

ESPECIALISTAS DEL CORTE / CUTTING SPECIALISTS / SPÉCIALISTES DE COUPE

CATÁLOGO 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

Presentation

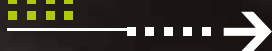
Dépuis 1980, GAYNIC s'a gagné une réputation dans le secteur des outils coupants par enlèvement de copeaux en pariant sur la qualité, le service technique et service de livraison.

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 deviennent 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
Índice.....	3
▶ ACERO AL CARBONO	
Gaynic SUPER PLUS 2%	4
▶ BIMETAL	
Gaynic MIAFLEX M42.....	5
Gaynic M42 PF.....	6
Gaynic M42.....	7
Gaynic M42 V.....	8
Gaynic M42 VP.....	9
Gaynic M51 VP.....	10
Gaynic PROGRESS	11
Gaynic PROGRESS TOTAL.....	12
▶ METAL DURO	
Gaynic HM.....	13
Gaynic HM PLUS	14
Gaynic HM VP / Ti / T.....	15
▶ Información técnica.....	16
Recomendaciones y parámetros de corte.....	17
▶ Sierras de mano.....	18
Sierras alternativas.....	18
Sierras circulares.....	19

Introduction / Introduction.....	2
Index / Index.....	3
▶ CARBON STEEL / ACIER AU CARBONE	
Gaynic SUPER PLUS 2%	4
▶ BIMETAL / BIMETAL	
Gaynic MIAFLEX M42.....	5
Gaynic M42 PF.....	6
Gaynic M42.....	7
Gaynic M42 V.....	8
Gaynic M42 VP.....	9
Gaynic M51 VP.....	10
Gaynic PROGRESS	11
Gaynic PROGRESS TOTAL.....	12
▶ HARD METAL / CARBURE	
Gaynic HM.....	13
Gaynic HM PLUS.....	14
Gaynic HM VP / Ti / T.....	15
▶ Technical information/Information technique.....	16
Recommendations and cutting parameters / Recommandations et conditions de coupe.....	17
▶ Handsaw blades / Lames de scie à main.....	18
Hacksaw blades / Lames de scie alternative.....	18
TA-Circular saw blades / Lames de scie circulaires jetables (TA).....	19

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							Triscado Ondulado		En grupo
	Standard set / Avoyage Standard							Wavy set/ Avoyage ondulé		Group set / De Groupe
	3	4	6	8	10	14	18	14	24	4
5 x 0,40						S			S	
5 x 0,65					S	S	S		S	
6 x 0,40			K							
6 x 0,65		K	S-K	S	S	S	S		S	K
8 x 0,65		K	S-K	S	S	S	S		S	K
10 x 0,65	K	S-K	S-K	S	S	S	S		S	
13 x 0,65	K	S-K	S-K	S	S	S			S	
16 x 0,50				S		S				
16 x 0,65	K	S-K	S-K	S	S			S		
16 x 0,80	K	K	K		S			S		
20 x 0,80	K	K	K	S	S			S		
25 x 0,90	S-K	S-K	S-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)

DIMENSIONES DIMENSIONS

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											
Largeur x épaisseur mm	1-1,4	1,4/2	2	2-3	3	3-4	4	4-6	5-8	6-10	8-12	10-14
13 x 0,65										S	S	S
20 x 0,90					K			K	S	S	S	S
27 x 0,90			K		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				
54 x 1,60		K		K		K	K	K				
67 x 1,60	K	K		K		K						
SECCIÓN DE CORTE	800-500	500-250		250-150		150-90		90-50	60-30	50-20	30-10	< 20

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 M42 PF (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	4-6	5-7	8-11	12-16
	20 x 0,90				P	P
27 x 0,90	P	P	P	P	P	P
34 x 1,10	P	P	P	P	P	
41 x 1,30	P	P	P	P	P	
54 x 1,30	P	P	P	P		
54 x 1,60	P	P	P	P		
67 x 1,60	P	P				
SECCIÓN DE CORTE	310-150	160-80	90-50	70-40	50-10	< 20

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

Application généralisée par toute type d'aciers, inclus les aciers inoxydable 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 0,90

