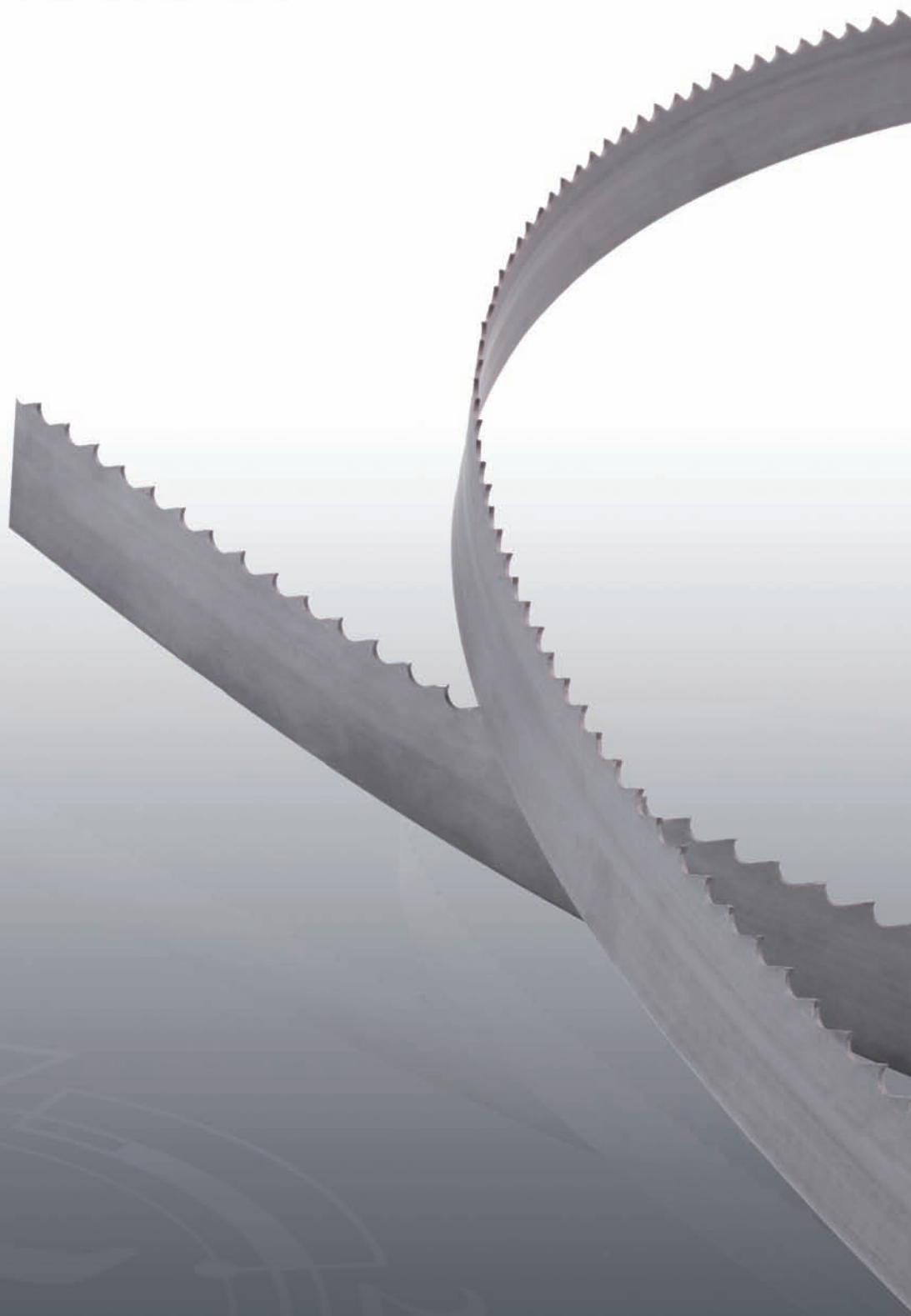
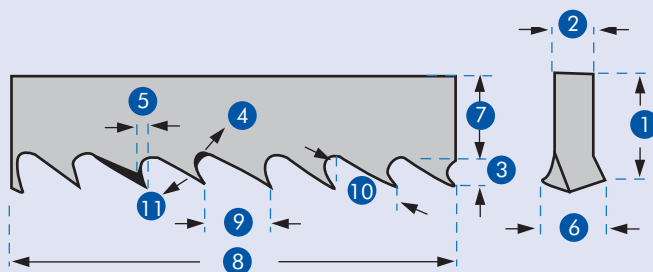


SIERRA DE CINTA



TERMINOLOGÍA DE LA SIERRA DE BANDA

1. ANCHO: De la punta del diente a la parte trasera de la hoja.
2. ESPESOR: El grosor de la hoja.
3. DIENTE: La parte cortante de una sierra.
4. GARGANTA: El área curvada en la base del diente.
5. CARA DEL DIENTE: Superficie cortante del diente.
6. TRISCADO: La zona inclinada de los dientes a derecha e izquierda que permite a la parte de atrás de la hoja (cuerpo de la hoja) no rozar con el material.
7. CUERPO DE LA HOJA: El cuerpo de la sierra sin incluir los dientes de corte.
8. DIENTES POR PULGADA (T.P.I.): N° de dientes por 25,4 mm de longitud.
9. PASO DEL DIENTE: Distancia de la punta de un diente a la punta del siguiente.
10. PROFUNDIDAD GARGANTA: Distancia de la punta del diente a la parte de atrás de la garganta.
11. TRASERA DEL DIENTE: Superficie del diente opuesta al filo de corte.



TIPOS DE FORMAS Y DENTADOS

La elección del dentado es muy importante para trabajar diferentes espesores con sierras de cinta. Si, por comodidad no utilizamos el adecuado, debemos saber que el rendimiento de la sierra será bajo debido a la rotura de los dientes o al prematuro desgaste de los mismos.

| | | | |
|--|---|---|--|
| <p>0°</p> | <p>10°</p> | <p>16°</p> | <p>10°</p> |
| <p>DIENTE NORMAL: RR / V-0°</p> | <p>TIPO GANCHO HR / V-D</p> | <p>MACIZOS 16°</p> | <p>RECTIFICADO</p> |
| <p>Tiene un ángulo de corte normal a 0°. Es válido para materiales con alto contenido en carbono, tales como fundición y está recomendado para materiales de pequeñas secciones, perfiles y tubos de paredes delgadas.</p> | <p>Tiene un ángulo de corte de 10°. Esta forma de diente es recomendable para macizos y tuberías de pared gruesa y todos los materiales con aleaciones de alto grado.</p> | <p>Tiene un ángulo de corte positivo de 16°. Debido a su agresividad de corte es recomendable para aceros aleados y materiales con muy alto grado de aleación. También para materiales no ferrosos.</p> | <p>El diente master es fabricado bajo un diseño alto-bajo de triple viruta, reconocido como uno de los más eficaces en la tecnología e ingeniería de corte, para cubrir las demandas de una amplia gama de aceros difíciles y aleaciones exóticas.</p> |

FORMAS DE PASO DE LOS DIENTES

El paso del diente se mide en número de dientes por pulgada. En los dientes variables los dos números que lo representan es el mayor y el menor número de diente por pulgada y grupo.

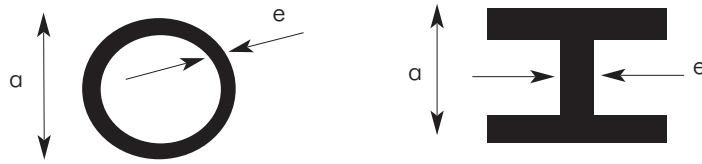
| | |
|---|--|
| | |
| <p>DIENTES DE PASO REGULAR:</p> | <p>DIENTES DE PASO VARIABLE:</p> |
| <p>La distancia entre dientes es constante en toda la longitud de la banda. Es ideal para cortes en materiales macizos en máquinas de corte con amarre eficiente. Muy efectivos en aceros de alta aleación y aleaciones exóticas.</p> | <p>El dentado de paso variable se basa en grupos de diferentes paso de diente, que se van repitiendo en intervalos regulares a lo largo de la longitud de la sierra. El concepto tiene el objetivo de reducir la vibración y la resonancia durante el corte. El corte de paredes delgadas y materiales en grupos o atados, o con un amarre flojo son aplicaciones típicas para los dentados variables.</p> |

TIPOS DE FORMAS Y DENTADOS

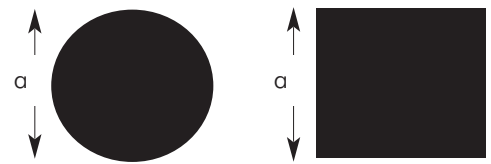
| | | | |
|--|--|---|--|
| | | | |
| <p>TRISCADO REGULAR</p> | <p>TRISCADO VARIABLE</p> | <p>JUEGO A PARES</p> | <p>FORMA OLA</p> |
| <p>Los dientes están en juegos de tres: izquierda, derecha y recto. Es el dentado más popular para el diente regular (RR).</p> | <p>Los dientes van de izquierda a derecha para predominantemente en grupos de 5 ó 7 con un diente recto por grupo. Este triscado es el más popular para los dentados variables. El número de dientes en un grupo está determinado por las características del paso variable.</p> | <p>Para algunas especialidades y aplicaciones de corte en metales no ferrosos el dentado se fabrica en juegos de un par de dientes a la izquierda, otro par a la derecha y el 5° recto. Este es el menos popular de los cuatro tipos.</p> | <p>Este modelo se utiliza en pasos muy finos donde el dentado es muy pequeño para ser utilizado individualmente. El grado del juego cambia incrementando a través de la sierra en forma de ola de izquierda a derecha.</p> |

RECOMENDACIONES PARA UNA BUENA SELECCIÓN DEL DENTADO

DENTADOS ADECUADOS PARA TUBERÍAS Y PERFILES



SÓLIDOS Y MACIZOS

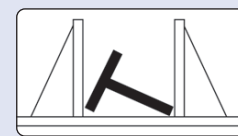
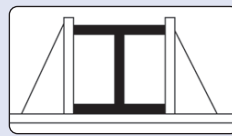
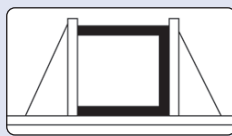


