

**ESPECIALISTAS DEL CORTE / CUTTING SPECIALISTS / SPÉCIALISTES DE COUPE**

**CATALOGO GENERAL / GENERAL CATALOGUE / CATALOGUE GÉNÉRAL**

*Desde 1980, GAYNIC se ha forjado a base de calidad, asesoramiento técnico, y servicio una reputación dentro del sector de herramientas de corte por arranque de viruta.*

*Nuestras hojas de sierra de cinta GAYNIC se emplean en sectores tales como la fabricación y comercialización de aceros, la industria de automoción, aeronáutica, construcción,...*

*Trabajando en exclusiva la hoja de sierra de cinta, hemos acumulado multitud de experiencias de corte con toda clase de materiales. Este conocimiento combinado con la calidad de nuestras hojas de sierra de cinta, nos permiten diferenciarnos de nuestros competidores, y nos convierten en la alternativa de corte más rentable.*

*Además, nuestro permanente contacto con el mercado, nos permite ofrecer a nuestros clientes, herramientas de corte de última generación. Actualmente, ponemos a su disposición una de la gamas más amplias de hojas de sierra de cinta.*

*Since 1980, GAYNIC thanks to the quality, technical service, and service has forged a reputation in the field of the machining cutting tool.*

*Our GAYNIC band saw blades are employed in fields like manufacturing and dealing with steels, automotive industry, aeronautic, building,...*

*Working only with the band saw blade, we have accumulated a great variety of cutting experiences. This knowledge together with the quality of our band saw blades, allow us to differ from our competitors, and become us in the most profitable choice.*

*Besides, our permanent contact with the market, allow us to offer to our customers, last generation cutting tools. Nowadays, we put at your disposal one of the widest range of band saw blades.*

# Presentación

## Introduction

## Présentation

*Dépuis 1980, GAYNIC s'a gagné une réputation dans le secteur des outils coupants par enlèvement de copeaux en pariant sur la qualité, le service technique et service de livraison.*

*Nos lames de scie à ruban GAYNIC s'emploient dans secteurs comme la fabrication et commercialisation des aciers, l'industrie automobile, aéronautique, de bâtiment,...*

*En travaillant en exclusif la lame de scie à ruban, nous avons accumulé beaucoup d'expériences de coupe avec toutes sortes des matériaux. Cette connaissance combinée avec la qualité de nos lames de scie à ruban nous permettent nous distinguer à la concurrence, et nous nous devennent l'alternative de coupe plus profitable.*

*De plus, notre contact permanent avec le marché nous permet offrir aux nos clients, des outils coupants de dernière génération. Actuellement, nous mettons à votre disposition une des gammes plus vastes de lames de scie à ruban.*





# Índice Index

Presentación.....	2	Introduction / Introduction.....	2
Indice.....	3	Index / Index.....	3
▶ <b>ACERO AL CARBONO</b>		▶ <b>CARBON STEEL / ACIER AU CARBONE</b>	
Gaynic SUPER PLUS 2% .....	4	Gaynic SUPER PLUS 2% .....	4
▶ <b>BIMETAL</b>		▶ <b>BIMETAL / BIMETAL</b>	
Gaynic MIAFLEX M42.....	5	Gaynic MIAFLEX M42.....	5
Gaynic PF M42.....	6	Gaynic PF M42.....	6
Gaynic M42.....	7	Gaynic M42.....	7
Gaynic M42 V.....	8	Gaynic M42 V.....	8
Gaynic M42 VP.....	9	Gaynic M42 VP.....	9
Gaynic M51 VP.....	10	Gaynic M51 VP.....	10
Gaynic INOX-10 / INOX-20 .....	11	Gaynic INOX-10 / INOX-20 .....	11
Gaynic PROGRESS .....	12	Gaynic PROGRESS .....	12
Gaynic PROGRESS TOTAL.....	13	Gaynic PROGRESS TOTAL.....	13
▶ <b>METAL DURO</b>		▶ <b>HARD METAL / CARBURE</b>	
Gaynic HM.....	14	Gaynic HM.....	14
Gaynic HM PLUS.....	15	Gaynic HM PLUS.....	15
Gaynic HM VP.....	16	Gaynic HM VP.....	16
Gaynic HM TOTAL.....	16	Gaynic HM TOTAL.....	16
▶ Información técnica.....	17	▶ Technical information/Information technique.....	17
Recomendaciones y parámetros de corte.....	18	Recommendations and cutting parameters /	
Máquinas, modelos y dimensiones de la cinta..	20	Recommandations et conditions de coupe.....	18
		Machines, models and dimensions /	
		Machines, modèles et dimensions.....	20
▶ Sierras de mano.....	22	▶ Handsaw blades / Lames de scie à main.....	22
Sierras alternativas.....	22	Hacksaw blades / Lames de scie alternative.....	22
Sierras circulares.....	23	TA-Circular saw blades /	
		Lames de scie circulaires jetables (TA).....	23

## CARBONO

## CARBON

## CARBON

### GAYNIC SUPER PLUS 2%W

Acero de herramientas de alta calidad con óptima aleación para el corte de todo tipo de materiales en general.

### GAYNIC SUPER PLUS 2%W

High quality tool steel with optimum alloy to cut in general all range of materials.

### GAYNIC SUPER PLUS 2%W

Acier à outils d'haute qualité avec un optimum alliage pour la coupe de toute sorte de matières en general.



## GAYNIC SUPER PLUS 2%W (66-67 HRC)

### DIMENSIONES DIMENSIONS

Dentado (d.p.p) – Tooth per inch (t.p.i.) - Dents par pouce ( d.p.p. )

Ancho X Espesor Width x Thickness Largeur x épaisseur mm	Triscado Standard Standard set / Avoyage Standard								Triscado Ondulado Wavy set/ Avoyage ondulé			En grupo Group set / De Groupe			
	2	3	4	6	8	10	14	18	14	18	24	4	6	8	10
3 x 0,65						S	S	S			S				
4 x 0,65						S	S	S			S				
5 x 0,40							S				S				
5 x 0,65						S	S	S			S				
6 x 0,40				K		S	S								
6 x 0,65			L	S-K	S	S	S	S			S	K			
8 x 0,65			K-L	S-K	S	S	S	S			S	K			
10 x 0,65		K	K-L	S-K	S	S	S	S			S				
13 x 0,65		K	S-K	S-K	S	S	S	S			S				
16 x 0,50					S		S								
16 x 0,65		K	S-K-L	S-K	S	S			S		S				
16 x 0,80		K	S-K	S-K	S	S			S	S	S				
20 x 0,80		S-K	S-K	S-K	S	S			S	S			S	S	S
25 x 0,90	K	S-K	S-K	S-K	S	S			S					S	
32 x 1,10	K	K	S	S	S	S									
38 x 1,30	K				S										

Forma del diente / Tooth shape / Formes des dents: S = STANDARD, K = GARRA / HOOK / GRIFFE, L = HUECO / SKIP / CREUX



**BIMETAL**

**BIMETAL**

**BIMETAL**

**GAYNIC MIAFLEX M42**

Hoja de sierra de cinta bimetálica con las puntas de los dientes especialmente resistentes.

Relación calidad precio realmente competitiva.



**GAYNIC MIAFLEX M42**

Bimetal band saw blade with the tips of the teeth specially resistant. Quality-price ratio really competitive.

**GAYNIC MIAFLEX M42**

Lame de scie à ruban bimétal avec les points notamment résistantes. Relation qualité prix vraiment compétitive.

