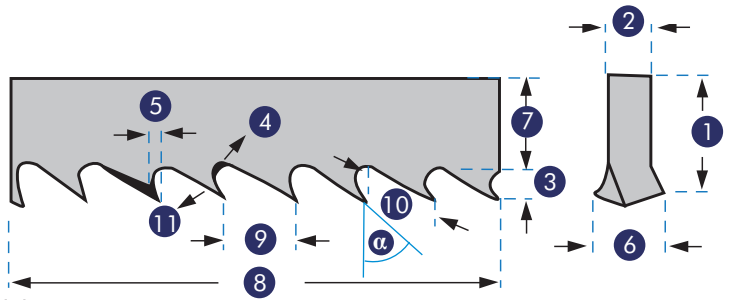


BLUE-MASTER
WELDED

SIERRAS CINTA

TERMINOLOGÍA DE LA SIERRA DE CINTA

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.

 0°	 REFORZADO	 10°	 12°
DIENTE NORMAL	REFORZADO	TIPO GANCHO HR	RECTIFICADO
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.	Dentado reforzado con triscado extra específico para corte de estructuras y perfiles. Evita el borrado del dentado. Especialmente recomendado para máquinas manuales, con holguras y vibraciones.	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.	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.

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.

 DIENTES DE PASO REGULAR: 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.	 DIENTES DE PASO VARIABLE: 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.
---	---

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

DENTADO VARIABLE	DENTADO REGULAR
<ul style="list-style-type: none"> • Aceros • Aceros Inoxidables • Bronce 	<ul style="list-style-type: none"> • Latón • Aluminio • Cobre • Madera

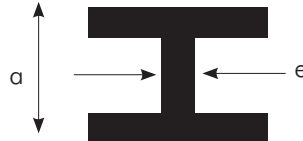
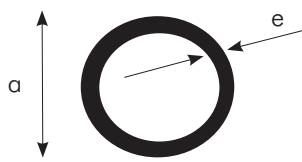


¿CÓMO IDENTIFICAR UN DENTADO CONCRETO?

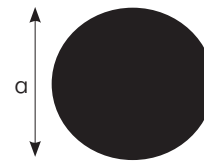
REGULAR 25,4 mm (1") 10 gargantas = 10 RR	VARIABLE 50,8 mm (2") 10 gargantas = 4/6
--	---

RECOMENDACIONES PARA UNA BUENA SELECCIÓN DEL DENTADO

DENTADOS ADECUADOS PARA TUBERÍAS Y PERFILES



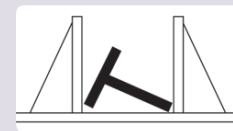
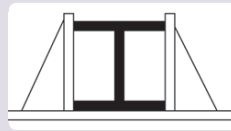
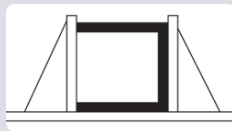
SÓLIDOS Y MACIZOS



		DIMENSIÓN α									
		20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
ESPESOR e	2	14/18	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	5/8
	3	14/18	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8
	4	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6
	5	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6
	6	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6
	8	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
	10	-	8/12	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5
	12	-	8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5
	15	-	8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5	4/5	4/5
	20	-	-	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5	4/5	4/5	3/4
	30	-	-	-	4/6	4/5	4/5	4/5	4/5	4/5	2/3
	50	-	-	-	-	-	-	4/5	3/4	2/3	2/3
80	-	-	-	-	-	-	-	3/4	2/3	2/3	
>100	-	-	-	-	-	-	-	-	2/3	1,5/2	

		Regular		Variable	
α mm		α mm		α mm	
<5	18	<10	14/18		
5-10	14	10-20	10/14		
10-30	10	15-40	8/12		
30-50	8	25-50	6/10		
50-80	6	35-70	5/8		
80-120	4	40-90	5/6		
120-200	3	50-120	4/6		
200-400	2	80-180	3/4		
300-700	1,25	130-350	2/3		
>600	0,75	150-450	1,5/2		
		200-600	1,1/1,6		
		>500	0,75/1,25		

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.	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	INDEFORMABLE	F-521	D-2, D-3	33	
	F-113	1035	65		F-522	0-1	58	
	F-114, F-115	1045-1055	60		-	D-7	25	
	ALEADOS GRAN RESISTENCIA	F-512, F-516	W-1	55	DE CHOQUE	F-524	S-1	58
		F-123	3435	60		F-525	-	60
F-125		4135	70	-		S-2, S-5	40	
PARA MUELLES		F-127, F-128	4340	65	TRABAJOS EN CALIENTE	F-524	H-20	60
		F-131, F-523	L-3	50		F-527	-	55
	F-143	6150	60	F-528		L-S	55	
	DE CEMENTACIÓN	F-144	9225	60	F-537	H-13	58	
		F-151	1010	90	DE CORTE	F-531	F-3	40
F-153		3310	55	F-532		F-1	50	
F-154		3415	58	RÁPIDOS		F-550-A	M-2	40
F-155		-	62		F-550-C	M-35	20	
INOXIDABLES	F-311, F-312	410-420	40		F-552	T-1	35	
	-	430	26		F-533	T-4	30	
	F-313	431	32		F-554	T-5	30	
	F-314	301-304	30	ALEACIÓN BASE-NÍQUEL		MONEL	22	
	F-321, F-322	343	32			INCONEL	20	
-	316	22			HASTELLOY	20		
-	446	18			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.