DIMENSIÓN a

| ESPESOR e | DIMENSIÓN a | | | | | | | | | | |
|-----------|-------------|-------|-------|-------|-------|------|------|------|------|------|------|
| | 20 | 40 | 60 | 80 | 100 | 120 | 150 | 200 | 300 | 400 | 500 |
| 2 | 14 | | 10/14 | 10/14 | 10/14 | 8/12 | 8/12 | 8/12 | 8/12 | 8/12 | 8/12 |
| 3 | | 10/14 | | 8/12 | 8/12 | | | | 6/10 | 8/12 | 8/12 |
| 4 | 10/14 | | | | | 6/10 | | | | 6/10 | 6/10 |
| 5 | | | 8/12 | | | | 6/10 | 6/10 | | | |
| 6 | | | | 6/10 | 6/10 | | | | | | 4/6 |
| 7 | 8/12 | | | | | 5/8 | 5/8 | | 4/6 | 4/6 | |
| 8 | | 8/12 | | | | | | | | | |
| 9 | | | | 5/8 | 5/8 | | | 4/6 | | | |
| 10 | - | | 6/10 | | | 4/6 | 4/6 | | | | |
| 12 | - | | | | | | | | | | |
| 14 | - | | | | 4/6 | | | | | | |
| 16 | - | 6/10 | | | 4/6 | | | | | | 3/4 |
| 20 | - | | 4/6 | 4/6 | | | | 3/4 | 3/4 | 3/4 | |
| 25 | - | - | | | 3/4 | 3/4 | 3/4 | | | | |
| 30 | - | - | - | | | | | | | | 2/3 |
| 50 | - | - | - | - | - | 2/3 | 2/3 | 2/3 | 2/3 | | |

| a | DENTADO VARIABLE | DENTADO REGULAR |
|-----------------|------------------|-----------------|
| Menos de 10 mm | 10/14 | 14R |
| 10 mm - 20 mm | 8/12 | 10R |
| 20 mm - 40 mm | 6/10 | 8R |
| 40 mm - 70 mm | 4/6 | 6R |
| 70 mm - 140 mm | 3/4 | 4R |
| 140 mm - 200 mm | 3/4 | 3R |
| 200 mm - 400 mm | 2/3 | 2R |
| más de 400 mm | 1/2 | 1,25R |

FORMAS DE SUJECCIÓN DE LA PIEZA



VELOCIDADES DE CORTE PARA SECCIONES DE 75 A 150 mm

| MATERIALES | REFERENCIA H.I.A. | EQUIVALE A.I.S.A.-S.A.E. | M.P.M. |
|--------------------------|-------------------|--------------------------|--------|
| ACERO AL CARBONO | F-111, F-112 | 1015-1025 | 95 |
| | F-113 | 1035 | 65 |
| | F-114, F-115 | 1045-1055 | 60 |
| | F-512, F-516 | W-1 | 55 |
| | | | |
| ALEADOS GRAN RESISTENCIA | F-123 | 3435 | 60 |
| | F-125 | 4135 | 70 |
| | F-127, F-128 | 4340 | 65 |
| | F-131, F-523 | L-3 | 50 |
| PARA MUELLES | F-143 | 6150 | 60 |
| | F-144 | 9225 | 60 |
| DE CEMENTACIÓN | F-151 | 1010 | 90 |
| | F-153 | 3310 | 55 |
| | F-154 | 3415 | 58 |
| | F-155 | - | 62 |
| INOXIDABLES | F-311, F-312 | 410-420 | 40 |
| | - | 430 | 26 |
| | F-313 | 431 | 32 |
| | F-314 | 301-304 | 30 |
| | F-321, F-322 | 343 | 32 |
| | - | 316 | 22 |
| | - | 446 | 18 |

| MATERIALES | REFERENCIA H.I.A. | EQUIVALE A.I.S.A.-S.A.E. | M.P.M. |
|----------------------|-------------------|--------------------------|--------|
| INDEFORMABLE | F-521 | D-2, D-3 | 33 |
| | F-522 | O-1 | 58 |
| | - | D-7 | 25 |
| DE CHOQUE | F-524 | S-1 | 58 |
| | F-525 | - | 60 |
| | - | S-2, S-5 | 40 |
| TRABAJOS EN CALIENTE | F-524 | H-20 | 60 |
| | F-527 | - | 55 |
| | F-528 | L-S | 55 |
| | F-537 | H-13 | 58 |
| DE CORTE | F-531 | F-3 | 40 |
| | F-532 | F-1 | 50 |
| RÁPIDOS | F-550-A | M-2 | 40 |
| | F-550-C | M-35 | 20 |
| | F-552 | T-1 | 35 |
| | F-533 | T-4 | 30 |
| | F-554 | T-5 | 30 |
| ALEACIÓN BASE-NÍQUEL | | MONEL | 22 |
| | | INCONEL | 20 |
| | | HASTELLOY | 20 |
| | | TITANIO | 20 |

Incrementar la velocidad en 10-20% para secciones menores de 75 mm.
Reducir la velocidad en 10-20% para secciones mayores de 150 mm.

PREGUNTAS FRECUENTES

¿ CÓMO MEDIR EL DESARROLLO DE UNA SIERRA DE CINTA?



1. Colocar la soldadura contra el suelo y hacer una marca con un rotulador.



2. Hacer girar la cinta hasta volver a encontrar la soldadura en el suelo.



3. Hacer otra marca con el rotulador.



4. La distancia entre las dos marcas indicada por el metro, será el desarrollo de la sierra de cinta.

¿ CUÁNDO UTILIZAR EL DENTADO VARIABLE Y CUÁNDO EL DENTADO REGULAR?

DENTADO VARIABLE

- Aceros
- Aceros Inoxidables
- Bronce

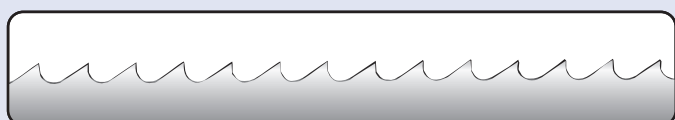
DENTADO REGULAR

- Latón
- Aluminio
- Cobre
- Madera

¿ CÓMO IDENTIFICAR UN DENTADO CONCRETO?

REGULAR

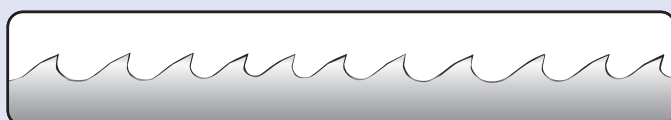
25,4 mm (1")



10 gargantas = 10 RR

VARIABLE

50,8 mm (2")



10 gargantas = 4/6

SIERRAS DE CINTA BI-METAL

ANCHO: 6 mm x 0,65 mm ESPESOR

CALIDAD: M42 (8% Co)

| DESARROLLO mm | € | DENTADOS DISPONIBLES |
|------------------|-------|--|
| 1.325 | 24,98 | Ref. 560 - 6HR (Gancho) Ref. 561 - 10/14 (V-0°) |
| 1.425 | 26,28 | |
| 1.500 | 27,26 | |
| 1.680 | 29,59 | |
| 2.000 | 33,75 | |
| 2.370 | 38,00 | |
| 2.600 | 41,54 | |
| 2.700 | 42,84 | |
| 2.730 | 43,23 | |
| 2.760 | 43,63 | |
| 2.860 | 44,93 | |
| 2.900 | 45,44 | |
| 3.000 | 46,74 | |
| 3.100 | 48,04 | |
| 3.135 | 48,49 | |
| 3.300 | 50,63 | |
| 3.320 | 50,89 | |
| 3.353 | 51,32 | |
| 3.840 | 57,64 | |

NOTAS

- Para cursar sus pedidos deben indicar la referencia y el desarrollo en mm.
- Para otros desarrollos intermedios no tarifados, se aplicará el precio del desarrollo inmediatamente superior.



ROLLOS DE 15 METROS

CALIDAD: M42 (8% Co)

| | DENTADOS | € |
|-----|---------------------|--------|
| 560 | 6 HR Gancho Regular | 194,87 |
| 561 | 10/14 V-0° Variable | 194,87 |

ROLLOS DE 30 METROS

CALIDAD: M42 (8% Co)

| | DENTADOS | € |
|-----|---------------------|--------|
| 560 | 6 HR Gancho Regular | 389,74 |
| 561 | 10/14 V-0° Variable | 389,74 |

SIERRAS DE CINTA BI-METAL

ANCHO: 6,50 mm (1/4") x 0,90 mm ESPESOR

CALIDAD: MATRIX II HSS-E

| DESARROLLO mm | € | DENTADOS DISPONIBLES |
|---------------|-------|--|
| 1.325 | 21,47 | Ref. 806 - 10 RR (Regular) Ref. 807 - 14 RR (Regular) |
| 1.425 | 22,50 | |
| 1.500 | 23,29 | |
| 1.680 | 25,15 | |
| 2.000 | 28,46 | |
| 2.370 | 32,28 | |
| 2.600 | 34,66 | |
| 2.700 | 35,69 | |
| 2.730 | 37,36 | |
| 2.760 | 37,66 | |
| 2.860 | 38,03 | |
| 2.900 | 38,45 | |
| 3.000 | 38,80 | |
| 3.100 | 39,83 | |
| 3.135 | 40,19 | |
| 3.300 | 41,91 | |
| 3.320 | 42,11 | |
| 3.353 | 42,46 | |
| 3.840 | 47,49 | |

CALIDAD: M42 (8% Co)

| DESARROLLO mm | € | DENTADOS DISPONIBLES |
|---------------|-------|--|
| 1.325 | 24,98 | Ref. 501 - 6 HR (Gancho) Ref. 502 - 10 RR (Regular) Ref. 503 - 14 RR (Regular) Ref. 504 - 10/14V (V-0°) |
| 1.425 | 26,28 | |
| 1.500 | 27,26 | |
| 1.680 | 29,59 | |
| 2.000 | 33,75 | |
| 2.370 | 38,00 | |
| 2.600 | 41,54 | |
| 2.700 | 42,84 | |
| 2.730 | 43,23 | |
| 2.760 | 43,63 | |
| 2.860 | 44,93 | |
| 2.900 | 45,44 | |
| 3.000 | 46,74 | |
| 3.100 | 48,04 | |
| 3.135 | 48,49 | |
| 3.300 | 50,63 | |
| 3.320 | 50,89 | |
| 3.353 | 51,32 | |
| 3.840 | 57,64 | |

La referencia denomina las características geométricas de la sierra, ancho, espesor, tipo de dentado y calidad. El desarrollo indica la longitud de la sierra de cinta.

FORMA DE REALIZAR UN PEDIDO:

Indicando el desarrollo en mm y la referencia.

EJEMPLO:

1Ud. 1325 mm Ref.504 = 1Ud 1325 x 6,5 x 0,9 dentado 10/14 Variable 0°

- Para otros desarrollos intermedios no tarifados, se aplicará el precio del desarrollo inmediatamente superior.