10 x 0,90

13 x 0,50

13 x 0,65

13 x 0,90

20 x 0,90

20 x 1,10

27 x 0,90

27 x 1,10

34 x 1,10

SECCIÓN DE CORTE

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

	Triscado Standard					
	Standard set / Avoyage Standard					
	1,25	3	4	6	14	18
					S	
				K		
			K	K		
			K	K	S	
		K	K	K	S	S
		K	K	K		
		K				
		K			S	S
		K				
K						
300-800	120-200	80-120	50-80	< 15	< 10	

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
34 x 1,10	S	S	S	S	S	
41 x 1,30	S	S	S	S		
54 x 1,30				S		
SECCIÓN DE CORTE	150-80	90-50	60-30	50-20	30-10	< 20

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	4-6	5-8
27 x 0,90				K	K	K	K
34 x 1,10			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	
67 x 1,60	K	K	K	K	K	K	
80 x 1,60	K	K	K	K	K		
SECCIÓN DE CORTE	1200-550	800-500	500-250	250-150	150-80	90-50	60-30

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

BIMETAL

BIMETAL

BIMETAL

GAYNIC M51 VP

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

GAYNIC M51 VP

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

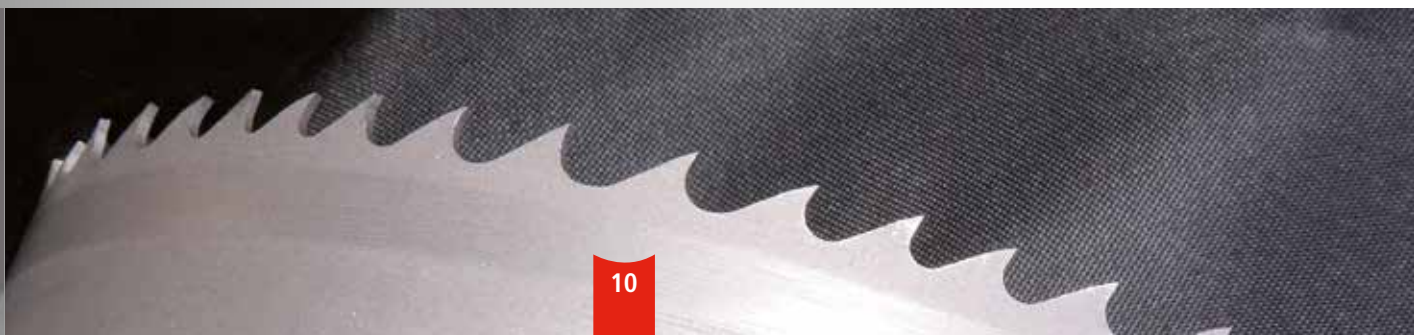
DIMENSIONES DIMENSIONS

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
67 x 1,60
SECCIÓN DE CORTE

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	5-8
			K	K	K
		K	K	K	
		K	K	K	
	K	K	K	K	
	K	K	K		
	500-250	250-150	150-90	90-50	60-30

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)

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	1,2-1,6	1,4-2	2-3	3-4
27 x 0,90					K	
34 x 1,10					K	K
41 x 1,30				K	K	K
54 x 1,30				K	K	K
54 x 1,60		K	K	K	K	K
67 x 1,60	K	K	K	K		
80 x 1,60	K	K	K			
SECCIÓN DE CORTE	2000-800	800-500	600-350	530-340	340-200	200-90

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	1,2-1,6	1,4-2	2-3	3-4
27 x 0,90						K
34 x 1,10					K	K
41 x 1,30				K	K	K
54 x 1,30				K	K	
54 x 1,60		K	K	K	K	K
67 x 1,60	K	K	K	K	K	
80 x 1,60	K	K	K	K		
100 x 1,60	K					
SECCIÓN DE CORTE	2000-800	800-500	600-350	530-340	340-200	200-90



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)

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			
	1,25	2	3	4
13 x 0,80				S
20 x 0,80			K	S
27 x 0,90		S-K	S-K	S-K
34 x 1,10		K	S-K	
41 x 1,30	K	K	K	
SECCIÓN DE CORTE	800-300	400-200	200-120	120-80

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 pâteuses 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
13 x 0,80				T
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	T
67 x 1,60		T		
SECCIÓN DE CORTE	1200-700	500-250	250-130	150-90