SIERRAS DE CINTA BI-METAL
6 mm x 0,65 mm (1/4" x 0,025")
CALIDAD: M42 (8% Co)

DESARROLLO mm	€	DENTADOS DISPONIBLES
1.325	26,63	
1.425	28,02	
1.500	29,06	
1.680	31,55	
2.000	35,98	
2.370	40,51	
2.600	44,28	
2.700	45,67	
2.730	46,08	
2.760	46,51	
2.860	47,90	
2.900	48,44	
3.000	49,83	
3.100	51,21	
3.135	51,70	
3.300	53,97	
3.320	54,25	
3.353	54,71	
3.840	61,45	

Ref.	TPI	α
560	6 HR	Gancho 10°
561	10/14	0°
562	14/18	0°

6 mm x 0,90 mm (1/4" x 0,035")
CALIDAD: M42 (8% Co)

DESARROLLO mm	€	DENTADOS DISPONIBLES
1.325	26,63	
1.425	28,02	
1.500	29,06	
1.680	31,55	
2.000	35,98	
2.370	40,51	
2.600	44,28	
2.700	45,67	
2.730	46,08	
2.760	46,51	
2.860	47,90	
2.900	48,44	
3.000	49,83	
3.100	51,21	
3.135	51,70	
3.300	53,97	
3.320	54,25	
3.353	54,71	
3.840	61,45	

Ref.	TPI	α
501	6 HR	Gancho 10°
504	10/14	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:

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	€
560	6 HR Gancho 10°	207,74
561	10/14 0°	207,74

ROLLOS DE 15 METROS
CALIDAD: M42 (8% Co)

	DENTADOS	€
501	6 HR Gancho 10°	207,74
504	10/14 0°	207,74

ROLLOS DE 30 METROS
CALIDAD: M42 (8% Co)

	DENTADOS	€
560	6 HR Gancho 10°	415,48
561	10/14 0°	415,48
562	14/18 0°	415,48

ROLLOS DE 30 METROS
CALIDAD: M42 (8% Co)

	DENTADOS	€
501	6 HR Gancho 10°	415,48
504	10/14 0°	415,48

SIERRAS DE CINTA BI-METAL

10 mm x 0,65 mm (3/8" x 0,025")

10 mm x 0,90 mm (3/8" x 0,035")

CALIDAD: M42 (8% Co)														
DESARROLLO mm	€	DENTADOS DISPONIBLES												
1.137	24,02	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Ref.</th> <th>TPI</th> <th>α</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>512</td><td>6 HR</td><td>Gancho 10°</td></tr> <tr><td>510</td><td>10/14</td><td>0°</td></tr> <tr><td>509</td><td>14/18</td><td>0°</td></tr> </tbody> </table>	Ref.	TPI	α	512	6 HR	Gancho 10°	510	10/14	0°	509	14/18	0°
Ref.	TPI		α											
512	6 HR		Gancho 10°											
510	10/14		0°											
509	14/18		0°											
1.140	24,07													
1.300	26,28													
1.325	26,63													
1.340	26,84													
1.350	26,99													
1.500	29,06													
1.580	30,16													
1.660	31,28													
2.360	40,95													
2.640	44,84													
2.720	45,96													
2.800	47,05													
2.900	48,44													
2.945	49,06													
3.250	53,28													
3.300	53,97													
3.350	54,68													
3.353	54,71													
3.400	55,37													
3.800	60,90													

CALIDAD: M42 (8% Co)																				
DESARROLLO mm	€	DENTADOS DISPONIBLES																		
1.137	24,02	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Ref.</th> <th>TPI</th> <th>α</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>511</td><td>4 HR</td><td>Gancho 10°</td></tr> <tr><td>911</td><td>6 HR</td><td>Gancho 10°</td></tr> <tr><td>513</td><td>8 RR</td><td>0°</td></tr> <tr><td>514</td><td>10 RR</td><td>0°</td></tr> <tr><td>516</td><td>10/14</td><td>0°</td></tr> </tbody> </table>	Ref.	TPI	α	511	4 HR	Gancho 10°	911	6 HR	Gancho 10°	513	8 RR	0°	514	10 RR	0°	516	10/14	0°
Ref.	TPI		α																	
511	4 HR		Gancho 10°																	
911	6 HR		Gancho 10°																	
513	8 RR		0°																	
514	10 RR		0°																	
516	10/14		0°																	
1.140	24,07																			
1.300	26,28																			
1.325	26,63																			
1.340	26,84																			
1.350	26,99																			
1.500	29,06																			
1.580	30,16																			
1.660	31,28																			
2.360	40,95																			
2.640	44,84																			
2.720	45,96																			
2.800	47,05																			
2.900	48,44																			
2.945	49,06																			
3.250	53,28																			
3.300	53,97																			
3.350	54,68																			
3.353	54,71																			
3.400	55,37																			
3.800	60,90																			

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	€
512	6 HR Gancho 10°	207,74
510	10/14 0°	207,74

ROLLOS DE 30 METROS		
CALIDAD: M42 (8% Co)		
	DENTADOS	€
512	6 HR Gancho 10°	415,48
510	10/14 0°	415,48
509	14/18 0°	415,48

ROLLOS DE 15 METROS

CALIDAD: M42 (8% Co)		
	DENTADOS	€
511	4 HR Gancho 10°	207,74
911	6 HR Gancho 10°	207,74
513	8 RR 0°	207,74
514	10 RR 0°	207,74
516	10/14 0°	207,74

ROLLOS DE 30 METROS

CALIDAD: M42 (8% Co)		
	DENTADOS	€
511	4 HR Gancho 10°	415,48
911	6 HR Gancho 10°	415,48
513	8 RR 0°	415,48
514	10 RR 0°	415,48
516	10/14 0°	415,48

SIERRAS DE CINTA BI-METAL
13 mm x 0,65 mm (1/2" x 0,025")
CALIDAD: M42 (8% Co)

