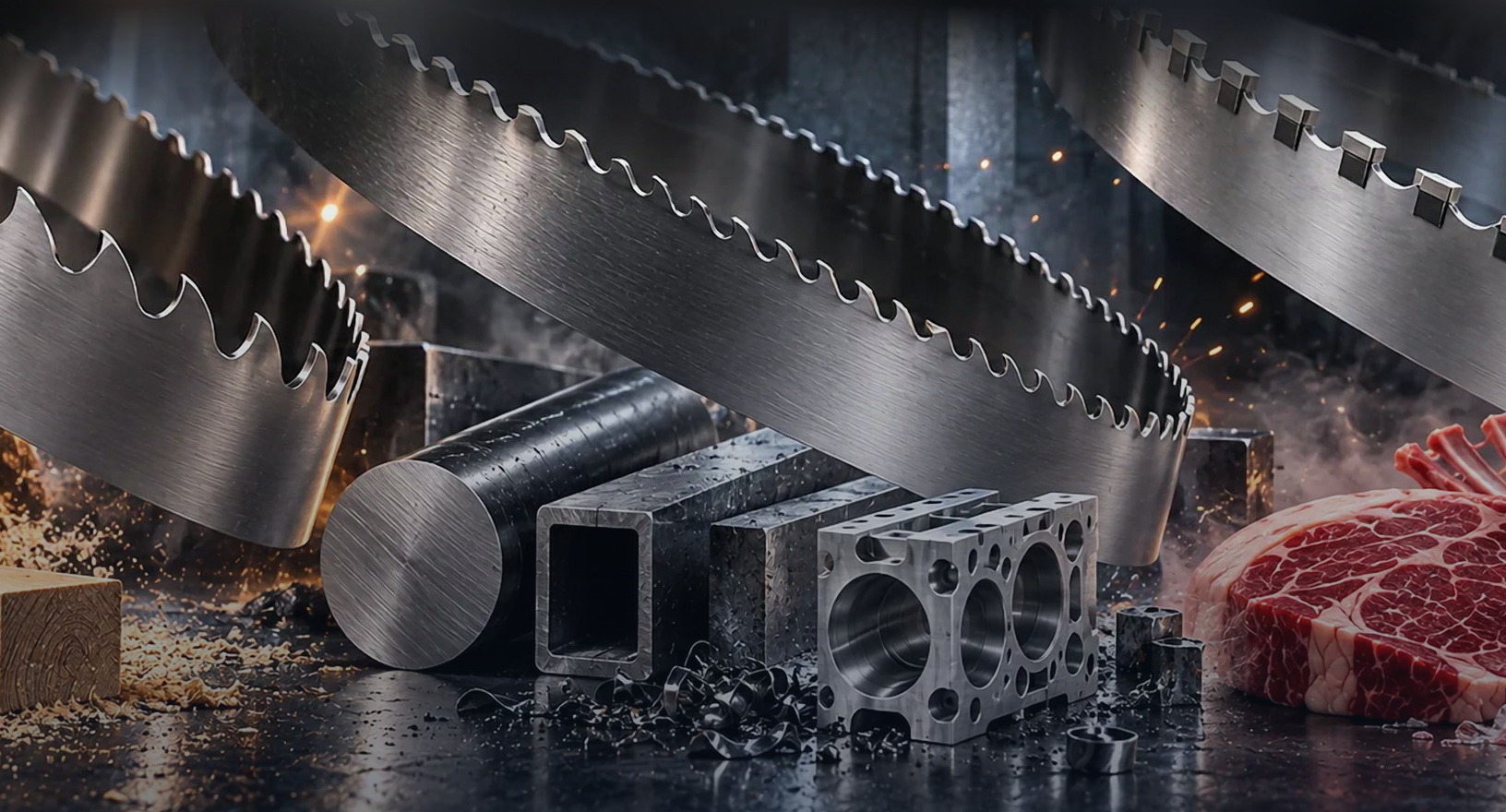




Sierras cinta NATCUT™ y Starrett®

Catálogo de Sierras Cinta

- Bimetálicas M42 y M51
- Punta de carburo
- Acero al carbón
- Madera y alimentos

MARCAS





Índice

Cuatro familias · 23 líneas NATCUT™ y Starrett® · Terminología, selección de diente y de sierra, medidas, pasos y claves.



01
Bimetálicas
Páginas 6–10



02
Punta de carburo
Páginas 11–13



03
Acero al carbón
Páginas 14–15



04
Madera y alimentos
Páginas 16–18

Información técnica

Índice	2
Terminología de la sierra cinta	3
Cómo elegir el diente correcto	4
Cómo elegir la sierra adecuada	5

01 Bimetálicas 6–10

NATCUT™ M42-P	7
NATCUT™ M51-P	7
NATCUT™ M42-T	8
NATCUT™ M42-H	8
NATCUT™ M51-T	8
Univerz™	8
Intenss™ PRO	9
Intenss™ PRO-DIE	9
Primalloy™	10
Intenss™	10
Intenss™ PRO-VTH	10
Versatix™ MP	10

02 Punta de carburo 11–13

Advanz™ MC7	12
Advanz™ MC5	12
Advanz™ CS	12
Advanz™ FS	12
Advanz™ TS	13

03 Acero al carbón 14–15

NATCUT™ Carbón	15
Duratec™ SFB	15
Duratec™ FC	15

04 Madera y alimentos 16–18

Woodpecker™ Premium	17
Woodpecker™ PRO	17
Meatkutter™ Premium	18

Simbología

 Bimetálica Diente HSS soldado a un lomo flexible	 Punta de carburo Filo de carburo para materiales difíciles	 Acero al carbón Monometal templado, económica	 Corte rápido Mayor avance y menos tiempo de corte	 Larga vida Más metros cortados por hoja	 Corte de precisión Cortes rectos y de alta exactitud	 Materiales duros Corta aceros endurecidos y tratados
 Inox y aleaciones Inoxidables, níquel y titanio	 Tubos y perfiles Diente reforzado para secciones huecas	 Corte de paquetes Soporta el corte de varias piezas juntas	 Corte de contorno Banda angosta para radios y formas	 Baja vibración Paso variable: menos ruido y vibración	 Sierra portátil Espesor .020" para máquinas portátiles	 Abrasivos Resiste fundiciones, compuestos y grafito
 Madera Aserrío, carpintería y tarima	 Apto alimentos (USDA) Acero pulido aprobado por USDA	 Resiste calor Filo estable a alta temperatura	 Resiste impacto Diente robusto contra golpes y arranque	 Costo por corte Optimiza el costo por corte	 Acabado limpio Buen acabado superficial	 Soldable Se suelda con equipo estándar

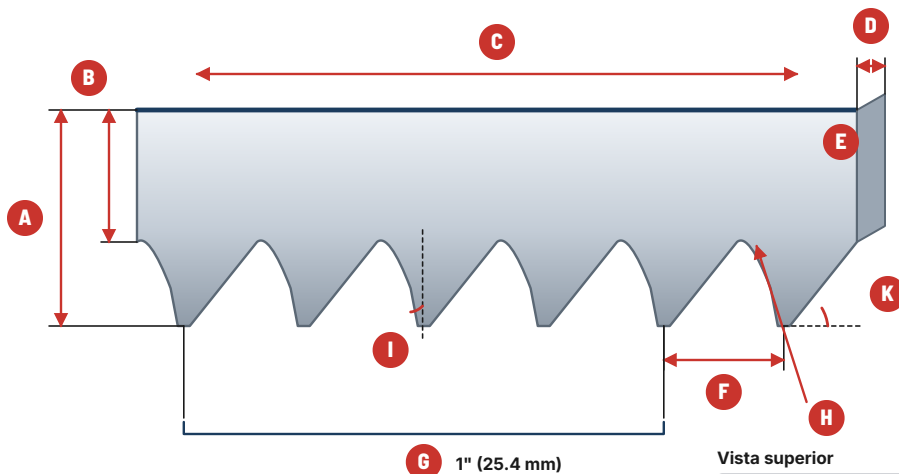
Nota: Medidas, pasos, claves y aplicaciones son datos de referencia de las líneas NATCUT™ y Starrett® distribuidas por NAT MAC; no constituyen una especificación. La selección final de la sierra depende del material, la sección, la máquina y las condiciones de corte. Consulte disponibilidad y ficha técnica al cotizar.

