3	0,85/1,15	0,9/1,2	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	
13 x 0,90								■	1/2 x .035
20 x 0,90		■							3/4 x .035
27 x 0,90		■					■		1 x .035
34 x 1,10	■	■				■	■		1 1/4 x .042
41 x 1,30					■	■	■		1 1/2 x .050
54 x 1,30				■		■			2 x .050
54 x 1,60			■	■	■	■			2 x .063
80 x 1,60			■	■					3 1/8 x .063

Anchura x grosor de la cinta (mm) ■ **Alu2 | 822**

HM-Titan

ALU SET | 824

ÁREA DE APLICACIÓN



- El diseño del triscado SET crea un canal de corte más ancho, evita que la hoja de sierra se atasque, especialmente con tensiones residuales del material
- Fleje de acero de alta aleación para altas velocidades y avances
- Especialmente adecuado para un avance manual

Visión general de los dientes por pulgada

	2	3	
20 x 0,90		■	3/4 x .035
27 x 0,90		■	1 x .035
34 x 1,10	■	■	1 1/4 x .042

Anchura x grosor de la cinta (mm) ■ **Alu SET | 824**

HM-Titan

Engine | 826

ÁREA DE APLICACIÓN



- Geometría con cortador inicial y recortador
- Fleje de acero de alta aleación para altas velocidades y avances
- Diseño del diente optimizado para piezas moldeadas con inclusiones de arena
- Carburo de tungsteno especial optimizado para aleaciones con alto contenido en Si
- Acero de fleje especial muy flexible para un gran número de cargas de flexión alternas
- Desarrollado para aleaciones abrasivas de alto contenido en silicio
- También se puede utilizar en grafito

Visión general de los dientes por pulgada

	2	1,5/2	2/3	
34 x 1,10			■	1 1/4 x .042
41 x 1,30	■	■	■	1 1/2 x .050
54 x 1,30		■	■	2 x .050

Anchura x grosor de la cinta (mm) ■ **Engine | 826**

HM-Titan

Carbon | 829

ÁREA DE APLICACIÓN



- Hoja de sierra de cinta especialmente desarrollada para el mecanizado de materiales de carbono
- Los filos de corte afilados reducen las fuerzas de corte y garantizan un corte suave
- Los ángulos de incidencia optimizados minimizan la fricción y la carga de la herramienta
- El ángulo de desprendimiento positivo mejora la calidad de corte y reduce la generación de calor
- Alta seguridad del proceso gracias a una evacuación eficiente de las virutas
- Excelente calidad superficial y resultados de corte precisos

Visión general de los dientes por pulgada

	0,9/1,2	1,5/2	2/3	2	
34 x 1,10			■		1 1/4 x .042
41 x 1,30		■	■	■	1 1/2 x .050
54 x 1,60	■				2 x .063
67 x 1,60		■			2 5/8 x .063

Anchura x grosor de la cinta (mm) ■ **Carbon | 829**

HM-Titan

TCO | 886

ÁREA DE APLICACIÓN



- Baja presión de corte, por tanto, trabajo de baja fatiga con avance predominantemente manual
- Los cuerpos de metal duro altamente resistentes al desgaste aumentan la vida útil
- Adecuado para materiales muy abrasivos (por ejemplo, hormigón celular/placas de fibra, Poroton, ladrillos perforados o placas aislantes)
- Especialmente para su uso en la industria de la construcción, en la dimensión 27 x 0,9 mm y con 3 dientes por pulgada, para máquinas de sierra de cinta como Zagro (serie UVB), Lissmac (serie MBS) o Norton Clipper (serie CB), etc.

Visión general de los dientes por pulgada

	3	
27 x 0,90	■	1 x .035

Anchura x grosor de la cinta (mm) ■ **TCO | 886**

HM-Titan

FIT | 830

IncoSet | 853

ÁREA DE APLICACIÓN





También disponible con ondulación en el dorso de la cinta (RW)

- Geometría multi-viruta
- Hoja de sierra de cinta de alto rendimiento especial para cortar aleaciones a base de níquel
- Diente de carburo de tungsteno de nuevo desarrollo, muy resistente al desgaste, para aumentar las características de rendimiento (vida útil, calidad de corte, rendimiento de corte, precisión de corte)
- Optimización de los costes de corte
- Fleje de acero de más alta aleación

Visión general de los dientes por pulgada

	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	1,8/2,2	2/3	3/4	
34 x 1,10					■	■ ●	1 1/4 x .042
41 x 1,30			■ ●		■		1 1/2 x .050
54 x 1,30			■	■	■		2 x .050
54 x 1,60		■	■ ●	■	■	■	2 x .063
67 x 1,60	■	■ ●	■ ●	■			2 5/8 x .063
80 x 1,60	●	■					3 1/8 x .063

Anchura x grosor de la cinta (mm) ■ **FIT | 830** ● **IncoSet | 853**

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

Las hojas de sierra de cinta RÖNTGEN soldadas sin fin se encuentran bajo tensión en la caja de entrega. Al abrir la caja de entrega y colocar la hoja de sierra de cinta en la sierra deben observarse las siguientes medidas de seguridad:

- **Llevar gafas de seguridad**
- **Llevar guantes de trabajo**
- **Llevar calzado de seguridad**



Encontrará indicaciones de seguridad detalladas en el manual de instrucciones del fabricante de la máquina correspondiente o solicitándolas a RÖNTGEN.