**GAYNIC MIAFLEX M42 (68-69 HRC)**

Dentado (d.p.p.) – Tooth per inch (t.p.i.) - Dents par pouce ( d.p.p. )

Ancho X Espesor Width x Thickness	Triscado Standard								
	Standard set / Avoyage Standard								
	2-3	3	3-4	4	4-6	5-8	6-10	8-12	10-14
Largeur x épaisseur mm									
13 x 0,65							S	S	S
20 x 0,90		K		K	K	S	S	S	S
27 x 0,90		K	K	K	K	S	S	S	S
34 x 1,10	K	K	K		K	S	S	S	
41 x 1,30	K		K		K				

Forma del diente / Tooth shape / Formes des dents: S = STANDARD, K = GARRA / HOOK / GRIFFE

## BIMETAL

## BIMETAL

## BIMETAL

### GAYNIC M42 PF

Specifically developed to cut structures, pipes and profiles.

### GAYNIC M42 PF

Desarrollada especialmente para el corte de estructuras, tubos y perfiles

### GAYNIC M42 PF

Developée spécialement pour la coupe des structures, des tubes et des profils



## GAYNIC PF M42 (68-69 HRC)

### DIMENSIONES DIMENSIONS

Dentado (d.p.p) – Tooth per inch (t.p.i.) - Dents par pouce ( d.p.p. )

Ancho X Espesor Width x Thickness Largeur x épaisseur mm	Triscado Standard				
	Standard set / Avoyage Standard				
	2-3	3-4	5-7	8-11	12-16
20 x 0,90			P	P	P
27 x 0,90		P	P	P	P
34 x 1,10	P	P	P	P	
41 x 1,30	P	P	P	P	
54 x 1,30	P	P	P		
54 x 1,60	P	P	P		

Forma del diente / Tooth shape / Formes des dents: P = PERFIL / PROFILE



## BIMETAL

## BIMETAL

## BIMETAL

### GAYNIC M42

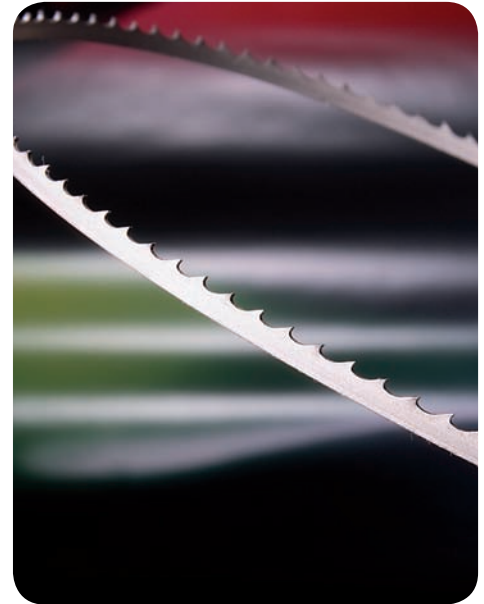
General application to cut all type of steels, included stainless steels and acid resistant steels, with a maximum hardness of 45 HRC.

### GAYNIC M42

Aplicación generalizada en todo tipo de aceros, incluidos aceros inoxidable y aceros resistentes a los ácidos, de una dureza máxima de 45 HRC.

### GAYNIC M42

Aplicación généralisée par toute type d'aciers, inclus les aciers inoxydables et les aciers résistants aux acides, d'une dureté maximum de 45 HRC.



## GAYNIC M42 (68-69 HRC)

### DIMENSIONES DIMENSIONS

Ancho X Espesor Width x Thickness Largeur x épaisseur mm
4 x 0,90
6 x 0,65
6 x 0,90
10 x 0,90
13 x 0,65
13 x 0,90
20 x 0,90
27 x 0,90
27 x 1,10
34 x 1,10
41 x 1,30

### Dentado (d.p.p) – Tooth per inch (t.p.i.) - Dents par pouce ( d.p.p. )

Triscado Standard Standard set / Avoyage Standard						En grupo Wavy set/ Avoyage ondulé	
1,25	2	3	4	6	14	14	18
					S		
				K			
				K			
			K	K			
			K	K	S		S
		K	K	K			
		K	K	K			S
		K	K	K		S	S
		K					
K	K	K				S	
K	K	K					

Forma del diente / Tooth shape / Formes des dents: S = STANDARD, K = GARRA / HOOK / GRIFFE

## BIMETAL

## BIMETAL

## BIMETAL

## GAYNIC M42 V

Recomendada para el corte de tubos, perfiles, vigas y paquetes de pequeñas dimensiones hasta 45 HRC.

## GAYNIC M42 V

Advised to cut pipes, profiles, beams and bundle cuts of small dimensions up to 45 HRC.

## GAYNIC M42 V

Recommandée pour la coupe des tubes, profils, poutres et paquets des petites dimensions jusqu'à 45 HRC.



## GAYNIC M42 V (68-69 HRC)

### DIMENSIONES DIMENSIONS

Dentado (d.p.p) – Tooth per inch (t.p.i.) - Dents par pouce ( d.p.p. )

Ancho X Espesor Width x Thickness Largeur x épaisseur mm	Triscado Standard					
	Standard set / Avoyage Standard					
	3-4	4-6	5-8	6-10	8-12	10-14
6 x 0,65						S
6 x 0,90						S
10 x 0,90						S
13 x 0,65				S	S	S
13 x 0,90				S	S	S
20 x 0,90		S	S	S	S	S
27 x 0,90	S	S	S	S	S	S
27 x 1,10		S				
34 x 1,10	S	S	S	S	S	
41 x 1,30	S	S	S	S		
54 x 1,30				S		

Forma del diente / Tooth shape / Formes des dents: S = STANDARD





## BIMETAL

## BIMETAL

## BIMETAL

### GAYNIC M42 VP

Suitable to cut solid work pieces, layers and bundle cuts of big dimensions, as well as very resistant materials up 45 HRC.

### GAYNIC M42 VP

Recomendada para el corte de piezas macizas, capas y paquetes de materiales de grandes dimensiones, así como para materiales muy resistentes hasta 45 HRC.

### GAYNIC M42 VP

Recommandée pour la coupe des pièces pleines, nappes et paquets des grandes dimensions et aussi pour matières très résistantes jusqu' à 45 HRC.



## GAYNIC M42 VP (68-69 HRC)

### DIMENSIONES DIMENSIONS

Dentado (d.p.p) – Tooth per inch (t.p.i.) - Dents par pouce ( d.p.p. )

Ancho X Espesor Width x Thickness Largeur x épaisseur mm	Triscado Standard							
	Standard set / Avoyage Standard							
	0,75-1,25	1,0-1,4	1,4-2	2-3	3-4	4-5	4-6	5-8
27 x 0,90				K	K	K	K	K
27 x 1,10				K	K			
34 x 1,10			K	K	K	K	K	K
41 x 1,30			K	K	K		K	K
54 x 1,30			K	K	K		K	
54 x 1,60	K	K	K	K	K		K	
67 x 1,60	K	K	K	K	K		K	
80 x 1,60	K	K	K	K	K			
100 x 1,60	K							

Forma del diente / Tooth shape / Formes des dents: K = GARRA / HOOK / GRIFFE

## BIMETAL

## BIMETAL

## BIMETAL

### GAYNIC M51 VP

Recomendada para el corte de aceros austeníticos, aleaciones exóticas, Inconel, Hastelloy, Titanio y Bronces especiales hasta 50 HRC.

### GAYNIC M51 VP

Recommended to cut austenitic steels, exotic alloys, Inconel, Hastelloy, Titanium and special Brasses up to 50 HRC.