Terminología de la sierra cinta

Conoce las partes de la hoja y el significado de cada letra y número de los códigos NATCUT™ y Starrett® que aparecen en las fichas de este catálogo.

Partes de la sierra cinta

Cada letra del diagrama se explica a la derecha



- A** **Ancho:** de la punta del diente al lomo de la hoja.
- B** **Cuerpo:** distancia entre el lomo y el fondo de la garganta.
- C** **Longitud:** medida a lo largo del lomo; la fija tu máquina (sierra soldada a la medida).
- D** **Espesor:** grosor del cuerpo de la hoja (.020" a .063").
- E** **Lomo:** borde opuesto a los dientes; recibe el empuje de las guías.
- F** **Paso:** distancia entre la punta de un diente y la del siguiente.
- G** **Dientes por pulgada (TPI):** número de dientes en 25.4 mm. Un solo número = paso constante; dos números (p. ej. 4-6) = paso variable.
- H** **Garganta:** zona curva entre dos dientes donde se acumula la viruta hasta salir del corte.
- I** **Cara del diente - ángulo de ataque:** superficie donde se forma la viruta; puede ser positiva, recta (0°) o negativa.
- J** **Triscado:** doblez lateral de los dientes que abre la ranura para que la hoja no roce.
- K** **Ángulo de salida:** ángulo entre el dorso del diente y la línea de las puntas.

Cómo leer el código de diente Starrett®

Perfil - Ángulo de ataque - Triscado

Código	Perfil de diente	Qué significa
RG	Regular	Diente triangular con garganta redonda y ángulo 0°. Uso general en máquinas ligeras.
SK	Salteado (skip)	Garganta amplia y plana: desaloja viruta larga en madera, plásticos y no ferrosos.
HK	Gancho (hook)	Ángulo positivo agresivo y garganta profunda: cortes rápidos.
HH / HL	Gancho alto / bajo	Variantes de gancho con diente alto o bajo (Intenss™ PRO-DIE, Duratec™ SFB).
IP	Perfil Intenss™	Paso variable con ángulo positivo y doble ángulo de salida: menos ruido y vibración.
VX	Perfil Versatix™ MP	Diente reforzado para tubos, perfiles y estructurales.
BC	Bearcat	Diente con "air scoop" de Duratec™ FC para llantas y secciones finas.
TC / QC / SC	Carburo: 3, 5 y 7 chips	Punta de carburo con geometría de chips múltiples (Advanz™ TS, CS, FS · MC5 · MC7).

Código	Ángulo de ataque	Qué significa
P	Positivo	La cara se inclina hacia adelante: penetra fácil y corta rápido.
S	Recto (0°)	Cara perpendicular: diente robusto, resistente a golpes, para todas las máquinas.
N	Negativo	Cara inclinada hacia atrás: máxima resistencia en materiales endurecidos (Advanz™ CS).

Código	Triscado	Qué significa
R	Raker	Izquierda, derecha y un diente recto; el más común.
W	Ondulado (wavy)	Grupos de dientes con triscado progresivo; pasos finos y láminas.
A	Alternado	Izquierda-derecha en secuencia (Meatkutter™).
H	Pesado (heavy)	Mayor triscado para estructurales (Versatix™ MP).
T	Trapezoidal	Diente de carburo sin triscado, rectificado en trapecio.

3-4 / IP-P-R

3-4 = paso variable de 3 a 4 dientes por pulgada · IP = perfil Intenss™ · P = ángulo de ataque positivo · R = triscado raker. Así se lee la columna "Perfil" de las tablas Starrett®; la clave numérica (p. ej. 99800) identifica la medida.

Nomenclatura NATCUT™

M42 / M51 + perfil P, T o H



P · Diente puntiagudo

Pointed tooth

Punta afilada de uso general: gran variedad de pasos (10/14 a 0.75/1.25) y ángulos de ataque de 0°, 7°, 9° y 10° según el paso. Corta casi cualquier material común.



T · Diente tensor

Tensile tooth

Diente reforzado que evita el daño por penetración excesiva; equilibra la fuerza y reduce la vibración en **tubos, perfiles y estructurales**. Pasos 4/6T y 3/4T.



H · Lomo de tortuga

Turtle-back tooth

Diente ancho de gran resistencia estructural que soporta alta presión e impacto: **corte de paquetes (haces)**, tubos y perfiles en trabajo pesado. Pasos 5/8H a 2/3H.

M42-P · M51-T

M42 = acero rápido con 8% de cobalto (68 HRC) para uso general y producción · **M51** = acero rápido pulvimetalúrgico (70 HRC) para materiales muy duros y corte de precisión. La letra final es el perfil del diente; el ancho se indica en mm (27, 34, 41, 54, 67, 80) y la R en 27R/34R/41R identifica el fleje del diente tensor y lomo de tortuga.

Cómo elegir el diente correcto

Forma del diente, tipo de paso, ángulo de ataque y triscado determinan la velocidad, el acabado y la vida de la sierra. Usa las tablas para elegir el paso (dientes por pulgada) según la sección.

Formas de diente Qué hace cada perfil y en qué líneas lo encuentras



Regular (RG)

Paso constante 6 a 32 · ángulo 0°

Diente robusto y resistente a golpes para uso general en todo tipo de máquinas. Intenst[™] · Univerz[™] · Duratec[™] SFB/FC · NATCUT[™] Carbón



Salteado (SK)

Paso constante 3 a 6 · ángulo 0°

Garganta amplia que evacúa viruta larga: madera, plásticos, aluminio y no ferrosos. Duratec[™] SFB · Woodpecker[™] · Meatkutter[™]



Gancho (HK)

Paso constante 2 a 6 · ángulo positivo

Cara agresiva y garganta profunda para cortes rápidos en ferrosos y no ferrosos. Duratec[™] SFB · Woodpecker[™] Premium / PRO · Meatkutter[™]



Intenst[™] (IP) · paso variable

0.8-1.3 a 14-18 · ángulo positivo

Dientes y gargantas de tamaño variable: menos ruido y vibración; corta sólidos, tubos y estructurales. Primalloy[™] · Intenst[™] PRO / PRO-DIE · Univerz[™]



Intenst[™] PRO-VTH

1-1.2 a 4-6 · altura y triscado variables

Acción pulsante que facilita la penetración en materiales duros y difíciles de maquinarse. Intenst[™] PRO-VTH



Versatix[™] MP (VX) · NATCUT[™] T

2-3 a 10-14 · ángulo positivo

Diente reforzado y triscado pesado: extremadamente robusto para tubos, perfiles y paquetes. Versatix[™] MP · NATCUT[™] M42-T / M51-T / M42-H



Carburo · triple chip (TC)

1 a 3 · 0.9-1.1 a 3-4 · rectificado

Diente de carburo con chips múltiples (3, 5 o 7): cortes rápidos y precisos en materiales duros y abrasivos. Advanz[™] TS · CS · FS · MC5 · MC7

Paso constante o variable Un número o dos números



Paso constante

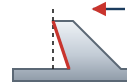
Todos los dientes con el mismo espaciado, garganta y ángulo. Se identifica con un número (p. ej. 6). Uso general.



Paso variable

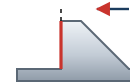
El tamaño del diente y la garganta cambian a lo largo de la hoja: menos ruido y vibración, corte suave en sólidos, tubos y estructurales. Dos números (p. ej. 4-6).

Ángulo de ataque La inclinación de la cara del diente



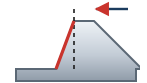
Positivo (P)

Penetra fácil, corte rápido; ideal en máquinas con avance hidráulico.



Recto 0° (S)

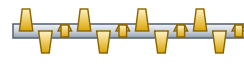
Robusto y resistente a golpes; adecuado para todas las máquinas.



Negativo (N)

Máxima resistencia del filo en materiales endurecidos.

Triscado Cómo se doblan los dientes



Raker (R)

Secuencia de un diente a la izquierda, uno a la derecha y uno recto.