SOLUCIÓN ESPECIAL

ONDULACIÓN EN EL DORSO DE LA CINTA (RW)

La ondulación «RW» se incorpora en el borde posterior de la hoja de sierra de cinta ya preparada. Esta ondulación reduce la longitud efectiva de contacto durante el corte. Esto reduce la fuerza de corte, mejora el corte libre y contribuye a prolongar la vida útil.



ROBERT RÖNTGEN GMBH & CO. KG
AUF DEM KNAPP 44 | 42855 REMSCHEID

TEL.: +49-(0)-2191 373-01

info@roentgen-saw.com
www.roentgen-saw.com



RÖNTGEN®
GERMAN QUALITY – ENDURING PRECISION

CATÁLOGO DE HOJAS DE SIERRA DE CINTA

Gama de productos



HM-Titan

CONTENIDO

HM-Titan MU | 810 3
HM-Titan forteC | 815 3
HM-Titan Profile | 860 4
HM-Titan Profile forteC | 865 4
HM-Titan SET | 850 4
HM-Titan nSET | 851 4
HM-Titan B0 | 840 5
HM-Titan B0 forteC | 845 5
HM-Titan MUSN | 842 5
HM-Titan MUSN forteC | 846 5
HM-Titan ALU2 | 822 6
HM-Titan ALU SET | 824 6
HM-Titan Engine | 826 6
HM-Titan Carbon | 829 7
HM-Titan TCO | 886 7
HM-Titan FIT | 830 7
HM-Titan IncoSet | 853 7

ÁREA DE APLICACIÓN

IDENTIFICACIÓN DE LOS SÍMBOLOS

La versatilidad de nuestras sierras de cinta permite una amplia gama de aplicaciones para diferentes materiales. En los símbolos adjuntos, que le explicamos brevemente a continuación, podrá ver rápidamente qué sierra de cinta es la adecuada para cada área.

- Tubo de pared gruesa
- Bloque motor
- Tubos de gran espesor y barras macizas
- Mazarotas y bebederos
- Material sólido, redondo
- Material sólido, cuadrado
- Placas
- Sierra de piedra
- Azulejos y ladrillos
- Hormigón celular/placa de fibra
- LA ONDA „RÖNTGEN RW" INTRODUCIDA EN EL FLEJE
- Grafito

HM-Titan
MU | 810

ÁREA DE APLICACIÓN



- Geometría multi-viruta
- Aplicación universal, mecanizado de todos los tipos comunes de acero hasta una dureza de 1700 N/mm²
- Puntas dentadas de carburo de más alta calidad
- Fleje de acero de más alta aleación
- Funcionamiento especialmente suave y superficie de corte optimizada gracias a una geometría de rectificado precisa

Cambio de producto:

El producto se irá sustituyendo progresivamente por la nueva y mejorada geometría HM-Titan ST de la línea de productos 813.

Visión general de los dientes por pulgada

	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	1,8/2,2	2/3	3/4	
27 x 0,90						■	1 x .035
34 x 1,10					■	■	1 1/4 x .042
41 x 1,30			■		■	■	1 1/2 x .050
54 x 1,30			■		■	■	2 x .050
54 x 1,60	■	■	■	■	■	■	2 x .063
67 x 1,60	■	■	■	■			2 5/8 x .063
80 x 1,60	■	■					3 1/8 x .063

Anchura x grosor de la cinta (mm) ■ **Geometría multi-viruta | 810**

HM-Titan
forteC | 815

ÁREA DE APLICACIÓN



- Geometría multi-viruta para aumentar los parámetros de mecanizado
- Aumento del rendimiento del 10–30 % con la versión forteC, manteniendo una vida útil parecida que la cinta sin recubrimiento
- Filos de corte previamente redondeados

Otras dimensiones con recubrimiento forteC, bajo pedido.

Cambio de producto:

El producto se irá sustituyendo progresivamente por la nueva y mejorada geometría HM-Titan ST forteC de la línea de productos 816.