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



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	1,2-1,6	1,4-2	1,7-2	2-3	3-4
27 x 0,90							T
34 x 1,10						T - Ti	T - Ti
41 x 1,30				T - Ti	T - Ti	T - Ti	T - Ti
54 x 1,30				T - Ti		T - Ti	
54 x 1,60	T	T - Ti	T - Ti	T - Ti	T - Ti	T - Ti	
67 x 1,60	T - Ti	T - Ti	T - Ti	T - Ti	T - Ti	T - Ti	T - Ti
80 x 1,60	T - Ti	T - Ti		T - Ti			
SECCIÓN DE CORTE	1200-700	800-500	600-350	400-250	300-200	250-130	150-90

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

GAYNIC HM VPT – (aprox. 1600 HV) GAYNIC HM VPT Ti

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	1,7-2	2-3	3-4
27 x 0,90						T
34 x 1,10					T - Ti	T - Ti
41 x 1,30			T - Ti	T - Ti	T - Ti	T - Ti
54 x 1,60			T - Ti	T - Ti	T - Ti	T
67 x 1,60		T - Ti	T - Ti	T - Ti	T	T
80 x 1,60	T	T	T			
SECCIÓN DE CORTE	2000-800	800-500	500-250	300-200	250-130	150-90

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

INFORMACION TÉCNICA / TECHNICAL INFORMATION / INFORMATION TECHNIQUE

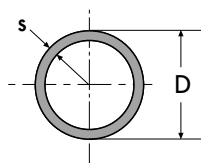
ELECCIÓN DEL DENTADO ADECUADO / SELECTION OF THE TOOTH PITCH / ÉLECTION DE LA DENTURE CORRECTE

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

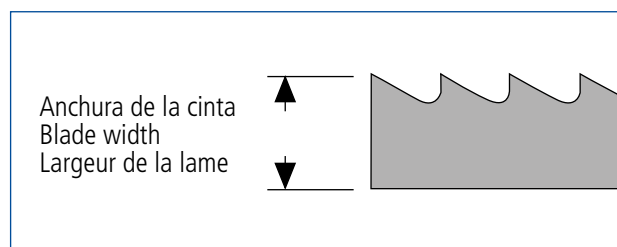
Dentado variable / Denture variable Variable tooth pitch	Longitud de contacto / Longueur de contact Contact length mm	
	min.	max.
10-14		30
8-12	20	50
6-10	25	60
5-8	35	80
4-6	50	100
4-5	70	120
3-4	80	150
2-3	120	350
1,4-2	250	600
1,0-1,4	400	1000
0,75-1,25	700	1400
0,7-1,0	900	3000

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.

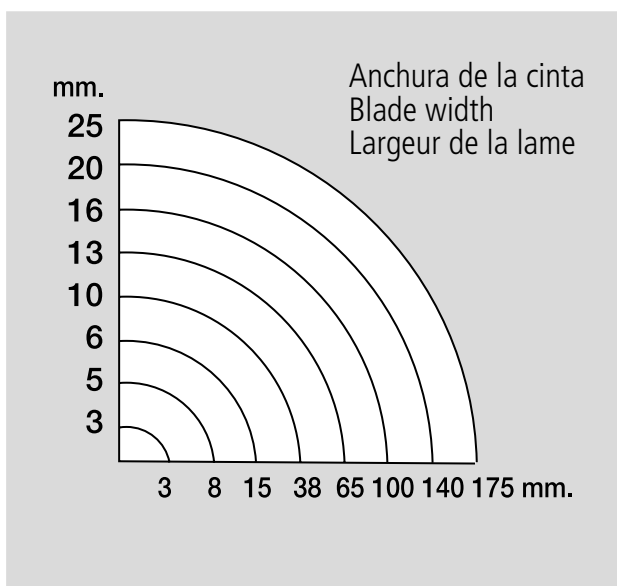


BLADE WIDTH - RADIUS

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	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 cm², 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 cm² 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 á la moitié d'avance optimal. Après 15 min. aprox. ou bien coupés 300cm², en appliquant ces conditions, on augmentera doucement la vitesse d'avance jusqu'au arriver à la valeur optimale.