ROLLOS DE 15 METROS

CALIDAD: M42 (8% Co)

| | DENTADOS | € |
|-----|---------------------|--------|
| 501 | 6 HR Gancho Regular | 194,87 |
| 502 | 10 RR Regular | 194,87 |
| 503 | 14 RR Regular | 194,87 |
| 504 | 10/14 V-0° Variable | 194,87 |

ROLLOS DE 30 METROS

CALIDAD: M42 (8% Co)

| | DENTADOS | € |
|-----|---------------------|--------|
| 501 | 6 HR Gancho Regular | 389,74 |
| 502 | 10 RR Regular | 389,74 |
| 503 | 14 RR Regular | 389,74 |
| 504 | 10/14 V-0° Variable | 389,74 |

SIERRAS DE CINTA BI-METAL

ANCHO: 10 mm x 0,65 mm ESPESOR

CALIDAD: M42 (8% Co)

| DESARROLLO mm | € | DENTADOS DISPONIBLES |
|------------------|-------|---|
| 1.137 | 22,53 | Ref. 512 - 6 HR (Gancho) Ref. 510 - 10/14 V-0° |
| 1.140 | 22,58 | |
| 1.300 | 24,65 | |
| 1.325 | 24,98 | |
| 1.340 | 25,18 | |
| 1.350 | 25,31 | |
| 1.500 | 27,26 | |
| 1.580 | 28,29 | |
| 1.660 | 29,34 | |
| 2.360 | 38,42 | |
| 2.640 | 42,06 | |
| 2.720 | 43,11 | |
| 2.800 | 44,14 | |
| 2.900 | 45,44 | |
| 2.945 | 46,02 | |
| 3.250 | 49,98 | |
| 3.300 | 50,63 | |
| 3.350 | 51,29 | |
| 3.353 | 51,32 | |
| 3.400 | 51,94 | |
| 3.800 | 57,13 | |



ROLLOS DE 15 METROS

CALIDAD: M42 (8% Co)

| | DENTADOS | € |
|-----|---------------------|--------|
| 512 | 6 HR Gancho Regular | 194,87 |
| 510 | 10/14 V-0° Variable | 194,87 |

ROLLOS DE 30 METROS

CALIDAD: M42 (8% Co)

| | DENTADOS | € |
|-----|---------------------|--------|
| 512 | 6 HR Gancho Regular | 389,74 |
| 510 | 10/14 V-0° Variable | 389,74 |

SIERRAS DE CINTA BI-METAL

ANCHO: 10 mm (3/8") x 0,90 mm ESPESOR

CALIDAD: MATRIX II HSS-E

| DESARROLLO mm | € | DENTADOS DISPONIBLES |
|---------------|-------|--|
| 1.137 | 20,00 | Ref. 811 - 4 HR (Gancho) Ref. 815 - 8 RR (Regular) Ref. 818 - 10/14 (V-0°) |
| 1.140 | 20,03 | |
| 1.300 | 21,76 | |
| 1.325 | 22,03 | |
| 1.340 | 22,18 | |
| 1.350 | 22,30 | |
| 1.500 | 23,91 | |
| 1.580 | 24,77 | |
| 1.660 | 25,63 | |
| 2.360 | 32,16 | |
| 2.640 | 36,17 | |
| 2.720 | 37,04 | |
| 2.800 | 37,89 | |
| 2.900 | 38,99 | |
| 2.945 | 39,46 | |
| 3.250 | 42,75 | |
| 3.300 | 43,28 | |
| 3.350 | 43,83 | |
| 3.353 | 43,86 | |
| 3.400 | 44,36 | |
| 3.800 | 48,63 | |

CALIDAD: M42 (8% Co)

| DESARROLLO mm | € | DENTADOS DISPONIBLES |
|---------------|-------|--|
| 1.137 | 22,53 | Ref. 511 - 4 HR (Gancho) Ref. 911 - 6 HR (Gancho) Ref. 513 - 8 RR (Regular) Ref. 514 - 10 RR (Regular) Ref. 515 - 14 RR (Regular) Ref. 516 - 10/14 (V-0°) |
| 1.140 | 22,58 | |
| 1.300 | 24,65 | |
| 1.325 | 24,98 | |
| 1.340 | 25,18 | |
| 1.350 | 25,31 | |
| 1.500 | 27,26 | |
| 1.580 | 28,29 | |
| 1.660 | 29,34 | |
| 2.360 | 38,42 | |
| 2.640 | 42,06 | |
| 2.720 | 43,11 | |
| 2.800 | 44,14 | |
| 2.900 | 45,44 | |
| 2.945 | 46,02 | |
| 3.250 | 49,98 | |
| 3.300 | 50,63 | |
| 3.350 | 51,29 | |
| 3.353 | 51,32 | |
| 3.400 | 51,94 | |
| 3.800 | 57,13 | |

La referencia denomina las características geométricas de la sierra, ancho, espesor, tipo de dentado y calidad.
El desarrollo indica la longitud de la sierra de cinta.

FORMA DE REALIZAR UN PEDIDO:

Indicando el desarrollo en mm y la referencia.

EJEMPLO:

1Ud. 2720 mm Ref.911 = 1Ud 2720 x 10 x 0,9 dentado 6HR tipo gancho 10°

- Para otros desarrollos intermedios no tarifados, se aplicará el precio del desarrollo inmediatamente superior.

ROLLOS DE 15 METROS

CALIDAD: M42 (8% Co)

| | DENTADOS | € |
|-----|---------------------|--------|
| 511 | 4 HR Gancho Regular | 194,87 |
| 911 | 6 HR Gancho Regular | 194,87 |
| 513 | 8 RR Regular | 194,87 |
| 514 | 10 RR Regular | 194,87 |
| 515 | 14 RR Regular | 194,87 |
| 516 | 10/14 V-0° Variable | 194,87 |

ROLLOS DE 30 METROS

CALIDAD: M42 (8% Co)

| | DENTADOS | € |
|-----|---------------------|--------|
| 511 | 4 HR Gancho Regular | 389,74 |
| 911 | 6 HR Gancho Regular | 389,74 |
| 513 | 8 RR Regular | 389,74 |
| 514 | 10 RR Regular | 389,74 |
| 515 | 14 RR Regular | 389,74 |
| 516 | 10/14 V-0° Variable | 389,74 |

SIERRAS DE CINTA BI-METAL

ANCHO: 13 mm (1/2") x 0,65 mm ESPESOR

CALIDAD: MATRIX II HSS-E

| DESARROLLO mm | € | DENTADOS DISPONIBLES |
|---------------|-------|----------------------|
| 1.135 | 17,45 | |
| 1.138 | 16,15 | |
| 1.140 | 17,45 | |
| 1.300 | 18,84 | |
| 1.315 | 18,05 | |
| 1.320 | 18,05 | |
| 1.325 | 19,09 | |
| 1.330 | 19,09 | |
| 1.335 | 18,05 | |
| 1.340 | 18,05 | |
| 1.350 | 18,12 | |
| 1.360 | 18,31 | |
| 1.368 | 18,31 | |
| 1.370 | 18,31 | |
| 1.440 | 20,13 | |
| 1.450 | 19,08 | |
| 1.470 | 21,45 | |
| 1.605 | 20,73 | |
| 1.620 | 20,73 | |
| 1.625 | 20,73 | |
| 1.630 | 20,87 | |
| 1.638 | 21,75 | |
| 1.640 | 21,75 | |
| 1.645 | 22,57 | |
| 1.650 | 22,57 | |
| 1.660 | 22,57 | |
| 1.730 | 22,57 | |
| 1.735 | 22,80 | |
| 1.750 | 22,80 | |
| 1.755 | 22,57 | |
| 2.375 | 27,81 | |
| 2.390 | 28,23 | |
| 2.410 | 28,40 | |

Ancho 13 x 0,65 Espesor
Ref. 831 - 14 RR (Regular)
Ref. 838 - 18 RR (Regular)
Ref. 830 - 8/12 (V-0°)
Ref. 835 - 10/14 (V-0°)

Ancho 13 x 0,50 Espesor
Ref. 821 - 10/14 (V-0°)
Ref. 822 - 10 RR (Regular)
Ref. 823 - 14 RR (Regular)
Ref. 824 - 18 RR (Regular)
Ref. 825 - 24 RR (Regular)

CALIDAD: M42 (8% Co)

| DESARROLLO mm | € | DENTADOS DISPONIBLES |
|---------------|-------|----------------------|
| 1.135 | 22,15 | |
| 1.138 | 22,15 | |
| 1.140 | 22,15 | |
| 1.300 | 24,25 | |
| 1.315 | 24,43 | |
| 1.320 | 24,50 | |
| 1.325 | 24,50 | |
| 1.330 | 24,57 | |
| 1.335 | 24,74 | |
| 1.340 | 24,74 | |
| 1.350 | 24,87 | |
| 1.360 | 25,01 | |
| 1.368 | 25,13 | |
| 1.370 | 25,13 | |
| 1.440 | 26,15 | |
| 1.450 | 26,15 | |
| 1.470 | 28,14 | |
| 1.605 | 28,14 | |
| 1.620 | 28,34 | |
| 1.625 | 28,46 | |
| 1.630 | 28,46 | |
| 1.638 | 28,50 | |
| 1.640 | 28,50 | |
| 1.645 | 28,58 | |
| 1.650 | 28,64 | |
| 1.660 | 28,84 | |
| 1.730 | 29,74 | |
| 1.735 | 29,92 | |
| 1.750 | 29,92 | |
| 1.755 | 30,06 | |
| 2.375 | 37,89 | |
| 2.390 | 38,17 | |
| 2.410 | 38,70 | |

Ref. 531 - 6 HR (Gancho)
Ref. 532 - 10 RR (Regular)
Ref. 533 - 14 RR (Regular)
Ref. 913 - 6/10 (V-0°)
Ref. 535 - 8/12 (V-0°)
Ref. 536 - 10/14 (V-0°)

SIERRAS DE CINTA BI-METAL

ANCHO: 13 mm (1/2") x 0,90 mm ESPESOR

CALIDAD: MATRIX II HSS-E

| DESARROLLO mm | € | DENTADOS DISPONIBLES |
|---------------|-------|----------------------------|
| 1.130 | 18,69 | |
| 1.140 | 18,78 | |
| 1.325 | 20,57 | |
| 1.330 | 20,63 | |
| 1.460 | 21,88 | |
| 1.635 | 23,57 | Ref. 827 - 4 HR (Gancho) |
| 1.638 | 23,60 | Ref. 828 - 6 HR (Gancho) |
| 1.640 | 23,61 | Ref. 832 - 10 RR (Regular) |
| 1.645 | 23,67 | Ref. 833 - 14 RR (Regular) |
| 1.650 | 23,72 | Ref. 829 - 8/12 (V-0°) |
| 1.750 | 24,69 | Ref. 836 - 10/14 (V-0°) |
| 2.340 | 30,39 | |
| 2.375 | 30,72 | |
| 2.665 | 33,54 | |
| 3.300 | 39,68 | |
| 3.800 | 44,51 | |
| 5.445 | 60,41 | |
| 6.200 | 67,71 | |

CALIDAD: M42 (8% Co)

| DESARROLLO mm | € | DENTADOS DISPONIBLES |
|---------------|-------|----------------------|
| 1.130 | 22,45 | |
| 1.140 | 22,58 | |
| 1.325 | 24,98 | |
| 1.330 | 25,04 | |
| 1.460 | 26,73 | |
| 1.635 | 29,00 | |
| 1.638 | 29,05 | |
| 1.640 | 29,06 | |
| 1.645 | 29,14 | |
| 1.650 | 29,20 | |
| 1.750 | 30,50 | |
| 2.340 | 38,17 | |
| 2.375 | 38,63 | |
| 2.665 | 42,39 | |
| 3.300 | 50,63 | |
| 3.800 | 57,13 | |
| 5.445 | 78,50 | |
| 6.200 | 88,32 | |



Ref. 455 - 3 HR (Gancho)

Ref. 541 - 3 HR (Gancho)

Ref. 542 - 4 HR (Gancho)

Ref. 543 - 6 HR (Gancho)

Ref. 544 - 8 RR (Regular)

Ref. 545 - 10 RR (Regular)

Ref. 546 - 14 RR (Regular)

Ref. 547 - 10/14 (V-0°)

La referencia denomina las características geométricas de la sierra, ancho, espesor, tipo de dentado y calidad. El desarrollo indica la longitud de la sierra de cinta.

