



Pilana
METAL

Hojas bimetálicas
de sierra cinta
profesionales

*Fabricado en Rep.Checa
Desde 1934*

SOBRE NOSOTROS



80 años de experiencia en la producción de herramientas de corte. La producción de herramientas de corte comenzó en Hulín en el 1934. La compañía fue fundada por el Sr. Josef Studeník bajo el nombre la „Primera fábrica de sierras y herramientas de Moravia“. Desde entonces, de nuestra empresa se han ido desarrollando diversas herramientas de corte.

La línea más moderna de producción de hojas bimetálicas de sierras cinta. De acuerdo con las tendencias mundiales, en el 2012 Pilana Metal instaló una nueva línea de producción de hojas bimetálicas de sierra cinta para metal, equipada con la mejor tecnología europea.

Excelente calidad y cortos plazos de entrega. Nuestra nueva tecnología permite garantizar la máxima calidad a nivel mundial y, al mismo tiempo, una rápida entrega a nuestros clientes.

Taller de soldadura de las hojas de sierra. Una parte de nuestra producción es el taller de soldadura de las sierras cinta. Suministramos a nuestros clientes hojas soldadas a medida. Podemos entregarles cada mes hasta un total de 6000 hojas.

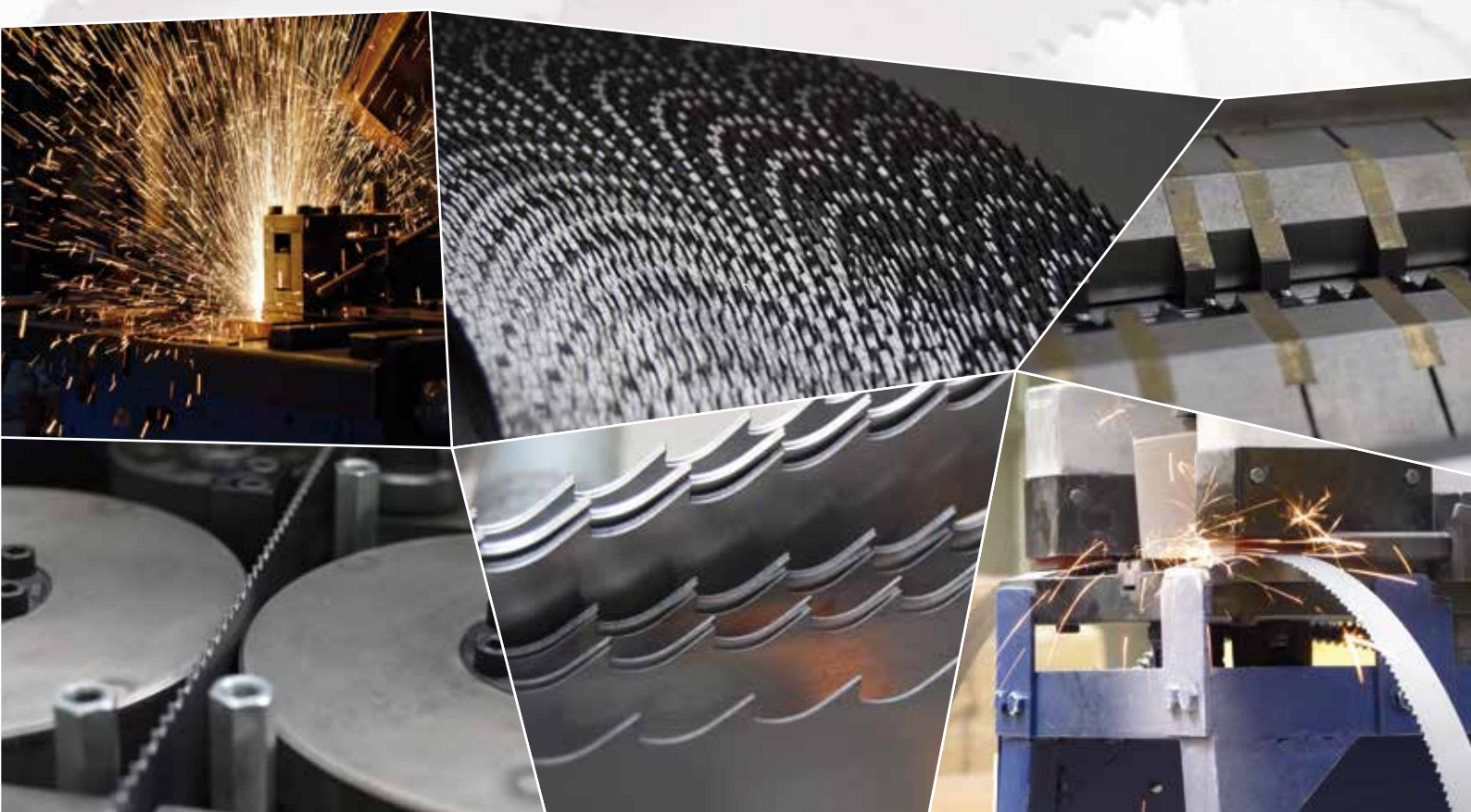
Exportamos al mundo entero. Nuestras herramientas se utilizan en toda Europa y suministramos nuestros productos a más de 50 países de todo el mundo.

