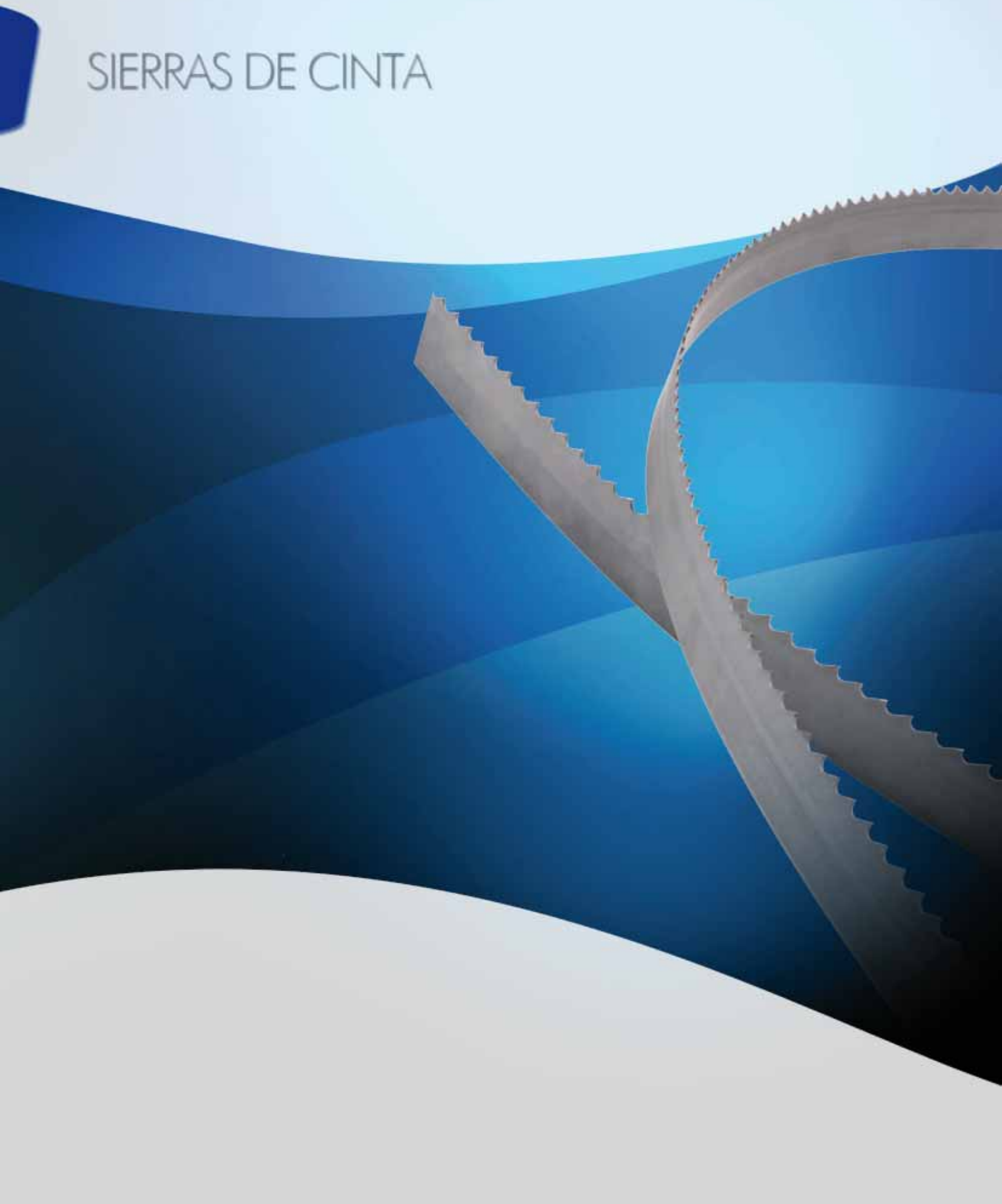


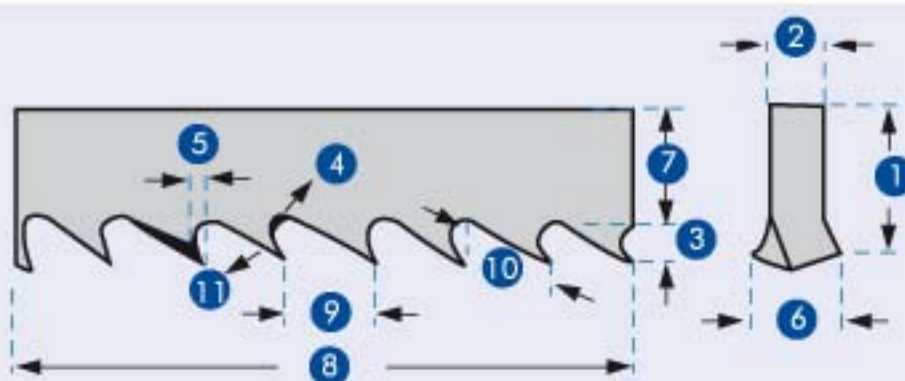
**BLUE-MASTER**  
BY CASE

SIERRAS DE CINTA



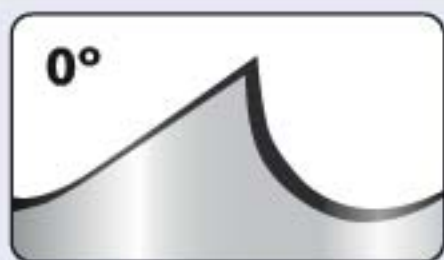
## TERMINOLOGÍA DE LA SIERRA DE BANDA

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.): Nº 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.