FORMA DE REALIZAR UN PEDIDO:

Indicando el desarrollo en mm y la referencia.

EJEMPLO: 1 Ud. 1650 mm Ref.832 = 1 Ud 1650 x 13 x 0,9 dentado 10RR Regular 0° Calidad Matrix II

- Para otros desarrollos intermedios no tarifados, se aplicará el precio del desarrollo inmediatamente superior.

ROLLOS DE 15 METROS

CALIDAD: M42 (8% Co)

| | DENTADOS | € |
|-----|---------------------|--------|
| 541 | 3 HR Gancho Regular | 194,87 |
| 542 | 4 HR Gancho Regular | 194,87 |
| 543 | 6 HR Gancho Regular | 194,87 |
| 544 | 8 RR Regular | 194,87 |
| 545 | 10 RR Regular | 194,87 |
| 546 | 14 RR Regular | 194,87 |
| 547 | 10/14 V-0° Variable | 194,87 |

ROLLOS DE 30 METROS

CALIDAD: M42 (8% Co)

| | DENTADOS | € |
|-----|---------------------|--------|
| 541 | 3 HR Gancho Regular | 389,74 |
| 542 | 4 HR Gancho Regular | 389,74 |
| 543 | 6 HR Gancho Regular | 389,74 |
| 544 | 8 RR Regular | 389,74 |
| 545 | 10 RR Regular | 389,74 |
| 546 | 14 RR Regular | 389,74 |
| 547 | 10/14 V-0° Variable | 389,74 |

SIERRAS DE CINTA BI-METAL

ANCHO: 20 mm (3/4") x 0,90 mm ESPESOR

CALIDAD: MATRIX II HSS-E

| DESARROLLO mm | € | DENTADOS DISPONIBLES |
|------------------|-------|-------------------------|
| 1.363 | 23,36 | |
| 1.620 | 26,29 | |
| 1.645 | 26,59 | |
| 1.765 | 27,95 | |
| 2.000 | 30,64 | |
| 2.060 | 31,33 | |
| 2.090 | 31,67 | |
| 2.100 | 31,78 | |
| 2.225 | 33,21 | |
| 2.300 | 34,07 | |
| 2.350 | 34,65 | |
| 2.362 | 34,79 | |
| 2.375 | 34,93 | |
| 2.630 | 37,85 | |
| 2.825 | 40,09 | |
| 2.850 | 40,37 | |
| 2.970 | 41,74 | |
| 3.000 | 42,08 | |
| 3.100 | 43,22 | |
| 3.350 | 46,08 | |
| 3.425 | 46,94 | |
| 3.660 | 49,62 | |
| 3.830 | 51,58 | |
| 4.525 | 59,52 | |

Ref. 837 - 3 HR (Gancho)
 Ref. 841 - 6 HR (Gancho)
 Ref. 843 - 10 RR (Regular)
 Ref. 844 - 14 RR (Regular)
 Ref. 847 - 3/4 (V-D 10°)
 Ref. 848 - 4/6 (V-D 10°)
 Ref. 849 - 5/8 (V-0°)
 Ref. 850 - 6/10 (V-0°)
 Ref. 851 - 8/12 (V-0°)
 Ref. 852 - 10/14 (V-0°)

CALIDAD: M42 (8% Co)

| DESARROLLO mm | € | DENTADOS DISPONIBLES |
|------------------|-------|-------------------------|
| 1.363 | 25,47 | |
| 1.620 | 28,82 | |
| 1.645 | 29,14 | |
| 1.765 | 30,69 | |
| 2.000 | 33,75 | |
| 2.060 | 34,52 | |
| 2.090 | 34,92 | |
| 2.100 | 35,04 | |
| 2.225 | 36,67 | |
| 2.300 | 37,65 | |
| 2.350 | 38,29 | |
| 2.362 | 38,45 | |
| 2.375 | 38,63 | |
| 2.630 | 41,93 | |
| 2.825 | 44,47 | |
| 2.850 | 44,79 | |
| 2.970 | 46,35 | |
| 3.000 | 46,74 | |
| 3.100 | 48,69 | |
| 3.350 | 50,28 | |
| 3.425 | 52,27 | |
| 3.660 | 55,31 | |
| 3.830 | 57,52 | |
| 4.525 | 66,56 | |

Al

No ferrosos

Al

Ref. 460 - 3 HR (Gancho)

Ref. 551 - 3 HR (Gancho)
 Ref. 552 - 4 HR (Gancho)
 Ref. 908 - 14 RR (Regular)
 Ref. 903 - 4/6 (V-D 10°)
 Ref. 904 - 5/8 (V-0°)
 Ref. 907 - 6/10 (V-0°)
 Ref. 905 - 8/12 (V-0°)
 Ref. 906 - 10/14 (V-0°)

SIERRAS DE CINTA BI-METAL

ANCHO: 27 mm x 0,90 mm ESPESOR

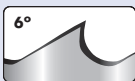
STANDARD

Calidad más usual
Materiales dureza máxima:
1.400 N/mm² (44 HRC)
Dentado: HR / RR / V-D / V-0°



ESTRUCTURAS

Dentado más ancho y más profundo.
Para todo tipo de piezas con alta
tensión especialmente VIGAS.



Macizos redondos
y cuadrados.

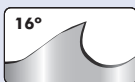
PERFILES/TUBO ESTRUCTURAL

Dientes reforzados por la parte posterior
que produce un incremento
notable de la resistencia.



MACIZOS 16°

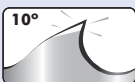
Corte más agresivo y mayor
extracción de viruta en materiales
de viruta larga, materiales duros y
MACIZOS grandes.



Macizos grandes

RECTIFICADO 10°

Dientes RECTIFICADOS mejor
corte y mayor rendimiento, para
aceros difíciles en macizos de alta
aleación, aceros INOX, Titanio,
Inconel / GRAN PRODUCCIÓN.



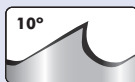
Macizos redondos
y cuadrados.

ALUMINIO/MADERA

Especial para Aluminio, materiales
no ferrosos y madera.

ANTIDEGASTE

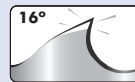
Para aceros de alta resistencia.
Barras cromadas, acero Inox. (dureza
máx. 1600 N/mm² 50HRC)
En grandes secciones



Macizos redondos
y cuadrados.

RECTIFICADO 16°

Para aceros de alta y muy alta
aleación, muy resistentes al calor y
aleaciones de Nickel. Cortes rápidos
y rectos en materiales difíciles.



Macizos grandes



CALIDAD: M42 (8% Co)

STANDARD

DESARROLLO
mm

€ DENTADOS
DISPONIBLES

| | | |
|-------|-------|---------------------|
| 2.000 | 33,22 | |
| 2.070 | 33,22 | 916 2 HR (Gancho) |
| 2.080 | 37,93 | 917 3 RR (Regular) |
| 2.150 | 37,93 | 918 3 HR (Gancho) |
| 2.370 | 37,93 | 921 4 RR (Regular) |
| 2.450 | 38,22 | 914 4 HR (Gancho) |
| 2.460 | 39,10 | 922 6 RR (Regular) |
| 2.480 | 40,25 | 915 6 HR (Gancho) |
| 2.550 | 40,25 | 923 8 RR (Regular) |
| 2.600 | 40,90 | 972 10 RR (Regular) |
| 2.700 | 42,19 | 973 14 RR (Regular) |
| 2.750 | 42,83 | 927 2/3 V-D (10°) |
| 2.765 | 43,02 | 976 3/4 V-0° |
| 2.825 | 43,80 | 928 3/4 V-D (10°) |
| 2.845 | 42,03 | 574 4/5 V-D (10°) |
| 2.850 | 42,03 | 929 4/6 V-D (10°) |
| 2.945 | 45,35 | 974 4/6 V-0° |
| 3.010 | 43,93 | 577 5/6 V-D (10°) |
| 3.100 | 48,37 | 975 5/8 V-0° |
| 3.180 | 48,37 | 989 6/8 V-0° |
| 3.420 | 51,48 | 970 6/10 V-0° |
| 3.505 | 52,57 | 971 8/12 V-0° |
| 3.660 | 51,61 | 969 10/14 V-0° |
| 3.857 | 57,10 | |
| 4.100 | 60,23 | |
| 4.250 | 62,17 | |
| 4.570 | 66,29 | |
| 4.870 | 70,15 | |
| 5.000 | 71,83 | |



M42 (8% Co)

ESTRUCTURAS

€ DENTADOS
DISPONIBLES

| | |
|-------|------------------|
| 33,22 | |
| 33,22 | 151 3/4 V-D (6°) |
| 37,93 | 152 4/6 V-D (6°) |
| 37,93 | |
| 37,93 | |
| 38,22 | |
| 39,10 | |
| 40,25 | |
| 40,25 | |
| 40,90 | |
| 42,19 | |
| 42,83 | |
| 43,02 | |
| 43,80 | |
| 42,03 | |
| 42,03 | |
| 45,35 | |
| 43,93 | |
| 48,37 | |
| 48,37 | |
| 51,48 | |
| 52,57 | |
| 51,61 | |
| 57,10 | |
| 60,23 | |
| 62,17 | |
| 66,29 | |
| 70,15 | |
| 71,83 | |



M42 (8% Co)

PERFILES/TUBO ESTRUCTURAL

€ DENTADOS
DISPONIBLES

| | |
|-------|-------------------|
| 36,54 | |
| 36,54 | 715 3/4 Reforzado |
| 41,72 | 717 5/7 Perfiles |
| 41,72 | 719 8/11 Perfiles |
| 41,72 | |
| 42,04 | |
| 43,01 | |
| 44,28 | |
| 44,28 | |
| 44,99 | |
| 46,41 | |
| 47,11 | |
| 47,32 | |
| 48,18 | |
| 46,23 | |
| 46,23 | |
| 49,89 | |
| 48,32 | |
| 53,21 | |
| 53,21 | |
| 56,63 | |
| 57,83 | |
| 56,77 | |
| 62,81 | |
| 66,25 | |
| 68,39 | |
| 72,92 | |
| 77,17 | |
| 79,01 | |

SIERRA DE CINTA PARA PERFILES Y TUBO ESTRUCTURAL



Ref. 717/719



Ref. 715

El refuerzo de la parte posterior del diente incrementa la resistencia de los dientes de la sierra reduciendo las roturas que se producen en este tipo de aplicaciones.