Pruébenos. Será un placer poder demostrarle la calidad de nuestras herramientas. Nuestro equipo está preparado para ofrecerle un servicio completo así como soporte técnico. Estamos convencidos de que usted se sentirá satisfecho.



ZONAS DE EXPORTACIÓN

Zonas de exportación



SELECCIONE EL GRUPO DE HOJAS PARA SIERRAS CINTA

Tipo de material	Dimensión	UNIVERSAL	MASSIVE	ALUCUT	PROFILE	REGULAR	PLUS REGULAR	PLUSCUT	PROFI MASSIVE	GRINDCUT	TEMPEST
Acero de construcción Acero de cementación Acero de tornos automáticos	< 70										
	80 - 350										
	> 350										
Acero al carbono para herramientas; Acero de resortes para rodamientos de bola	< 70										
	80 - 350										
	> 350										
Acero rápido Acero para trabajo en frío	< 70										
	80 - 350										
	> 350										
Acero para nitruración Acero para afinado Acero para trabajos en caliente	< 70										
	80 - 350										
	> 350										
Acero inoxidable	< 70										
	80 - 350										
	> 350										
Acero resistente al calor	< 70										
	80 - 350										
	> 350										
Acero de alta resistencia Titanio y Aleaciones de titanio	< 70										
	80 - 350										
	> 350										
Fundición de acero Hierro fundido	< 70										
	80 - 350										
	> 350										
Aluminio Cobre	< 70										
	80 - 350										
	> 350										
Latón Bronce Latón	< 70										
	80 - 350										
	> 350										
Aleaciones de aluminio Silumin	< 70										
	80 - 350										
	> 350										



 Excelente
 Bueno



 Excelente
 Bueno

SELECCIONAR LA DISTANCIA ENTRE LOS DIENTES

Material sólido



Paso de dientes constante		Paso de dientes variable	
Sección eficaz de material [mm]	TPI	Sección eficaz de material [mm]	TPI
380 - 700	1,25	> 550	0,75/1,25
200 - 400	2	300 - 600	1,4/2
120 - 200	3	120 - 350	2/3
80 - 120	4	80 - 160	3/4
50 - 80	6	60 - 110	4/6
30 - 50	8	40 - 70	5/8
20 - 30	10	30 - 60	6/10
10 - 20	14	20 - 40	8/12
< 10	18	< 20	10/14

