MORSE®



EMPRESA DE PROPIEDAD
ESTADOUNIDENSE
– DESDE 1963 –

HOJAS DE SIERRA DE CINTA Y CIRCULAR
INDUSTRIALES



¿POR QUÉ **MORSE?**

Rendimiento fiable
Tenemos la hoja adecuada para cada aplicación; no necesitamos estrategias de marketing engañosas para promocionar el rendimiento de nuestras soluciones.

Precios asequibles
Nos centramos en ofrecer precios justos y competitivos a nuestros clientes.

Disponibilidad de productos
Ofrecemos el mejor servicio de entrega del sector; si realiza su pedido antes de las 11:00 a. m., el producto se enviará al final del día, con muy pocas excepciones.

Atención al cliente personalizada
Ya sea que necesite ayuda con su pedido o información técnica, nuestro equipo en Canton, Ohio, está siempre a una llamada de distancia.

Líder consolidado, empresa de propiedad local
Nuestros clientes pueden sentirse seguros al comprar productos de una empresa estadounidense que lleva prestando servicio al sector desde 1963.

Priorizamos el valor de la familia
En Morse, nuestros humildes comienzos surgieron del firme deseo de cumplir nuestra promesa a los clientes.





M. K. Morse

Sally Morse Dale
Nancy Morse Sonner

Meagan Sonner-Martino
Nick Martino
Alan Holbrook
Lisa Dale Holbrook



Los ideales de ofrecer una calidad y un servicio inigualables, que tanto valoraban los fundadores M. Kenneth y Marie Morse, siguen impulsando el éxito de la empresa hoy en día, ya que se han transmitido y cultivado a lo largo de varias generaciones de la familia.

Actualmente, Morse está dirigida por sus hijas, Nancy Morse Sonner y Sally Morse Dale, y el valor de la familia es fundamental en la relación con cada empleado y cliente. La tercera generación de la familia Morse, Meagan Sonner-Martino y Lisa Dale Holbrook, trabajan codo con codo con sus madres y cónyuges para garantizar el continuo crecimiento de la empresa.

Se necesita determinación y perseverancia para que un negocio familiar multigeneracional se mantenga en la senda del crecimiento. Hemos adoptado estas cualidades para ayudar a nuestros distribuidores a ofrecer soluciones de corte de calidad a los usuarios finales.

PRODUCTOS INDUSTRIALES

SIERRAS CINTAS

Selección de cuchillas 4
Cómo elegir la hoja correcta 5

Metal
Puntas de carburo
M-Factor 6
Bimetálicas
Independence 9
Maverick 10
The Morse Achiever 10
Challenger EL 11
Challenger 12
M-42 13
Matrix II 14

Especiales
Sierras Cintas Bi-metálicas 15
Granos de carburo 16

Accesorios 17

Madera
Puntas de carburo
Quiksilver CT 18
Bimetálica
Quiksilver B1/B2 18
Carbono
Quiksilver Woodmill 19
Quiksilver Furniture 20
Quiksilver HB 21
Quiksilver HEF 22

Madera especial
Desmontaje de palets Quiksilver 23

Hojas de sierra circular industriales
MFinity 24

Escuela de Capacitación para Distribuidores Morse 27

Productos e información adicionales

Accesorios para herramientas eléctricas Morse 28

Advertencias/Garantía/Almacenes 29

Selección de hojas de sierra

Category	Type	Puntas Carburo · M-Factor® · SParc: GES	GP	CH	HSN	FB+	FBS	Bimetálicas · Premium · SParc: Independence® EXS	Independence® II	Maverick	The Morse Achiever®	Estructural: Challenger® Challenger® Edge Lock	M42: Ángulo de ataque positivo	Ángula de ataque de 6°	Ángula de ataque de 0°	Diente alternado	Gancho	Matrix II: Ángulo de ataque positivo	Ángula de ataque de 0°	Rastrillo/Ondulado/Gancho
Aleaciones no ferrosas	Latón / Bronce / Aluminio / Cobre / Bronce de aluminio y níquel	▼	▽		▼	▼	▼	▼	▼	▼		▼	▽	▽		▽		▽		▽
Acero al carbono	10XX	▼	▼	▽	▽	▽	▽	▼	▼	▼	▽	▼	▼	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
	A36 - Estructural	▽	▽	▽				▼	▼	▼	▽	▼	▼	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
Hierro fundido		▼	▼	▼				▼	▼	▽	▽	▼	▽			▽				▼
Acero cementado		▼	▼	▼				▽	▼	▼	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽			
Aceros aleados al cromo	52100, 6150	▼	▼	▼				▼	▼	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽			
Acero al cromo-molibdeno	41XX	▼	▼	▼		▽	▽	▼	▼	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽			
Aleaciones dúplex	2205 / 2304 / 2101 / 2507 / S32760	▼	▼	▽				▼	▼	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
Acero de fácil mecanizado	11XX / 12XX	▼	▼	▽				▼	▼	▼	▽	▼	▼	▽		▽	▽	▽	▽	▽
Grafito		▼	▼	▼		▼	▼	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽			▼
Acero al manganeso	Grados ASTM A128	▼	▼	▽				▼	▼	▼	▽	▽	▼	▽		▽	▽	▽	▽	▽
Aceros, aleaciones y superaleaciones de níquel	Inconel / René / Waspaloy / Hastelloy / Incoloy / Monel	▼	▽	▽				▽	▽	▽		▽	▽			▽	▽			
Acero al níquel-cromo-molibdeno y acero al níquel-molibdeno	4340 / 8620 / 4608 / 4640	▼	▼	▼				▼	▼	▼	▽	▽	▽	▽		▽	▽			
Acero inoxidable	410 / 420	▼	▼	▽				▼	▼	▼	▽	▽	▽	▽		▽	▽			
	304 / 316 / 430	▼	▼	▽				▼	▼	▼	▽	▽	▽	▽		▽	▽			
Titanio		▼	▽	▽				▼	▼	▼	▽	▽	▽	▽		▽	▽			
Aleaciones de titanio		▼	▽	▽				▼	▼	▼	▽	▽	▽	▽		▽	▽			
Acero para herramientas	General	▼	▽	▼				▼	▼	▼	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
	Aceros para moldes y matrices	▼	▼	▼				▼	▼	▼	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
	Aceros para trabajo en caliente, de baja aleación y de alta velocidad	▼	▼	▽				▼	▼	▼	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
	Aceros de temple al agua	▼	▽	▽				▼	▼	▼	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
Materiales no metálicos (plásticos, materiales compuestos y construcción)	Plexiglás / Laminado / Baldosa acústica para techos / Fibra de vidrio / Paneles de yeso / PVC	▽	▽			▼	▼	▼	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽		▼

▼ ALTAMENTE RECOMENDADO
▼ RECOMENDADO
▽ ACEPTABLE

SPARC CURVED TECHNOLOGY está disponible como opción para los productos indicados con 2/3 TPI y granulometría más gruesa.

Para obtener más ayuda en la elección de la hoja de sierra adecuada para su aplicación o para conocer los parámetros de funcionamiento de su solución de corte, visite BladeWizard aquí.

BladeWizard.com

CÓMO ELEGIR LA HOJA CORRECTA

SELECCIÓN DE LOS DIENTES

Reduzca costos con la elección adecuada

Para obtener la máxima eficiencia de corte y el menor costo por corte, es importante seleccionar una hoja con el número correcto de dientes por pulgada (TPI) para el material que se va a cortar. El tamaño y la forma del material determinan la selección de los dientes.