### GAYNIC M51 VP

Recommandée pour la coupe des Aciers Austénitiques, des Alliages Exotiques, Inconel, Hastelloy, Titane et des Bronzes Spéciaux jusqu'à 50 HRC



## GAYNIC M51 VP (Aprox. 69 HRC)

### DIMENSIONES DIMENSIONS

Ancho X Espesor Width x Thickness Largeur x épaisseur mm
27 x 0,90
34 x 1,10
41 x 1,30
54 x 1,60

Dentado (d.p.p) – Tooth per inch (t.p.i.) - Dents par pouce ( d.p.p. )

	Triscado Standard Standard set / Avoyage Standard			
	1,4/2	2-3	3-4	4-6
			K	K
		K	K	K
		K	K	
	K	K		

Forma del diente / Tooth shape / Formes des dents: K = GARRA / HOOK / GRIFFE



## BIMETAL

## BIMETAL

## BIMETAL

### GAYNIC PROGRESS

Developed to cut materials of medium and big dimensions high resistance steels, stainless steels, Inconel, Hastelloy,... up To 45HRC.

### GAYNIC PROGRESS

Concebida para el corte de materiales de dimensiones medianas y grandes de aceros de alta Resistencia, inoxidable, Inconel, Hastelloy, hasta 45 HRC.

### GAYNIC PROGRESS

Développée pour la coupe des matières des moyennes et grandes dimensions des aciers de haute résistance, Inoxydables, Inconel, Hastelloy,... jusqu'à 45 HRC



## GAYNIC PROGRESS – (aprox. 68-69 HRC)

Dentado (d.p.p) – Tooth per inch (t.p.i.) - Dents par pouce ( d.p.p. )

### DIMENSIONES DIMENSIONS

Ancho X Espesor Width x Thickness Largeur x épaisseur mm	Triscado Standard					
	Standard set / Avoyage Standard					
	0,75-1,25	1,0-1,4	1,4-2	2-3	3-4	4-6
27 x 0,90					H-V	H
34 x 1,10				H-V	H-V	H
41 x 1,30			H-V	H-V	H-V	H
54 x 1,30			H-V	H-V	H-V	
54 x 1,60	H-V	H-V	H-V	H-V		
67 x 1,60	H-V	H-V	H-V			
80 x 1,60	H-V	H-V	H-V			

## BIMETAL

## BIMETAL

## BIMETAL

### GAYNIC PROGRESS TOTAL

Developed to cut medium and big size workpieces of high resistance steels, stainless steels, Inconel, Hastelloy,.. up to 50 HRC.

### GAYNIC PROGRESS TOTAL

Concebida para el corte de materiales de dimensiones medianas y grandes de aceros de alta resistencia, inoxidable, Inconel, Hastelloy,... hasta 50 HRC.

### GAYNIC PROGRESS TOTAL

Développée pour la coupe des matières des moyennes et grandes dimensions des aciers de haute résistance, Inoxydables, Inconel, Hastelloy,... jusqu'à 50 HRC



## GAYNIC PROGRESS TOTAL – (aprox. 69 HRC)

### DIMENSIONES DIMENSIONS

Dentado (d.p.p) – Tooth per inch (t.p.i.) - Dents par pouce ( d.p.p. )

Ancho X Espesor Width x Thickness Largeur x épaisseur mm	Triscado Standard					
	Standard set / Avoyage Standard					
	0,7-1,0	1,0-1,4	1,4-2	2-3	3-4	4-6
27 x 0,90					H-V	H
34 x 1,10				H-V	H-V	H
41 x 1,30			H-V	H-V	H-V	H
54 x 1,60		H-V	H-V	H-V	H-V	
67 x 1,60	H-V	H-V	H-V			
80 x 1,60	H-V	H-V	H-V			



**METAL DURO**  
**HARD METAL**  
**CARBURE**

**GAYNIC HM**

Indicada para el corte de materiales abrasivos, de construcción, grafito, plásticos reforzados,...



**GAYNIC HM**

Suitable to cut abrasive materials, building materials, graphite, reinforced plastics,...

**GAYNIC HM**

Indiquée pour la coupe des matières abrasives, de l'industrie du bâtiment, le graphite, plastiques renforcés,...

**GAYNIC HM – (aprox. 1600 HV)**

**DIMENSIONES**  
**DIMENSIONS**

**Dentado (d.p.p) – Tooth per inch (t.p.i.) - Dents par pouce ( d.p.p. )**

Ancho X Espesor Width x Thickness Largeur x épaisseur mm	Triscado Standard Standard set / Avoyage Standard			
	1,25	2	3	4
	13 x 0,80			
20 x 0,80			S-K	S
27 x 0,90		S-K	S-K	S-K
34 x 1,10	K	K	S-K	
41 x 1,30	K	K	K	

Forma del diente / Tooth shape / Formes des dents: S = STANDARD, K = GARRA / HOOK / GRIFFE

## METAL DURO HARD METAL CARBURE

### GAYNIC HM PLUS

La calidad de las placas de metal duro es la adecuada para el corte de Aluminio y materiales pastosos hasta una dureza de 60 HRC.

### GAYNIC HM PLUS

The quality of the carbide inserts is suitable to cut Aluminium and doughy materials up to 60 HRC.

### GAYNIC HM PLUS

La qualité du carbure est la convenable pour la coupe d'Aluminium et des matières pâteux d'une dureté jusqu' à 60 HRC.



## GAYNIC HM PLUS – (aprox. 1600 HV)

### DIMENSIONES DIMENSIONS

Dentado (d.p.p) – Tooth per inch (t.p.i.) - Dents par pouce ( d.p.p.)

Ancho X Espesor Width x Thickness Largeur x épaisseur mm	Triscado Standard			
	Standard set / Avoyage Standard			
	0,85-1,15	1,4-2,0	2-3	3-4
20 x 0,80				T
27 x 0,90			T	T
34 x 1,10		T	T	T
41 x 1,30		T	T	T
54 x 1,30		T	T	
54 x 1,60	T	T	T	
67 x 1,60		T		

Forma del diente / Tooth shape / Formes des dents: T= TRAPEZOIDAL / TRAPEZOIDAL



## METAL DURO

## HARD METAL

## CARBURE

### GAYNIC HM VP

Lame de scie aux pointes en carbure qui permet appliquer conditions de coupe supérieures appropriée pour la coupe des matières exotiques et leurs alliages (Titane, Molybdène, Ampco, Inconel, Aluminium Bronze, ... jusqu' à une dureté de 62 HRC.

### GAYNIC HM VP Ti

Hoja de sierra de cinta con puntas de metal duro con recubrimiento de Titanio.  
Notable incremento del poder de corte y de resistencia al desgaste.

### GAYNIC HM VP

Hojas de sierra de cinta con puntas de metal duro que permiten aplicar mayores velocidades de corte.  
Adecuada para el corte de materiales exóticos y sus aleaciones (titanio, Molibdeno, Ampco, Inconel, Bronce al aluminio... hasta una dureza de 62 HRC.

### GAYNIC HM VP

Carbide tipped band saw blade that allows applying higher cutting speeds.  
Suitable to cut exotic materials and their alloys (Titanium, Molydenum, Ampco, Inconel, Aluminium Bronze, .. up to 62 HRC.

### GAYNIC HM VP Ti

Carbide tipped band saw blade with Titanium coating.  
Notable increasing of the cutting power and wear resistance.