La referencia 715 dentado variable 3/4 reforzado ha sido diseñada para trabajar con perfiles estructurales cuya operación de corte necesita un canal lo suficientemente ancho que evite que la hoja se enganche. Esta sierra combina un triscado más ancho con un diente más robusto y reforzado.

El triscado especial que tiene esta sierra impide el cierre del canal de corte al paso de la misma. Esto, provoca una larga vida de la sierra pudiendo trabajar en situaciones más exigentes.

La referencia 715 (3/4 variable) incorpora rompevirutas y está recomendado para tubos y vigas de grandes dimensiones y espesores.

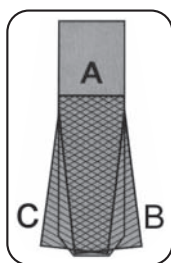
Las referencias 717 (5/7 variable) y 719 (8/11 variable) tienen la parte posterior reforzada para soportar los impactos generados por los cortes intermitentes producidos al trabajar sobre perfil o tubo mediano-pequeño.

SIERRAS DE CINTA BI-METAL

ANCHO: 27 mm x 0,90 mm ESPESOR

| DESARROLLO mm | M42 (8% Co) MACIZOS 16° | | M42 (8% Co) RECTIFICADO 10° | | M42 (8% Co) ALUMINIO/MADERA | | M51 (10% Co) ANTIDESGASTE | |
|------------------|-------------------------|----------------------|-----------------------------|---|-----------------------------|--|---------------------------|--|
| | € | DENTADOS DISPONIBLES | € | DENTADOS DISPONIBLES | € | DENTADOS DISPONIBLES | € | DENTADOS DISPONIBLES |
| 2.000 | 34,88 | 101 3/4 V-D (16°) | 39,87 | 728 3/4 V-D (10°) 718 3 HR (Gancho) 714 4 HR (Gancho) | 33,22 | 470 2 HR (Gancho) 471 3 HR (Gancho) | 39,86 | 205 3/4 V-D (10°) 206 4/6 V-D (10°) |
| 2.070 | 34,88 | | 39,87 | | 33,22 | | 39,86 | |
| 2.080 | 39,83 | | 45,52 | | 37,93 | | 45,32 | |
| 2.150 | 39,83 | | 45,52 | | 37,93 | | 45,52 | |
| 2.370 | 39,83 | | 45,52 | | 37,93 | | 45,52 | |
| 2.450 | 40,13 | | 45,86 | 38,22 | 45,86 | | | |
| 2.460 | 41,05 | | 46,92 | 39,10 | 46,92 | | | |
| 2.480 | 42,27 | | 48,30 | 40,25 | 48,30 | | | |
| 2.550 | 42,27 | | 48,30 | 40,25 | 48,30 | | | |
| 2.600 | 42,94 | | 49,07 | 40,90 | 49,08 | | | |
| 2.700 | 44,30 | | 50,63 | 42,19 | 50,63 | | | |
| 2.750 | 44,97 | | 51,40 | 42,83 | 51,40 | | | |
| 2.765 | 45,18 | | 51,63 | 43,02 | 51,62 | | | |
| 2.825 | 45,98 | | 52,55 | 43,80 | 52,56 | | | |
| 2.845 | 44,13 | | 50,44 | 42,03 | 50,44 | | | |
| 2.850 | 44,13 | | 50,44 | 42,03 | 50,44 | | | |
| 2.945 | 47,61 | | 54,42 | 45,35 | 54,42 | | | |
| 3.010 | 46,13 | | 52,72 | 43,93 | 52,72 | | | |
| 3.100 | 50,79 | | 58,05 | 48,37 | 58,04 | | | |
| 3.180 | 50,79 | | 58,05 | 48,37 | 58,04 | | | |
| 3.420 | 54,05 | 61,77 | 51,48 | 61,78 | | | | |
| 3.505 | 55,20 | 63,08 | 52,57 | 63,08 | | | | |
| 3.660 | 54,19 | 61,93 | 51,61 | 61,93 | | | | |
| 3.857 | 59,95 | 68,51 | 57,10 | 68,52 | | | | |
| 4.100 | 63,24 | 72,28 | 60,23 | 72,28 | | | | |
| 4.250 | 65,28 | 74,60 | 62,17 | 74,60 | | | | |
| 4.570 | 69,60 | 79,54 | 66,29 | 79,55 | | | | |
| 4.870 | 73,66 | 84,18 | 70,15 | 84,18 | | | | |
| 5.000 | 75,42 | 86,19 | 71,83 | 86,20 | | | | |

Geometría del diente de triple viruta, las facetas de corte están rectificadas lo que asegura un corte recto.



Lo que determina el P.V.P. de una sierra de cinta es su desarrollo en mm, su anchura y su calidad. Todos los dentados existentes dentro de su calidad y anchura cuestan lo mismo.

* Para cortar acero inoxidable, es importante:

- 1.- Seleccionar bien la calidad de la hoja.
- 2.- Seleccionar bien el dentado en función de la sección del material a cortar.
- 3.- Rebajar la velocidad de corte al mínimo sobre 28 a 30 m./min.

SIERRAS DE CINTA BI-METAL

ANCHO: 34 mm x 1,10 mm ESPESOR

| CALIDAD: M42 (8% Co) | | M42 (8% Co) | | M42 (8% Co) | |
|----------------------|------------------------|------------------------|------------------------|-------------------|--|
| DESARROLLO mm | STANDARD | ESTRUCTURAS | MACIZOS 16° | | |
| | € DENTADOS DISPONIBLES | € DENTADOS DISPONIBLES | € DENTADOS DISPONIBLES | | |
| 3.180 | 64,46 | 64,46 | 67,68 | | |
| 3.505 | 70,25 | 70,25 | 73,75 | | |
| 3.720 | 74,08 | 74,08 | 77,77 | | |
| 4.100 | 80,86 | 80,86 | 84,90 | | |
| 4.115 | 81,12 | 81,12 | 85,19 | | |
| 4.520 | 88,34 | 88,34 | 92,76 | 110 2/3 V-D (16°) | |
| 4.570 | 89,23 | 89,23 | 93,69 | 111 3/4 V-D (16°) | |
| 4.640 | 90,49 | 90,49 | 95,01 | | |
| 4.800 | 93,32 | 93,32 | 98,00 | | |
| 4.860 | 94,40 | 94,40 | 99,12 | | |
| 4.990 | 96,73 | 96,73 | 101,56 | | |
| 5.070 | 98,15 | 98,15 | 103,06 | | |
| 5.145 | 99,49 | 99,49 | 104,46 | | |
| 5.240 | 101,18 | 101,18 | 106,24 | | |
| 5.270 | 101,71 | 101,71 | 106,80 | | |
| 5.334 | 102,86 | 102,86 | 108,00 | | |
| 5.400 | 104,02 | 104,02 | 109,22 | | |
| 5.620 | 107,95 | 107,95 | 113,35 | | |
| 5.734 | 109,98 | 109,98 | 115,48 | | |
| 5.970 | 116,89 | 116,89 | 122,73 | | |
| 6.070 | 118,67 | 118,67 | 124,61 | | |
| 6.750 | 130,80 | 130,80 | 137,34 | | |
| 6.900 | 133,48 | 133,48 | 140,14 | | |



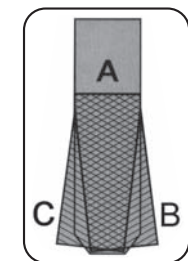
480 1,25 HR Gancho

947 1,25 HR(Gancho)
949 2 HR (Gancho)
951 3 HR (Gancho)
950 3 RR (Regular)
968 4 RR (Regular)
581 4 HR (Gancho)
955 6 RR (Regular)
582 8 RR (Regular)
583 10 RR (Regular)
960 2/3 V-D (10°)
961 3/4 V-D (10°)
965 3/4 V-0°
584 4/5 V-D (10°)
962 4/6 V-D (10°)
964 4/6 V-0°
585 5/6 V-D (10°)
966 5/8 V-0°
967 6/10 V-0°
948 8/12 V-0°

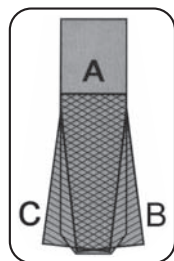
160 2/3 V-D (6°)
161 3/4 V-D (6°)
162 4/6 V-D (6°)

110 2/3 V-D (16°)
111 3/4 V-D (16°)

| CALIDAD: M42 (8% Co) | | M42 (8% Co) | | M51 (10% Co) | |
|----------------------|------------------------|------------------------|------------------------|-------------------|--|
| DESARROLLO mm | RECTIFICADO 10° | RECTIFICADO 16° | ANTIDESGASTE | | |
| | € DENTADOS DISPONIBLES | € DENTADOS DISPONIBLES | € DENTADOS DISPONIBLES | | |
| 3.180 | 77,34 | 80,57 | 77,34 | | |
| 3.505 | 84,29 | 87,80 | 84,29 | | |
| 3.720 | 88,88 | 92,59 | 88,88 | 201 2/3 V-D (10°) | |
| 4.100 | 97,03 | 101,07 | 97,03 | 202 3/4 V-D (10°) | |
| 4.115 | 97,36 | 101,41 | 97,36 | 203 4/6 V-D (10°) | |
| 4.520 | 106,01 | 110,43 | 106,01 | | |
| 4.570 | 107,08 | 111,53 | 107,08 | | |
| 4.640 | 108,58 | 113,11 | 108,58 | | |
| 4.800 | 111,99 | 116,67 | 111,99 | | |
| 4.860 | 113,27 | 118,00 | 113,27 | | |
| 4.990 | 116,07 | 120,91 | 116,07 | | |
| 5.070 | 117,78 | 122,68 | 117,78 | | |
| 5.145 | 119,39 | 124,36 | 119,39 | | |
| 5.240 | 121,42 | 126,48 | 121,42 | | |
| 5.270 | 122,05 | 127,13 | 122,05 | | |
| 5.334 | 123,43 | 128,57 | 123,43 | | |
| 5.400 | 124,83 | 130,03 | 124,83 | | |
| 5.620 | 129,54 | 134,94 | 129,54 | | |
| 5.734 | 131,97 | 137,48 | 132,20 | | |
| 5.970 | 140,27 | 146,11 | 140,27 | | |
| 6.070 | 142,41 | 148,34 | 142,41 | | |
| 6.750 | 156,95 | 163,50 | 156,95 | | |
| 6.900 | 160,17 | 166,85 | 160,17 | | |




Geometría del diente de triple viruta, las facetas de corte están rectificadas lo que asegura un corte recto.