Alternado (A)

Dientes alternados a izquierda y derecha, uno tras otro.



Ondulado (W)

Grupos de dientes con triscado variable en un patrón controlado.



Trapezooidal (T)

Diente de carburo rectificado sin triscado, con forma de trapecio.

Paso según la sección a cortar

Sólidos: elige el paso por el espesor del material

Sección a cortar	Paso constante (TPI)	Paso variable
5/32" a 3/8"	32 o 24	14-18
1/4" a 1/2"	18 o 14	10-14
1/2" a 3/4"	14 o 10	8-12
3/4" a 1"	10 o 8	6-10
1" a 1-1/2"	8 o 6	5-8
1-1/2" a 3-1/2"	6 o 4	4-6
3-1/2" a 7"	4 o 3	3-4
7" a 10"	3	2-3
10" a 16"	-	1.4-2
14" a 20"	1.3	1-2
16" a 32"	1.3	1-1.5
Más de 30"	1	0.8-1.3 · 0.9-1.1

Tubos y perfiles

Cruza el espesor de pared con el diámetro exterior o la sección mayor

Pared ↓ · Diámetro o sección →	3/8"	3/4"	1-5/8"	2-3/8"	3-1/4"	4"	4-3/4"	6"	8"	12"	16"	20"	24"
3/32"	14-18	14-18	10-14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8
1/8"	10-14	10-14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	6-10	6-10	6-10	5-8	5-8
5/32"	-	8-12	8-12	8-12	8-12	6-10	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6
3/16"	-	6-10	6-10	6-10	6-10	5-8	5-8	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6
1/4"	-	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6	3-4
5/16"	-	-	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4
3/8"	-	-	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3
1/2"	-	-	-	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3
5/8" - 3/4"	-	-	-	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3
1" - 1-1/4"	-	-	-	-	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	1.4-2	1.4-2
1-5/8"	-	-	-	-	-	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	1.4-2	1.4-2
2"	-	-	-	-	-	-	3-4	3-4	2-3	2-3	1.4-2	1.4-2	1-1.5
2-3/8"	-	-	-	-	-	-	-	-	2-3	2-3	1.4-2	1.4-2	1-1.5

3 a 24

dientes en el corte

Regla práctica: elige el paso de modo que al menos 3 dientes estén en contacto con el material y nunca más de 24. Secciones delgadas piden paso fino (más dientes por pulgada); secciones gruesas, paso grueso. Si la velocidad de corte es lo más importante, elige el paso más grueso del rango; si buscas acabado, el más fino.

Cómo elegir la sierra adecuada

Cinco pasos y una guía rápida por material para llegar a la línea correcta: bimetálica, carburo, acero al carbón, madera o alimentos.

Cinco pasos para elegir tu sierra Del material a la longitud

1

Material

¿Qué vas a cortar? Usa la guía rápida de abajo para ubicar la familia y la línea con mejor desempeño.

2

Forma de diente

Perfil, ángulo y triscado según el material y la máquina (página 4).

3

Ancho

El que indica el fabricante de tu máquina; en contorno, según el radio mínimo (gráfica).

4

Paso

Dientes por pulgada según la sección a cortar y el espesor de pared (página 4).

5

Longitud

La marca el manual de tu sierra cinta: te la surtimos soldada a la medida exacta.

Guía rápida: ¿qué sierra necesitas?

Desempeño de cada línea por material · basada en la guía de selección Starrett® y en las aplicaciones NATCUT™

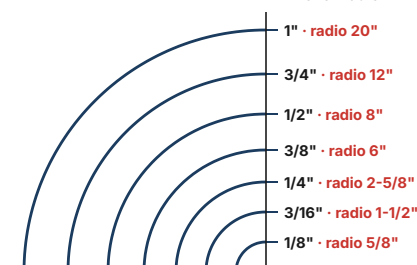
Línea	Aluminio	Tubos y perfiles	Acero al carbón	Aceros aleados	Hierro fundido	Aleaciones de cobre	Acero rápido (HSS)	Acero inoxidable	Herram. en caliente	Herram. en frío	Níquel y titanio	Acero >45 HRC	Compuestos y abrasivos	Plástico y hule	Madera	Alimentos	Pág.
01 · Bimetálicas																	
NATCUT™ M42-P	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★			★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★							7
NATCUT™ M42-T		★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★				★ ★ ★									8
NATCUT™ M42-H	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★			★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★							8
NATCUT™ M51-P	★ ★ ★		★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★			★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★		★ ★ ★					7
NATCUT™ M51-T		★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★			★ ★ ★									8
Primalloy™				★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★					10
Intenss™	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★					10
Intenss™ PRO	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★					9
Intenss™ PRO-DIE		★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★			★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★						9
Intenss™ PRO-VTH			★ ★ ★	★ ★ ★			★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★						10
Versatix™ MP		★ ★ ★															10
Univerz™	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★													8
02 · Punta de carburo																	
Advanz™ MC7	★ ★ ★		★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★				12
Advanz™ MC5	★ ★ ★		★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★				12
Advanz™ TS	★ ★ ★		★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★				13
Advanz™ CS												★ ★ ★					12
Advanz™ FS	★ ★ ★				★ ★ ★	★ ★ ★									★ ★ ★		12
03 · Acero al carbón																	
NATCUT™ Carbón	★ ★ ★		★ ★ ★										★ ★ ★	★ ★ ★			15
Duratec™ SFB	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★										★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★		15
Duratec™ FC													★ ★ ★				15
04 · Madera y alimentos																	
Woodpecker™ Premium															★ ★ ★		17
Woodpecker™ PRO															★ ★ ★		17
Meatkutter™ Premium																★ ★ ★	18

Desempeño: ★ ★ ★ excelente ★ ★ ★ muy bueno ★ ★ ★ adecuado

Advanz™ CS: materiales cementados o endurecidos por inducción · Advanz™ FS: fundiciones, mazarotas y abrasivos

Ancho de la hoja Corte recto y radio mínimo de contorno

Ancho · radio mínimo



Corte recto: usa el ancho máximo que admite tu máquina; una hoja más ancha es más rígida y corta más recto.

Corte de contorno (máquinas verticales): elige el ancho por el radio más cerrado que vas a cortar. Cada arco de la gráfica muestra el radio mínimo que puede seguir cada ancho de hoja: 1/8" hasta 5/8" de radio, 1/4" hasta 2-5/8", 1/2" hasta 8" y 1" hasta 20".

Espesor: las hojas de .020" y .025" son para máquinas portátiles y de rueda chica; .035" a .063" para sierras horizontales y verticales de producción.



Catálogo de sierras cinta

Bimetálicas

Dientes de acero rápido M42 o M51 soldados a un lomo de acero al resorte resistente a la fatiga: la sierra de uso general para producción y taller. NATCUT™ ofrece perfiles P, T y H; Starrett suma Primalloy™, Intenss™, Versatix™ MP y Univerz™ para cada máquina y material.

12 líneas · Páginas 6-10

NATCUT™ M42-P

NATCUT™ M42-T

NATCUT™ M42-H

NATCUT™ M51-P

NATCUT™ M51-T

Primalloy™

Intenss™

Intenss™ PRO

Intenss™ PRO-DIE

Intenss™ PRO-VTH

Versatix™ MP

Univerz™

Propiedades:



Bimetálica



Corte rápido



Baja vibración



Tubos y perfiles



Resiste impacto



Corte de paquetes

NATMAC

NATCUT™ M42-P

Bimetálica M42 · diente puntiagudo (P) · uso general

Bimetálicas

NATCUT



Características:

- Muchos perfiles de diente
- Diente endurecido
- Corte suave y silencioso
- Buen rendimiento y precio



Bimetálica



Corte rápido



Baja vibración

Perfil	Presentación	Longitud
	Rollo	30 m · 45 m · 75 m
	Soldada a la medida	Longitud exacta para tu máquina

Filo	Perfil de diente	Ángulo de ataque	Lomo
M42 · 8% Co · 68 HRC	P · puntiagudo	0° a 10° según paso	Acero al resorte aleado

✓ = disponible en ese ancho y paso (dientes por pulgada)

Ancho x espesor (pulg · mm)	10/14	8/12	6/10	5/8	4/6	3/4	2/3	1.4/2	1/1.5	0.75/1.25
3/4" · 19x0.90	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
1" · 27x0.90	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
1-1/4" · 34x1.10	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
1-1/2" · 41x1.30	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2-1/8" · 54x1.60	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2-5/8" · 67x1.60	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

Descripción:

Sierra bimetálica de propósito general con dientes M42 (8% cobalto, 68 HRC) sobre un lomo de acero de alta aleación resistente a la fatiga. Su diente puntiagudo (perfil P) se ofrece en muchos pasos y corta todo tipo de materiales comunes con poca vibración y excelente relación costo-beneficio.