CONSIDERE LO SIGUIENTE:

(1) El ancho del corte:

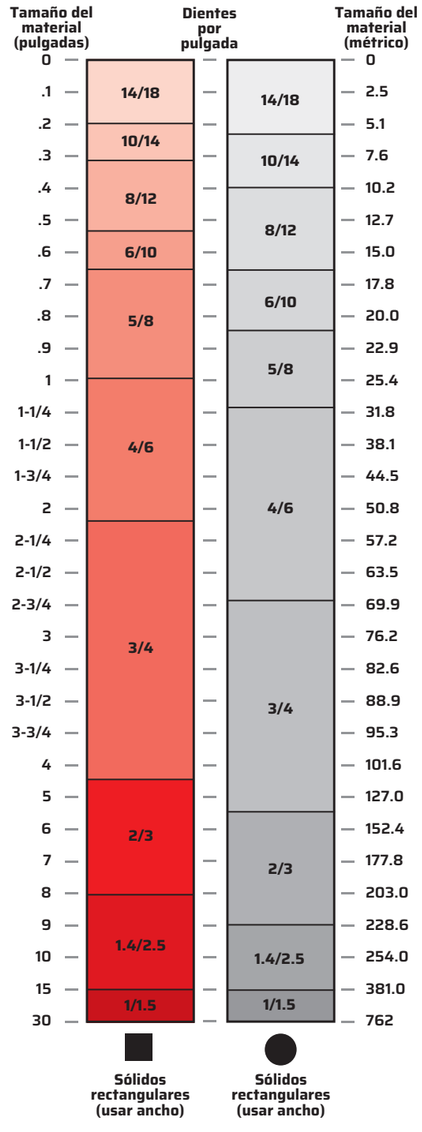
La distancia que cada diente debe recorrer en el corte, desde el punto de entrada hasta el de salida de la pieza de trabajo.

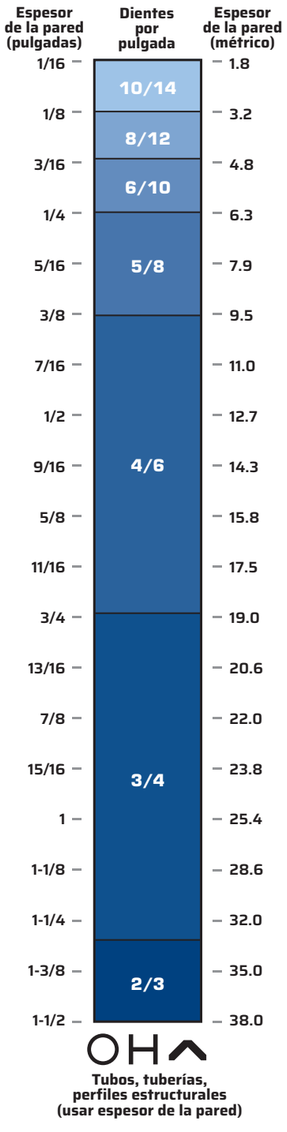
(2) La forma de la pieza de trabajo

USO DE LA TABLA

Seleccione las TPI (dientes por pulgada) utilizando la tabla a continuación.

Busque la tabla de color correspondiente al tipo de material que desea cortar. Suba hasta encontrar el tamaño de material correcto junto a la tabla. Siga la línea horizontal hasta encontrar las TPI adecuadas para su hoja de sierra.



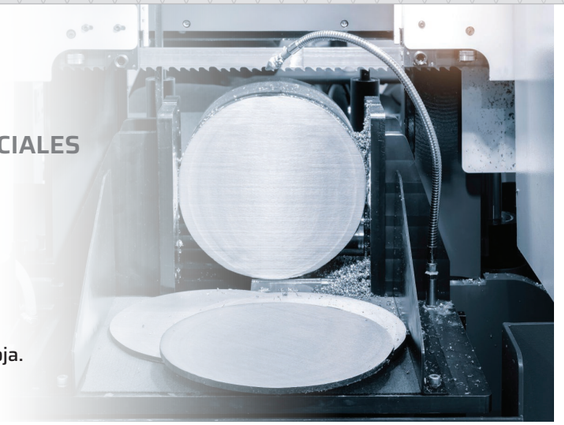


PUNTAS DE CARBURO METÁLICO

M FACTOR GES

CORTE GENERAL DE MATERIALES EXÓTICOS Y ESPECIALES

Para materiales exóticos y acero ferroso, con especial énfasis en aplicaciones de paredes gruesas y piezas macizas.



Características:

- El patrón de dientes multichip reduce la acumulación de virutas en el diente y alivia la tensión.
- La tecnología Kerflock evita el atasco, prolongando la vida útil de la hoja.
- Disponible con SP ARC en 2/3 TPI y pasos de rosca más gruesos.

Ancho x Espesor		DPP			
pulg	mm	.75/1	1.5/2	2/3	3/4
		Paso variable - Ángulo de ataque positivo			
1¼ x .042	34 x 1.10			▼	▼
1½ x .050	41 x 1.30		▼▼	▼	▼
2 x .063	54 x 1.60	▼	▼▼	▼▼	▼
2⅝ x .063	67 x 1.60	▼▼	▼▼	▼	
3 x .063	80 x 1.60	▼▼	▼		

▼ Corte ancho

Usuarios:
- Centros de servicio de acero
- Operaciones de forja
- Fabricación especializada

Aplicaciones:
- Acero inoxidable
- Aceros para herramientas
- Tantalio
- Hastelloy, Inconel, Monel
- Aleaciones no ferrosas
- Acero al carbono
- Grafito



M FACTOR GP

CORTE DE USO GENERAL

Para aplicaciones con acero aleado y acero inoxidable.

Características:
- Mayor vida útil de la hoja que las bimetálicas
- Disponible con SP ARC en 2/3 TPI y pasos de rosca más gruesos.

Ancho x Espesor		DPP			
pulg	mm	.75/1	1.5/2	2/3	3/4
		Paso variable - Ángulo de ataque positivo			
1 x .035	27 x 0.90			▼	▼
1¼ x .042	34 x 1.10	▼	▼	▼	▼
1½ x .050	41 x 1.30		▼	▼	▼
2 x .063	54 x 1.60	▼	▼	▼	
2⅝ x .063	67 x 1.60	▼	▼	▼	
3 x .063	80 x 1.60	▼	▼		

Usuarios:
- Centros de servicio de acero
- Operaciones de forja
- Fabricación en general

Aplicaciones:
- Acero inoxidable
- Acero al carbono
- Aleaciones no ferrosas
- Acero para herramientas
- Acero de níquel-molibdeno

M FACTOR HSN

CORTE DE ALTA VELOCIDAD PARA METALES NO FERROSOS

Para materiales no ferrosos, principalmente aluminio, pero también apto para cortar grafito, cobre y aleaciones de bronce.



Características:
- Diseño de dientes multichip
- Diseño que reduce la temperatura y evita la soldadura de virutas en los dientes
- Fabricado con carburo de tungsteno de alta calidad

Ancho x Espesor		DPP		
pulg	mm	.75/1	1.5/2	2/3
		Paso variable - Ángulo de ataque positivo		
1¼ x .042	34 x 1.10		▼	▼
1½ x .050	41 x 1.30		▼▼	
2 x .063	54 x 1.60	▼		

▼ Corte ancho

Usuarios:
- Centros de servicio de aluminio
- Fabricación de automóviles
- Corte de alta velocidad de materiales blandos

Aplicaciones:
- Lingotes/barras de aluminio
- Aleaciones no ferrosas
- Bloques de motor
- Componentes de aluminio

PUNTAS DE CARBURO METÁLICO

M FACTOR FB+ & FBS



FUNDICIÓN

Excepcional durabilidad y corte rápido de materiales abrasivos y no ferrosos. Discos para fundición disponibles con dentado de triple filo (FB+) y dentado alternado (FBS).

Características:

- Diseño de dientes en el modelo FBS optimizado para cortes de contorno y radio
- Diseño de dientes de triple filo en el modelo FB+ para una mayor durabilidad
- Corta materiales no ferrosos y madera

Ancho x Espesor		DPP	
pulg	mm	*FB+*	*FBS*
		3	3 Sets
		Paso recto	
½ x .025	13 x 0.64	▼	
¾ x .035	19 x 0.90	▼	▼
1 x .035	27 x 0.90	▼	▼
1¼ x .042	34 x 1.10	▼	▼

Usuarios:
- Fundiciones de aluminio
- Fabricantes de grafito
- Fabricantes de muebles

Aplicaciones:
- Fundiciones de aluminio (compuertas, alimentadores, extrusiones)
- Maderas abrasivas, contrachapado
- Aleaciones no ferrosas
- Plásticos
- Materiales compuestos
- Laminados

M FACTOR CH



ENDURECIDO SUPERFICIALMENTE

Para una larga vida útil y un corte rápido y suave de ejes hidráulicos cromados y templados por cementación.