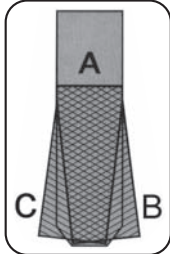


Combina capacidad de precisión de corte del diente rectificado y agresividad del ángulo de corte: 16°

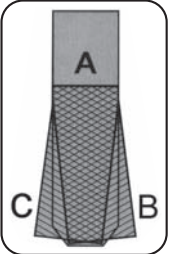
SIERRAS DE CINTA BI-METAL

ANCHO: 41 mm x 1,30 mm ESPESOR

| CALIDAD: M42 (8% Co) | | M42 (8% Co) | M42 (8% Co) |
|----------------------|----------|--|---------------------------|
| DESARROLLO mm | STANDARD | | ESTRUCTURAS |
| | € | DENTADOS DISPONIBLES | € DENTADOS DISPONIBLES |
| 4.115 | 112,40 |  <p>490 1,25 HR Gancho</p> <p>Otros dentados:</p> <p>590 1,25 HR (Gancho)</p> <p>984 2 HR (Gancho)</p> <p>591 3 HR (Gancho)</p> <p>5.334 143,42 980 4 HR (Gancho)</p> <p>5.400 145,08 593 1,5/2 V-D (10°)</p> <p>5.450 146,36 977 2/3 V-D (10°)</p> <p>5.734 153,57 978 3/4 V-D (10°)</p> <p>5.800 155,25 983 3/4 V-0°</p> <p>5.920 158,34 594 4/5 V-D (10°)</p> <p>6.096 161,23 979 4/6 V-D (10°)</p> <p>6.200 165,43 982 4/6 V-0°</p> <p>6.300 167,98 998 5/8 V-0°</p> <p>6.480 172,55 981 6/10 V-0</p> <p>6.600 175,60</p> <p>6.700 178,14</p> <p>6.900 183,23</p> <p>7.100 188,32</p> | 112,40 |
| 4.170 | 113,80 | | 113,80 |
| 4.570 | 123,97 | | 123,97 |
| 4.670 | 126,51 | | 126,51 |
| 4.870 | 131,61 | | 131,61 |
| 5.030 | 135,65 | | 135,65 |
| 5.040 | 135,92 | | 135,92 |
| 5.070 | 136,70 | | 136,70 |
| 5.145 | 138,60 | | 138,60 |
| 5.334 | 143,42 | | 143,42 |
| 5.400 | 145,08 | | 145,08 |
| 5.450 | 146,36 | | 146,36 |
| 5.734 | 153,57 | | 153,57 |
| 5.800 | 155,25 | | 155,25 |
| 5.920 | 158,34 | | 158,34 |
| 6.096 | 161,23 | | 161,23 |
| 6.200 | 165,43 | | 165,43 |
| 6.300 | 167,98 | | 167,98 |
| 6.480 | 172,55 | | 172,55 |
| 6.600 | 175,60 | | 175,60 |
| 6.700 | 178,14 | 178,14 | |
| 6.900 | 183,23 | 183,23 | |
| 7.100 | 188,32 | 188,32 | |

| CALIDAD: M42 (8% Co) | | M42 (8% Co) | M51 (10% Co) |
|----------------------|-----------------|---|---------------------------|
| DESARROLLO mm | RECTIFICADO 10° | | RECTIFICADO 16° |
| | € | DENTADOS DISPONIBLES | € DENTADOS DISPONIBLES |
| 4.115 | 134,88 | <p>741 1,25 HR (Gancho)</p> <p>742 3 HR (Gancho)</p> <p>743 1,5/2 V-D (10°)</p> <p>744 2/3 V-D (10°)</p> <p>745 3/4 V-D (10°)</p> <p>746 4/5 V-D (10°)</p> <p>Geometría del diente de triple viruta, las facetas de corte están rectificadas lo que asegura un corte recto.</p>  | 134,88 |
| 4.170 | 136,56 | | 140,51 |
| 4.570 | 148,77 | | 142,25 |
| 4.670 | 151,82 | | 154,97 |
| 4.870 | 157,93 | | 158,15 |
| 5.030 | 162,78 | | 164,50 |
| 5.040 | 163,11 | | 169,56 |
| 5.070 | 164,03 | | 169,90 |
| 5.145 | 166,31 | | 170,87 |
| 5.334 | 172,10 | | 173,24 |
| 5.400 | 174,09 | | 179,27 |
| 5.450 | 175,63 | | 181,35 |
| 5.734 | 184,29 | | 182,95 |
| 5.800 | 186,31 | | 191,96 |
| 5.920 | 190,00 | | 194,07 |
| 6.096 | 195,65 | | 197,91 |
| 6.200 | 198,51 | | 203,79 |
| 6.300 | 201,57 | | 206,78 |
| 6.480 | 207,06 | | 209,97 |
| 6.600 | 210,72 | | 215,68 |
| 6.700 | 213,77 | 219,50 | |
| 6.900 | 219,86 | 222,67 | |
| 7.100 | 225,98 | 229,03 | |

| M42 (8% Co) | | M42 (8% Co) |
|-------------|--|---------------------------|
| MACIZOS 16° | | ESTRUCTURAS |
| € | DENTADOS DISPONIBLES | € DENTADOS DISPONIBLES |
| 118,03 | <p>170 2/3 V-D (6°)</p> <p>171 3/4 V-D (6°)</p> <p>172 4/6 V-D (6°)</p> <p>122 1,5/2 V-D (16°)</p> <p>120 2/3 V-D (16°)</p> <p>121 3/4 V-D (16°)</p> | 118,03 |
| 119,49 | | 119,49 |
| 130,18 | | 130,18 |
| 132,85 | | 132,85 |
| 138,19 | | 138,19 |
| 142,43 | | 142,43 |
| 142,72 | | 142,72 |
| 143,53 | | 143,53 |
| 145,52 | | 145,52 |
| 150,58 | | 150,58 |
| 152,33 | | 152,33 |
| 153,68 | | 153,68 |
| 161,25 | | 161,25 |
| 163,02 | | 163,02 |
| 166,25 | | 166,25 |
| 171,18 | | 171,18 |
| 173,69 | | 173,69 |
| 176,37 | | 176,37 |
| 181,18 | | 181,18 |
| 184,38 | | 184,38 |
| 187,05 | 187,05 | |
| 192,38 | 192,38 | |
| 197,74 | 197,74 | |

| M42 (8% Co) | | M51 (10% Co) |
|-----------------|---|---------------------------|
| RECTIFICADO 16° | | ANTIDESGASTE |
| € | DENTADOS DISPONIBLES | € DENTADOS DISPONIBLES |
| 140,51 | <p>640 1,5/2 V-D (16°)</p> <p>641 2/3 V-D (16°)</p> <p>642 3/4 V-D (16°)</p> <p>Combina capacidad de precisión de corte del diente rectificado y agresividad del ángulo de corte: 16°</p>  | 134,88 |
| 142,25 | | 136,56 |
| 154,97 | | 148,77 |
| 158,15 | | 151,82 |
| 164,50 | | 157,93 |
| 169,56 | | 162,78 |
| 169,90 | | 163,11 |
| 170,87 | | 164,03 |
| 173,24 | | 166,31 |
| 179,27 | | 172,10 |
| 181,35 | | 174,09 |
| 182,95 | | 175,63 |
| 191,96 | | 184,29 |
| 194,07 | | 186,31 |
| 197,91 | | 190,00 |
| 203,79 | | 195,65 |
| 206,78 | | 198,51 |
| 209,97 | | 201,57 |
| 215,68 | | 207,06 |
| 219,50 | | 210,72 |
| 222,67 | 213,77 | |
| 229,03 | 219,86 | |
| 235,40 | 225,98 | |

SIERRAS DE CINTA BI-METAL

ANCHO: 54 mm x 1,30 mm ESPESOR

CALIDAD: M42 (8% Co)

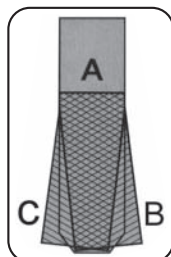
| DESARROLLO mm | STANDARD | |
|------------------|----------|-------------------------|
| | € | DENTADOS DISPONIBLES |

| | | |
|-------|--------|--|
| 6.000 | 214,62 | 595 1,25 HR (Gancho) 596 1,1 / 1,6 V-D 597 1,5 / 2 V-D 994 2/3 V-D (10°) 995 3/4 V-D (10°) 598 4/5 V-D (10°) 599 4/6 V-D (10°) |
| 7.200 | 255,27 | |
| 7.239 | 256,59 | |
| 7.400 | 262,05 | |
| 7.545 | 266,96 | |
| 7.600 | 268,82 | |
| 7.830 | 276,60 | |
| 7.940 | 280,34 | |
| 8.077 | 284,98 | |
| 8.128 | 286,70 | |
| 8.325 | 293,38 | |
| 8.800 | 309,48 | |
| 9.080 | 318,95 | |
| 9.398 | 329,73 | |

CALIDAD: M42 (8% Co)

| DESARROLLO mm | RECTIFICADO 10° | |
|------------------|-----------------|-------------------------|
| | € | DENTADOS DISPONIBLES |

| | | |
|-------|--------|---|
| 6.000 | 257,54 | 754 1,25 HR (Gancho) Geometría del diente de triple viruta, las facetas de corte están rectificadas lo que asegura un corte recto. |
| 7.200 | 306,33 | |
| 7.239 | 307,90 | |
| 7.400 | 314,45 | |
| 7.545 | 320,34 | |
| 7.600 | 322,58 | |
| 7.830 | 331,93 | |
| 7.940 | 336,40 | |
| 8.077 | 341,97 | |
| 8.128 | 344,04 | |
| 8.325 | 352,05 | |
| 8.800 | 371,37 | |
| 9.080 | 382,74 | |
| 9.398 | 395,68 | |

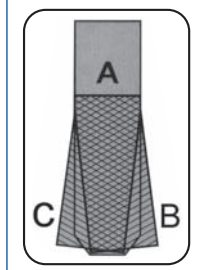
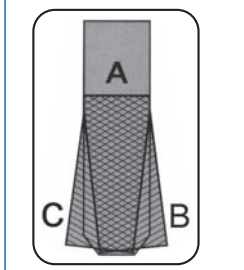