DESARROLLO mm	€	DENTADOS DISPONIBLES		
1.135	23,62			
1.138	23,62			
1.140	23,62			
1.300	25,85			
1.315	26,05			
1.320	26,12	Ref.	TPI	α
1.325	26,12	530	4 HR	Gancho 10°
1.330	26,19	531	6 HR	Gancho 10°
1.335	26,38	532	10 RR	10°
1.340	26,38	533	14 RR	0°
1.350	26,51	534	18 RR	0°
1.360	26,67	913	6/10	0°
1.368	26,79	535	8/12	0°
1.370	26,79	536	10/14	0°
1.440	27,88			
1.450	27,88			
1.470	29,99			
1.605	29,99			
1.620	30,21			
1.625	30,34			
1.630	30,34			
1.638	30,39			
1.640	30,39			
1.645	30,47			
1.650	30,53			
1.660	30,75			
1.730	31,70			
1.735	31,90			
1.750	31,90			
1.755	32,04			
2.375	40,40			
2.390	40,70			
2.410	41,25			

Ancho 13x0,50 Espesor		
Ref.	TPI	A
821	10/14	0°
822	10 RR	0°
823	14 RR	0°
824	18 RR	0°
825	24 RR	0°

13 mm x 0,90 mm (1/2" x 0,035")
CALIDAD: M42 (8% Co)

DESARROLLO mm	€	DENTADOS DISPONIBLES		
1.130	23,94			
1.140	24,07			
1.325	26,63			
1.330	26,70			
1.460	28,50			
1.635	30,92	Ref.	TPI	α
1.638	30,97	541	3 HR	Gancho 10°
1.640	30,98	542	4 HR	Gancho 10°
1.645	31,06	543	6 RR	Gancho 10°
1.650	31,13	544	8 RR	0°
1.750	32,52	545	10 RR	0°
2.340	40,70	546	14 RR	0°
2.375	41,18	548	6/10	0°
2.665	45,19	829	8/12	0°
3.300	53,97	547	10/14	0°
3.800	60,90			
5.445	83,69			
6.200	94,15			

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. 1650 mm Ref.545 = 1Ud 1650 x 13 x 0,9 dentado 10RR Regular 0°

• Para otros desarrollos intermedios no tarificados, se aplicará el precio del desarrollo inmediatamente superior.

ROLLOS DE 15 METROS
CALIDAD: M42 (8% Co)

	DENTADOS	€
541	3 HR Gancho 10°	207,74
542	4 HR Gancho 10°	207,74
543	6 HR Gancho 10°	207,74
544	8 RR 0°	207,74
545	10 RR 0°	207,74
546	14 RR 0°	207,74
547	10/14 0°	207,74

ROLLOS DE 30 METROS
CALIDAD: M42 (8% Co)

	DENTADOS	€
541	3 HR Gancho 10°	415,48
542	4 HR Gancho 10°	415,48
543	6 HR Gancho 10°	415,48
544	8 RR 0°	415,48
545	10 RR 0°	415,48
546	14 RR 0°	415,48
547	10/14 0°	415,48

SIERRAS DE CINTA BI-METAL

20 mm x 0,90 mm (3/4" x 0,035")

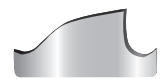
CALIDAD: M42 (8% Co)

DESARROLLO mm	€	DENTADOS DISPONIBLES
1.363	27,15	
1.620	30,72	
1.645	31,06	
1.765	32,71	
2.000	35,98	
2.060	36,80	
2.090	37,22	
2.100	37,36	
2.225	39,09	
2.300	40,14	
2.350	40,82	
2.362	40,99	
2.375	41,18	
2.630	44,70	
2.825	47,41	
2.850	47,75	
2.970	49,41	
3.000	49,83	
3.100	51,90	
3.350	53,60	
3.425	55,72	
3.660	58,97	
3.830	61,32	
4.525	70,96	

AI  
No ferrosos
Ref. 460 - 3 HR (Gancho 10°)

Ref.	TPI	α
551	3 HR	Gancho 10°
552	4 HR	Gancho 10°
843	10 RR	0°
908	14 RR	0°
909	18RR	0°
903	4/6	5°
904	5/8	0°
910	6/8	5°
907	6/10	0°
905	8/12	0°
906	10/14	0°

  
Ref. TPI α
723 5/7 Reforzado
724 8/11 Reforzado

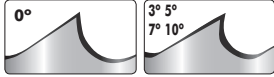


Dentado reforzado con trisca-
do extra específico para corte
de estructuras y perfilaría.
Evita el borrado del dentado.
Especialmente recomendado
para máquinas manuales, con
holguras y vibraciones.

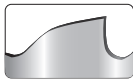


SIERRAS DE CINTA BI-METAL
27 mm x 0,90 mm (1" x 0,035")
ESTÁNDAR

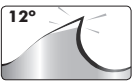
Calidad más usual
 Materiales dureza máxima:
 1.400 N/mm² (44 HRC)


**ESTRUCTURAS PERFILES
 TUBO ESTRUCTURAL**

Dentado más ancho y más profundo. Para todo tipo de piezas pretensadas especialmente VIGAS.
 Dientes reforzados por la parte posterior que produce un incremento notable de la resistencia.


REFORZADO
RECTIFICADO 12°

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



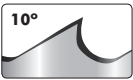
Macizos redondos
 y cuadrados.

ALUMINIO/MADERA

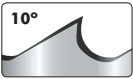
Especial para Aluminio, materiales no ferrosos y madera.

ANTIDESGASTE

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



Macizos redondos
 y cuadrados.