Características:

- Diseño de dientes con punta de carburo resistente a los impactos
- Soporte de alta resistencia a la fatiga
- Ideal para materiales de menos de 12 pulgadas (30,5 cm)

Ancho x Espesor		DPP		
pulg	mm	2/3	3/4	3
		Paso variable – Ángulo de ataque negativo		Paso recto
1 x .035	27 x 0.90		▼	▼
1¼ x .042	34 x 1.10		▼	▼
1½ x .050	41 x 1.30	▼	▼	
2 x .063	54 x 1.60	▼		

Usuarios:
- Centros de servicio de acero
- Fabricantes de piezas de automoción
- Fabricantes de cilindros y rodamientos

Aplicaciones:
- Ejes hidráulicos
- Ejes y componentes hidráulicos endurecidos superficialmente
- Tubos de pared gruesa con tratamiento térmico

BIMETÁLICO

Independence® EXS



CORTE DE SÓLIDOS DE ALTA PRODUCCIÓN

Para el corte de aplicaciones de producción intensiva en materiales macizos. La mejor opción bimetálica para aceros inoxidables y aleaciones especiales.

Características:

- Capaz de procesar una amplia variedad de tamaños y anchos de material
- El alto ángulo de ataque positivo reduce las fuerzas de corte, lo que prolonga la vida útil de la hoja
- Materiales de primera calidad utilizados en el filo y el soporte de los dientes
- Disponible con SPARC en 2/3 TPI y pasos de rosca más gruesos.

Ancho x Espesor		DPP				
pulg	mm	1/1.5	1.5/2	2/3	3/4	4/6
		Paso variable - Ángulo de ataque positivo				
1 x .035	27 x 0.90			▼	▼	▼
1¼ x .042	34 x 1.10			▼	▼	▼
1½ x .050	41 x 1.30		▼	▼	▼	
2 x .063	54 x 1.60	▼	▼	▼	▼	

Usuarios:
- Centros de servicio de acero
- Talleres de corte y fabricación
- Fabricación en general

Aplicaciones:
- Corte de alta producción
- Solidos Grandes
- Aceros inoxidables
- Materiales exóticos
- Plásticos
- Materiales compuestos
- Laminados

Independence® II



CORTE DE PERFILES DE ALTA PRODUCCIÓN

Corte de precisión de secciones transversales pequeñas y medianas. Las mejores opciones para una amplia variedad de materiales, dimensiones y formas.

Características:

- Resistente a la fatiga, lo que evita roturas prematuras
- Máxima versatilidad de la hoja
- Materiales de primera calidad utilizados en el filo y el soporte de los dientes
- Disponible con SPARC en 2/3 TPI y pasos de rosca más gruesos.

Ancho x Espesor		DPP			
pulg	mm	2/3	3/4	4/6	5/7
		Paso variable - Ángulo de ataque positivo			
1 x .035	27 x 0.90	▼	▼	▼	▼
1¼ x .042	34 x 1.10	▼	▼	▼	▼
1½ x .050	41 x 1.30	▼	▼	▼	▼
2 x .063	54 x 1.60	▼	▼	▼	▼

Usuarios:
- Centros de servicio de acero
- Talleres de corte y fabricación
- Fabricación en general

Aplicaciones:
- Corte de alta producción
- Aleaciones a base de níquel
- Aceros para herramientas macizos
- Apto para todos los metales mecanizables, en piezas individuales o en paquetes
- Acero de níquel-cromo-molibdeno
- Aleaciones no ferrosas
- Acero inoxidable
- Acero al carbono

BIMETÁLICO

MAVERICK®



CORTE DE PRODUCCIÓN **DE USO GENERAL**

Uso general para entornos de producción. Buena opción para aceros para herramientas y aceros inoxidables.

Características:

- Para talleres de producción y de mecanizado
- Diseñada para optimizar la vida útil de la hoja a velocidades específicas
- Disponible con SPARC en 2/3 TPI y pasos de rosca más gruesos.

Ancho x Espesor		DPP							
pulg	mm	.75/1.1	1.1/1.5	1.4/2.5	1.5/2	2/3	3/4	4/6	5/7
		Paso variable - Ángulo de ataque positivo							
1 x .035	27 x 0.90					▼	▼	▼	▼
1¼ x .042	34 x 1.10					▼	▼	▼	▼
1½ x .050	41 x 1.30			▼		▼	▼	▼	
2 x .063	54 x 1.60			▼		▼	▼		
2⅝ x .063	67 x 1.60	▼	▼		▼	▼	▼		
3 x .063	80 x 1.60	▼	▼						

Usuarios:
- Instalaciones de producción
- Talleres de mecanizado
- Fabricación
- Centros de servicio de acero

Aplicaciones:
- Aceros dulces • Acero al carbono
- Aceros inoxidables
- Aceros para herramientas
- Para piezas de trabajo estructurales ocasionales
- Máquinas de producción de tamaño mediano a grande

THE MORSE ACHIEVER®



CORTE DE **PRODUCCIÓN**

Fiable y duradera para el corte de materiales de dureza baja a moderada, incluyendo cortes de capas y paquetes, así como perfiles y piezas macizas de gran tamaño.

Características:

- Para el corte de producción de materiales desde blandos hasta difíciles
- Ángulo de ataque de 0° para aplicaciones estructurales y piezas delgadas
- Los pasos de diente más finos permiten cortar materiales de menor diámetro y paredes delgadas
- Ideal para talleres de mantenimiento y producción de bajo volumen

Ancho x Espesor		DPP				
pulg	mm	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
		Paso variable - Ángulo de ataque de 0°				
1 x .035	27 x 0.90	▼	▼	▼	▼	▼
1¼ x .042	34 x 1.10	▼		▼		

Usuarios:
- Instalaciones de producción
- Talleres de herramientas
- Fabricación

Aplicaciones:
- Corte de producción
- Materiales que van desde acero al carbono hasta acero inoxidable

CHALLENGER™ EDGE LOCK



CORTE **ESTRUCTURAL**

Una hoja bimetálica recubierta, diseñada para el corte de piezas estructurales. Obtenga una mayor productividad sin sacrificar la vida útil de la hoja.

Características:

- Los dientes recubiertos ofrecen una mayor vida útil de la hoja, logrando más del doble de productividad que las hojas sin recubrimiento.
- Forma de diente de paso grueso diseñada para evitar el barrido de la rosca en piezas estructurales.
- No requiere rodaje y exige menos cambios de cuchillas, lo que reduce el tiempo de inactividad.

Ancho x Espesor		DPP		
pulg	mm	2/3	3/4	4/6
		Paso variable - Ángulo de ataque positivo		
1½ x .050	41 x 1.30	▼	▼	▼
2 x .063	54 x 1.60		▼	▼
2⅝ x .063	67 x 1.60	▼	▼	

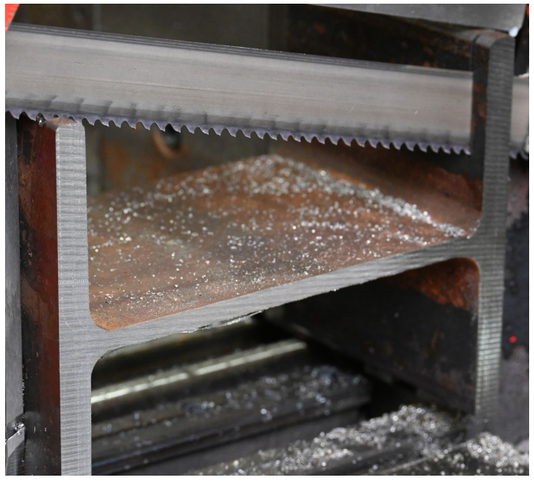
** **NO IRRUMPA***

▼ De complexión robusta

Usuarios:
- Centros de servicio de metales
- Instalaciones de producción
- Talleres de herramientas
- Fabricantes de estructuras de acero
- Fabricación