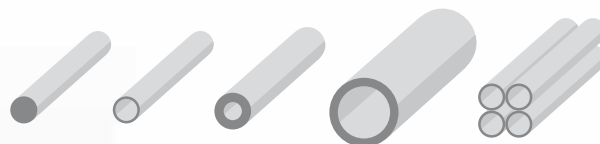
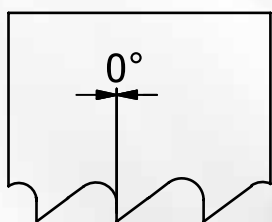
Recomendado para cortar y perfilar tubos de acero



Espesor de la pared (mm)	Diámetro exterior [mm]									
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
2	14	14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10
3	14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8
4	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8
5	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6
6	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6
8	10/14	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6
10		6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
15		6/10	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6
20			4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6
30				4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4
50						3/4	3/4	3/4	2/3	2/3
80							3/4	2/3	2/3	2/3
100								2/3	2/3	1,4/2

HOJAS BIMETÁLICAS DE SIERRAS CINTA

M 42 UNIVERSAL



CINTA IDEAL PARA MATERIALES SÓLIDOS PERFILES DE PAREDES DELGADAS

Uso:

- Perfiles de paredes delgadas y materiales sólidos con diámetros pequeños
- Materiales de viruta corta
- Corte de piezas individuales y de volumen
- Acero al carbono común
- Metales no ferrosos

Características:

- Ángulo de frente cero
- TPI variable
- Puntas de dientes del acero rápido M42 HSS
- Dureza hasta de 68 HRC
- Excelente durabilidad

Dimensiones	TPI - número de dientes por pulgada			
mm	5/8	6/10	8/12	10/14
6 x 0,90				V-O
10 x 0,90				V-O
13 x 0,65	V-O	V-O	V-O	V-O
13 x 0,90	V-O*	V-O	V-O	V-O
20 x 0,90	V-O	V-O	V-O	V-O
27 x 0,90	V-O	V-O	V-O	V-O
34 x 1,10	V-O	V-O	V-O	V-O*
41 x 1,30	V-O	V-O		

V-O = paso de dientes variable y ángulo del frente cero

* Por encargo

Con un rodaje normal se puede prolongar la durabilidad de las hojas de sierra. En las nuevas hojas de sierra hay que ajustar la velocidad de corte por 20 minutos a 80%, y el pase de corte a 50% de los valores óptimos.

M 42 MASSIVE



**ESPECIALMENTE DISEÑADO PARA CORTAR MATERIALES
SÓLIDOS DE GRANDES DIMENSIONES**

Uso:

- Excelente para cortar las barras y bloques sólidos
- Corte de piezas individuales y de volumen
- Aceros al carbono
- Aceros aleados
- Metales no ferrosos

Características:

- Ángulo positivo del frente
- TPI variable
- Dureza de hasta 68 HRC
- Vida útil larga

Dimensiones	TPI - número de dientes por pulgada					
mm	0,75/1,25	1,1/1,6	1,4/2	2/3	3/4	4/6
20 x 0,90						V-POS
27 x 0,90				V-POS	V-POS	V-POS
34 x 1,10			V-POS	V-POS	V-POS	V-POS
41 x 1,30			V-POS	V-POS	V-POS	V-POS
54 x 1,30		V-POS*	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS
54 x 1,60	V-POS	V-POS*	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS
67 x 1,60	V-POS	V-POS*	V-POS	V-POS	V-POS	

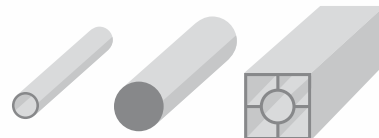
V-POS = paso de dientes variable y ángulo positivo del frente

* Por encargo

Con un rodaje normal se puede prolongar la durabilidad de las hojas de sierra. En las nuevas hojas de sierra hay que ajustar la velocidad de corte por 20 minutos a 80%, y el pase de corte a 50% de los valores óptimos.