WOODCUT

CALIDAD:
M42 (8% Co)
M42 (8% Co)

DESARROLLO mm	ESTÁNDAR		ESTRUCTURAS, PERFILES Y TUBO ESTRUCTURAL																																																																			
	€	DENTADOS DISPONIBLES	€	DENTADOS DISPONIBLES																																																																		
2.000	35,41	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Ref.</th> <th>TPI</th> <th>α</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>916</td><td>2 HR</td><td>Gancho 10°</td></tr> <tr><td>918</td><td>3 HR</td><td>Gancho 10°</td></tr> <tr><td>914</td><td>4 HR</td><td>Gancho 10°</td></tr> <tr><td>915</td><td>6 HR</td><td>Gancho 10°</td></tr> <tr><td>923</td><td>8 RR</td><td>0°</td></tr> <tr><td>972</td><td>10 RR</td><td>0°</td></tr> <tr><td>973*</td><td>14 RR</td><td>0°</td></tr> <tr><td>942*</td><td>18 RR</td><td>0°</td></tr> <tr><td>927</td><td>2/3</td><td>10°</td></tr> <tr><td>928</td><td>3/4</td><td>10°</td></tr> <tr><td>929</td><td>4/6</td><td>7°</td></tr> <tr><td>975</td><td>5/8</td><td>3°</td></tr> <tr><td>989</td><td>6/8</td><td>5°</td></tr> <tr><td>970</td><td>6/10</td><td>0°</td></tr> <tr><td>971</td><td>8/12</td><td>0°</td></tr> <tr><td>969</td><td>10/14</td><td>0°</td></tr> </tbody> </table>	Ref.	TPI	α	916	2 HR	Gancho 10°	918	3 HR	Gancho 10°	914	4 HR	Gancho 10°	915	6 HR	Gancho 10°	923	8 RR	0°	972	10 RR	0°	973*	14 RR	0°	942*	18 RR	0°	927	2/3	10°	928	3/4	10°	929	4/6	7°	975	5/8	3°	989	6/8	5°	970	6/10	0°	971	8/12	0°	969	10/14	0°	36,69	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Ref.</th> <th>TPI</th> <th>α</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>715</td><td>3/4</td><td>Reforzado</td></tr> <tr><td>152</td><td>4/6</td><td>Reforzado</td></tr> <tr><td>717</td><td>5/7</td><td>Reforzado</td></tr> <tr><td>719</td><td>8/11</td><td>Reforzado</td></tr> </tbody> </table> <p>Dentado reforzado con triscado extra específico para corte de estructuras y perfiles. Evita el borrado del dentado. Especialmente recomendado para máquinas manuales, con holguras y vibraciones.</p>	Ref.	TPI	α	715	3/4	Reforzado	152	4/6	Reforzado	717	5/7	Reforzado	719	8/11	Reforzado
Ref.	TPI		α																																																																			
916	2 HR		Gancho 10°																																																																			
918	3 HR		Gancho 10°																																																																			
914	4 HR		Gancho 10°																																																																			
915	6 HR		Gancho 10°																																																																			
923	8 RR		0°																																																																			
972	10 RR		0°																																																																			
973*	14 RR		0°																																																																			
942*	18 RR		0°																																																																			
927	2/3		10°																																																																			
928	3/4		10°																																																																			
929	4/6		7°																																																																			
975	5/8		3°																																																																			
989	6/8		5°																																																																			
970	6/10		0°																																																																			
971	8/12		0°																																																																			
969	10/14		0°																																																																			
Ref.	TPI		α																																																																			
715	3/4		Reforzado																																																																			
152	4/6	Reforzado																																																																				
717	5/7	Reforzado																																																																				
719	8/11	Reforzado																																																																				
2.070	35,41	36,69																																																																				
2.080	40,44	41,88																																																																				
2.150	40,44	41,88																																																																				
2.370	40,44	41,88																																																																				
2.450	40,75	42,20																																																																				
2.460	41,68	43,18																																																																				
2.480	42,91	44,46																																																																				
2.550	42,91	44,46																																																																				
2.600	43,60	45,16																																																																				
2.700	44,98	46,59																																																																				
2.750	45,66	47,30																																																																				
2.765	45,87	47,51																																																																				
2.825	46,69	48,37																																																																				
2.845	48,35	50,09																																																																				
2.850	48,35	50,09																																																																				
2.945	48,35	50,09																																																																				
3.010	51,56	53,42																																																																				
3.100	51,56	53,42																																																																				
3.180	51,56	53,42																																																																				
3.420	54,88	56,85																																																																				
3.505	56,04	58,05																																																																				
3.660	56,04	58,05																																																																				
3.857	60,87	63,06																																																																				
4.100	64,21	66,51																																																																				
4.250	66,28	68,66																																																																				
4.570	70,67	73,21																																																																				
4.870	74,79	77,47																																																																				
5.000	76,57	79,33																																																																				

* Los dentados 18RR y 14RR son propicios para el corte de Panel Sandwich.

**SIERRAS DE CINTA DE DIENTES DE METAL DURO
 PVP/m soldado**

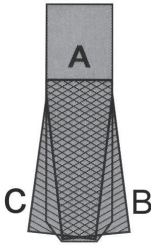
	1,4/2,0	€	2/3	€	3/4	€
27x0,90			1003	90,56	1006	111,25
34x1,10	1001	88,46	1004	99,52	1007	126,29
41x1,30	1002	91,23	1005	105,85	1008	134,44

Sierra propicia para secciones hasta 700mm en materiales duros y problemáticos.