### GAYNIC HM VP Ti

Carbide tipped band saw blade with Titanium coating.  
Notable increasing of the cutting power and wear resistance.

## GAYNIC HM VP – (aprox. 1600 HV)

## GAYNIC HM VP Ti – (aprox. 1600 HV)

### DIMENSIONES DIMENSIONS

Dentado (d.p.p) – Tooth per inch (t.p.i.) - Dents par pouce ( d.p.p. )

Ancho X Espesor Width x Thickness Largeur x épaisseur mm	Triscado Standard					
	Standard set / Avoyage Standard					
	0,85-1,15	1,0-1,4	1,4-2	2-3	3	3-4
27 x 0,90					T	T
34 x 1,10			T	T - Ti		T - Ti
41 x 1,30			T - Ti	T - Ti		T - Ti
54 x 1,30			T	T		
54 x 1,60	T	T - Ti	T - Ti	T - Ti		
67 x 1,60	T - Ti	T - Ti	T - Ti	T		
80 x 1,60	T - Ti	T - Ti				

Forma del diente / Tooth shape / Formes des dents: T= TRAPEZOIDAL / TRAPEZOIDAL, Ti= RECUBRIMIENTO DE TITANIO / TITANIUM COATING

## INFORMACION TECNICA / TECHNICAL INFORMATION / INFORMATION TECHNIQUE

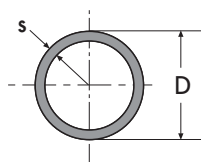
### ELECCION DEL DENTADO ADECUADO / SELECTION OF THE TOOTH PITCH / ÉLECTION DE LA DENTURE CORRECTE

#### Macizos / Solid materials / Matériaux pleins

Dentado constante / Denture constante Constant tooth pitch	Longitud de contacto / Longueur de contact Contact length mm	
	min.	max.
24		6
18		10
14		15
10	15	30
8	30	50
6	50	80
4	80	120
3	120	200
2	200	400
1,25	300	800

Dentado variable / Denture variable Variable tooth pitch	Longitud de contacto / Longueur de contact Contact length mm	
	min.	max.
10-14		30
8-12	20	50
6-10	25	60
5-8	35	80
4-6	50	100
4-5	70	120
3-4	80	150
2-3	120	350
1,4-2	250	600
1,0-1,4	400	1000

Dentado (t.p.i. - dpp)  
**D** = Diam. Ext. (mm)  
**s** = pared / wall / paroi



#### ANCHURA DE LA CINTA - RADIO

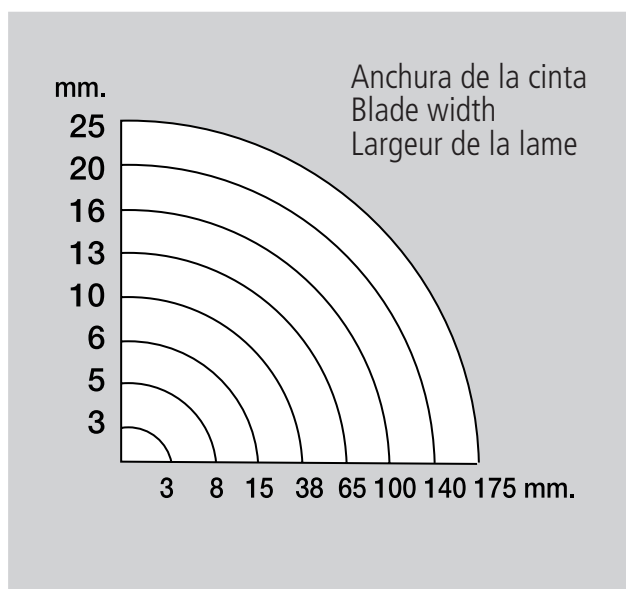
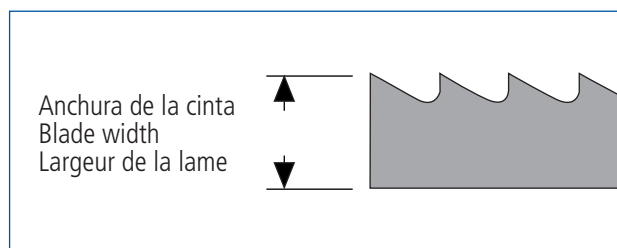
La anchura de la cinta es la distancia comprendida entre la punta del diente y la parte inferior del fleje. Debe escogerse la máxima anchura posible permitida por la máquina para lograr de esta forma la máxima estabilidad de corte. Para el corte de contornos, la anchura de de la cinta dependerá del radio mínimo de corte, de acuerdo al gráfico adjunto.

#### BLADE WIDTH - RADIUS

The blade's width is the distance from the tooth tip to the backing material lower side. It must choose the maximum possible width allowed by the machine in order to get the maximum cutting stability. For the contour cuts, the blade's width will depend on the minimum cutting radius, according to the attached graphic.

#### LARGEUR DE LA LAME - RAYON

La largeur de la lame est la distance entre le point du dent et la partie inférieure du feuillard. On doit choisir la largeur maximale qui permet la machine de scie à ruban pour obtenir la stabilité maximale pendant le coupe. Pour la coupe des contours, la largeur du ruban dépendra du rayon minimum de coupe, selon le dessin ci-joint.







## Tubos y perfiles / Pipes and profiles / Tubes et profiles

S mm	Diam. Ext. / dpp-tpi																
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	400	500	600	700	800	900	1000	1500
2	14	14	14	14	14	14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8
3	14	14	10-14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6
4	14	14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	8-12	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	3-4
5	14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4
6	14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	8-12	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4
8	14	10-14	8-12	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3
10		8-12	6-10	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3
12		8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3
15		8-12	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3
20			6-10	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3
30				4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	1,4-2
50						3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	1,4-2	1,4-2	1,4-2
75								2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2
100									2-3	2-3	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2
150										2-3	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,0-1,4	1,0-1,4	1,0-1,4
200											1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,0-1,4	1,0-1,4	1,0-1,4	0,75-1,25
250													1,4-2	1,0-1,4	1,0-1,4	1,0-1,4	0,75-1,25

### PROCESO DE RODAJE DE LA HOJA DE SIERRA DE CINTA

Debido al extremo afilado de nuestras hojas de sierra de cinta GAYNIC, recomendamos realizar este proceso con toda cinta nueva con un único objetivo: alcanzar una vida óptima de la herramienta rentabilizando de esta forma el proceso de corte.

Establecidas las condiciones de corte óptimas, en función del material a cortar, en el proceso de rodaje se aplicará la velocidad óptima, y se reducirá la velocidad de avance a la mitad del avance óptimo. Transcurridos 15 minutos aprox., o bien, cortados 300 cm<sup>2</sup>, aplicando estas condiciones se aumentará paulatinamente la velocidad de avance hasta alcanzar el valor óptimo.

### BREAK-IN PROCESS

Due to the extreme sharpening of our GAYNIC band saw blades, we recommend to do the break-in process with each new blade with one target: reach the optimum blade's life making in this way the cutting process more profitable.

Once settled the optimum cutting conditions depending on the material to cut, during the break-in process, the optimum blade's speed will be applied, and the cutting feed will be reduced to the half of the optimum value. After 15 min. aprox., or, once 300 cm<sup>2</sup> are cut applying this conditions, then, the cutting feed should be increased step by step till arrive to the optimum value.

### RODAGE DES LAMES DE SCIE À RUBAN

A cause du l'extreme affûtage de nos lames de scie à ruban GAYNIC, nous conseillons de faire ce processus avec toute nouvelle lame avec un seul objectif: obtenir une durée de vie de la lame optimale en rentabilisant le processus de coupe.