Aplicaciones:

Aluminio y no ferrosos, Acero al carbón, Acero aleado, Acero inoxidable, Acero de dados, Acero de herramienta.

NATMAC

NATCUT™ M51-P

Bimetálica M51 · diente puntiagudo (P) · alta dureza

Bimetálicas

NATCUT



Características:

- Filo M51 de alta dureza
- Larga vida útil
- Sirve para todo
- Corte de precisión



Bimetálica



Materiales duros



Corte de precisión

Perfil	Presentación	Longitud
	Rollo	30 m · 45 m · 75 m
	Soldada a la medida	Longitud exacta para tu máquina

Filo	Perfil de diente	Ángulo de ataque	Lomo
M51 pulvimetalúrgico · 70 HRC	P · puntiagudo	Positivo según paso	Acero al resorte aleado

✓ = disponible en ese ancho y paso (dientes por pulgada)

Ancho x espesor (pulg · mm)	5/8	4/6	3/4	2/3	1.4/2	0.75/1.25
1" · 27x0.90	✓	✓	✓	✓	✓	✓
1-1/4" · 34x1.10	✓	✓	✓	✓	✓	✓
1-1/2" · 41x1.30	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2-1/8" · 54x1.60	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2-5/8" · 67x1.60	✓	✓	✓	✓	✓	✓
3-1/8" · 80x1.60	✓	✓	✓	✓	✓	✓

Descripción:

Sierra bimetálica de alto desempeño con dientes M51 pulvimetalúrgicos de 70 HRC sobre un lomo de alta aleación resistente a la fatiga. Su diente puntiagudo logra cortes de precisión en aceros de alta dureza y difíciles de maquinar, como inoxidables, aceros de dados y aleados.

Aplicaciones:

Aluminio y no ferrosos, Acero al carbón, Acero aleado, Acero inoxidable, Acero de dados, Acero de herramienta.

¿P, T o H? Elige el perfil NATCUT™

Tres geometrías de diente y dos calidades de filo (M42 y M51)



P · Puntiagudo Uso general

Gran variedad de pasos: 10/14 a 0.75/1.25 · Sólidos, aluminio, acero al carbón, aleado e inoxidable · Ángulos de ataque 0°, 7°, 9° y 10° según el paso



T · Tensor Tubo, perfil y estructural

Evita el daño por penetración excesiva · Reparte la fuerza y reduce la vibración · Pasos 4/6T y 3/4T en 27, 34, 41 y 54 mm



H · Lomo de tortuga Paquetes y trabajo pesado

Soporta alta presión e impacto · Haces de tubos y perfiles, estructuras metálicas · Pasos 5/8H a 2/3H en 27, 34 y 41 mm



M42 8% Co · 68 HRC · uso general



M51 pulvimetalúrgico · 70 HRC · materiales muy duros

NATMAC

NATCUT™ M42-T

Bimetálica M42 · diente tensor (T) · tubo y perfil

Bimetálicas
NATCUT


Características:

- Diente tensor (tipo T)
- Ideal para tubo y perfil
- Menos vibración



Bimetálica



Tubos y perfiles



Resiste impacto

Perfil	Presentación	Longitud
	Rollo	30 m · 45 m · 75 m

	Soldada a la medida	Longitud exacta para tu máquina
---	---------------------	---------------------------------

Filo	Perfil de diente	Ángulo de ataque	Lomo
M42 · 8% Co · 68 HRC	T · tensor	7°	Acero al resorte aleado

✓ = disponible en ese ancho y paso (dientes por pulgada)

Ancho x espesor (pulg · mm)	4/6	3/4
1" · 27x0.90	✓	✓
1-1/4" · 34x1.10	✓	✓
1-1/2" · 41x1.30	✓	✓
2-1/8" · 54x1.60	–	✓

Descripción:

Sierra bimetálica M42 (8% cobalto, 68 HRC) con diente tensor (perfil T), que evita el daño por penetración excesiva y reparte la fuerza sobre los dientes. Es la opción indicada para tubos, perfiles y estructurales, incluso en acero inoxidable.

Aplicaciones:

Acero al carbón, Acero estructural, Varilla roscada, Ángulo.

NATMAC

NATCUT™ M42-H

Bimetálica M42 · lomo de tortuga (H) · paquetes

Bimetálicas
NATCUT


Características:

- Diente muy resistente (tipo H)
- Corte de paquetes
- Trabajo pesado



Bimetálica



Corte de paquetes



Resiste impacto

Perfil	Presentación	Longitud
	Rollo	30 m · 45 m · 75 m

	Soldada a la medida	Longitud exacta para tu máquina
---	---------------------	---------------------------------

Filo	Perfil de diente	Ángulo de ataque	Lomo
M42 · 8% Co · 68 HRC	H · lomo de tortuga	0°	Acero al resorte aleado

✓ = disponible en ese ancho y paso (dientes por pulgada)

Ancho x espesor (pulg · mm)	5/8	4/6	3/4	2/3
1" · 27x0.90	✓	✓	✓	–
1-1/4" · 34x1.10	✓	✓	✓	✓
1-1/2" · 41x1.30	–	✓	✓	✓

Descripción:

Sierra bimetálica M42 (8% cobalto, 68 HRC) con diente lomo de tortuga (perfil H), de gran resistencia estructural frente a la presión y el impacto. Ideal para cortar paquetes de tubos y perfiles y para la fabricación de estructuras metálicas.

Aplicaciones:

Aluminio y no ferrosos, Acero al carbón, Acero aleado, Acero inoxidable, Acero de dados, Acero de herramienta.

NATMAC

NATCUT™ M51-T

Bimetálica M51 · diente tensor (T) · perfiles duros

Bimetálicas
NATCUT


Características:

- Diente tensor (tipo T)
- Dura mucho más
- Menos arranque de diente



Bimetálica



Tubos y perfiles



Larga vida

Perfil	Presentación	Longitud
	Rollo	30 m · 45 m · 75 m

	Soldada a la medida	Longitud exacta para tu máquina
---	---------------------	---------------------------------

Filo	Perfil de diente	Ángulo de ataque	Lomo
M51 · Co · 70 HRC	T · tensor	7°	Acero al carbón reforzado

✓ = disponible en ese ancho y paso (dientes por pulgada)

Ancho x espesor (pulg · mm)	4/6	3/4
1" · 27x0.90	✓	✓
1-1/4" · 34x1.10	✓	✓
1-1/2" · 41x1.30	✓	✓

Descripción:

Sierra bimetálica con dientes M51 aleados con cobalto (70 HRC) sobre un cuerpo de acero al carbono de alta resistencia. Su diente tensor reduce el arranque de diente y multiplica la vida útil en tubos de forma especial, perfiles y material en paquete.

Aplicaciones:

Acero al carbón, Acero estructural, Varilla corrugada, Ángulo.

NATMAC

Univerz™

Bimetálica .020" · sierras portátiles

Bimetálicas
Starrett®


Características:

- Espesor .020"
- Tecnología Split Chip
- Versátil



Bimetálica



Sierra portátil



Corte rápido

Perfil	Presentación	Longitud
	Rollo	30 m · 75 m

	Soldada a la medida	Longitud exacta para tu máquina
---	---------------------	---------------------------------

Filo	Perfil de diente	Ángulo de ataque	Triscado
Bimetal HSS · .020"	RG · regular	S · recto (0°)	R · raker / W · ondulado

Clave Starrett por ancho y paso (dientes por pulgada)

Ancho x espesor (pulg · mm)	10	14	18	24	10-14	14-18
1/2" · 13x0.50	99171	99179	99182	99184	99187	99180

Descripción:

Sierra bimetálica Starrett de espesor .020" con tecnología Split Chip de múltiples filos, pensada para sierras portátiles y verticales de rueda chica. Corta rápido y dura más que las hojas de acero al carbón en acero, hierro y aluminio.