SIERRAS DE CINTA BI-METAL

27 mm x 0,90 mm (1" x 0,035")

CALIDAD:	M42 (8% Co)		M42 (8% Co)		M51 (10% Co)																															
	DESARROLLO mm	RECTIFICADO 12°	ALUMINIO/MADERA	DENTADOS DISPONIBLES	ANTIDESGASTE	DENTADOS DISPONIBLES																														
	€	DENTADOS DISPONIBLES	€	DENTADOS DISPONIBLES	€	DENTADOS DISPONIBLES																														
2.000	42,51	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Ref.</th> <th>TPI</th> <th>α</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>729</td> <td>2/3</td> <td>12°</td> </tr> <tr> <td>728</td> <td>3/4</td> <td>12°</td> </tr> <tr> <td>730</td> <td>4/6</td> <td>12°</td> </tr> </tbody> </table> <p>Geometría del diente de triple viruta, las facetas de corte están rectificadas lo que asegura un corte recto.</p> 	Ref.	TPI	α	729	2/3	12°	728	3/4	12°	730	4/6	12°	35,41	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Ref.</th> <th>TPI</th> <th>α</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>470</td> <td>2 HR</td> <td>Gancho 10°</td> </tr> <tr> <td>471</td> <td>3 HR</td> <td>Gancho 10°</td> </tr> </tbody> </table>	Ref.	TPI	α	470	2 HR	Gancho 10°	471	3 HR	Gancho 10°	42,51	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Ref.</th> <th>TPI</th> <th>α</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>205</td> <td>3/4</td> <td>10°</td> </tr> <tr> <td>206</td> <td>4/6</td> <td>10°</td> </tr> </tbody> </table>	Ref.	TPI	α	205	3/4	10°	206	4/6	10°
Ref.	TPI		α																																	
729	2/3		12°																																	
728	3/4		12°																																	
730	4/6		12°																																	
Ref.	TPI		α																																	
470	2 HR		Gancho 10°																																	
471	3 HR		Gancho 10°																																	
Ref.	TPI		α																																	
205	3/4		10°																																	
206	4/6		10°																																	
2.070	42,51		35,41	42,51																																
2.080	48,52		40,44	48,52																																
2.150	48,52		40,44	48,52																																
2.370	48,52		40,44	48,52																																
2.450	48,89		40,75	48,89																																
2.460	50,02		41,68	50,02																																
2.480	51,49		42,91	51,49																																
2.550	51,49		42,91	51,49																																
2.600	52,31	43,60	52,31																																	
2.700	53,97	44,98	53,97																																	
2.750	54,80	45,66	54,80																																	
2.765	55,04	45,87	55,04																																	
2.825	56,02	46,69	56,02																																	
2.845	58,01	48,35	58,01																																	
2.850	58,01	48,35	58,01																																	
2.945	58,01	48,35	58,01																																	
3.010	61,88	51,56	61,88																																	
3.100	61,88	51,56	61,88																																	
3.180	61,88	51,56	61,88																																	
3.420	65,85	54,88	65,85																																	
3.505	67,25	56,04	67,25																																	
3.660	67,25	56,04	67,25																																	
3.857	73,04	60,87	73,04																																	
4.100	77,05	64,21	77,05																																	
4.250	79,53	66,28	79,53																																	
4.570	84,79	70,67	84,79																																	
4.870	89,74	74,79	89,74																																	
5.000	91,89	76,57	91,89																																	

34 mm x 0,90 mm (1-1/4" x 0,035")

M2 (HSS)



WOODCUT

€	DENTADOS DISPONIBLES
3.505	65,40
4.530	84,53
4.600	85,84
4.680	87,33
5.150	96,10
5.200	97,03
5.220	97,41
5.430	101,32
5.620	104,87
5.780	107,85
6.110	114,01
6.140	114,57
6.170	115,13
6.200	115,69
6.300	117,56
7.140	133,23
7.200	134,35
7.300	136,22
7.800	145,55

Ref.	TPI	α
939	1,14	10°
940	2	10°

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.

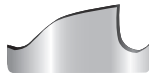
SIERRAS DE CINTA BI-METAL

34 mm x 1,10 mm (1-1/4" x 0,042")



CALIDAD: M42 (8% Co)

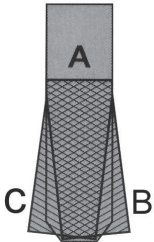
M42 (8% Co)

DESARROLLO mm	ESTÁNDAR		ESTRUCTURAS																																																													
	€	DENTADOS DISPONIBLES	€	DENTADOS DISPONIBLES																																																												
3.180	68,72	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Ref.</th> <th>TPI</th> <th>α</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>944</td><td>1,14 HR</td><td>Gancho 10°</td></tr> <tr><td>947</td><td>1,25 HR</td><td>Gancho 10°</td></tr> <tr><td>949</td><td>2 HR</td><td>Gancho 10°</td></tr> <tr><td>951</td><td>3 HR</td><td>Gancho 10°</td></tr> <tr><td>581</td><td>4 HR</td><td>Gancho 10°</td></tr> <tr><td>582</td><td>8 RR</td><td>0°</td></tr> <tr><td>583</td><td>10 RR</td><td>0°</td></tr> <tr><td>960</td><td>2/3</td><td>10°</td></tr> <tr><td>961</td><td>3/4</td><td>10°</td></tr> <tr><td>962</td><td>4/6</td><td>7°</td></tr> <tr><td>966</td><td>5/8</td><td>0°</td></tr> <tr><td>967</td><td>6/10</td><td>0°</td></tr> <tr><td>948</td><td>8/12</td><td>0°</td></tr> </tbody> </table>	Ref.	TPI	α	944	1,14 HR	Gancho 10°	947	1,25 HR	Gancho 10°	949	2 HR	Gancho 10°	951	3 HR	Gancho 10°	581	4 HR	Gancho 10°	582	8 RR	0°	583	10 RR	0°	960	2/3	10°	961	3/4	10°	962	4/6	7°	966	5/8	0°	967	6/10	0°	948	8/12	0°	68,72	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Réf.</th> <th>TPI</th> <th>α</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>160</td><td>2/3</td><td>Reforzado</td></tr> <tr><td>161</td><td>3/4</td><td>Reforzado</td></tr> <tr><td>162</td><td>4/6</td><td>Reforzado</td></tr> <tr><td>727</td><td>5/7</td><td>Reforzado</td></tr> <tr><td>725</td><td>8/11</td><td>Reforzado</td></tr> </tbody> </table> <p> Dentado reforzado contriscado extra específico para corte de estructuras y perfilería. Evita el borrado del dentado. Especialmente recomendado para máquinas manuales, con holguras y vibraciones.</p>	Réf.	TPI	α	160	2/3	Reforzado	161	3/4	Reforzado	162	4/6	Reforzado	727	5/7	Reforzado	725	8/11	Reforzado
Ref.	TPI		α																																																													
944	1,14 HR		Gancho 10°																																																													
947	1,25 HR		Gancho 10°																																																													
949	2 HR		Gancho 10°																																																													
951	3 HR		Gancho 10°																																																													
581	4 HR		Gancho 10°																																																													
582	8 RR		0°																																																													
583	10 RR		0°																																																													
960	2/3		10°																																																													
961	3/4		10°																																																													
962	4/6		7°																																																													
966	5/8		0°																																																													
967	6/10		0°																																																													
948	8/12		0°																																																													
Réf.	TPI		α																																																													
160	2/3		Reforzado																																																													
161	3/4		Reforzado																																																													
162	4/6		Reforzado																																																													
727	5/7	Reforzado																																																														
725	8/11	Reforzado																																																														
3.505	74,89	74,89																																																														
3.720	78,97	78,97																																																														
4.100	86,20	86,20																																																														
4.115	86,48	86,48																																																														
4.520	94,17	94,17																																																														
4.570	95,12	95,12																																																														
4.640	96,47	96,47																																																														
4.800	99,49	99,49																																																														
4.860	100,63	100,63																																																														
4.990	103,12	103,12																																																														
5.070	104,64	104,64																																																														
5.145	106,06	106,06																																																														
5.240	107,86	107,86																																																														
5.270	108,43	108,43																																																														
5.334	109,65	109,65																																																														
5.400	110,89	110,89																																																														
5.620	115,08	115,08																																																														
5.734	117,24	117,24																																																														
5.970	124,61	124,61																																																														
6.070	126,50	126,50																																																														
6.750	139,44	139,44																																																														
6.900	142,29	142,29																																																														



