

# CLASIFICACIÓN DE SEGUETAS

## MATERIAL DE FABRICACIÓN

**HCS** Acero al carbono para cortar materiales más blandos como madera, melamina y plástico



**HSS** Acero alta velocidad para corte en materiales más duros como metal ferroso y no ferroso



**BIM** Bimetal, combinación flexible de HSS y HCS para corte en materiales más resistentes como madera dura, plástico y metal no ferroso



## TIPO DE ZANCO

**"U"** Estabilidad y control



**"T"** Agarre y estabilidad máxima  
Compatible con las marcas más comunes de sierras caladoras del mercado



Código de color para fácil identificación del tipo de material que corta



## TIPO DE DIENTE



**Fresado, triscado**  
Cortes rápidos y limpios en madera, aluminio, plástico y metal no ferroso



**Fresado, ondulado**  
Cortes limpios en madera, aluminio, plástico y metal no ferroso



**Afilado, triscado**  
Cortes rápidos en madera y plástico



**Afilado, ángulo libre**  
Cortes limpios en madera y plástico

## NÚMERO DE DIENTES POR PULGADA (DPP)



Basto

6 DPP

Calidad de corte



Fino

24 DPP



MÍN.

MÁX.

Velocidad de corte



MÍN.

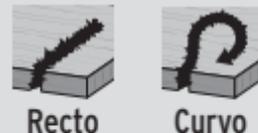
MÁX.

Lenta

Mientras más delgado es el material a cortar, el número de dientes por pulgada debe aumentar y la velocidad de corte disminuir

## TIPO DE CORTE

### RÁPIDO



Recto

Curvo

### LIMPIO



Recto

Curvo