Aplicaciones:

Máquinas portátiles, Verticales de rueda chica, Talleres, construcción y aficionados, Acero, hierro y aluminio.

NATMAC

Intenss™ PRO

Bimetálica · línea completa de producción

Bimetálicas

Starrett®



Características:

- Línea completa
- Cortes rápidos y rectos
- Más resistencia



Bimetálica



Corte rápido



Larga vida

Perfil	Presentación	Longitud
	Rollo	45 m · 75 m

	Soldada a la medida	Longitud exacta para tu máquina
--	---------------------	---------------------------------

Filo	Perfil de diente	Ángulo de ataque	Triscado
Bimetal HSS	IP · Intenss	P · positivo	R · raker

Clave Starrett por ancho y paso (dientes por pulgada)

Ancho x espesor (pulg · mm)	0.8-1.3	1-1.2	1.4-2	2-3	3-4	4-6	5-8	6-10
3/4" · 19x0.90	—	—	—	—	999191	99902	99903	99206
1" · 27x0.90	—	—	—	99905	99906	99907	99908	99318
1-1/4" · 34x1.10	—	—	99096	99912	99913	99914	99915	99500
1-1/2" · 41x1.30	—	99917	99921	99923	99924	99926	99927	—
2" · 54x1.60	99928	99929	99931	99932	99933	99962	—	—
2-5/8" · 67x1.60	99934	99937	99941	99965	99938	—	—	—
3-1/8" · 80x1.60	99942	99943	99947	—	—	—	—	—

Descripción:

Línea completa Starrett con una amplia gama de anchos y pasos y una geometría de diente pensada para el corte de producción. Logra cortes más rápidos y rectos con mejor resistencia a la fatiga y al desgaste en metales ferrosos y no ferrosos.

Aplicaciones:

Corte de producción en metales, Sólidos y tubo de pared gruesa, Acero al carbón y aleado, Aceros inoxidables, Aluminio y no ferrosos.

NATMAC

Intenss™ PRO-DIE

Bimetálica · Split Chip · corte de contorno

Bimetálicas

Starrett®



Características:

- Tecnología Split Chip
- Corte de contorno
- Rentable



Bimetálica



Corte de contorno



Corte rápido

Perfil	Presentación	Longitud
	Rollo	30 m · 75 m

	Soldada a la medida	Longitud exacta para tu máquina
--	---------------------	---------------------------------

Filo	Perfil de diente	Ángulo de ataque	Triscado
Bimetal HSS · Split Chip	IP / RG / HH / HL	P · positivo / S · recto	R · raker / W · ondulado

Clave Starrett por ancho y paso (dientes por pulgada)

Ancho x espesor (pulg · mm)	4	6	6-10	8-12	10-14	14-18	18	24
1/4" · 6x0.65	—	—	—	—	99079	99080	—	—
3/8" · 10x0.65	—	—	—	99122	99124	99125	—	—
3/8" · 10x0.90	99087	99093	—	—	—	—	—	—
1/2" · 13x0.50	—	—	—	—	99175	99190	99173	99174
1/2" · 13x0.65	99143	99151	99102	99165	99186	99188	—	—
1/2" · 13x0.90	99144	99152	99154	99167	99178	—	—	—

Descripción:

Sierra bimetálica Starrett con tecnología Split Chip Advantage de múltiples filos, que corta más rápido y dura más que las hojas de acero al carbón. Ideal para corte de contorno en máquinas verticales, con gran resistencia a la fatiga, la abrasión y los golpes.

Aplicaciones:

Corte de contorno en máquinas verticales, Acero al carbón y de baja aleación, Lámina metálica, Acero de dados y molde, Acero inoxidable.

La familia Intenss™ y Primalloy™

Cuatro bimetálicas Starrett® con perfil IP: elige según máquina y material



Intenss™ PRO Producción

Línea completa: 3/4 a 3-1/8 pulg · pasos 0.8-1.3 a 6-10 · Sólidos y tubo de pared gruesa, ferrosos y no ferrosos



Intenss™ PRO-DIE Contorno

Split Chip: múltiples filos · 1/4 a 1/2 pulg · Máquinas verticales, dados, moldes y lámina



Intenss™ PRO-VTH Altura variable

Acción pulsante: penetración fácil · Aceros y no ferrosos hasta 40 HRC, inoxidables, HSS



Primalloy™ Máxima vida

Tratamiento EXT y alto cobalto-vanadio · Herramienta, inoxidables, níquel, titanio y endurecidos

NATMAC Primalloy™

Bimetálica · Tratamiento Extended Life (EXT)

Bimetálicas
Starrett®


Características:

- Tratamiento EXT
- Alto cobalto y vanadio
- Dientes rectificadas



Bimetálica



Larga vida



Materiales duros

Perfil	Presentación	Longitud	
	Rollo	45 m · 75 m	
	Soldada a la medida	Longitud exacta para tu máquina	
Filo	Perfil de diente	Ángulo de ataque	Triscado
HSS alto Co-V · EXT	IP · Intenss	P · positivo	R · raker

Clave Starrett por ancho y paso (dientes por pulgada)

Ancho x espesor (pulg · mm)	1-1.2	1.4-2	2-3	3-4
1" · 27x0.90	-	-	-	99800
1-1/4" · 34x1.10	-	-	99801	99802
1-1/2" · 41x1.30	-	99803	99804	99805
2" · 54x1.60	99812	99806	99807	99808
2-5/8" · 67x1.60	99809	99810	99811	-

Descripción:

Sierra bimetálica Starrett con filo de acero rápido especial de alto cobalto y vanadio, ángulo positivo y dientes rectificadas. El Tratamiento Extended Life (EXT) del lomo alarga la vida a fatiga y ofrece alta producción y excelente costo por corte en materiales duros.

Aplicaciones:

Acero de herramienta y acero rápido, Aceros inoxidables, Aleaciones de níquel y titanio, Acero endurecido, Máquinas con avance hidráulico.

NATMAC Intensus™

Bimetálica M42 · talleres y mantenimiento

Bimetálicas
Starrett®


Características:

- Dientes M42
- Geometría robusta
- Versátil



Bimetálica



Costo por corte



Económica

Perfil	Presentación	Longitud	
	Rollo	30 m · 45 m · 75 m	
	Soldada a la medida	Longitud exacta para tu máquina	
Filo	Perfil de diente	Ángulo de ataque	Triscado
HSS M42	RG · regular	S · recto (0°)	R · raker / W · ondulado

Clave Starrett por ancho y paso (dientes por pulgada)

Ancho x espesor (pulg · mm)	14	10	5-8	4-6	3-4	2-3	18
1/2" · 13x0.65	99192	-	-	-	-	-	99185
1/2" · 13x0.90	99181	99176	-	-	-	-	-
3/4" · 19x0.90	99238	-	99198	99195	-	-	-
1" · 27x0.90	99109	99331	99297	99307	99282	-	-
1-1/4" · 34x1.10	-	-	99434	99430	99423	99411	-
1-1/2" · 41x1.30	-	-	-	-	99693	-	-

Descripción:

Sierra bimetálica Starrett con dientes de acero rápido M42, lomo resistente a la fatiga y geometría de diente robusta. Ideal para máquinas horizontales y verticales ligeras, talleres de herramientas y áreas de mantenimiento.

Aplicaciones:

Láminas y perfiles de acero al carbón, Aluminio, cobre y latón, Hierro fundido, Acero aleado e inoxidable, Sólidos chicos y medianos.