CALIDAD: M42 (8% Co)

M51 (10% Co)

DESARROLLO mm	RECTIFICADO 12°		ANTIDESGASTE																									
	€	DENTADOS DISPONIBLES	€	DENTADOS DISPONIBLES																								
3.180	82,45	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Ref.</th> <th>TPI</th> <th>α</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>760</td><td>2/3</td><td>12°</td></tr> <tr><td>761</td><td>3/4</td><td>12°</td></tr> <tr><td>784</td><td>4/6</td><td>12°</td></tr> </tbody> </table> <p>Geometría del diente de triple viruta, las facetas de corte están rectificadas lo que asegura un corte recto.</p> 	Ref.	TPI	α	760	2/3	12°	761	3/4	12°	784	4/6	12°	82,45	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Ref.</th> <th>TPI</th> <th>α</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>201</td><td>2/3</td><td>10°</td></tr> <tr><td>202</td><td>3/4</td><td>10°</td></tr> <tr><td>203</td><td>4/6</td><td>10°</td></tr> </tbody> </table>	Ref.	TPI	α	201	2/3	10°	202	3/4	10°	203	4/6	10°
Ref.	TPI		α																									
760	2/3		12°																									
761	3/4		12°																									
784	4/6		12°																									
Ref.	TPI		α																									
201	2/3		10°																									
202	3/4		10°																									
203	4/6		10°																									
3.505	89,86		89,86																									
3.720	94,75		94,75																									
4.100	103,44		103,44																									
4.115	103,79		103,79																									
4.520	113,01		113,01																									
4.570	114,15		114,15																									
4.640	115,75		115,75																									
4.800	119,39		119,39																									
4.860	120,75		120,75																									
4.990	123,73		123,73																									
5.070	125,56	125,56																										
5.145	127,28	127,28																										
5.240	129,44	129,44																										
5.270	130,11	130,11																										
5.334	131,58	131,58																										
5.400	133,08	133,08																										
5.620	138,09	138,09																										
5.734	140,69	140,69																										
5.970	149,54	149,54																										
6.070	151,81	151,81																										
6.750	167,31	167,31																										
6.900	170,75	170,75																										

SIERRAS DE CINTA BI-METAL

41 mm x 1,30 mm (1-1/2" x 0,050")



CALIDAD: M42 (8% Co)

DESARROLLO mm	ESTÁNDAR	
	€	DENTADOS DISPONIBLES
4.115	119,82	
4.170	121,31	
4.570	132,16	
4.670	134,87	
4.870	140,31	
5.030	144,61	
5.040	144,90	
5.070	145,72	
5.145	147,75	
5.334	152,89	
5.400	154,66	
5.450	156,02	
5.734	163,71	
5.800	165,50	
5.920	168,80	
6.096	171,88	
6.200	176,36	
6.300	179,08	
6.480	183,95	
6.600	187,20	
6.700	189,90	
6.900	195,33	
7.100	200,76	

Ref.	TPI	α
941	1,14HR	10°
593	1,4/2	10°
977	2/3	10°
978	3/4	10°
979	4/6	7°
998	5/8	3°
981	6/10	0°

54 mm x 1,30 mm (2" x 0,050")



CALIDAD: M42 (8% Co)

DESARROLLO mm	ESTÁNDAR	
	€	DENTADOS DISPONIBLES
6.000	228,79	
7.200	272,13	
7.239	273,54	
7.400	279,36	
7.545	284,59	
7.600	286,58	
7.830	294,87	
7.940	298,85	
8.077	303,80	
8.128	305,63	
8.325	312,76	
8.800	329,92	
9.080	340,01	
9.398	351,51	

Ref.	TPI	α
994	2/3	10°
995	3/4	10°
599	4/6	7°

54 mm x 1,60 mm (2" x 0,063")