Une fois établies les conditions de coupe optimales, selon la matière à couper, pendant le rodage on appliquera la vitesse optimale, et on réduira la vitesse d'avance à la moitié d'avance optimal. Après 15 min. aprox. ou bien coupés 300cm<sup>2</sup>, en appliquant ces conditions, on augmentera doucement la vitesse d'avance jusqu'au arriver à la valeur optimale.



## PARAMETROS DE CORTE / CUTTING PARAMETERS / PARAMÈTRES DE COUPE

SUPERFICIE DE CONTACTO / CONTACT LENGTH / CONTACT DE SURFACE	25 MM		50 MM	
	V/S m/min	A/F cm <sup>2</sup> /min	V/S m/min	A/F cm <sup>2</sup> /min
<b>Estructuras, Carbonos bajos, ...</b> Structural;- low carbon;- free machining / Structures, faible émission de carbone St 37: 1.0037, C 10: 1.0301, 10 S 20: 1.0721, St 42: 1.0040, C 15: 1.0401	100	21-34	100	32-52
<b>Estructural, Tratamiento en caliente, Carbonos medios, ...</b> Estructural, Heat treatable, Medium carbon, ... / Traitement thermique, les médias de carbone St 50: 1.0050, St 60: 1.0060, C 35: 1.0501, C 45: 1.0503	75	16-26	75	25-41
<b>Tratamiento en caliente, Aleaciones de acero Cr-; CrMo-; NiCrMo- y Mn-</b> Heat treatable, Cr-; CrMo-; NiCrMo- y Mn- alloyed steels. / Alliages d'acier, Cr-;CrMo-;NiCrMo- et Mn- 16MnCr5: 1,7131, 42CrMo4: 1.7225,, 50CrV4: 1.8159	65	13-21	63	20-33
<b>Acero para trabajo en caliente</b> Hot Work tool steel / Acier 40 Cr Mn Mo 7: 1,2311, 55Ni Cr Mo V 6:1,2713	45	9-14	44	13-21
<b>Acero nitrurado para trabajo en caliente</b> Nitriding;- Hot work tool steel / Acier de nitruration pour travail à chaud X40 Cr Mo V5 1:1,2311, 40Cr Mn Ni Mo864: 1,2738	42	8-12	41	11-19
<b>Aceros de herramienta no aleados</b> Non alloyed carbon tool steel / Aciers à outils non alliés 100 Cr6: 1.3505, C 125 W: 1.1663	60	11-18	59	17-28
<b>Aceros para trabajo en frío</b> Cold Work steels / Aciers pour travail en froid X 210 Cr12: 1.2080, X155 Cr V Mo12 1:1.2379	35	6-10	35	9-16
<b>Aceros rapidos</b> High speed steels / Aciers Rapides S 6-5-2: 1.3343, S 2-10-1-8: 1.3247	50	10-17	49	14-23
<b>Hierro fundido</b> Cast irons / Fonte GG 30, GGG 50	58	19-31	55	25-41
<b>Aceros resistentes al oxido y a los acidos (grado bajo)</b> Acid resistant steels (simple) / Aciers résistant aux acides (bas degré) X 17 Cr Ni 16-2: 1.4057, X30 Cr 13: 1.4028, X 42 Cr 13: 1.2083	47	8-13	46	11-19
<b>Aceros resistentes al oxido y a los acidos (grado alto)</b> Acid resistant steels / Aciers résistant aux acides (haut degré) X 5 Cr Ni18-10: 1.4301, X 2 Cr Ni Mo 17-12-2: 1.4404, C 6 Cr Ni Mo Ti 17-12-2: 1.4571	40	6-10	39	9-16
<b>Duplex y aceros resistentes al calor</b> Duplex and heat resistant steels / Aciers Duplex et résistant à chaud X 15 Cr Ni Si2525: 1.4841	28	4-6	27	6-9
<b>Aleacione con base niquel</b> Nickel base alloys / Alliages à base nickel Inconel 718: 2.4668, Hastelloy C 4: 2.4610, Nimconic 90: 2.4632	20	3-4	18	3-5
<b>Maquinas horizontales aluminio, aleaciones de aluminio</b> Horizontal machines aluminium, aluminium alloys / Scies horizontales aluminium, alliages d'aluminium Al 99- Al Mg 4- Al Si 6 Cr 4	120	76-124	120	107-176
<b>Maquinas verticales aluminio, aleaciones de aluminio</b> Verical machines aluminium, aluminium alloys / Scies verticales aluminium, alliages d'aluminium Al 99- Al Mg 4- Al Si 6 Cr 4	2500	1000-2000	2500	1500-2500
<b>Aleaciones de cobre</b> Copper alloys / Alliages du cuivre KE- Cu: 2.0050	118	25-41	117	38-62
<b>Laton</b> Brass and bronze alloys ( no aluminium bronze) / Laiton Cu Zn 37: 2.0321, Cu Zn 40 Pb 2: 2.0402	120	44-72	120	60-98
<b>Bronce al aluminio</b> Aluminium bronze / Bronze d'aluminium Ampco 18-21	34	6-10	33	7-11

V= velocidad / S= speed / V= Vitesse    A= avance / F = feed / A= Avance



75 MM		100 MM		150 MM		200 MM		300 MM		500 MM		800 MM		Refrigerant Coolant
V/S	A/F	V/S	A/F	V/S	A/F	V/S	A/F	V/S	A/F	V/S	A/F	V/S	A/F	Réfrigérant
m/min	cm <sup>2</sup> /min	m/min	cm <sup>2</sup> /min	m/min	cm <sup>2</sup> /min	m/min	cm <sup>2</sup> /min	m/min	cm <sup>2</sup> /min	m/min	cm <sup>2</sup> /min	m/min	cm <sup>2</sup> /min	%
100	44-72	97	49-81	91	60-98	85	64-106	80	64-106	70	50-83	55	42-69	10 - 15 %
75	35-57	73	41-67	71	49-80	67	52-85	64	52-85	60	43-71	50	38-62	5 - 10%
60	29-48	60	34-54	58	39-64	57	42-64	55	42-68	48	36-59	37	32-52	5 - 10%
43	17-28	42	19-31	41	23-38	39	26-42	37	26-43	34	25-40	27	23-37	5 - 10%
40	15-25	39	17-28	37	21-35	35	24-39	34	25-40	30	23-37	26	21-35	5%
58	24-39	56	27-45	54	33-55	52	37-60	50	37-61	44	31-51	31	27-45	5%
35	13-21	33	14-23	31	17-28	30	18-29	28	19-29	26	16-26	24	15-25	Dry
48	19-31	47	22-36	45	26-43	43	28-47	40	29-48	35	26-42	29	24-39	3%
52	38-62	50	44-72	48	50-83	46	54-88	43	54-88	38	38-62	32	25-41	Dry
45	14-23	44	15-25	42	18-29	40	19-31	39	19-31	36	16-26	30	14-23	10 - 15%
38	12-20	37	13-22	35	16-26	34	17-28	32	17-28	28	14-23	23	12-20	10 - 15%
26	7-11	25	8-12	23	9-16	21	11-18	21	11-18	18	8-12	16	6-9	15%
16	4-6	16	4-7	15	5-8	15	6-9	14	5-8	14	4-6	12	3-5	>20%
120	145-238	120	164-269	120	183-300	120	189-311	120	189-311	120	189-311	120	198-311	25%
2500	2000-3000	2500	2250-3250	2400	2750-3750	2300	2500-3500	2100	2300-3150	1800	1500-2750	1300	900-1500	>25%
115	54-88	110	63-104	108	82-135	104	85-140	100	85-140	85	63-104	65	44-72	10 - 15%
120	82-135	120	98-160	120	132-217	120	151-248	120	151-248	110	135-223	90	120-197	3%
32	8-12	30	9-13	29	10-15	28	14-18	27	10-15	25	8-12	20	6-10	10 - 15%