Aplicaciones:
- Vigas en I
- Cortes intermitentes
- Cortes en paquetes
- Acero de fácil mecanizado

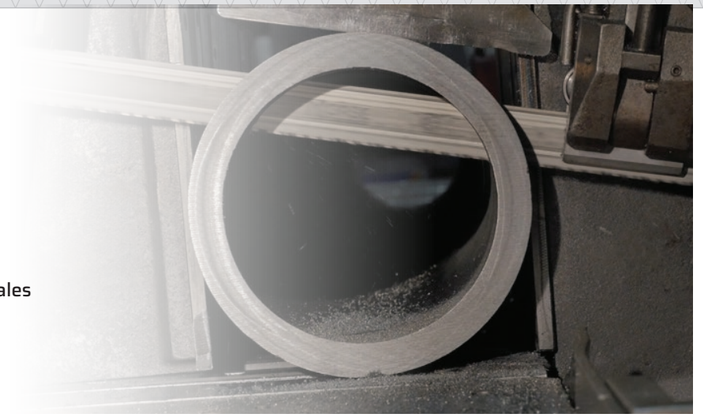




BIMETÁLICO

CORTE **ESTRUCTURAL**

Para corte estructural, intermitente y de haces de materiales de uso general.



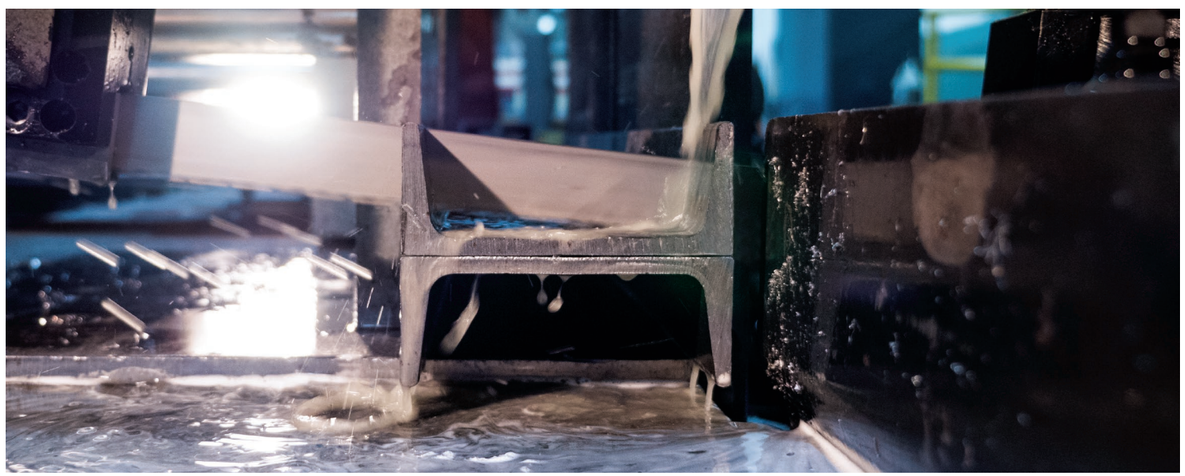
Características:
- Larga vida útil y cortes rectos en materiales estructurales
- Diseñada para absorber impactos repetidos al cortar piezas de paredes múltiples
- Menor ruido y vibración
- Menor riesgo de rotura de dientes

Ancho x Espesor		DPP				
pulg	mm	2/3	3/4	4/6	5/7	8/11
		Paso variable - Ángulo de ataque positivo				
½ x .025	13 x 0.64					▼
¾ x .035	19 x 0.90				▼	▼
1 x .035	27 x 0.90		▼	▼	▼	▼
1¼ x .042	34 x 1.10		▼▼	▼▼	▼	▼
1½ x .050	41 x 1.30	▼	▼▼	▼▼	▼	▼
2 x .063	54 x 1.60	▼▼	▼▼	▼▼		
2⅝ x .063	67 x 1.60	▼▼	▼▼	▼		

▼ Corte ancho

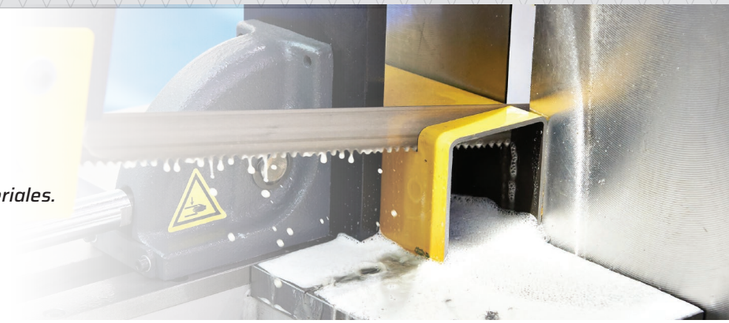
Usuarios:
- Instalaciones de producción
- Talleres de herramientas
- Centros de servicio de metales
- Fabricantes de estructuras de acero
- Fabricación

Aplicaciones:
- Cortes en paquetes
- Cortes intermitentes
- Vigas en I
- Aceros de baja aleación
- Acero al carbono (A36)
- Acero de fácil mecanizado
- Aleaciones no ferrosas



PRODUCCIÓN Y MRO

Para producción general en una variedad de materiales.



Características:
- Versátil para cortar una variedad de materiales
- Vibración y armónicos reducidos

• **Hoja de paso variable y ángulo de ataque positivo:** Hoja de uso general para cortar materiales sólidos.

Ancho x Espesor		DPP			
pulg	mm	2/3	3/4	4/6	5/7
		Paso variable - Ángulo de ataque positivo			
¾ x .035	19 x 0.90			▼	
1 x .035	27 x 0.90	▼	▼▼	▼▼	▼
1¼ x .042	34 x 1.10	▼	▼▼	▼▼	▼
1½ x .050	41 x 1.30	▼	▼▼	▼▼	
2 x .050	54 x 1.30		▼		
2 x .063	54 x 1.60	▼	▼		

▼ Disponible con un ángulo de desprendimiento de 6°

• **Paso variable - Ángulo de ataque de 0°:**
Para materiales estructurales y sólidos de paredes delgadas (uso ocasional).

Ancho x Espesor		DPP					
pulg	mm	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
		Paso variable - Ángulo de ataque de 0°					
½ x .025	13 x 0.64					▼	
½ x .035	13 x 0.90						▼
¾ x .035	19 x 0.90		▼	▼	▼	▼	▼
1 x .035	27 x 0.90	▼	▼	▼	▼	▼	▼
1¼ x .042	34 x 1.10	▼	▼	▼		▼	
1½ x .050	41 x 1.30	▼	▼	▼			

Paso recto
- **Diente de rastrillo:** Para aplicaciones manuales en madera.
- **Diente de gancho:** Para aplicaciones en aluminio.

Ancho x Espesor		DPP		
pulg	mm	14	2	4
		Diente de rastrillo	Diente de gancho	
⅜ x .035	9 x 0.90			▼
½ x .035	13 x 0.90	▼		▼
1 x .035	27 x 0.90		▼	

Usuarios:
- Plantas de producción
- Talleres de herramientas
- Fabricación
- Talleres de mantenimiento
- Talleres especializados

Aplicaciones:
- Materiales Solidos
- Estructuras de paredes gruesas
- Aceros al carbono
- Aceros aleados
- Algunos aceros inoxidables
- Máquinas de producción ligera a mediana

MATRIX II



PRODUCCIÓN Y MRO

Hojas económicas para cortar materiales de fácil a moderada maquinabilidad.

Características:

• **Paso variable - Ángulo de ataque positivo:** Hoja de uso general para cortar sólidos.

Ancho x Espesor		DPP	
pulg	mm	3/4	4/6
		Paso variable - Ángulo de ataque positivo	
¾ x .035	19 x 0.90	▼	▼
1 x .035	27 x 0.90	▼	▼
1¼ x .042	34 x 1.10		▼

Usuarios:
- Talleres de mantenimiento y fabricación

Aplicaciones:
- Aceros al carbono
- Aceros estructurales – A36, piezas individuales, paquetes, piezas apiladas, cortes intermitentes (tuberías, tubos, ángulos y canales; sierras de tamaño pequeño y mediano)

• **Paso variable - Ángulo de ataque de 0°:**
Para materiales estructurales y sólidos de paredes delgadas.