CALIDAD: M42 (8% Co)

DESARROLLO mm	ESTÁNDAR	
	€	DENTADOS DISPONIBLES
6.000	255,52	
7.200	304,05	
7.239	305,60	
7.400	312,08	
7.545	317,89	
7.600	320,10	
7.830	329,32	
7.940	333,75	
8.077	339,24	
8.128	341,28	
8.325	349,19	
8.800	368,28	
9.080	379,49	
9.398	392,25	

Ref.	TPI	α
523	1,4/2	10°
996	2/3	10°
997	3/4	10°
525	4/6	7°



SIERRAS DE CINTA BI-METAL
67 mm x 1,60 mm (2-5/8" x 0,063")
80 mm x 1,60 mm (3" x 0,063")

M42 (8% Co)
ESTÁNDAR
**DENTADOS
DISPONIBLES**

Ref.	TPI	α
932	1,25 HR	Gancho 10°
933	2 HR	Gancho 10°
934	0,75/1,25	10°
935	1,1/1,6	10°
936	1,5/2	10°
937	2/3	10°
938	3/4	10°

P.V.P. x METRO 55,33
P.V.P. x SOLDADURA 23,27

M42 (8% Co)
ESTÁNDAR
**DENTADOS
DISPONIBLES**

Ref.	TPI	α
985	0,75	Gancho 10°
987	0,75/1,25	10°
988	1,1/1,6	10°
999	1,5/2	10°
993	2/3	10°

P.V.P. x METRO 66,97
P.V.P. x SOLDADURA 37,16
FORMA DE REALIZAR UN PEDIDO:

Indicando el desarrollo en mm y la referencia.

FORMA DE CALCULAR EL PVP DE UNA SIERRA:

La longitud total del desarrollo en metros x (P.V.P. x metro) + (P.V.P. x soldadura) = P.V.P.

ROLLOS DE SIERRAS DE CINTA EN ACERO ALTO CARBONO
ROLLOS DE 30 METROS

APLICACIONES:

- Madera
- Metales no férricos, aluminio, cobre, latón...
- Aceros muy blandos


DIENTES POR PULGADA

DIMENSIONES	TPI	3	4	6	8	10	14	18	24	€
	REFERENCIA									
6 x 0,65			436	401	402	403	404	405	406	116,27
8 x 0,65			440	408	409	410	411	412	413	118,78
10 x 0,65	477		414	415	416	417	418	419	439	119,18
13 x 0,65			420	421	422	423	424	425	476	127,90
16 x 0,65			426		427					167,14*
16 x 0,80	448		449	450	481	482	451			223,94
20 x 0,80			442	485	486	487	488	489		241,91
25 x 0,90	496		491	437	493	452	495			250,61

*Hasta fin de existencias

No se suministran bandas a medida. Únicamente rollos completos.

SIERRAS DE CINTA PARA PROCESADO DE ALIMENTOS FRESCOS



Para cortar carne fresca con hueso y congelados.



Para filetear carne fresca sin hueso.

HALFMOON

DESARROLLO mm	13 x 0,50		16 x 0,50		16 x 0,55		19 x 0,50		19 x 0,55	
	€		€		€		€		€	
1.500	19,28		19,28		19,28		20,67		20,67	
1.550	19,61		19,61		19,61		21,04		21,04	
1.600	19,93		19,93		19,93		21,41		21,41	
1.625	20,12		20,12		20,12		21,65		21,65	
1.650	20,30		20,30		20,30		21,84		21,84	
1.750	20,95		20,95		20,95		22,58		22,58	
1.830	21,51		21,51		21,51		23,18		23,18	
1.985	22,53	Ref. TPI	22,53	Ref. TPI	22,53	Ref. TPI	24,38	Ref. TPI	24,38	Ref. TPI
2.000	22,62	600 4RR	22,62	610 3RR	22,62	613 3RR	24,47	620 3RR	24,47	623 3RR
2.040	22,90		22,90	611 4RR	22,90	614 4RR	24,80	621 4RR	24,80	624 4RR
2.120	23,41		23,41		23,41		25,40		25,40	
2.200	23,97		23,97		23,97		26,01		26,01	
2.350	24,94		24,94		24,94		27,12		27,12	
2.450	25,64	HALFMOON	25,64	HALFMOON	25,64	HALFMOON	27,90	HALFMOON	27,90	HALFMOON
2.500	25,96	631	25,96	632	25,96	634	28,27	636	28,27	638
2.750	27,62		27,62		27,62		30,18		30,18	
2.920	28,74		28,74		28,74		31,48		31,48	
3.150	30,31		30,31		30,31		33,24		33,24	
3.250	30,96		30,96		30,96		33,98		33,98	
3.500	32,63		32,63		32,63		35,87		35,87	
3.690	33,89		33,89		33,89		37,32		37,32	

SIERRAS DE CINTA DE CARBURO DE TUNGSTENO



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

ESPECIALMENTE RECOMENDADO PARA CAUCHOS, GOMAS, PLÁSTICOS, POLÍMEROS, ETC.



CARACTERÍSTICAS

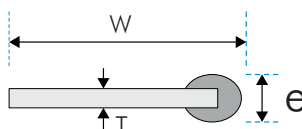
- * Partículas de carburo adheridas al filo
- * Excepcional durabilidad, rendimiento de corte y vida útil de la banda en materiales duros abrasivos y tenaces.
- * Reversible. Mayor vida útil
- * Las bandas de filo continuo, Tipo C, deben ser utilizadas en máquinas con ruedas guía por lo menos de 600 mm de Ø. Ruedas guía más pequeñas proporcionan una menor vida a su Banda.