SIERRAS DE CINTA BI-METAL

ANCHO: 54 mm x 1,60 mm ESPESOR

| CALIDAD: M42 (8% Co) | | M42 (8% Co) | M42 (8% Co) |
|----------------------|----------|-------------------------|-------------|
| DESARROLLO mm | STANDARD | | ESTRUCTURAS |
| | € | DENTADOS DISPONIBLES | MACIZOS 16° |
| | € | DENTADOS DISPONIBLES | € |
| 6.000 | 239,69 | | 239,69 |
| 7.200 | 285,21 | | 285,21 |
| 7.239 | 286,67 | 528 1,25 HR (Gancho) | 286,67 |
| 7.400 | 292,74 | 529 2 HR (Gancho) | 292,74 |
| 7.545 | 298,19 | 520 3 HR (Gancho) | 298,19 |
| 7.600 | 300,27 | 521 0,75/1,25 V-D (10°) | 300,27 |
| 7.830 | 308,92 | 522 1,1/1,6 V-D (10°) | 308,92 |
| 7.940 | 313,07 | 523 1,5/2 V-D (10°) | 313,07 |
| 8.077 | 318,22 | 996 2/3 V-D (10°) | 318,22 |
| 8.128 | 320,14 | 997 3/4 V-D (10°) | 320,14 |
| 8.325 | 327,56 | 524 4/5 V-D (10°) | 327,56 |
| 8.800 | 345,46 | 525 4/6 V-D (10°) | 345,46 |
| 9.080 | 355,98 | 526 5/6 V-D (10°) | 355,98 |
| 9.398 | 367,95 | | 367,95 |
| | | | 251,68 |
| | | | 299,47 |
| | | | 301,00 |
| | | | 307,38 |
| | | | 313,10 |
| | | | 315,28 |
| | | | 324,37 |
| | | | 328,71 |
| | | | 334,13 |
| | | | 336,15 |
| | | | 343,94 |
| | | | 362,74 |
| | | | 373,78 |
| | | | 386,35 |

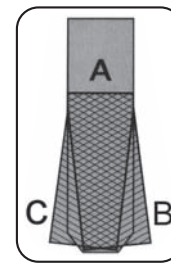
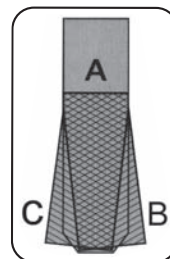
| CALIDAD: M42 (8% Co) | | M42 (8% Co) | M51 (10% Co) |
|----------------------|-----------------|---|-----------------|
| DESARROLLO mm | RECTIFICADO 10° | | RECTIFICADO 16° |
| | € | DENTADOS DISPONIBLES | ANTIDESGASTE |
| | € | DENTADOS DISPONIBLES | € |
| 6.000 | 287,64 | | 299,14 |
| 7.200 | 342,26 | 755 1,25 HR (Gancho) | 355,94 |
| 7.239 | 344,01 | 756 1,1/1,6 V-D (10°) | 357,77 |
| 7.400 | 351,29 | 757 1,5/2 V-D (10°) | 365,34 |
| 7.545 | 357,83 | 758 2/3 V-D (10°) | 372,14 |
| 7.600 | 360,32 | 759 3/4 V-D (10°) | 374,73 |
| 7.830 | 370,70 | | 385,53 |
| 7.940 | 375,68 | Geometría del diente de triple viruta, las facetas de corte están rectificadas lo que asegura un corte recto. | 390,71 |
| 8.077 | 381,86 | | 397,77 |
| 8.128 | 384,17 | | 400,18 |
| 8.325 | 393,07 | | 409,45 |
| 8.800 | 414,56 | | 431,83 |
| 9.080 | 427,18 | | 444,98 |
| 9.398 | 441,54 | | 459,93 |
| | | | 299,14 |
| | | | 355,94 |
| | | | 357,77 |
| | | | 365,34 |
| | | | 372,14 |
| | | | 374,73 |
| | | | 385,53 |
| | | | 390,71 |
| | | | 397,18 |
| | | | 399,54 |
| | | | 408,79 |
| | | | 431,14 |
| | | | 444,27 |
| | | | 459,20 |



SIERRAS DE CINTA BI-METAL

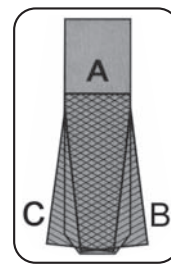
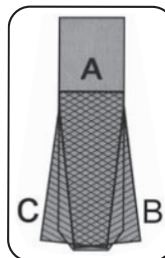
ANCHO: 67 mm x 1,60 mm ESPESOR

| M42 (8% Co) STANDARD | M42 (8% Co) ESTRUCTURAS | M42 (8% Co) MACIZOS 16° | M42 (8% Co) RECTIFICADO 10° | M42 (8% Co) RECTIFICADO 16° |
|---|----------------------------|---|--|---|
| € DENTADOS DISPONIBLES | € DENTADOS DISPONIBLES | € DENTADOS DISPONIBLES | € DENTADOS DISPONIBLES | € DENTADOS DISPONIBLES |
| 931 0,75 HR(Gancho) 932 1,25 HR(Gancho) 933 2 HR(Gancho) 934 0,75/1,25 V-D(10°) 935 1,1/1,6 V-D(10°) 936 1,5/2 V-D (10°) 937 2/3 V-D (10°) 938 3/4 V-D (10°) | 192 4/6 V-D (6°) | 144 0,75/1,25 V-D 143 1,1/1,6 V-D(10°) 142 1,5/2 V-D(10°) 140 2/3 V-D(10°) | 765 1,25 HR(Gancho) 768 0,75/1,25 V-D 766 1,1/1,6 V-D(10°) 767 1,5/2 V-D(10°) | 674 0,75/1,25 V-D 673 1,1/1,6 V-D(10°) 670 1,5/2 V-D(10°) |
| P.V.P. x METRO 51,90 | P.V.P. x METRO 51,90 | P.V.P. x METRO 54,51 | P.V.P. x METRO 59,69 | P.V.P. x METRO 62,29 |
| P.V.P. x SOLDADURA 20,40 | P.V.P. x SOLDADURA 20,40 | P.V.P. x SOLDADURA 20,40 | P.V.P. x SOLDADURA 20,40 | P.V.P. x SOLDADURA 20,40 |



ANCHO: 80 mm x 1,60 mm ESPESOR

| M42 (8% Co) STANDARD | M42 (8% Co) MACIZOS 16° | M42 (8% Co) RECTIFICADO 10° | M42 (8% Co) RECTIFICADO 16° |
|--|--|--------------------------------|--|
| € DENTADOS DISPONIBLES | € DENTADOS DISPONIBLES | € DENTADOS DISPONIBLES | € DENTADOS DISPONIBLES |
| 985 0,75 HR(Gancho) 986 1,25 HR(Gancho) 987 0,75/1,25 V-D 988 1,1/1,6 V-D (10°) 989 1,5/2 V-D (10°) 990 2/3 V-D (10°) | 149 0,75/1,25 V-D (16°) 148 1,1/1,6 V-D (16°) | 780 0,75/1,25 V-D (10°) | 684 0,75/1,25 V-D (16°) 683 1,1/1,6 V-D (16°) |
| P.V.P. x METRO 62,82 | P.V.P. x METRO 65,99 | P.V.P. x METRO 72,26 | P.V.P. x METRO 75,39 |
| P.V.P. x SOLDADURA 32,60 | P.V.P. x SOLDADURA 32,60 | P.V.P. x SOLDADURA 32,60 | P.V.P. x SOLDADURA 32,60 |



FORMA DE REALIZAR UN PEDIDO:

Indicando el desarrollo, la longitud total en metros x (P.V.P. metro) + (P.V.P. x soldadura) = P.V.P.

ROLLOS DE SIERRAS DE CINTA EN ACERO ALTO CARBONO

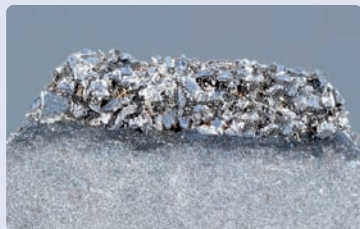


ROLLOS DE 30 METROS

| ANCHO mm | ESPESOR mm | DIENTES POR PULGADA / REFERENCIA | | | | | | | | € |
|-------------|---------------|----------------------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|--------|
| 4 | 0,65 | $\frac{14}{434}$ | $\frac{18}{430}$ | | | | | | | 130,90 |
| 6 | 0,65 | $\frac{4}{436}$ | $\frac{6}{401}$ | $\frac{8}{402}$ | $\frac{10}{403}$ | $\frac{14}{404}$ | $\frac{18}{405}$ | $\frac{24}{406}$ | $\frac{32}{407}$ | 95,20 |
| 8 | 0,65 | $\frac{6}{408}$ | $\frac{8}{409}$ | $\frac{10}{410}$ | $\frac{14}{411}$ | $\frac{18}{412}$ | $\frac{24}{413}$ | | | 97,26 |
| 10 | 0,65 | $\frac{4}{414}$ | $\frac{6}{415}$ | $\frac{8}{416}$ | $\frac{10}{417}$ | $\frac{14}{418}$ | $\frac{18}{419}$ | $\frac{24}{439}$ | $\frac{32}{433}$ | 97,58 |
| 13 | 0,65 | $\frac{4}{420}$ | $\frac{6}{421}$ | $\frac{8}{422}$ | $\frac{10}{423}$ | $\frac{14}{424}$ | $\frac{18}{425}$ | $\frac{32}{432}$ | | 104,72 |
| 16 | 0,80 | $\frac{3}{435}$ | $\frac{4}{426}$ | $\frac{6}{429}$ | $\frac{8}{427}$ | $\frac{10}{428}$ | $\frac{14}{431}$ | $\frac{18}{438}$ | | 136,85 |

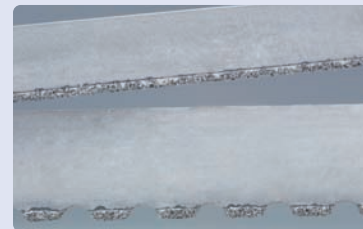
ROLLOS DE SIERRA DE CINTA DE CARBURO DE TUNGSTENO

Sierra de Cinta



LA SIERRA DE CINTA "REMGRIT" ES LA RESPUESTA PARA LOS PROBLEMAS DE HOY, EN MATERIALES DIFICILES

ESPECIAL PARA GRAFITO, ALEACIONES DE TITANIO, ETC.