## MAQUINAS, MODELOS Y DIMENSIONES DE LA CINTA

## MACHINES, MODELS AND BANDSAW BLADE DIMENSIONS / MACHINES, MODÈLES ET DIMENSIONS

<b>AMADA</b>	<b>DIMENSIONES / DIMENSIONS / DIMENSIONS</b>
H-250 SA, HA-250, HDA-250, HFA-250	3505 x 27 x 0,90
HA-250 W, HFA-250 W	3505 x 34 x 1,10
HFA-330	4115 x 34 x 1,10
HA-400, HFA-400	4570 x 34 x 1,10
HA-400 W, HFA-400 W	4570 x 41 x 1,30
H-450 H	4670 x 41 x 1,30
H-650 H, H-650 HD	5040 x 41 x 1,30
H-600, H-700	7600 x 54 x 1,60
HA-700, HFA-700	7600 x 54 x 1,60
H-1080	8800 x 67 x 1,60
H-1300	11880 x 67 x 1,60
<b>BEHRINGER</b>	
SLB 230 DG Halbbautomat	2700 x 27 x 0,90
SLB 240 G-Halbbautomat	3180 x 27 x 0,90
HBP 260 A	4100 x 34 x 1,10
HBP 303, HBP 303 A	4640 x 41 x 1,30
HBP 340 A, HBP 340 G	4860 x 34 x 1,10
HBP 360, HBP 360 A, HBP 360 G	5400 x 41 x 1,30
HBP 413 A, HBP 420, HBP 420 A	5800 x 41 x 1,30
HBP 430, HBP 430 A, HBP 430 G	5800 x 54 x 1,30
HBP 500, HBP 500 A	6900 x 41 x 1,30
HBP 430/854 G	7200 x 54 x 1,30
HBP 530, HBP 530 A, HBP 530/700 G	7200 x 54 x 1,60
HBP 513-923 G	7300 x 54 x 1,30
HBP 530/1104 G	8800 x 54 x 1,60
HBP 650/850 A, HBP 800/850 A	8800 x 67 x 1,60
HBP 800/1004 G	10000 x 67 x 1,60
HBP 1300A, HBP 1300 T	12300 x 80 x 1,60
HBP 1300 Gantry	13360 x 80 x 1,60
<b>DAITO</b>	
GAIII 260, LT 2630, LTA 2630	3505 x 27 x 0,90
GAI 260 W, GAIII 260 W	3505 x 34 x 1,10
GAI 410, GAIII 410	4570 x 34 x 1,10
GA 400 W, GA 410 W,	4570 x 34 x 1,10
GAI 410 W, GAIII 410 W	4570 x 41 x 1,30
S 4560, ST 4565	5040 x 41 x 1,30
ST 4070, ST 5070, S 5570, GA 5070	5450 x 41 x 1,30
<b>DANOBAT</b>	
CR 260, CR 260I, CR 260A, CR 260AI	4090 x 27 x 0,90
CR 260 F, CR 260 AF	4520 x 34 x 1,10
CR 330, CR 330A, CR 330AI, CR 330I	4970 x 34 x 1,10
CPS 440A, CPS 440AI, CP 420N, CP 420AN	5920 x 41 x 1,30
CP 520I, CP 520AI, CPI 70.50DI	6585 x 41 x 1,30
CP 520 AF	7690 x 54 x 1,60
VL 150.90	8740 x 80 x 1,60
<b>DOALL</b>	
CJ-260	3505 x 34 x 1,10
CJ-1216	4100 x 34 x 1,10
C-430	5450 x 41 x 1,30
C-650 S/SNC	8300 x 54 x 1,60
<b>EVERISING</b>	
EA-1012	3180 x 27 x 0,90
S-250 HA	3505 x 27 x 0,90
S-250 HB	3505 x 34 x 1,10

<b>EVERISING</b>	<b>DIMENSIONES / DIMENSIONS / DIMENSIONS</b>
S-300 HA	3820 x 27 x 0,90
H-260 HA	3820 x 27 x 0,90
S-300 HB	3820 x 34 x 1,10
S-260 HB	3920 x 34 x 1,10
S-4633 SA	4115 x 27 x 0,90
H-360 HA, H-360 SA	4420 x 34 x 1,10
S-400 HA	4570 x 34 x 1,10
S-400 HB	4570 x 41 x 1,30
S-460 HB	4670 x 41 x 1,30
VB 0405-12, (15), (25)	4670 x 41 x 1,30
H-5550	4880 x 41 x 1,30
S-6235HA, S-623 SA	4900 x 41 x 1,10
H-460 HA	5450 x 41 x 1,30
NC-460 HA	5450 x 41 x 1,30
H-7050	5450 x 41 x 1,30
VBS 0407	6200 x 41 x 1,30
VBS-0407 30, (45) (60)	6200 x 54 x 1,60
H-560 HA	6600 x 54 x 1,60
VB 070715, VB-070725	6800 x 54 x 1,60
VBS-0707-60, (25)	6800 x 54 x 1,60
H-7056	6800 x 54 x 1,60
VBS 0710-45, (60)	7140 x 54 x 1,60
H-7065 HA	7600 x 54 x 1,60
H-8070	7600 x 54 x 1,60
V 0615	7890 x 41 x 1,30
H-700	8000 x 54 x 1,60
H-8276	8000 x 54 x 1,60
V 0615	8090 x 41 x 1,30
H-1060	8300 x 54 x 1,60
H-8276	8300 x 67 x 1,60
H-1010	8800 x 67 x 1,60
VBS 1013	8800 x 67 x 1,60
VBS 0425	9610 x 41 x 1,30
V 0625	9900 x 41 x 1,30
VBS 1316-45, (60)	10000 x 80 x 1,60
H-11110V	11100 x 80 x 1,60
H-1100 HA	11100 x 80 x 1,60
H-1300	12300 x 80 x 1,60
H-1613	13000 x 80 x 1,60
H-1816	15000 x 80 x 1,60
H-1616	15500 x 80 x 1,60
H-1816	15900 x 80 x 1,60
H-2116	16500 x 80 x 1,60
<b>FAT</b>	
220 M	2070 x 20 x 0,90
270 NM, 280 M	2450 x 27 x 0,90
280 M/MS/SA	2450 x 27 x 0,90
330 M/MS/SA	3010 x 27 x 0,90
370M	3120 x 27 x 0,90
370MS	3100 x 27 x 0,90
330 A/ 370 A	3010 x 27 x 0,90
370 AF S/CNC	3120 x 27 x 0,90
470 A CNC	4750 x 34 x 1,10
<b>FMB</b>	
MINOR	1470 x 13 x 0,65
ATLANTIS	2450 x 27 x 0,90
CYGNUS	2700 x 27 x 0,90