Visión general de los dientes por pulgada

	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	1,8/2,2	2/3	3/4	
27 x 0,90						■	1 x .035
34 x 1,10					■	■	1 1/4 x .042
41 x 1,30			■		■	■	1 1/2 x .050
54 x 1,30			■		■	■	2 x .050
54 x 1,60	■	■	■	■	■	■	2 x .063
67 x 1,60	■	■	■	■			2 5/8 x .063
80 x 1,60	■	■					3 1/8 x .063

Anchura x grosor de la cinta (mm) ■ **forteC | 815**

HM-Titan
Profile | 860
Profile forteC | 865

ÁREA DE APLICACIÓN



- Geometría con cortador inicial y recortador
- Mecanizado de todos los tipos habituales de acero hasta una dureza de 1900 N/mm²
- Especialmente adecuado para tubos de pared gruesa/materiales duros/aleaciones especiales
- Profile forteC: Aumento del rendimiento del 10–30 % con la versión forteC, manteniendo una vida útil parecida que la cinta sin recubrimiento
- Profile forteC: Filos de corte previamente redondeados

Otras dimensiones con recubrimiento forteC, bajo pedido.

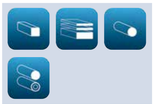
Visión general de los dientes por pulgada

	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	1,8/2,2	2/3	3/4	
27 x 0,90					■	■	1 x .035
34 x 1,10					■ ●	■	1 1/4 x .042
41 x 1,30			■ ●		■ ●	■ ●	1 1/2 x .050
54 x 1,30					■	■ ●	2 x .050
54 x 1,60		■ ●	■ ●		■ ●	■ ●	2 x .063
67 x 1,60			■ ●	■ ●			2 5/8 x .063
80 x 1,60							3 1/8 x .063

Anchura x grosor de la cinta (mm) ■ **Profile | 860** ● **Profile forteC | 865**

HM-Titan
SET | 850
nSET | 851

ÁREA DE APLICACIÓN



- Aplicación universal, mecanizado de todos los tipos comunes de acero hasta una dureza de 1700 N/mm²
- El diseño del triscado SET crea un canal de corte más ancho, evita que la hoja de sierra se atasque, especialmente con tensiones residuales del material (por ejemplo, Inconel, Hastelloy o materiales forjados)
- También se puede utilizar en sierras de cinta potentes que no sean aptas para HM
- Disponible en triscado variable SET | 850 y triscado normal nSET | 851
- Hoja de sierra de cinta de alto rendimiento con geometría especial

Visión general de los dientes por pulgada

	0,7/1,0	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	
27 x 0,90					●	●	1 x .035
34 x 1,10					●	●	1 1/4 x .042
41 x 1,30				■ ●	■ ●	●	1 1/2 x .050
54 x 1,30				■ ●	●	●	2 x .050
54 x 1,60			●	■ ●	■ ●	●	2 x .063
67 x 1,60		■ ●	■ ●	■ ●			2 5/8 x .063
80 x 1,60	■	■ ●	■ ●				3 1/8 x .063
100 x 1,60	■						4 x .063

Anchura x grosor de la cinta (mm) ■ **SET | 850** ● **nSET | 851**

HM-Titan
B0 | 840
B0 forteC | 845

ÁREA DE APLICACIÓN



- Hoja de sierra de cinta de alto rendimiento con geometría especial
- Mecanizado de materiales templados/inductivamente templados y de alta dureza > 50 HRC
- Aumento del rendimiento del 10–30 % con la versión forteC, manteniendo una vida útil parecida que la cinta sin recubrimiento
- Filos de corte redondeados previamente en el recubrimiento forteC

Visión general de los dientes por pulgada

	2/3	3/4	
27 x 0,90		■ ●	1 x .035
34 x 1,10	■	■ ●	1 1/4 x .042
41 x 1,30	■	■ ●	1 1/2 x .050
54 x 1,30		■	2 x .050
54 x 1,60	■ ●	■	2 x .063

Anchura x grosor de la cinta (mm) ■ **B0 | 840** ● **B0 forteC | 845**

HM-Titan
MUSN | 842
MUSN forteC | 846

ÁREA DE APLICACIÓN



- Hoja de sierra de cinta de alto rendimiento con geometría especial
- Mecanizado de materiales templados/inductivamente templados y de alta dureza > 50 HRC
- MUSN requiere el uso de una sierra de cinta potente
- Geometría multi-viruta para aumentar los parámetros de corte
- Aumento del rendimiento del 10–30 % con la versión forteC, manteniendo una vida útil parecida que la cinta sin recubrimiento
- Filos de corte redondeados previamente en el recubrimiento forteC

Visión general de los dientes por pulgada

	2/3	3/4	
27 x 0,90		■	1 x .035
34 x 1,10	■	■ ●	1 1/4 x .042
41 x 1,30	■	■ ●	1 1/2 x .050

Anchura x grosor de la cinta (mm) ■ **MUSN | 842** ● **MUSN forteC | 846**