CARACTERÍSTICAS

- * Miles de partículas de carburo de tungsteno, están permanente y metalúrgicamente adheridas a la dura aleación de acero.
- * Filo de corte de extrema durabilidad que no se engancha.
- * Excepcional rendimiento de corte y vida de la banda en materiales duros abrasivos y tenaces.
- * Al ser reversible, aumenta la vida de la banda en un 25%.
- * La vida de la banda y su rectilineidad son excelentes.
- * Para cortes rectos use la banda más ancha posible. En trabajos curvos, con la hoja Remgrit, cortará hasta un 30% de radio más pequeño que las hojas normales.
- * Donde se recomiendan velocidades elevadas use hojas delgadas para mayor duración de la hoja.
- * Las bandas de filo continuo, Tipo C, deben ser utilizadas en máquinas con ruedas guía por lo menos de 600 mm de Ø. Ruedas guía más pequeñas proporcionan una menor vida a su Banda.

| | DIMENSIONES | | Ancho de corte | Filo | Grano | € | |
|-----|-------------|---------|----------------|------|-------|----------------|------------|
| | Pulgadas | mm | | | | Rollo 30,48 mm | m. Soldado |
| 308 | 1/4.020 | 6x0,51 | 1.07 | G | M | 965,59 | 37,68 |
| 310 | 1/4.020 | 6x0,51 | 1.07 | C | M | 965,59 | 37,68 |
| 322 | 3/8.025 | 10x0,64 | 1.19 | G | M | 965,59 | 37,68 |
| 328 | 3/8.025 | 10x0,64 | 1.19 | C | M | 965,59 | 37,68 |
| 335 | 1/2.020 | 13x0,51 | 1.07 | G | M | 965,59 | 37,68 |
| 337 | 1/2.020 | 13x0,51 | 1.07 | C | M | 965,59 | 37,68 |
| 330 | 1/2.025 | 13x0,64 | 1.19 | G | M | 965,59 | 37,68 |
| 333 | 1/2.025 | 13x0,64 | 1.19 | C | M | 965,59 | 37,68 |
| 341 | 3/4.032 | 19x0,81 | 1.37 | G | M | 1.218,59 | 45,98 |
| 346 | 3/4.032 | 19x0,81 | 1.37 | C | M | 1.218,59 | 45,98 |
| 350 | 1".035 | 25x0,89 | 1.68 | G | M | 1.218,59 | 45,98 |
| 351 | 1".035 | 25x0,89 | 2.01 | G | C | 1.218,59 | 45,98 |
| 356 | 1".035 | 25x0,89 | 1.68 | C | M | 1.218,59 | 45,98 |
| 362 | 1 1/4.035 | 32x0,89 | 2.01 | G | C | 1.448,38 | 53,52 |
| 363 | 1 1/4.035 | 32x0,89 | 2.01 | C | C | 1.448,38 | 53,52 |
| 374 | 1 1/2.042 | 38x1,07 | 2.18 | G | C | 1.448,38 | 53,52 |

TIPOS DE FILO

- G: Con garganta
- C: Continuo

G: Con garganta



* Filo con garganta tipo G, para cortes generales en materiales gruesos. Superiores a 6 mm.

C: Continuo



* Filo continuo, tipo C, para acabados finos en materiales inferiores a 6 mm de espesor y materiales duros y frágiles con tendencia a romperse.

TIPOS DE GRANO

- M: Medio
- C: Grueso

RECOMENDACIONES DE CORTE

1. Si un material específico no lo encuentra en la lista, seleccione las condiciones de un material similar.
2. Comience a cortar a velocidad baja; aumente la velocidad de la hoja hasta que se llegue al corte óptimo.
3. Materiales de gran espesor requieren velocidades más lentas y mayores avances.
4. Materiales de pequeño espesor se deben cortar a altas velocidades con avances moderados.
5. En cortes de metales, una viruta fina y fibrosa evidencia una velocidad y avance adecuados.
6. La refrigeración es esencial para la mayoría de los cortes en metales y también es recomendada para cerámica, cristal y materiales similares.

* PRECAUCION: Cuando corte éstos productos, use aspiradores y mascarilla para proteger su respiración.



SECCIÓN Y APLICACIONES DE LAS SIERRAS DE CINTA DE CARBURO

CUADRO DE CARACTERÍSTICAS

| MATERIALES | Características Físicas | Velocidad m. /min. | Refrigerante | TIPOS DE GRANO | |
|---|-------------------------|--------------------|--------------|----------------|--------|
| | | | | Medio | Grueso |
| ACEROS (RC42-65) | E | 45-76 | SÍ | | ● |
| ACEROS ENDURECIDOS POR NITRURO E INDUCCIÓN | E | 45-90 | SÍ | | ● |
| ALEACIONES DE NIQUEL DE ALTA TEMPERATURA Y HIERRO TRABAJADO | ET | 45-120 | SÍ | | ● |
| HASTELLOY™ | ET | 36-106 | SÍ | | ● |
| PLANCHAS Y SOLDADURAS DE ACERO INOX. | E | 45-150 | SÍ | ● | ● |
| ALEACIONES COBRE-BERILIO | A | 45-180 | SÍ | | ● |
| TUNGSTENO, MOLYBDENO HIERRO Y ACERO INOX. | A | 38-210 | OPCIONAL | ● | |
| SOLDADURA Y ESPECIMENES METALÚRGICOS | D A | 38-106 | SÍ | ● | ● |
| HIERRO FUNDIDO BLANCO | F A | 45-106 | SÍ | | ● |
| FUNDICIÓN GRIS | A | 45-106 | NO | | ● |
| TITANIO | F | 45-120 | SÍ | | ● |
| * METACRILATO | A | 300-900 | NO | ● | |
| * ESPUMA SINTÉTICA | A | 90-210 | NO | ● | |
| * CERÁMICA BAJA DENSIDAD | A | 150-450 | OPCIONAL | ● | |
| * CERÁMICA VERDE S/FUEGO | A | 60-360 | NO | ● | |
| * FIBRA DE CEMENTO REFORZADA | A | 240-760 | NO | | ● |
| * MATERIALES DE FRICCIÓN | A | 1200-1800 | NO | | ● |
| * PANELES DE FIBRA DE VIDRIO | A | 1200-1800 | NO | ● | |
| * PLÁSTICOS REFORZADOS DE FIBRA DE VIDRIO/POLIESTERMELAMINA/EPOXI | A | 300-900 | NO | ● | |
| * COMPUESTO DE GRAFITO | D A | 450-900 | NO | ● | |
| * COMPONENTES DE MOLDES Y ACCESORIOS DE AVIACIÓN | A | 60-300 | NO | ● | ● |
| * CARBÓN Y GRAFITO | A | 1000-1200 | NO | | ● |
| VIDRIO | D A | 150-300 | SÍ | ● | |
| GOMA REFORZADA CON ACERO | F D | 360-900 | SÍ | | ● |
| CABLES Y ALAMBRES DE ACERO | D | 60-150 | SÍ | ● | |
| * PERLITA PRENSADA TABLEROS DE FIBRA | A | 120-480 | NO | | ● |
| TUBERÍAS DE FUNDICIÓN Y ACEROS CEMENTADOS | A | 36-150 | OPCIONAL | | ● |
| * PIEDRA POMEZ/TIZA/MICA/LAVA PIZARRA/CARBON | A | 45-180 | NO | ● | ● |
| MÁRMOL NATURAL | D A | 90-150 | SÍ | | |



MÍN. RADIO POR ANCHO

| Anchura Banda | Mínimo Radio mm |
|---------------|-----------------|
| 1/4 - 6 | 12,70 |
| 3/8 - 10 | 27 |
| 1/2 - 12 | 44,50 |
| 3/4 - 19 | 102 |
| 1" - 25 | 140 |
| 1 1/4 - 32 | 240 |
| 1 1/2 - 38 | 318 |

Los radios varían con el tipo y espesor del material, con el avance y punto de apoyo. Esta tabla se basa en un corte sobre metal de 25 mm de espesor.

CARACT. FÍSICAS

- E: Endurecido
- ET: Endurecido trabajado
- A: Abrasivo
- DA: Duro y abrasivo
- FA: Fuerte y abrasivo
- FD: Fuerte y difícil
- D: Difícil

- Tipo de grano
- Hoja Recomendada

LIMPIEZA DE LA BANDA

* Si la banda la utilizamos para cortar materiales pegajosos con tendencia a embotar el filo de corte, la banda debe limpiarse con un cepillo de metal, mientras ésta gira en la máquina a lenta velocidad.

* También se puede utilizar disolvente para su limpieza.

VALORACIÓN DE RECLAMACIONES



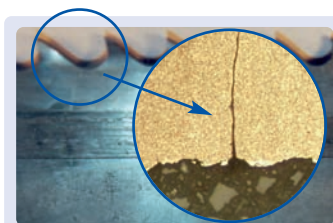
GRIETAS EMPEZANDO POR EL LOMO

Causas:

- Guías posteriores del lomo defectuosas (aplastan el lomo)
- El lomo de la sierra tiene contacto con el borde de las ruedas.
- Exceso de tensión al montar las sierras en los volantes de la máquina.



RECLAMACIÓN NO PROCEDENTE



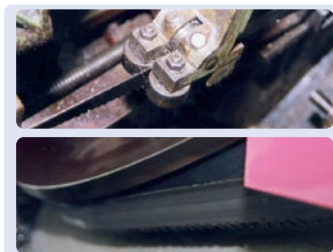
GRIETAS EMPEZANDO POR LA GARGANTA DEL DENTADO

Causas:

- Paso del dentado muy pequeño, lo que provoca atasco de virutas.
- Paso del dentado muy grande, lo que provoca vibraciones.
- Demasiado avance en relación a la velocidad de la cinta.



RECLAMACIÓN NO PROCEDENTE



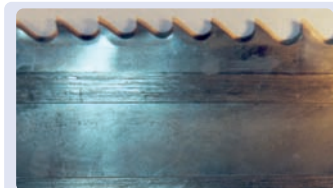
REBABA EN EL LOMO

Causas:

- Guías del lomo defectuosas.
- El lomo de la sierra tiene contacto con el borde de las ruedas.



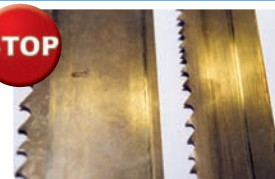
RECLAMACIÓN NO PROCEDENTE



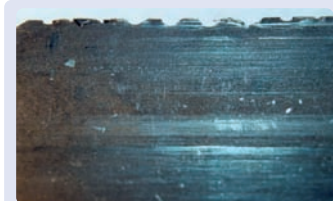
RALLADURA PROFUNDA POR LOS COSTADOS DE LA CINTA

Causas:

- Guías laterales defectuosas.
- Guías laterales con excesivo ajuste.
- Virutas entre la cinta y las guías.



RECLAMACIÓN NO PROCEDENTE



BORRADO O RUPTURA DEL DENTADO

Causas:

- Paso del diente muy grande: vibraciones.
- Paso del diente muy pequeño: atasco de virutas.
- La velocidad de la cinta no está adecuada al tipo de material (demasiado alta).
- El material no está bien sujeto por lo que se mueve durante el corte.



RECLAMACIÓN NO PROCEDENTE

ROTURA LIMPIA POR LA SOLDADURA

Causas:

- Fallo de fabricación: defecto de soldadura.



RECLAMACIÓN PROCEDENTE



SIERRA ROTA LAS PUNTAS ESTÁN REVIRADAS

Causas:

- Guías laterales con demasiado apriete.
- Brazos de las guías muy lejos del material a cortar.
- Desalineación entre los volantes y los grupos de guías.



RECLAMACIÓN NO PROCEDENTE

CORTE TORCIDO

Causas:

- Desgaste natural del dentado.
- La velocidad de avance y la velocidad de la cinta no están coordinadas para la clase de material a cortar.
- El triscado del dentado roza con el lateral de las guías.



RECLAMACIÓN NO PROCEDENTE