<b>FMB</b>		<b>DIMENSIONES / DIMENSIONS / DIMENSIONS</b>	
MAJOR, ZEUS, JUPITER, TITAN		3180 x 27 x 0,90	
POLARIS (desde/since 1999)		4500 x 34 x 1,10	
OLIMPIUS 1/2/3		5450 x 41 x 1,30	
<b>FORTE</b>			
F 250		3660 x 27 x 0,90	
FORTEMAT SBA 361/S, SDA 361/S-CNC		4870 x 41 x 1,30	
FORTEMAT SBA 531/S, SDA 531/S-CNC		6270 x 54 x 1,60	
<b>FRIGGI</b>			
1 MF 320		4550 x 41 x 1,30	
FP 280 ACN		4650 x 34 x 1,10	
AST 650 x 400		5500 x 34 x 1,10	
1 MF 420		5550 x 41 x 1,30	
<b>KALTENBACH</b>			
KB 360 G, KB 360 NA-G		3830 x 27 x 0,90	
KBC 410 NA		5920 x 41 x 1,30	
KBS 750 DG, KBS 860		6990 x 41 x 1,30	
KBS 920		7290 x 41 x 1,30	
KBS 1001		8250 x 54 x 1,30/1,60	
<b>KASTO</b>			
SBA 260 AU, BSM 260 BA		3830 x 27 x 0,90	
HBA 360 AU		5334 x 41 x 1,30	
PBA 520 / 620 U / AU		6096 x 41 x 1,30	
HBA 420 AU opcional		6300 x 41 x 1,30	
HBA 520 U / 520 AU, PBA 660 U / AU		7239 x 54 x 1,30/1,60	
KASTObs U 8x10 opcional		7440 x 54/67 x 1,60	
KASTOturn D 6		8400 x 54 x 1,30	
HBA 660 / 1060 U / AU		9385 x 67 x 1,60	
PBA 800 / 1060 U / AU		9398 x 54/67 x 1,60	
PBA 1360 / 1360 U		15980 x 80 x 1,60	
PBA 1660 / 1660 U - Gantry		17960 x 80 x 1,60	
<b>MG</b>			
CY-115		1638 x 13 x 0,65	
CY-135		1735 x 13 x 0,90	
CY-210		2080 x 27 x 0,90	
K-260 M		2150 x 27 x 0,90	
CY-270 M		2480 x 27 x 0,90	
K-280 M		2450 x 27 x 0,90	
K-300 M/SA		2600 x 27 x 0,90	
K-300 MDI		2750 x 27 x 0,90	
K-370 M/SA		3150 x 27 x 0,90	
CY-350 SA		2950 x 27 x 0,90	
HU-440-600 SA		5200 x 34 x 1,10	
<b>OPUS</b>			
400 Export		3280 x 4-27	
400 STANDARD (hasta/till 2006)		2960 x 4-27	
400 STANDARD (desde/from 2006)		3280 x 4-27	
400 SBF-4 (hasta/till 2006)		2960 x 4-27	
400 SBF-4 (desde/from 2006)		3280 x 4-27	
550 TM		4700 x 4-27	
550 TF		4700 x 4-27	
600 TF		5060 x 4-27	
600 TM		5060 x 4-27	
800 TF-2		6540 x 4-41	

<b>OPUS</b>		<b>DIMENSIONES / DIMENSIONS / DIMENSIONS</b>	
800 TM – 2		6540 x 4-41	
1000 TF		5200 x 4-41	
1100 TF		5660 x 4-41	
800 TMH – R		7300 x 54	
1000 TMH Neumáticos/Tyre		7420 x 34	
1500 NH		10050 x 54/67	
1500 NC 3/4/5		8060 x 34	
1800 NH		10370 x 67	
2000 NH		10630 x 67	
2000 NC 3/4/5		9140 x 41	
<b>PAG</b>			
PAG 115-M		1138 x 13 x 0,65	
PAG 240-M		2450 x 27 x 0,90	
PAG 250-M		2480 x 27 x 0,90	
PAG 285-M/1 – M/2 – MN/1		2950 x 27 x 0,90	
PAG 285-G/1 – G/2		2950 x 27 x 0,90	
PAG 335-G		3320 x 27 x 0,90	
PAG 455-G		4500 x 27 x 0,90	
PAG 285-SH1 - SH2		2950 x 27 x 0,90	
PAG 335-SH		3320 x 27 x 0,90	
PAG 455-SH		4500 x 27 x 0,90	
PAG 285-NC/1 – NC/2		2950 x 27 x 0,90	
PAG 335-NC		3320 x 27 x 0,90	
<b>PEDRAZZOLI</b>			
SN 275		2825 x 27 x 0,90	
SN 300		2825 x 27 x 0,90	
SN 350		3150 x 27 x 0,90	
<b>PEHAKA</b>			
HS-300 GBS		3660 x 27 x 0,90	
HS-420 GBS		5300 x 34 x 1,10	
HS-440/560		6100 x 41 x 1,30	
<b>SABI</b>			
PBS 250/400, PBS 250 A		3660 x 27 x 0,90	
BR 230/510		4335 x 34 x 1,10	
PBS 320/450, PBS 320a		4570 x 34 x 1,10	
PB 360/500, PB 360a		5330 x 34 x 1,10	
PB 450/700, PBR 450/700, PB 450 A		6775 x 41 x 1,30	
PBR 550/1000		8400 x 54 x 1,30	
<b>THOMAS</b>			
ZIP 21		2080 x 20 x 0,90	
ZIP 27		2450 x 27 x 0,90	
ZIP 28		2480 x 27 x 0,90	
ZIP 30		2480 x 27 x 0,90	
ZIP 35		2925 x 27 x 0,90	
ZIP 210		2060 x 20 x 0,90	
ZIP 290		2450 x 27 x 0,90	
SUPER TRAD 300 AO CN		2750 x 27 x 0,90	
SUPER TRAD 350 AO		2925 x 27 x 0,90	

## BIMETAL

## BIMETAL

## BIMETAL

### BIMETAL GAYNIC HAND SAW BLADES

Manufactured with a combination of a high speed and a very flexible spring steels.

### HOJAS DE SIERRA DE MANO BIMETALICAS GAYNIC

Fabricadas con una combinación de acero rápido y acero para muelles altamente flexible.

### LAMES DE SCIE À MAIN BIMETAL GAYNIC

Fabriquées avec une combinaison d'acier rapide et un acier à ressort très souple.



#### Pulgadas / Inches / Pouces

12 "

#### Dimensiones/ Dimensions / Dimensions

300 x 13 x 0.65

#### D.p.p / T.p.i. / D.p.p

18 - 24 - 32

## HSS

## HSS

## HSS

### HSS GAYNIC HACKSAW BLADES

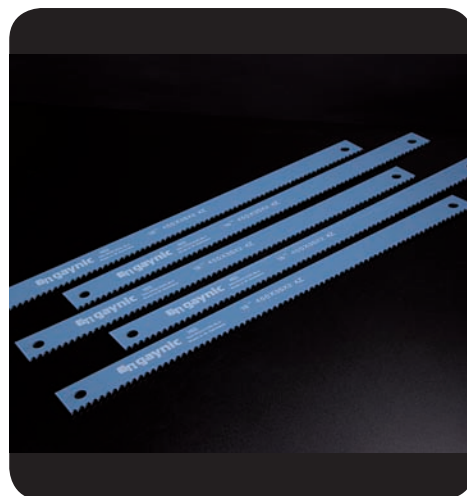
Possibility to manufacture other blades' dimensions, toothing and pin holes on demand

### HOJAS DE SIERRA DE MÁQUINA DE ACERO SUPER RÁPIDO GAYNIC

Posibilidad de fabricar hojas de sierra de máquina de otras dimensiones, y agujero/s de amarre según demanda.