Ancho x Espesor		DPP							
pulg	mm	4/6	5/8	6/10	8/11	8/12	10/14	12/16	14/18
		Paso variable - Ángulo de ataque de 0°							
½ x .020	13 x 0.50				▼		▼	▼	▼
½ x .025	13 x 0.64			▼		▼	▼		▼
½ x .035	13 x 0.90						▼		
¾ x .035	19 x 0.90			▼		▼	▼		
1 x .035	27 x 0.90	▼	▼	▼		▼	▼		
1¼ x .042	34 x 1.10		▼	▼					

Paso recto
- **Dentado alternado:** Para cortes intermitentes con mejor acabado superficial en aluminio y otros materiales no ferrosos.
- **Dentado ondulado:** Para secciones delgadas, incluyendo láminas, tubos y perfiles pequeños.
- **Dentado de gancho:** Para un corte más rápido en aluminio y otros materiales no ferrosos.

Ancho x Espesor		DPP									
pulg	mm	6	8	10	14	18	14	18	24	3	4
		Dentado alternado					Dentado ondulado			Dentado de gancho	
½ x .020	13 x 0.50			▼		▼	▼	▼	▼		
½ x .025	13 x 0.64	▼			▼	▼				▼	▼
¾ x .035	19 x 0.90		▼	▼	▼					▼	
1 x .035	27 x 0.90				▼						

M42



CUCHILLAS DE TROQUELADO

Para secciones transversales más pequeñas de aceros para herramientas y matrices.

Características:

- **Paso Variable:**
  Para secciones transversales pequeñas de aceros para herramientas y bloques de matriz.
- **Dentado alternado:** Para secciones transversales pequeñas de aceros para herramientas y bloques de matriz, de alimentación manual.
- **Dentado de gancho:**
  Para grandes secciones transversales de aceros para herramientas y bloques para matrices.

Ancho x Espesor		DPP			
pulg	mm	8/12	10/14	14	4
		Paso variable		Dentado alternado	Dentado de gancho
⅜ x .035	9 x 0.90				▼
½ x .025	13 x 0.64	▼			
½ x .035	13 x 0.90		▼	▼	▼

Usuarios:
- Talleres de herramientas y troqueles
- Sierras de cinta verticales

Aplicaciones:
- Bloques de matriz
- Aceros para herramientas
- Aceros de grado «D»

MATRIX II



CUCHILLAS DE TROQUELADO

Para materiales sólidos con maquinabilidad baja a moderada.

Características:

- **Paso Variable:**
  Para secciones transversales pequeñas de aceros para herramientas y bloques de matriz.
- **Dentado alternado:** Para secciones transversales pequeñas de aceros para herramientas y bloques de matriz, de alimentación manual.
- **Dentado de gancho:** Para grandes secciones transversales de aceros para herramientas y bloques para matrices.

Ancho x Espesor		DPP					
pulg	mm	6/10	8/12	10/14	14	18	4
		Paso variable			Dentado alternado		Dentado de gancho
½ x .025	13 x 0.64	▼	▼	▼	▼	▼	▼

Usuarios:
- Talleres de herramientas y troqueles
- Sierras de cinta verticales

Aplicaciones:
- Bloques de matriz
- Aceros para herramientas
- Aceros de grado «D»

GRANOS ESPECIALES

TUNGSTEN CARBIDE GRIT

GRANOS DE CARBURO DE TUNGSTENO

Diseñados para cortar materiales demasiado duros o abrasivos para las hojas bimetálicas estándar

Características:
- Acabado liso
- Resistencia al desgaste
- Reversible, lo que prolonga la vida útil de la hoja
- Diferentes acabados de grano



Ancho x Espesor		Dentado			Continuo	
pulg	mm	Tipo de grano			Medio	
		Medio	Medio/ Grueso	Grueso	Medio	Grueso
¼ x .020	6 x 0.50				▼	
⅜ x .025	9 x 0.64	▼	▼			
½ x .025	13 x 0.64	▼	▼		▼	
¾ x .032	19 x 0.80		▼	▼		
1 x .035	27 x 0.90		▼	▼	▼	▼
1¼ x .042	34 x 1.10			▼		

Usuarios:
- Construcción
- Fabricación de vidrio y abrasivos
- Fabricantes

Aplicaciones:
- Fibra de vidrio
- Grafito
- Cerámica
- Neumáticos y caucho reforzado con alambre
- Materiales o superficies frágiles que se astillan
- Hierro fundido
- Plexiglás
- Cables y cuerdas de alambre



ACCESORIOS PARA SIERRAS DE CINTA

MEDIDOR DE TENSIÓN



Mida rápidamente la tensión de la hoja mientras está colocada en la máquina, tanto en condiciones de tensión insuficiente como excesiva. Una tensión adecuada de la hoja garantiza una vida útil óptima y resultados de corte precisos.

Características:
- Cuerpo duradero de fundición con recubrimiento de polvo
- El medidor de calibración mide en lb/pulg² y kg/cm²
- Caja de almacenamiento de calidad con inserciones de espuma protectora

Usuarios:
- Todos los usuarios de sierras cintas

Parte	005005	Modelo	TENSIONGAUGE

CEPILLO PARA HOJAS DE SIERRA



Garantiza condiciones de corte óptimas al utilizar hojas de sierra de cinta industriales. Compatible con prácticamente todas las sierras del mercado y elimina eficazmente las virutas de los dientes de la hoja.

Características:
- 11 configuraciones de cepillo para adaptarse a muchos modelos de sierra
- Fabricado con imanes de neodimio con una fuerza de atracción de 75 lb
- Cepillos de latón de larga duración
- Fácil de instalar y cambiar de configuración

Usuarios:
- Todos los usuarios de sierras cintas

Montaje con cepillo

Parte	183116	Modelo	TOOTHBRUSHA

Recambios para cepillos - Paquete de 3

Parte	183123	Modelo	TOOTHBRUSH-3

RADR

El monitor de velocidad de avance RadR utiliza radar, 200 veces más preciso que la opción de cable de tracción, para medir la velocidad de avance. Combine este monitor de velocidad de avance con cualquier hoja de sierra de cinta Morse para garantizar resultados de corte óptimos.



Características:
- Mayor precisión gracias a la medición de radar de alta precisión
- Puede mostrar las lecturas en unidades imperiales y métricas
- Calcula las velocidades de funcionamiento en tiempo real para guiar de inmediato la configuración correcta de la máquina
- Pantalla de fácil lectura en condiciones de luz brillante o tenue
- Batería recargable con 20 horas de autonomía continua
- Recarga completa en 11 horas o carga rápida de 20 minutos para 2 horas de funcionamiento

Usuarios:
- Todos los usuarios de sierras cintas

Parte	005029	Modelo	FEEDRATEMONITOR

PROTECCIÓN DE DIENTES

Cubierta protectora de plástico para los dientes de la hoja de sierra cinta para evitar que se astillen.



4000' .40 (1" - 1½")

Parte	004008	Modelo	BNDEDGPROTB

2000' .45 (2" y mayores)

Parte	004015	Modelo	BNDEDGPROT2B

HOJAS DE SIERRA PARA MADERA CON PUNTAS DE CARBURO

QUIKSILVER® CT



CORTE DE MADERA **CON PUNTAS DE CARBURO**

Diseñadas especialmente para aplicaciones de corte de madera con acabado fino. Para un rendimiento óptimo, NO es necesario asentar las hojas QuikSilver CT.

Características:
- Diseñadas especialmente para el corte de madera
- Dientes con puntas de carburo
- Corta maderas duras y exóticas

Ancho x Espesor		DPP	
pulg	mm	.75/1	1.5/2.0
		Paso variable - Ángulo de ataque positivo	
1½ x .050	41 x 1.30		▼
2 x .042	54 x 1.10	▼	

Usuarios:
- Fabricación de pisos
- Aserraderos
- Construcción
- Fabricación de estructuras
- Talleres especializados

Aplicaciones:
- Pisos de madera maciza
- Carpintería de madera
- Maderas para instrumentos musicales
- MDF
- Corte de madera especializado

SIERRA BIMETÁLICA PARA MADERA

QUIKSILVER® B1/B2



CORTE DE MADERA **CON SIERRA BIMETÁLICA**

Diseñada para el corte de materiales a base de madera en producción.