NATMAC Intensus™ PRO-VTH

Bimetálica · diente de altura variable

Bimetálicas
Starrett®


Características:

- Diente variable (VTH)
- Ángulo positivo
- Aguanta el calor



Bimetálica



Corte rápido



Resiste calor

Perfil	Presentación	Longitud	
	Rollo	45 m · 75 m	
	Soldada a la medida	Longitud exacta para tu máquina	
Filo	Perfil de diente	Ángulo de ataque	Triscado
Bimetal HSS	IP · altura variable	P · positivo	R · raker

Clave Starrett por ancho y paso (dientes por pulgada)

Ancho x espesor (pulg · mm)	1-1.2	1.4-2	2-3	3-4	4-6
1" · 27x0.90	-	-	99948	99949	99950
1-1/4" · 34x1.10	-	-	99953	99954	99956
1-1/2" · 41x1.30	-	-	99958	99959	-
2" · 54x1.60	99991	99967	-	-	-
2-5/8" · 67x1.60	-	99969	-	-	-
3-1/8" · 80x1.60	-	99988	-	-	-

Descripción:

Sierra bimetálica Starrett con diente de altura y triscado variable, ángulo positivo y dientes rectificadas. Su acción pulsante facilita la penetración para cortes más rápidos, con excelente resistencia al calor y al desgaste.

Aplicaciones:

Acero de herramienta y acero rápido, Aceros inoxidables, Aleaciones de aluminio-bronce, Aceros y no ferrosos hasta 40 HRC, Máquinas con avance hidráulico.

NATMAC Versatix™ MP

Bimetálica · tubos, perfiles y estructurales

Bimetálicas
Starrett®


Características:

- Para estructurales
- Diente reforzado
- Ángulo +8°



Bimetálica



Tubos y perfiles



Resiste impacto

Perfil	Presentación	Longitud	
	Rollo	45 m - 75 m	
	Soldada a la medida	Longitud exacta para tu máquina	
Filo	Perfil de diente	Ángulo de ataque	Triscado
Bimetal HSS	VX · Versatix / IP	P · positivo (+8°)	H · pesado / R · raker

Clave Starrett por ancho y paso (dientes por pulgada)

Ancho x espesor (pulg · mm)	2-3	3-4	4-6	5-8	6-10	8-12	10-14
3/4" · 19x0.90	-	-	99212	99211	99210	99222	99234
1" · 27x0.90	-	99343	99342	99341	99340	99329	99334
1-1/4" · 34x1.10	99494	99495	99496	99497	99498	-	-
1-1/2" · 41x1.30	99517	99518	99519	99520	-	-	-
2" · 54x1.60	99562	99563	99566	-	-	-	-
2-5/8" · 67x1.60	99564	99565	-	-	-	-	-

Descripción:

Sierra bimetálica Starrett con geometría diseñada para materiales estructurales y mayor resistencia del diente. Consigue cortes rápidos y rectos con menos rotura de diente; los pasos 2-3 y 3-4 llevan ángulo positivo de 8°.

Aplicaciones:

Tubos y estructurales, Sólidos pequeños, Corte de paquetes (haces), Todas las máquinas: manual, hidráulica o por gravedad.



Catálogo de sierras cinta

Punta de carburo

Filo de carburo submicrón sobre un lomo de aleación: la máxima productividad y vida útil en aceros difíciles, endurecidos, aleaciones de níquel y titanio, fundiciones y materiales abrasivos. Advanz™ MC7, MC5, TS, CS y FS se surten soldadas a la medida exacta.

5 líneas · Páginas 11-13

Advanz™ MC7

Advanz™ MC5

Advanz™ TS

Advanz™ CS

Advanz™ FS

Propiedades:



Punta de carburo



Corte de precisión



Materiales duros



Larga vida



Corte rápido



Acabado limpio

NATMAC Advanz™ MC7

Carburo · 7 chips · aceros difíciles

Punta de
carburo
Starrett®


Características:

- Punta de carburo (7 chips)
- Carburo submicrón (HV1600)
- Menos micro-astillado

Punta de
carburoCorte de
precisiónMateriales
duros

Perfil	Presentación	Longitud
	Soldada a la medida	Longitud exacta para tu máquina

Filo	Perfil de diente	Ángulo de ataque	Triscado
Carburo submicrón HV1600	SC · 7 chips	P · positivo	T · trapezoidal

Clave Starrett por ancho y paso (dientes por pulgada)

Ancho x espesor (pulg · mm)	0.9-1.1	1.4-2	2-3
1-1/4" · 34x1.10	—	—	92573
1-1/2" · 41x1.30	—	92575	92581
2" · 54x1.60	—	92578	92582
2-5/8" · 67x1.60	92583	92584	—
3-1/8" · 80x1.60	92594	92595	—

Descripción:

Sierra con punta de carburo submicrón (HV1600) Starrett, con rectificado progresivo de 4 dientes que genera 7 chips y ángulo positivo. Aumenta la productividad con cortes de precisión, muy buen acabado y menor desgaste que el triple chip convencional.

Aplicaciones:

Aceros difíciles de maquinarse, Aceros de herramienta y tratados, Inoxidables, Inconel y aleaciones de níquel, Titanio.

NATMAC Advanz™ MC5

Carburo · 5 chips · aleados y aeroespaciales

Punta de
carburo
Starrett®


Características:

- Punta de carburo (5 chips)
- Carburo submicrón (HV1600)
- Mayor vida

Punta de
carburo

Larga vida

Corte de
precisión

Perfil	Presentación	Longitud
	Soldada a la medida	Longitud exacta para tu máquina

Filo	Perfil de diente	Ángulo de ataque	Triscado
Carburo submicrón HV1600	QC · 5 chips	P · positivo	T · trapezoidal

Clave Starrett por ancho y paso (dientes por pulgada)

Ancho x espesor (pulg · mm)	1.4-2	2-3
1-1/4" · 34x1.10	—	92572
1-1/2" · 41x1.30	92574	92586
2" · 54x1.60	92577	92580
3-1/8" · 80x1.60	92585	—

Descripción:

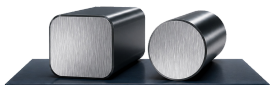
Sierra con punta de carburo submicrón (HV1600) Starrett que genera 5 chips con una secuencia de diente alto/bajo y ángulo positivo. Reparte la carga en más dientes para una mayor vida útil, con cortes de precisión y excelente costo por corte.

Aplicaciones:

Aceros de herramienta aleados, Aleaciones aeroespaciales, Acero inoxidable, Aleaciones de níquel, Aluminio automotriz y hierro fundido.

NATMAC Advanz™ CS

Carburo · ángulo negativo · endurecidos

Punta de
carburo
Starrett®


Características:

- Ángulo negativo
- Alta resistencia a la abrasión
- Acabado preciso

Punta de
carburoMateriales
duros

Abrasivos

Perfil	Presentación	Longitud
	Soldada a la medida	Longitud exacta para tu máquina

Filo	Perfil de diente	Ángulo de ataque	Triscado
Punta de carburo	TC · triple chip	N · negativo	T · trapezoidal

Clave Starrett por ancho y paso (dientes por pulgada)

Ancho x espesor (pulg · mm)	2-3	3-4
1" · 27x0.90	—	92564
1-1/4" · 34x1.10	—	92565
1-1/2" · 41x1.30	92576	92570
2" · 54x1.60	92592	—

Descripción:

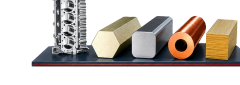
Sierra con punta de carburo Starrett de geometría triple chip y ángulo negativo para materiales endurecidos. Alta resistencia a la abrasión, menor tiempo de corte y acabado preciso en materiales cementados hasta 60 HRC.

Aplicaciones:

Acero cementado, Acero para flechas y guías lineales, Materiales cementados hasta 60 HRC.

NATMAC Advanz™ FS

Carburo · ángulo positivo · abrasivos

Punta de
carburo
Starrett®


Características:

- Ángulo positivo
- Resistente a fatiga y abrasión
- Acabado preciso

Punta de
carburo

Abrasivos



Resiste impacto

Perfil	Presentación	Longitud
	Soldada a la medida	Longitud exacta para tu máquina

Filo	Perfil de diente	Ángulo de ataque	Triscado
Punta de carburo	TC · triple chip	P · positivo	T · trapezoidal

Clave Starrett por ancho y paso (dientes por pulgada)

Ancho x espesor (pulg · mm)	2-3	3
3/4" · 19x0.90	—	92550
1" · 27x0.90	92507	92552
1" · 27x1.30	92551	92553
1-1/4" · 34x1.10	—	92513
1-1/4" · 34x1.30	—	92555
1-1/2" · 41x1.30	92556	—

Descripción:

Sierra con punta de carburo Starrett de geometría triple chip y ángulo positivo para materiales abrasivos. Gran resistencia a la fatiga, la abrasión y los golpes, con cortes precisos y buen acabado en fundiciones, compuestos y maderas duras.