### LAMES DE SCIE MECANIQUE

Possibilité de fabriquer lames de scie mecanique des autres dimensions, dentures et trous selon la demande



#### Pulgadas / Inches / Pouces

14 "

18 "

20 "

24 "

28 "

30 "

38 "

45 "

#### Dimensiones/ Dimensions / Dimensions

350 x 32 x 2.00

450 x 35 x 2.00

500 x 40 x 2.00

600 x 50 x 2.50

700 x 50/55x 2.50

764 x 70 x 3.00

950 x 70 x 3.00

1150 x 110/144 x 3.00/3.50

#### Agujero / Bore / Trou

1 x 8.50mm.

1 x 10.50mm.

1 x 10.50mm.

1 x 10.50/13.00mm.

1 x 13.00mm.

2 x 13.00mm.

1 x 16.50mm.

2 x 13.50mm.

#### D.p.p / T.p.i. / D.p.p

De / From 4 a / up to 14 Zpz

De / From 3 a / up to 14 Zpz

De / From 4 a / up to 14 Zpz

De / From 2 a / up to 14 Zpz

De / From 2 a / up to 10 Zpz

De / From 2 a / up to 6 Zpz

De / From 2 a / up to 8 Zpz

De / From 2 a / up to 6 Zpz



## SIERRAS CIRCULARES GAYNIC

La nueva generación de hojas de sierra circulares GAYNIC está revolucionando el proceso de corte en máquinas de producción masiva.

Drásticas reducciones de los tiempos de manipulación y de corte, excelentes superficies de acabado que permiten la eliminación o reducción de operaciones posteriores,.. en definitiva, importantes reducciones de coste por corte unitario.

Disponibles en las calidades **cermet** y **metal duro** y con diferentes tipos de recubrimientos en función del material a cortar, cubrimos actualmente todas las necesidades de corte del cliente.

La relación calidad precio de nuestras hojas de sierra circulares GAYNIC es realmente competitiva.

## TA – CIRCULAR SAW BLADES

The new generation of GAYNIC TA circular saw blades is revolutionizing the cutting process in the mass production cutting machines.

Drastic handling and cutting times reductions, excellent finished surfaces that allow to eliminate or reduce subsequent manufacturing processes,.. all in all, lower cost per cut.

Availables in **cermet** and **carbide** qualities with different coatings depending on the material to cut, we nowadays cover all the customer's cutting needs.

The ratio quality-price of our GAYNIC TA circular saw blades is really competitive.



## LAMES DE SCIE CIRCULAIRES JETABLES

La nouvelle génération de lames de scie circulaires jetables GAYNIC est en train de révolutionner le processus de coupe dans les machines de coupe de production massive.

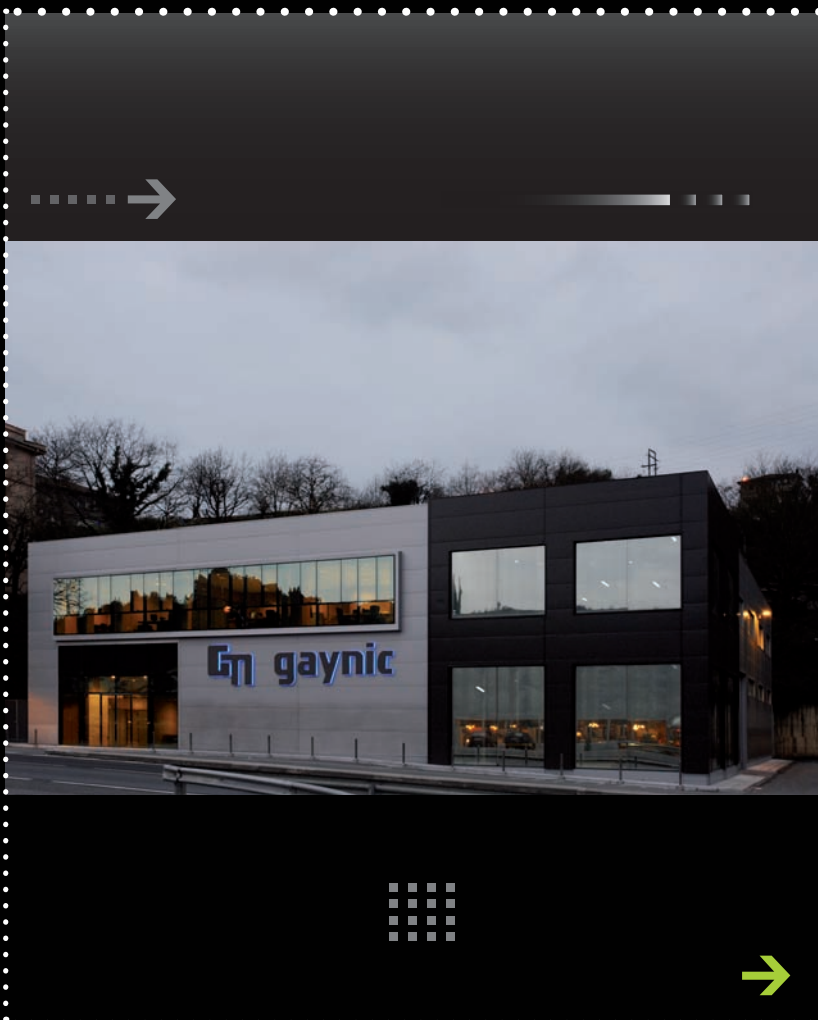
Reduction de temps de manipulation et de coupe radical, superbe surface de finition qui permet éliminer ou réduire ultérieur processus de fabrication,...

Disponibles en les qualités **cermet** et **carbure** avec recouvrements différents en dependant des matières à couper, nous attendons actuellement toutes les besoins de coupe du client.

CALIDADES/QUALITIES QUALITÉS	DIMENSIONES DIMENSIONS	DIAMETRO INTERIOR BORE / TROU	DIENTES/TOOTHING DENTS	AGUJEROS DE AMARRE PIN HOLES/TROUS AUXILIAIRES
Cermet / Metal Duro + Ti	250x2,00-1,70	32mm.	54 - 60 - 72 Z	4/9/50 – 4/11/63
Cermet / Metal Duro + Ti	285x2,00-1,75	32 – 40mm.	60 – 72 - 80 Z	2/15/80 – 4/11/63 - 4/11/80
Cermet / Metal Duro + Ti	315x2,20-1,90	32 – 40mm.	60 - 80 Z	2/15/80 - 4/9/50 – 4/11/63
Cermet / Metal Duro + Ti	360x2,60-2,25	40 – 50mm.	60 – 80 - 100 Z	4/11/90 – 4/15/80 – 4/15/90
Cermet / Metal Duro + Ti	420x2,70-2,30	40 – 50mm.	60 – 80 - 100 Z	4/15/80
Cermet / Metal Duro + Ti	460x2,70-2,25	40 – 50mm.	60 – 80 - 100 Z	4/11/90 – 4/21/90

- Posibilidad de fabricar discos de otras dimensiones, dentados, y agujeros de amarre según demanda.
- It's possible to manufacture other blades' dimensions, toothings and pin holes on demand.
- Possibilité de fabriquer autres dimensions, dentures et trous selon la demande





GAYNIC S.A.

Barrio Usila, 28  
48490 UGAO - MIRABALLES (Vizcaya) ESPAÑA  
Tels.: (34) 94 648 04 53 - 94 648 00 62  
Fax: (34) 94 648 17 33 - E-mail: [gaynic@gaynic.es](mailto:gaynic@gaynic.es)

[www.gaynic.es](http://www.gaynic.es)