B1:
Para maderas blandas a semiduras como pino, fresno y álamo.

B2:
Para maderas duras como roble, nogal, cerezo y arce.

Ancho x Espesor		DPP		
pulg	mm	5/8	1	1.14
		Paso variable - Ángulo de ataque positivo	Dentado de gancho	
QuikSilver B1 Producción/Aserradero				
1¼ x .042	34 x 1.10	▼		▼
QuikSilver B2 Producción/Aserradero				
1¼ x .042	34 x 1.10			▼
2 x .050	54 x 1.30		▼	

Usuarios:
- Máquinas de aserrado vertical y horizontal
- Aserraderos portátiles
- Corte de contornos en máquinas verticales

Aplicaciones:
- Madera
- Metales ferrosos y no ferrosos de baja aleación

ACERO AL CARBONO PARA MADERA

QUIKSILVER® HEF/HB



MOLINO DE MADERA HEF/HB

Las hojas están fabricadas a partir de una sola pieza de acero de alto contenido de carbono con puntas de dientes endurecidas individualmente.

HEF Filo duro con dorso flexible:
Para aplicaciones en madera en sierras de cinta verticales de alta velocidad y para aplicaciones de aserrado donde la rotura de la hoja es un problema.

HB Filo duro con dorso duro:
Para cortes rectos en madera y metales no ferrosos y para aplicaciones de aserrado.

HEF

Ancho x Espesor		DPP		
pulg	mm	1.14	1.3	2
		Dentado de gancho		
1 x .035	25 x 0.90		▼	▼
1¼ x .035	32 x 0.90		▼	
1¼ x .042	32 x 1.10	▼▼	▼	
1½ x .045	38 x 1.14	▼		
2 x .035	51 x 0.90		▼	
2 x .042	51 x 1.10	▼		

HB

Ancho x Espesor		DPP
pulg	mm	1.3
		Dentado de gancho
1 x .035	27 x 0.90	▼
1¼ x .042	32 x 1.10	▼

Usuarios:
- Aserraderos portátiles y fijos
- Sistemas de aserrado de una o varias cabezas
- Aserraderos Scragg

Aplicaciones:
- Corte de madera

▼ Disponible con ángulo de ataque de 6°

QUIKSILVER® WMF/WMH

SIERRA PARA MADERA WMF/WMH

Diseño de una sola pieza para minimizar la fatiga de la hoja.

WMF Sierra para madera WMF Flex Back:
Para aplicaciones de corte de madera y aserrado, cuando se requiere resistencia a la fatiga.

WMH Sierra para madera WMH Hard Back:
Para aplicaciones de corte de madera y aserrado, cuando se requiere rigidez.

WMF

Ancho x Espesor		DPP		
pulg	mm	1.14	1.3	2
		Dentado de gancho		
1 x .035	25 x 0.90		▼	▼
1¼ x .042	32 x 1.10	▼	▼	

WMH

Ancho x Espesor		DPP		
pulg	mm	1.14	1.3	2
		Dentado de gancho		
1 x .035	25 x 0.90		▼	▼
1¼ x .042	32 x 1.10	▼	▼	
1½ x .045	38 x 1.14	▼		
2 x .042	51 x 1.10	▼		

Usuarios:
- Corte de madera con mayor resistencia a la fatiga

Aplicaciones:
- Corte de madera

CARBURO DE MADERA

QUIKSILVER®

CUCHILLAS **PARA MUEBLES**

Diseñadas para el corte de materiales a base de madera en la producción de muebles.



GANCHO ETS:
Para cortes de contorno sencillos en madera y metales no ferrosos.

JUEGO DE GANCHOS RAKER:
Corte más rápido manteniendo la precisión requerida en la industria del mueble.

Ancho x Espesor		DPP					
pulg	mm	3	4	2	3	4	6
		Gancho ETS		Juego de ganchos Raker			
¼ x .025	6 x 0.64					▼	▼
⅜ x .025	9 x 0.64	▼			▼	▼	▼
⅜ x .032	9 x 0.80	▼	▼				
½ x .025	13 x 0.64	▼			▼	▼	▼
½ x .032	13 x 0.80	▼	▼				
¾ x .032	19 x 0.80	▼		▼	▼	▼	▼

Usuarios:
- Industria del mueble
- Máquinas de corte vertical de alta velocidad

Aplicaciones:
- Máquinas grandes de corte vertical de madera de alta velocidad
- Madera
- Tablero de partículas
- Contrachapado
- Cartón

Máquinas grandes de corte vertical de madera de alta velocidad

Ancho de la hoja		Radio mínimo		Espesor del material: 1"/25mm
pulg	mm	pulg	mm	
1	25	7 ¼	184	
¾	19	5 7/16	138	
⅝	16	3 ¾	95	
½	13	2 ½	63	
⅜	10	1 ¼	32	
¼	6	⅝	16	
3/16	5	⅜	10	
⅛	3	¼	6	

QUIKSILVER® HB

CUCHILLAS **DE RESPALDO RÍGIDO**

Las cuchillas más rígidas permiten cortes más rectos en madera y metal.

*** Se pueden reafilar**



DENTADO ALTERNO:
Para cortes rectos en madera con alimentación manual.

DENTADO ONDULADO:
Cuchillas más rígidas, ideales para cortar contornos pequeños en madera.

DENTADO DE GANCHO:
Para cortes rápidos en madera.

Usuarios:
- Corte de madera
- Mantenimiento
- Producción de piezas metálicas pequeñas

Aplicaciones:
- Velocidades de la cuchilla <4.000 sfm
- Madera
- Plástico
- Corcho
- Aleaciones de baja aleación
- Contrachapado
- Tablero de partículas
- Metales ferrosos de fácil mecanizado
- Metales no ferrosos (latón/cobre, bronce, aluminio, plomo)

Ancho x Espesor		DPP										
pulg	mm	6	10	14	18	12	18	1.3	2	3	4	6
		Dentado alterno				Dentado ondulado		Dentado de gancho				
¼ x .025	6 x 0.64		▼	▼							▼	▼
⅜ x .025	9 x 0.64			▼						▼	▼	▼
½ x .025	13 x 0.64	▼	▼	▼	▼		▼			▼	▼	▼
⅝ x .032	16 x 0.80										▼	
¾ x .032	19 x 0.80	▼	▼	▼		▼				▼▼		
1 x .035	25 x 0.90	▼	▼	▼				▼	▼	▼		
1¼ x .042	32 x 1.10	▼						▼				

▼ Juego estándar - Desplazamiento regular ▼ Rastrillo de doble juego

CARBURO DE MADERA

QUIKSILVER® HEF



HOJAS **FLEXBACK**

Diseñadas para ser más resistentes a la fatiga y ofrecer una mayor vida útil que las hojas de respaldo rígido.

DENTADO ALTERNO:
Para aplicaciones de corte de madera con alimentación manual.

DENTADO ONDULADO:
Para cortar contornos de madera pequeños.

DENTADO DE GANCHO:
Para cortes rápidos en aplicaciones de madera.

SALTO:
Ideal para evitar la obstrucción en aplicaciones con virutas fibrosas.