Aplicaciones:

No ferrosos abrasivos, Fundiciones y mazarotas, Materiales compuestos y fibra de vidrio, Grafito, Maderas duras y abrasivas.

NATMAC

Advanz™ TS

Carburo · triple chip · uso general

Punta de
carburo

Starrett®



Características:

- Punta de carburo
- Triple chip
- Ángulo agresivo

Punta de
carburo

Corte rápido



Acabado limpio

Perfil	Presentación		Longitud			
	Soldada a la medida		Longitud exacta para tu máquina			
Filo	Perfil de diente		Ángulo de ataque		Triscado	
Punta de carburo	TC · triple chip		P · positivo		T · trapezoidal	
Clave Starrett por ancho y paso (dientes por pulgada)						
Ancho x espesor (pulg. · mm)	1	1.3	1.4-2	2-3	3	3-4
1/2" · 13×0.90	—	—	—	—	92593	—
3/4" · 19×0.90	—	—	—	—	92500	92503
1" · 27×0.90	—	—	—	—	92504	92509
1-1/4" · 34×1.10	—	—	—	92515	—	92517
1-1/2" · 41×1.30	92526	92519	92521	92516	—	92569
2" · 54×1.60	—	92558	92559	92528	—	—
2-5/8" · 67×1.60	—	—	92561	92530	—	—
3-1/8" · 80×1.60	92531	—	92563	92532	—	—

Descripción:

Sierra con punta de carburo Starrett de geometría triple chip y ángulo de ataque agresivo, de uso general en ferrosos y no ferrosos. Reduce el tiempo de corte con buen acabado, incluso en máquinas menos rígidas.

Aplicaciones:

Metales de alta aleación, Aleaciones aeroespaciales, Acero inoxidable y aleaciones de níquel, Materiales duros y abrasivos, Latón, bronce, cobre y hierro fundido.

¿Qué Advanz™ necesitas?

Cinco geometrías de carburo: elige según el material y el acabado



MC7 · MC5 Chips múltiples

7 o 5 chips con carburo submicrón HV1600 · Aceros de herramienta, inoxidables, Inconel, titanio · Máxima precisión, acabado y vida útil



TS Triple chip · ángulo agresivo

Uso general en ferrosos y no ferrosos · Aleaciones aeroespaciales, níquel, latón, bronce · Funciona bien en máquinas menos rígidas



CS Triple chip · ángulo negativo

Acero cementado y endurecido por inducción · Flechas y guías lineales hasta 60 HRC



FS Triple chip · ángulo positivo

No ferrosos abrasivos, fundiciones y mazarotas · Compuestos, fibra de vidrio, grafito y maderas duras

Soldadas
a la medida

Todas las sierras con punta de carburo se surten soldadas a la longitud exacta de tu máquina. Dinos máquina, material y sección y te recomendamos la geometría, el ancho y el paso.

Cuéntanos tu proyecto
www.nat-mac.com.mx



Starrett

NATCUT

Catálogo de sierras cinta

Acero al carbón

Sierras monometal de acero al alto carbón con diente templado y lomo flexible: la opción económica para corte recto y de contorno en metales fáciles de maquinar, madera, plásticos y compuestos, y para aserraderos con NATCUT™ Carbón.

3 líneas · Páginas 14-15

NATCUT™ Carbón

Duratec™ SFB

Duratec™ FC

Propiedades:



Acero al carbón



Madera



Económica



Corte de contorno



Soldable



Alta velocidad

NATMAC

NATCUT™ Carbón

Acero al carbón · aserradero y precisión

Acero al
carbón

NATCUT



Características:

- Punta de diente templada
- Respaldo tenaz
- Doble formato
- Muy buen precio



Perfil	Presentación	Longitud
	Rollo	30 m · 180 m
	Soldada a la medida	Longitud exacta para tu máquina

Filo	Perfil de diente	Ángulo de ataque	Triscado
Carbón · punta 58-62 HRC	Diente templado	7/39 · 10/30 (banda ancha)	Izq.-der.-recto (raker)

✓ = disponible en ese ancho y paso (dientes por pulgada)

Ancho x espesor (pulg · mm)	3	4	6	8	10	12	14	18	24	32
1/8" · 3x0.65	-	-	-	-	-	-	✓	✓	-	-
1/4" · 6x0.65	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-
3/8" · 10x0.65	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
1/2" · 13x0.65	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
5/8" · 16x0.80	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	-	-	-
3/4" · 19x0.80	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	-	-	-
1" · 25x0.90	-	-	✓	-	-	-	-	-	-	-

Descripción:

Sierra de acero al carbón de una sola pieza con la punta del diente templada (58-62 HRC) sobre respaldos C75S, 51CrV4 o D6A, tenaces y resistentes a la fatiga. Banda ancha para aserraderos y banda angosta para corte de precisión y formas en metal, plástico, madera y aluminio.

Aplicaciones:

Aserraderos y aserrio de madera, Aserraderos portátiles y multihoja, Corte de precisión y formas, Acero y metales no ferrosos, Aluminio y plásticos, Madera y derivados.

NATMAC

Duratec™ FC

Acero al carbón · alto silicio · air scoop

Acero al
carbón

Starrett®



Características:

- Diseño 'air scoop'
- Alto silicio
- Lomo flexible



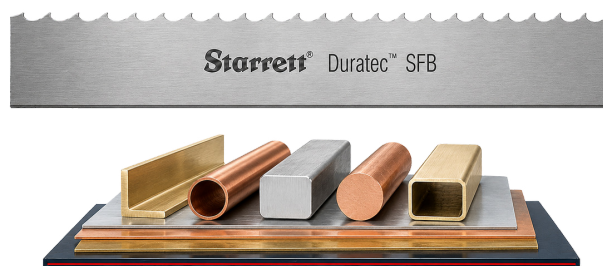
NATMAC

Duratec™ SFB

Acero al carbón · lomo flexible

Acero al
carbón

Starrett®



Características:

- Lomo flexible
- Económica
- Versátil



Perfil	Presentación	Longitud
	Rollo	30 m · 75 m · 150 m
	Soldada a la medida	Longitud exacta para tu máquina

Filo	Perfil de diente	Ángulo de ataque	Triscado
Acero alto carbón	RG / SK / HH / HL	S · recto / P · positivo	R · raker / W · ondulado

Clave Starrett por ancho y paso (dientes por pulgada)

Ancho x espesor (pulg · mm)	2	3	4	6	8	10	14	18	24	32
1/8" · 3x0.65	-	-	-	-	-	-	91050	91060	-	-
1/4" · 6x0.65	-	-	91120	91151	91152	91161	91181	91190	91204	91210
3/8" · 10x0.65	-	91230	10079	91261	91271	91281	91291	91300	91307	-
1/2" · 13x0.65	-	91330	91340	91361	91374	91380	91401	91420	91430	-
5/8" · 16x0.80	-	91434	91436	91438	91440	91450	91471	-	-	-
3/4" · 19x0.80	-	91510	91530	91531	91550	91570	91621	91622	-	-
1" · 25x0.90	91670	91680	91696	91701	91720	91730	91761	-	-	-

Descripción:

Sierra de acero al alto carbón Starrett con lomo flexible para corte recto y de contorno. Económica y soldable con equipos estándar; ideal para máquinas ligeras, talleres, herramientas y carpintería.

Aplicaciones:

Acero al carbón fácil de maquinar, No ferrosos, Compuestos y plásticos, Triplay y MDF, Talleres, herramientas y carpintería.