HOJAS BIMETÁLICAS DE SIERRAS CINTA

M 42 ALUCUT



ESPECIALMENTE DISEÑADO PARA CORTAR ALUMINIO

Uso:

- Aluminio y sus aleaciones
- Metales no ferrosos
- Perfiles y materiales sólidos
- Materiales con tendencias de encogimiento y tensión interna

Características:

- Ángulo positivo del frente
- TPI variable o constante
- Las puntas de los dientes del acero HSS M42
- Dureza de hasta 68 HRC
- Evita encogimiento

Dimensiones	TPI - número de dientes por pulgada					
	2H	3H	4H	6H	2/3	3/4
10 x 0,90			POS	POS		
13 x 0,90		POS	POS	POS		
20 x 0,90		POS	POS*			
27 x 0,90	POS	POS	POS		V-POS	V-POS
34 x 1,10	POS	POS			V-POS	V-POS
41 x 1,30	POS*	POS*			V-POS	V-POS

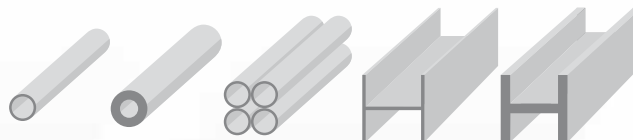
POS = paso constante y ángulo positivo del frente

V-POS = paso variable y ángulo positivo del frente

* Por encargo

Con un rodaje normal se puede prolongar la durabilidad de las hojas de sierra. En las nuevas hojas de sierra hay que ajustar la velocidad de corte por 20 minutos a 80%, y el pase de corte a 50% de los valores óptimos.

M 42 PROFILE



HOJAS DE SIERRA PARA UN FLUIDO CORTE DE PERFILES

Uso:

- Tubos, barras, perfiles
- Corte de piezas individuales y de volumen
- Aceros al carbono
- Aceros aleados

Características:

- Ángulo del frente ligeramente positivo
- TPI variable
- Las puntas de los dientes del acero HSS M42
- Dureza de hasta 68 HRC
- Excelente vida útil

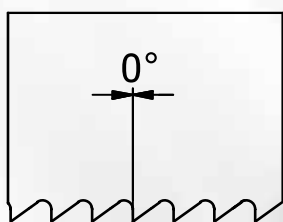
Dimensiones	TPI - número de dientes por pulgada				
mm	2/3	3/4	4/6	5/7	8/11
20 x 0,90				V-POS	V-POS
27 x 0,90		V-POS	V-POS	V-POS	V-POS
34 x 1,10	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS
41 x 1,30	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS
54 x 1,30		V-POS			
54 x 1,60	V-POS	V-POS	V-POS		
67 x 1,60	V-POS	V-POS			

V-POS = paso de dientes variable y ángulo positivo del frente

Con un rodaje normal se puede prolongar la durabilidad de las hojas de sierra. En las nuevas hojas de sierra hay que ajustar la velocidad de corte por 20 minutos a 80%, y el pase de corte a 50% de los valores óptimos.

HOJAS BIMETÁLICAS DE SIERRAS CINTA

M 42 REGULAR



HOJAS DE SIERRA PARA DIMENSIONES PEQUEÑAS

Uso:

- Tubos, barras y perfiles
- Corte individual o de volumen
- Acero de construcción, aceros no aleados, aceros al carbono
- Materiales no ferrosos, aceros HSS, aceros elásticos

Características:

- Ángulo del frente cero
- Paso de dientes regular con TPI constante
- Las puntas de los dientes del acero HSS M42
- Dureza de hasta 68 HRC
- Adecuado para movimiento manual

Dimensiones	TPI - número de dientes por pulgada				
	4	6	10	14	18
mm					
6 x 0,90			N	N	
10 x 0,90			N	N	
13 x 0,65			N	N	N
13 x 0,90			N*	N*	N*
20 x 0,90	N		N	N	N
27 x 0,90	N	N	N	N	N

N = paso constante y ángulo cero del frente

* Por encargo

Con un rodaje normal se puede prolongar la durabilidad de las hojas de sierra. En las nuevas hojas de sierra hay que ajustar la velocidad de corte por 20 minutos a 80%, y el pase de corte a 50% de los valores óptimos.