Usuarios:
- Producción de madera
- Producción de metales de pequeño tamaño
- Mantenimiento
- Corte de uso general

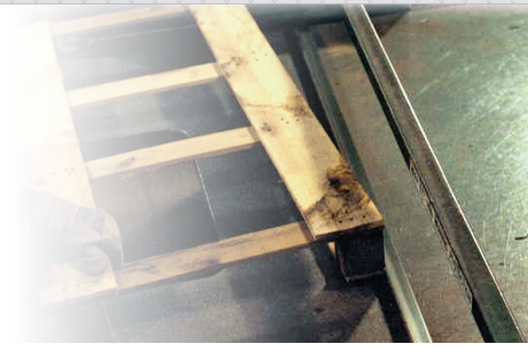
Aplicaciones:
- Velocidades de la hoja de hasta 15 000 pies/min
- Madera
- Plástico
- Corcho
- Contrachapado
- Aluminio
- Metales no ferrosos
- Acero de baja aleación
- Tablero de partículas

Ancho x Espesor		DPP															
pulg	mm	6	8	10	14	18	24	18	32	1.14	1.3	2	3	4	6	4	6
		Dentado Alterno						Dentado Ondulado		Dentado de Gancho						Salto	
⅛ x .025	3 x 0.64				▼	▼											
¼ x .025	6 x 0.64			▼	▼	▼								▼	▼	▼	▼
⅜ x .025	9 x 0.64		▼	▼	▼	▼							▼	▼	▼	▼	
½ x .020	13 x 0.50			▼													
½ x .025	13 x 0.64	▼		▼	▼	▼	▼	▼	▼				▼▼	▼	▼	▼	
⅝ x .032	16 x 0.80												▼	▼			
¾ x .032	19 x 0.80	▼		▼	▼	▼						▼	▼	▼	▼		
¾ x .050	19 x 1.30											▼					
1 x .035	25 x 0.90				▼						▼	▼	▼	▼			
1¼ x .035	32 x 0.90										▼						
1¼ x .042	32 x 1.10									▼	▼						
1¼ x .042 ** Brillante*	32 x 1.10									▼							
1½ x .045	38 x 1.14									▼							
2 x .035	51 x 0.90										▼						
2 x .042	51 x 1.10									▼							

▼ Juego estándar ▼ Corte ancho * Las especificaciones “Bright” presentan un acabado superficial plateado sin pavonar.

PALET ESPECIALIZADO

QUIKSILVER®



DESMONTAJE DE PALETS

Diseñada especialmente para soportar el uso intensivo requerido en máquinas de desmontaje, cortando clavos y grapas de palets.

Características:
- Opciones bimetálicas
- Acero al carbono de grado especial
- Disponible en paso recto o variable

M42-BIMETÁLICA
Sierra de primera calidad para uso general, diseñadas para soportar el uso intensivo requerido en máquinas de desmontaje.

MATRIX II - BIMETÁLICA
Diseñada para soportar el uso intensivo requerido en máquinas de desmontaje de palets.

CARBOD HARD BACK (HB) ESPECIAL
La opción económica para el desmontaje de palets.

Paso variable - Ángulo de ataque positivo

Ancho x Espesor		DPP
pulg	mm	5/8
1¼ x .042	34 x 1.10	▼

Ancho x Espesor		DPP
pulg	mm	5/8
1¼ x .042	34 x 1.10	▼

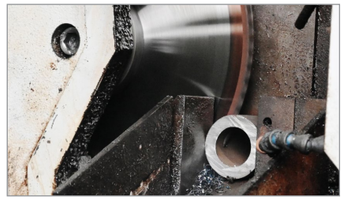
Ancho x Espesor		DPP	
pulg	mm	5/7	5/8
1¼ x .042	32 x 1.10	▼	▼

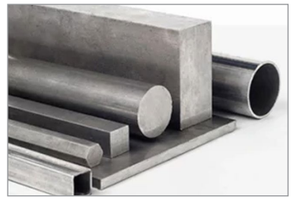


HOJAS DE SIERRA CIRCULAR INDUSTRIALES



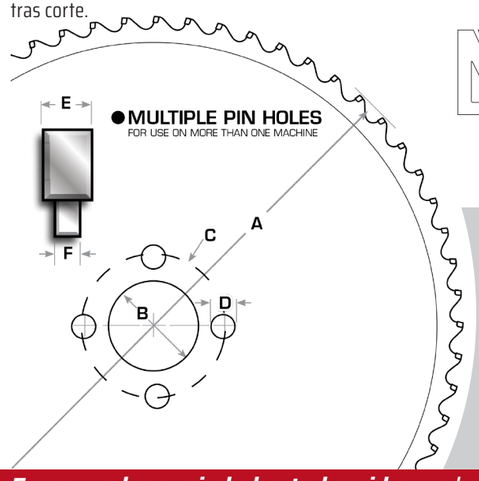








Las hojas de sierra circular industrial M-Finity están diseñadas para cortar más rápido, funcionar con mayor suavidad y durar más tiempo. Fabricadas para cortar acero, acero inoxidable y otros metales ferrosos, manejan con eficacia desde barras macizas hasta tuberías de pared gruesa o fina. Su avanzado diseño de corte estrecho reduce el desperdicio de material y el consumo de amperaje, logrando cortes más limpios y una mayor eficiencia en cada pasada. Para las tareas más exigentes, se ofrece un recubrimiento opcional de alto rendimiento que aumenta la resistencia al desgaste y prolonga la vida útil de la hoja, garantizando así resultados constantes y fiables corte tras corte.



A Diámetro de la hoja
B Diámetro del eje
C Diámetro del patrón de orificios
D Diámetro del orificio
E Ancho de corte
F Espesor de la placa

CARACTERÍSTICAS

- Los rompevirutas evitan la obstrucción de los huecos entre dientes y garantizan cortes a menor temperatura.
- La opción de recubrimiento PVD mejora la resistencia al desgaste.
- Los orificios para pasadores estándar se adaptan a la mayoría de las máquinas del mercado.

APLICACIONES

- Acero
- Metales ferrosos
- Acero inoxidable

BENEFICIOS

- Mayor vida útil de la cuchilla
- Vibración reducida
- Ruido reducido
- Mayor eficiencia de corte

USUARIOS

- Centros de servicio de acero
- Operaciones de forja
- Fabricación especializada

MFinity GP *SIN RECUBRIMIENTO*



DIÁMETRO (mm)	PARTE	MODELO	DIENTES	ABURRIR (mm)	CORTE (mm)	ESPESOR DE LA PLACA (mm)	Orificio(s) de alfiler	MÁQUINA(S)
250	203340	ICTN250080GP	80	32	2	1.7	4/11/63 & 4/9/50	Tsune Nishijimax Kasto
285	203319	ICMA285072GP	72	40	2	1.75	4/11/80	Amada
	203357	ICTN285080GP	80	32		1.7	4/11/63 & 4/9/50	Everising Tsune Nishijimax Kasto
360	203326	ICMA360060GP	60	40	2.6	2.25	4/11/90 & 4/16/80	Amada Behringer Daito/Delta Everising
	203333	ICMA360080GP	80					
	203548	ICMA360100GP	100					
	203364	ICTN360060GP	60	50			4/16/80 & 4/11/90	Tsune Nishijimax Kasto
	203388	ICTN360080GP	80					
	203395	ICTN360100GP	100					
420	203401	ICTN420060GP	60	50	2.6	2.25	4/16/80 & 4/11/90	Tsune Endo
	203418	ICTN420080GP	80					
460	203425	ICTN460060GP	60	50	2.6	2.25	4/16/80 & 4/11/90	Nishijimax Amada Everising
	203432	ICTN460080GP	80					
580	203449	ICTN580080GP	80	80	3.2	2.5	4/22/120	Tsune
630	203456	ICTN630060GP	60	80	3.4	2.8	4/22/120 & 4/23/160	Tsune Nishijimax
	203463	ICTN630080GP	80					

MFinity GP *RECUBRIMIENTO*



DIÁMETRO (mm)	PARTE	MODELO	DIENTES	ABURRIR (mm)	CORTE (mm)	ESPESOR DE LA PLACA (mm)	Orificio(s) de alfiler	MÁQUINA(S)
360	203470	ICMA360060GPC	60	40	2.6	2.25	4/11/90 & 4/16/80	Amada Behringer Daito/Delta Everising
	203555	ICMA360080GPC	80					
	203487	ICTN360060GPC	60	50			4/16/80 & 4/11/90	Tsune Nishijimax Kasto
	203494	ICTN360080GPC	80					
420	203500	ICTN420080GPC	80	50	2.6	2.25	4/16/80 & 4/11/90	Tsune Endo
460	203517	ICTN460060GPC	60	50	2.6	2.25	4/16/80 & 4/11/90	Nishijimax Amada Everising
630	203524	ICTN630060GPC	60	80	3.4	2.8	4/22/120 & 4/23/160	Tsune Nishijimax
	203531	ICTN630080GPC	80					