Perfil	Presentación	Longitud
	Rollo	30 m
	Soldada a la medida	Longitud exacta para tu máquina

Filo	Perfil de diente	Ángulo de ataque	Triscado
Alto carbón + silicio	RG · regular / BC · Bearcat	S · recto / P · positivo	R · raker

Clave Starrett por ancho y paso (dientes por pulgada)

Ancho x espesor (pulg · mm)	3	4	8	10
1" · 25x0.90	91768	91769	91726	91740

Descripción:

Sierra de acero al alto carbón con alto silicio Starrett, lomo flexible y dientes endurecidos con diseño air scoop, que llevan oxígeno al corte para quemar el material. Corta materiales que otras hojas no pueden, como llantas radiales con cinturón de acero.

Aplicaciones:

Llantas radiales con cinturón de acero, Secciones ferrosas finas (hasta 5/8"), Soldaduras, lámina y formas no convencionales, Máquinas verticales de alta velocidad.



Siarrett

Catálogo de sierras cinta

Madera y alimentos

Woodpecker™ Premium y PRO para aserrío, carpintería, tarima y maderas duras, y Meatkutter™ Premium, de acero pulido aprobado por USDA, para carne fresca o congelada, pollo, pavo y mariscos.

3 líneas · Páginas 16-18

Woodpecker™ Premium

Woodpecker™ PRO

Meatkutter™ Premium

Propiedades:



Acero al carbón



Madera



Kerf fino



Bimetálica



Costo por corte



Apto alimentos (USDA)

NATMAC

Woodpecker™ Premium

Acero al carbón · carpintería y tarima

Madera y
alimentos

Starrett®



Características:

- Amplia selección
- Dientes rectificadas
- Reafilable



Acero al carbón



Madera



Kerf fino

Perfil	Presentación	Longitud
	Rollo	30 m · 75 m · 150 m

	Soldada a la medida	Longitud exacta para tu máquina
--	---------------------	---------------------------------

Filo	Perfil de diente	Ángulo de ataque	Triscado
Acero al carbón · lomo templado	HK · gancho / SK / RG	P · positivo / S · recto	R · raker

Clave Starrett por ancho y paso (dientes por pulgada)

Ancho x espesor (pulg · mm)	1.1	1.3	2	3	4	5-8	6
1/4" · 6.5x0.50	—	—	—	—	91991	—	91992
3/8" · 10x0.55	—	—	—	91995	91996	—	91997
1/2" · 13x0.55	—	—	—	92000	92001	—	92002
5/8" · 16x0.55	—	—	—	92003	92004	—	—
3/4" · 19x0.71	—	—	—	92007	—	—	—
1" · 25x0.90	—	92035	92036	—	—	—	—
1-1/4" · 32x1.10	92017	92018	—	—	92046	—	—
1-1/2" · 38x1.10	92022	—	—	—	—	—	—
2" · 50x1.10	92026	—	—	—	—	—	—
2-9/16" · 65x1.10	92030	—	—	—	—	—	—

Descripción:

Selección de hojas de acero al carbón Starrett para carpintería, desde .020" para contornos en maderas finas hasta espesores mayores para tarima. Lomo templado y flexible, dientes rectificadas de ángulo positivo, kerf fino y reafilable, con corte más rápido y menos avance.

Aplicaciones:

Aserrado de madera, Carpintería, Cortes de contorno en maderas finas, Trabajo de tarima, Maderas duras y blandas.

NATMAC

Woodpecker™ PRO

Bimetálica M42 · maderas duras y tarima

Madera y
alimentos

Starrett®



Características:

- Bimetal M42 (8% cobalto)
- Soldadura por haz de electrones
- Costo por corte



Bimetálica



Madera



Costo por corte

Perfil	Presentación	Longitud
	Rollo	30 m · 75 m

	Soldada a la medida	Longitud exacta para tu máquina
--	---------------------	---------------------------------

Filo	Perfil de diente	Ángulo de ataque	Triscado
M42 · 8% Co · 67-69 HRC	HK · gancho / RG	P · positivo / S · recto	R · raker

Clave Starrett por ancho y paso (dientes por pulgada)

Ancho x espesor (pulg · mm)	1.1	1.3	2	3	4	5-8	6
1/4" · 6.5x0.65	—	—	—	—	—	—	92100
3/8" · 10x0.90	—	—	—	—	92101	—	—
1/2" · 13x0.65	—	—	—	92102	—	—	—
3/4" · 19x0.90	—	—	—	92103	—	—	—
1" · 27x0.90	—	—	92104	—	—	—	—
1-1/4" · 34x1.10	92109	92108	—	—	92107	—	—
1-1/2" · 41x1.30	92110	—	—	—	—	—	—
2" · 54x1.30	92111	—	—	—	—	—	—

Descripción:

Sierra bimetálica Starrett de acero rápido M42 con 8% de cobalto, soldada por haz de electrones y dureza de diente de 67-69 HRC. Diseñada para maderas duras y desarme de tarima, optimizando el costo por corte.

Aplicaciones:

Maderas duras, Desarme de tarima, Corte con presencia de clavos, Aserrado exigente.

Madera y alimentos

Tres líneas Starrett® para aserrío, tarima y proceso de carne



Woodpecker™ Premium Acero al carbón

Carpintería y contornos en maderas finas · Kerf fino y reafilable · 1/4 a 2-9/16 pulg de ancho



Woodpecker™ PRO Bimetálica M42

Maderas duras y desarme de tarima · Corta con presencia de clavos · 67-69 HRC en el diente



Meatkutter™ Premium Aprobada USDA

Carne fresca y congelada, con o sin hueso · Pollo, pavo y mariscos · Grabado láser para trazabilidad

Elige según: material · máquina · acabado

NATMAC

Meatkutter™ Premium

Acero al carbón pulido · aprobada USDA

Madera y
alimentos

Starrett®

**Características:**

- Aprobada USDA
- Corte preciso y balanceado
- Grabado láser



Perfil	Presentación	Longitud
	Rollo	30 m · 75 m · 150 m
	Soldada a la medida	Longitud exacta para tu máquina

Filo	Perfil de diente	Ángulo de ataque	Triscado
Alto carbón pulido · USDA	HK · gancho / SK · salteado	P · positivo / S · recto	A · alternado

Clave Starrett por ancho y paso (dientes por pulgada)

Ancho x espesor (pulg · mm)	3	4	6
1/2" · 13x0.55	94310	94311	94312
5/8" · 16x0.46	-	94314	94315
5/8" · 16x0.55	94316	94317	-
5/8" · 16x0.65	94325	94326	-
3/4" · 19x0.55	94318	94319	-

Descripción:

Sierra de acero al alto carbón pulido Starrett, con dientes rectificadas endurecidos, lomo endurecido y aprobación USDA. Corte preciso, balanceado y filoso con menor pérdida de producto; grabado láser para trazabilidad de la hoja.

Aplicaciones:

Carne fresca y congelada, Con y sin hueso, Pollo, pavo y mariscos, Faena y proceso, Alimentos preparados.

Meatkutter™ Premium: tipos de carne y proceso

Sierra de acero pulido aprobada por USDA para faena y proceso

**Fresca y congelada**

Con o sin hueso

Res, cerdo y cordero · Corte balanceado con menor pérdida de producto

**Pollo, pavo y mariscos**

Proceso

Dientes rectificadas endurecidos · Corte filoso y rápido

**Grabado láser**

Trazabilidad

Identificación de cada hoja · Lomo endurecido y acero pulido

Rollo o soldada

Woodpecker™ y Meatkutter™ se surten en rollo de 30, 75 y 150 m o soldadas a la medida. Cuéntanos tu sierra y el producto que cortas y te ayudamos a elegir ancho y paso.

Cuéntanos tu proyecto
www.nat-mac.com.mx



Catálogo de sierras cinta 2026

Solicita tu cotización

Nuestro equipo técnico te responde el mismo día hábil con precio y tiempo de entrega.



Teléfono

(55) 5025-7823



WhatsApp

56 4157 7698



Correo

ventas@nat-mac.com.mx



Página web

www.nat-mac.com.mx



Dirección

Tomás Alva Edison #4, Fracc. Industrial San Nicolás, Tlalnepantla, Estado de México, C.P. 54030



Horario

Lunes a viernes · 8:00 – 17:30 h



Cotiza por WhatsApp

Escanea el código y escríbenos directo a ventas.