M42 REGULAR PLUS



HOJAS DE SIERRA PARA MATERIALES DE GRANDES SECCIONES EFICACES

Uso:

- Para materiales con dimensiones superiores a 100 mm
- Aceros al carbono, metales no ferrosos
- Máquinas con alimentación manual

Características:

- Ángulo positivo del frente
- Paso de dientes constante
- Las puntas de los dientes del acero HSS M42
- Dureza de hasta 68 HRC

Dimensiones	TPI - número de dientes por pulgada			
mm	2	3	4	6
6 x 0,90				POS
10 x 0,90			POS	POS
13 x 0,65				POS
13 x 0,90		POS	POS	POS
20 x 0,90		POS	POS	
27 x 0,90	POS	POS	POS	POS
34 x 1,10	POS*	POS*	POS*	

POS = constante paso de dientes y ángulo positivo del frente

* Por encargo

Con un rodaje normal se puede prolongar la durabilidad de las hojas de sierra. En las nuevas hojas de sierra hay que ajustar la velocidad de corte por 20 minutos a 80%, y el pase de corte a 50% de los valores óptimos.

HOJAS BIMETÁLICAS DE SIERRAS CINTA

M42 PLUSCUT



HOJAS DE SIERRA CON ÁNGULO DEL FRENTE MUY POSITIVO

Uso:

- Materiales sólidos de secciones transversales
- Materiales de viruta larga
- Acero inoxidable y acero resistente al calor
- Aleaciones de titanio
- Aleaciones de níquel
- Bronces especiales

Características:

- Ángulo del frente muy positivo
- Variable paso de dientes
- Las puntas de los dientes del acero HSS M42
- Dureza de hasta 68 HRC

Dimensiones	TPI - número de dientes por pulgada		
	1,4/2	2/3	3/4
mm			
27 x 0,90			V-POS+
34 x 1,10		V-POS+	V-POS+
41 x 1,30		V-POS+	V-POS+
54 x 1,60	V-POS+	V-POS+	V-POS+

V-POS+ = paso variable de dientes y ángulo muy positivo del frente

Con un rodaje normal se puede prolongar la durabilidad de las hojas de sierra. En las nuevas hojas de sierra hay que ajustar la velocidad de corte por 20 minutos a 80%, y el pase de corte a 50% de los valores óptimos.

M51 MASSIVE PROFI



**ESPECIALMENTE DISEÑADO PARA CORTAR
MATERIALES SÓLIDOS CON GRANDES SECCIONES TRANSVERSALES**

Uso:

- Excelente para cortar barras sólidas
- Corte de piezas individuales y de volumen
- Acero inoxidable
- Aceros superaleados
- Aleaciones de titanio y níquel

Características:

- Ángulo positivo del frente
- TPI variable
- Puntas de los dientes de HSS acero M51
- Dureza de hasta 69 HRC
- Durabilidad excepcional

Dimensiones	TPI - número de dientes por pulgada			
	1,4/2	2/3	3/4	4/6
27 x 0,90		V-POS	V-POS	V-POS
34 x 1,10		V-POS	V-POS	V-POS
41 x 1,30	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS
54 x 1,60	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS
67 x 1,60		V-POS*		

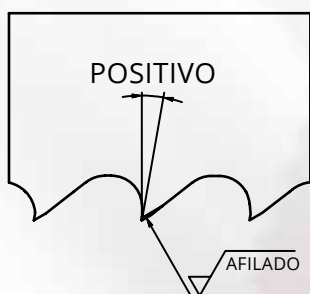
V-POS = paso variable de dientes y ángulo positivo del frente

* Por encargo

Con un rodaje normal se puede prolongar la durabilidad de las hojas de sierra. En las nuevas hojas de sierra hay que ajustar la velocidad de corte por 20 minutos a 80%, y el pase de corte a 50% de los valores óptimos.