TIPOS DE FILO

D: Discontinuo
C: Continuo

TAMAÑOS DE GRANO

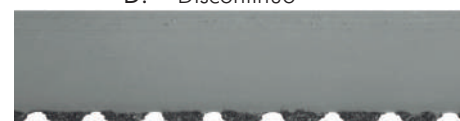
M: Medio 200-300μ
G: Grueso 425-600μ



FILO DISCONTINUO

	DIMENSIONES		e	Filo	Grano	€ m. Soldado
	WxT"	WxT mm				
308	1/4x0,020"	6x0,51	1,30	D	M	41,89
322	3/8x0,025"	10x0,64	1,45	D	M	41,89
335	1/2x0,020"	13x0,51	1,30	D	M	41,89
330	1/2x0,025"	13x0,64	1,45	D	M	41,89
341	3/4x0,032"	19x0,81	1,60	D	M	51,17
350	1"x0,035"	25x0,89	1,95	D	M	51,17
351	1"x0,035"	25x0,89	2,30	D	G	51,17
362	1 1/4"x0,035"	32x0,89	2,30	D	G	59,59
374	1 1/2"x0,042"	38x1,07	2,50	D	G	59,59

D: Discontinuo

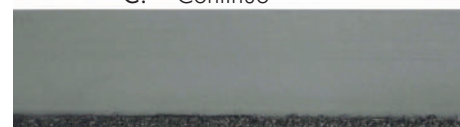


* Filo con garganta discontinua tipo D, para cortes superiores a 6mm de espesor. Perfecto para materiales No Metálicos como el caucho, Fibra de Vidrio, etc.

FILO CONTINUO

	DIMENSIONES		e	Filo	Grano	€ m. Soldado
	WxT"	WxT mm				
310	1/4x0,020"	6x0,51	1,30	C	M	41,89
328	3/8x0,025"	10x0,64	1,45	C	M	41,89
337	1/2x0,020"	13x0,51	1,30	C	M	41,89
333	1/2x0,025"	13x0,64	1,45	C	M	41,89
346	3/4x0,032"	19x0,81	1,60	C	M	51,17
356	1x0,035"	25x0,89	1,68	C	M	51,17
363	1 1/4"x0,035"	32x0,89	2,50	C	G	59,59

C: Continuo



* Filo con garganta continua tipo C, para cortes inferiores a 6 mm de espesor. Perfecto para materiales porcelánicos de alta dureza, metales endurecidos, Inoxidables, Duplex Titanio y aleaciones de Niquel

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.

SELECCIÓN Y APLICACIONES DE LAS SIERRAS DE CINTA DE CARBURO

CUADRO DE CARACTERÍSTICAS

GRUPO	MATERIAL	Velocidad m. /min.	Refrigerante	TIPOS DE GRANO		
				Filo	Medio	Grueso
ACEROS/METALES	ACEROS ENDURECIDOS	45-90	SÍ	C		●
	HASTELLOY™	36-106	SÍ	C		●
	ACERO INOX	45-150	SÍ	C	●	●
	FUNDICIÓN	45-106	SÍ	D		●
	TITANIO	45-120	SÍ	C		●
CONSTRUCCIÓN	CERÁMICA BAJA DENSIDAD	150-450	NO	C	●	
	CERÁMICA ALTA DENSIDAD	60-360	NO	C	●	
	CARBÓN Y GRAFITO	1000-1200	NO	C		●
	PIZARRA	45-180	NO	C	●	●
	MÁRMOL	90-150	SÍ	C	●	●
	VIDRIO	150-300	SÍ	C	●	
PLÁSTICOS, GOMAS Y COMPUESTOS	METACRILATO	300-900	NO	C	●	
	ESPUMA	90-210	NO	D	●	
	FIBRA DE VIDRIO/CARBONO	1200-1800	NO	D	●	
	PLÁSTICO REFORZADO/ EPOXI	300-900	NO	D	●	
	GOMA REFORZADA (NEUMÁTICOS)	360-900	SÍ	D		●

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.

● Grano Recomendada



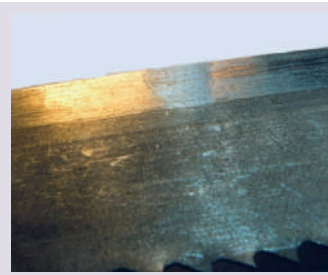
Corte de neumáticos

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

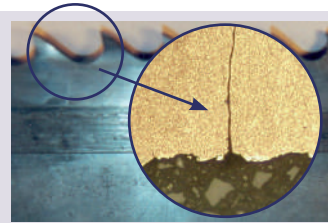
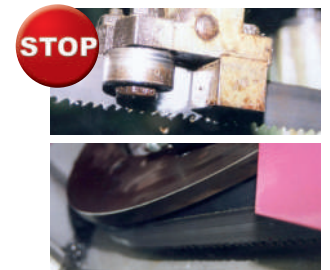


GRIETAS EMPEZANDO POR EL LOMO

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

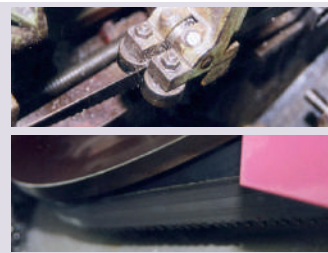


GRIETAS EMPEZANDO POR LA GARGANTA DEL DENTADO

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

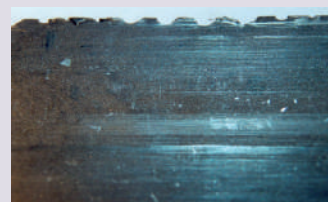
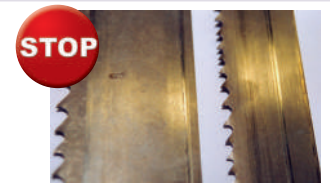


RALLADURA PROFUNDA POR LOS COSTADOS DE LA CINTA

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