HOJAS DE SIERRA CIRCULAR INDUSTRIALES

GUÍA DE SELECCIÓN DE DIENTES

Diámetro del material																			
Diám. (mm)	Diente	3/8	3/4	1 1/8	1 1/2	2	2 3/8	2 3/4	3 1/8	3 1/2	4	4 3/8	4 3/4	5 1/8	5 3/4	6	6 1/4	6 3/4	(in)
		10	20	30	40	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	160	170	(mm)
250	80																		
285	72																		
	80																		
360	60																		
	80																		
	100																		
420	60																		
	80																		
460	60																		
	80																		
580	80																		
630	60																		
	80																		

GUÍA DE SELECCIÓN DE RPM

Diám. de la hoja (mm)	Acero inoxidable/ para herramientas		Acero de alto contenido de carbono		Acero de bajo carbono		Tratamiento térmico / Cementado		Cromo-Molibdeno		Tubo		Hierro fundido	
	RPM (min)	RPM (max)	RPM (min)	RPM (max)	RPM (min)	RPM (max)	RPM (min)	RPM (max)	RPM (min)	RPM (max)	RPM (min)	RPM (max)	RPM (min)	RPM (max)
250	57	80	86	108	160	177	78	102	97	131	127	197	135	155
285	50	70	75	95	140	155	68	89	85	115	112	173	115	135
360	40	55	59	75	111	123	54	71	67	91	88	137	90	110
420	34	47	51	64	95	105	46	60	57	78	76	117	75	95
460	31	43	46	59	87	96	42	55	53	71	69	107	70	90
580	25	34	37	47	69	76	33	44	42	57	55	85	55	75
630	23	32	34	43	63	70	31	40	38	52	51	78	50	70

CARGA POR DIENTE

Material	Bajo	Alto
Hierro fundido	0.08	0.1
Tubo	0.05	0.07
Cromo-Molibdeno	0.07	0.09
Tratamiento térmico / Cementado	0.04	0.06
Acero de bajo carbono	0.06	0.09
Acero de alto contenido de carbono	0.06	0.09
Acero inoxidable/para herramientas	0.05	0.07

ESCUELA DE CAPACITACIÓN PARA DISTRIBUIDORES

Aprenda los fundamentos de los accesorios para herramientas eléctricas (PTA) y/o las hojas de sierra de cinta de la mano de expertos durante nuestros eventos de capacitación presenciales en Morse University. El objetivo es aumentar el conocimiento de nuestros distribuidores para que se sientan seguros y competentes al vender y utilizar toda la gama de productos Morse. Ofrecemos múltiples cursos a lo largo del año.







TEMAS DE CAPACITACIÓN:

- ▼ Historia de la empresa
- ▼ Introducción
- ▼ Prueba inicial
- ▼ Conceptos básicos de las hojas de sierra
- ▼ Proceso de rodaje de las hojas de sierra
- ▼ Sistemas de alimentación de la máquina
- ▼ Demostraciones
  - *• Hojas de sierra circular para corte de metales*
  - *• Accesorios para herramientas eléctricas*
- ▼ Máquinas de sierra de cinta
- ▼ Presentación de accesorios para herramientas eléctricas
- ▼ Recorrido por la planta
- ▼ Demostraciones prácticas
  - *• Rodaje de la hoja*
  - *• Daños en los dientes*
  - *• Plegado de la hoja*
- ▼ Selección de productos para sierras de cinta
- ▼ Selección de dientes, velocidades de la sierra de cinta
- ▼ Problemas y soluciones
- ▼ Venta consultiva
- ▼ Recursos digitales





DÓNDE:
Planta de fabricación de Morse, Canton, Ohio

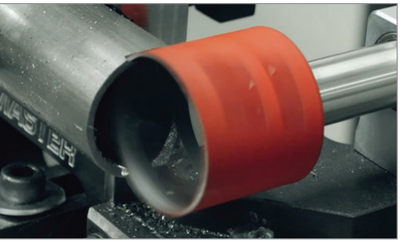
HOTEL:
Alojamiento hasta por 3 noches

COMIDAS:
Todas las comidas incluidas

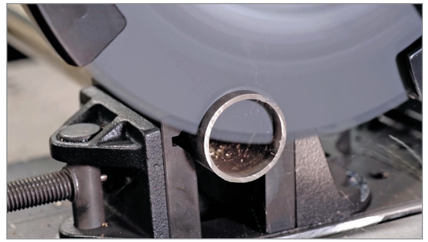
Cupo limitado. Consulte con su representante de ventas para conocer las próximas fechas.

ACCESORIOS PARA HERRAMIENTAS ELÉCTRICAS COMERCIALES

Morse también ofrece una línea integral de herramientas eléctricas y accesorios, que incluye soluciones para el corte y la perforación de orificios, el corte de precisión, así como una gama de hojas para sierras recíprocas, circulares y de cinta portátiles. A continuación, presentamos un resumen de nuestras marcas de soluciones de corte para usuarios de PTA.







CORTE DE ORIFICIOS Y MANDRINADO



CORTE DE METALES SIERRAS CIRCULARES



CORTE DE ORIFICIOS DE PRECISIÓN



HOJAS PARA SIERRAS DE CINTA PORTÁTILES



HOJAS PARA SIERRA RECÍPROCA



CATÁLOGO DE LA PTA DE MORSE



ADVERTENCIA sobre el uso de hojas de sierra

Las herramientas de corte pueden romperse o astillarse si se utilizan de forma incorrecta o en condiciones extremas. Utilice siempre equipo de seguridad, en particular gafas, guantes y protección auditiva, cuando se encuentre cerca de la zona de trabajo. Siga siempre las recomendaciones del fabricante de la sierra de cinta.

Garantía de The M. K. Morse Company

The M. K. Morse Company garantiza cada producto nuevo fabricado y vendido por ella o por uno de sus distribuidores autorizados únicamente contra defectos de fabricación y/o materiales bajo condiciones normales de servicio, instalación y uso adecuados. Esta garantía se limita a la reparación o el reemplazo de los productos defectuosos comprobados y excluye cualquier garantía implícita de comerciabilidad, así como todo riesgo y responsabilidad derivados del uso de dichos productos, incluyendo daños incidentales y consecuentes. No existen garantías que se extiendan más allá de lo aquí descrito. Las disposiciones de esta garantía y la limitación de responsabilidad no podrán modificarse de ninguna manera, salvo mediante un documento escrito firmado por un directivo de The M. K. Morse Company.

INFORMACIÓN DEL ALMACÉN

AMÉRICA DEL NORTE

Ohio
1101 11th Street SE
Canton, Ohio 44707
Teléfono: (330) 453-8187

California
7900 Balboa Blvd., Hanger B6
Van Nuys, CA 91406
Teléfono: (818) 510-0601

CANADÁ

4265 Phillips Ave.
Burnaby BC V5A-2X4
Teléfono: (604) 942-1917

EUROPA

Finlandia
Laippatie 3
FIN-00880 Helsinki Finland
Teléfono: 011-35896 12 2740

Reino Unido
Unit 3 The Crossings, Crosshills
North Yorkshire England BD20 7
Teléfono: 011-441-535-634280

Contáctenos:
Teléfono: +1 (330) 453-8187
Línea directa: (800) 733-3377
Fax: +1 (330) 453-1111
Línea directa de fax: (800) 729-1112

Correo electrónico:
MKMORSE@MKMORSE.COM

Sitios web:
MKMORSE.COM
BLADEWIZARD.COM

Redes sociales:

Dirección postal:
P.O. Box 8677
Canton, Ohio 44711 USA

Dirección de envío:
1101 11th Street SE
Canton, Ohio 44707 USA

EMPRESA DE PROPIEDAD
ESTADOUNIDENSE
– DESDE 1963 –

CATALOG_IND_SP 10/26
© 2026 The M. K. Morse Company