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

Fabriquéés 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

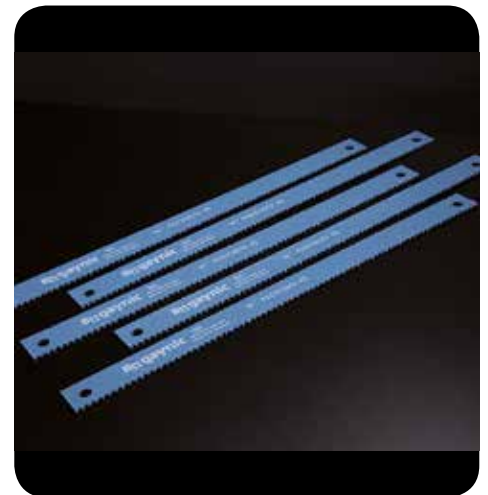
Possibility to manufacture other blades' dimensions, tothing and pin holes on demand

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 50/55 x 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.

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.

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.

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

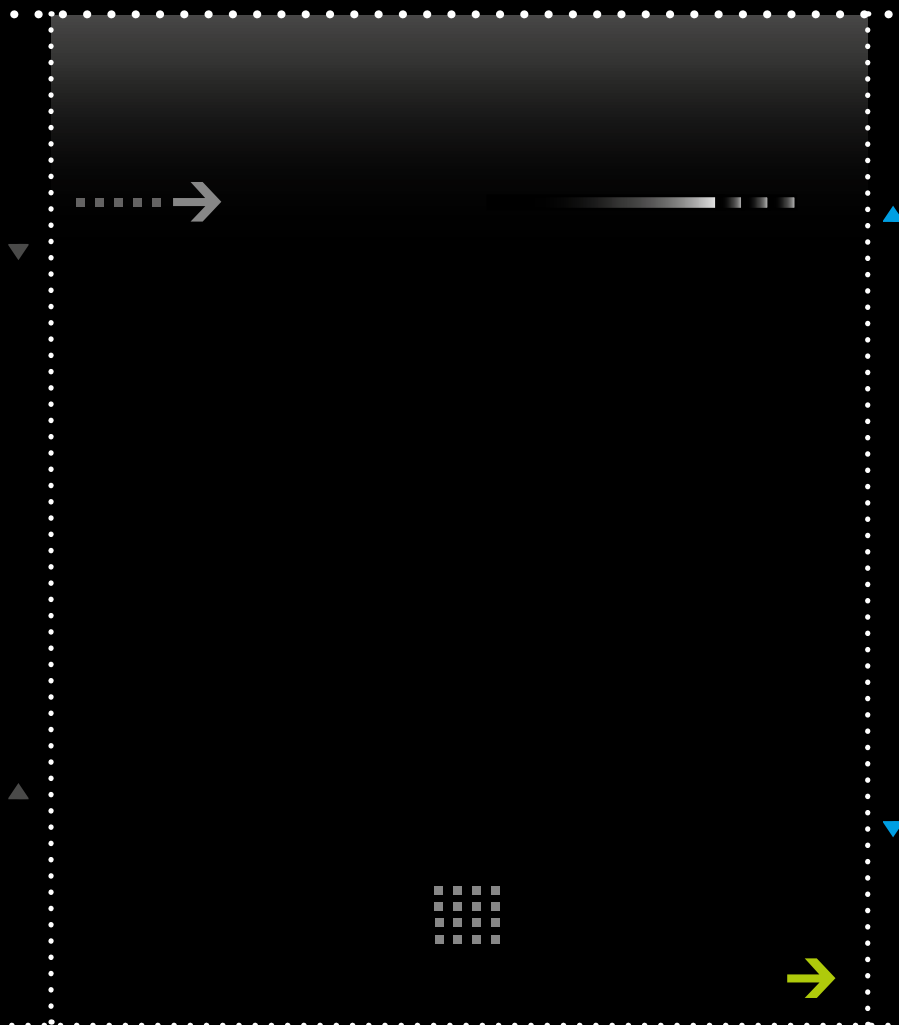
The ratio quality-price of our GAYNIC TA circular saw blades is really competitive.



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.

Polígono Usila, Bloque 11, Nave 4
48490 UGAO - MIRABALLES (BIZKAIA) SPAIN
Tel.: (34) 94 648 04 53
Fax: (34) 94 648 17 33 - E-mail: gaynic@gaynic.es

www.gaynic.es

Cat. N° 2020