HOJAS BIMETÁLICAS DE SIERRAS CINTA

M51 GRINDCUT (+ TiN**)



HOJAS DE SIERRA AFILADAS PARA LAS APLICACIONES MÁS EXIGENTES

Uso:

- Excelente para cortar barras sólidas
- Corte de piezas individuales y de volumen
- Acero inoxidable
- Aceros superaleados
- Aleaciones de titanio y níquel

Características:

- Dientes afilados
- Ángulo positivo del frente
- TPI variable
- Puntas de los dientes de acero HSS M51
- Dureza de hasta 69 HRC

Dimensiones	TPI - número de dientes por pulgada				
	0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2/3	3/4
mm					
27 x 0,90				V-POS	V-POS
34 x 1,10				V-POS	V-POS
41 x 1,30			V-POS	V-POS	V-POS*
54 x 1,60		V-POS	V-POS	V-POS	
67 x 1,60	V-POS	V-POS*	V-POS*		

V-POS = paso variable de dientes y ángulo positivo del frente

* Por encargo

** Opcional revestimiento con TiN

Con un rodaje normal se puede prolongar la durabilidad de las hojas de sierra. En las nuevas hojas de sierra hay que ajustar la velocidad de corte por 20 minutos a 80%, y el pase de corte a 50% de los valores óptimos.

M51 TEMPEST



EXCELENTE HOJA DE SIERRA PARA CORTAR ACEROS SUPERALEADOS

Uso:

- Excelente para cortar barras sólidas
- Acero inoxidable
- Aceros altamente superaleados
- Aleaciones de titanio y níquel
- Bronces especiales

Características:

- Ángulo del frente muy positivo
- TPI variable
- Dureza de hasta 69 HRC
- Durabilidad prolongada
- Vida útil muy larga

Dimensiones	TPI - número de dientes por pulgada		
	0,75/1,25	1/1,3	1,4/2
41 x 1,30			V-POS+
54 x 1,60		V-POS+	V-POS+
67 x 1,60	V-POS+	V-POS+	V-POS+

V-POS+ = paso variable de dientes y ángulo muy positivo del frente

Con un rodaje normal se puede prolongar la durabilidad de las hojas de sierra. En las nuevas hojas de sierra hay que ajustar la velocidad de corte por 20 minutos a 80%, y el pase de corte a 50% de los valores óptimos.

WOODCUT



HOJAS DE SIERRAS BIMETÁLICAS PARA CORTAR MADERA

Uso:

- Para cortar madera dura, congelada y exótica

Dimensiones	Perfil
mm	22,2
34 x 0,90	10/30
34 x 1,10	10/30
41 x 1,10	10/30
54 x 1,10	10/30

10/30 = 10° ángulo del frente, 30° ángulo del dorso

Características:

- Puntas de los dientes de acero rápido
- Cuerpo fabricado de acero para muelles
- Excelente durabilidad



www.pilanametal.com

Contactos:

Ladislav Koutnak - director de ventas

☎ +420 607 036 260   

✉ koutnak@pilana.cz

Jiri Mizera - gerente de ventas de exportación

☎ +420 727 986 506  

✉ mizera@pilana.cz

Mukul Gogate - gerente de ventas de exportación

☎ +420 727 936 718  

✉ gogate@pilana.cz

Monika Dobrovolna - auxiliar de ventas al extranjero

☎ +420 573 328 362  

✉ dobrovolna@pilana.cz

Tatjana Vancurova - auxiliar de ventas al extranjero

☎ +420 573 328 277  

✉ tvancurova@pilana.cz

Radim Turon - gerente de ventas - máquinas

☎ +420 607 088 903 

✉ turon@pilana.cz

PILANA Metal s.r.o., Nádražní 804, 768 24 Hulín



EUROPEAN UNION
European Regional Development Fund
Operational Programme Enterprise
and Innovations for Competitiveness