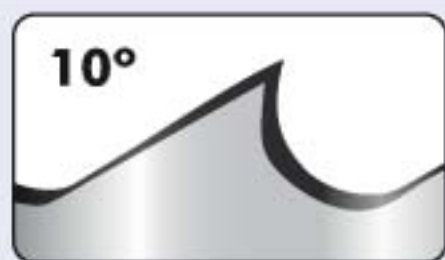
### TIPOS DE FORMAS Y DENTADOS

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.



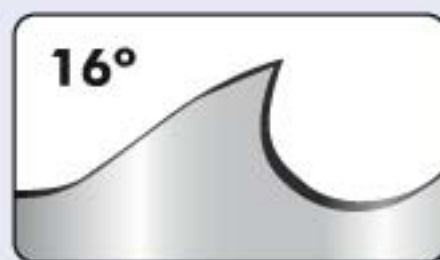
**DIENTE NORMAL: RR / V-0°**

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.



**TIPO GANCHO HR / V-D**

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.



**MACIZOS 16°**

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.



**RECTIFICADO**

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.

### TIPOS DE FORMAS Y DENTADOS



**TRISCADO REGULAR**

Los dientes están en juegos de tres: izquierda, derecha y recto. Es el dentado más popular para el diente regular (RR).



**TRISCADO VARIABLE**

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.



**JUEGO A PARES**

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.



**FORMA OLA**

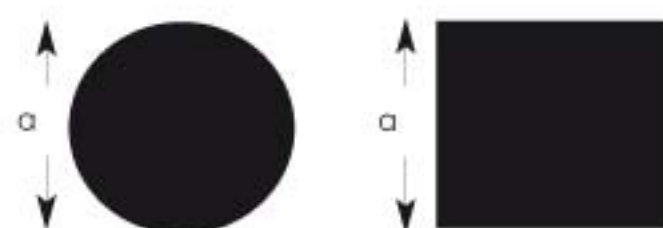
Este modelo se utiliza en pasos muy finos donde el dentado es muy pequeño para ser utilizado individualmente. El grado del juego cambia incrementando a través de la sierra en forma de ola de izquierda a derecha.

## RECOMENDACIONES PARA UNA BUENA SELECCIÓN DEL DENTADO

### DENTADOS ADECUADOS PARA TUBERÍAS Y PERFILES



### SÓLIDOS Y MACIZOS

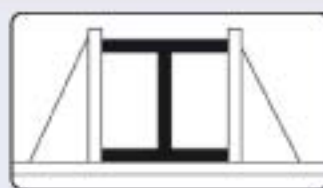
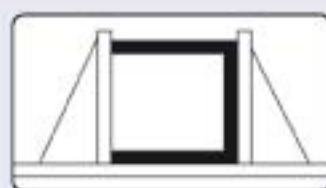


DIMENSIÓN a

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	6/10	6/10
4	10/14					6/10	6/10	6/10			
5			8/12								
6				6/10	6/10	5/8	5/8		4/6	4/6	4/6
7	8/12										
8	8/12	8/12									
9				5/8	5/8			4/6			
10	-		6/10								
12	-					4/6	4/6				
14	-	6/10			4/6						3/4
16	-			4/6							
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.	VEL. APROX. R.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.	VEL. APROX. R.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, F-537	L-5, H-13	55, 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	23,79	Ref. 560 - 6HR (Gancho) Ref. 561 - 10/14 (V-0°)
1.425	25,03	
1.500	25,96	
1.680	28,18	
2.000	32,14	
2.370	36,19	
2.600	39,56	
2.700	40,80	
2.730	41,17	
2.760	41,55	
2.860	42,79	
2.900	43,28	
3.000	44,51	
3.100	45,75	
3.135	46,18	
3.300	48,22	
3.320	48,47	
3.353	48,88	
3.840	54,90	

### 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	185,59
561	10/14 V-0° Variable	185,59

### ROLLOS DE 30 METROS

CALIDAD: M42 (8% Co)		
	DENTADOS	€
560	6 HR Gancho Regular	371,18
561	10/14 V-0° Variable	371,18

## 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	20,45	Ref. 806 - 10 RR (Regular) Ref. 807 - 14 RR (Regular)
1.425	21,43	
1.500	22,18	
1.680	23,95	
2.000	27,10	
2.370	30,74	
2.600	33,01	
2.700	33,99	
2.730	35,58	
2.760	35,87	
2.860	36,22	
2.900	36,62	
3.000	36,95	
3.100	37,93	
3.135	38,28	
3.300	39,91	
3.320	40,10	
3.353	40,44	
3.840	45,23	

### CALIDAD: M42 (8% Co)

DESARROLLO mm.	€	DENTADOS DISPONIBLES
1.325	23,79	Ref. 501 - 6 HR (Gancho) Ref. 502 - 10 RR (Regular) Ref. 503 - 14 RR (Regular) Ref. 504 - 10/14V (V-0°)
1.425	25,03	
1.500	25,96	
1.680	28,18	
2.000	32,14	
2.370	36,19	
2.600	39,56	
2.700	40,80	
2.730	41,17	
2.760	41,55	
2.860	42,79	
2.900	43,28	
3.000	44,51	
3.100	45,75	
3.135	46,18	
3.300	48,22	
3.320	48,47	
3.353	48,88	
3.840	54,90	

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. 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	185,59
502	10 RR Regular	185,59
503	14 RR Regular	185,59
504	10/14 V-0° Variable	185,59

### ROLLOS DE 30 METROS

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

	DENTADOS	€
501	6 HR Gancho Regular	371,18
502	10 RR Regular	371,18
503	14 RR Regular	371,18
504	10/14 V-0° Variable	371,18

## SIERRAS DE CINTA BI-METAL

**ANCHO: 10 mm. x 0,65 mm. ESPESOR**

Sierra de Cinta

Amarillo

CALIDAD: M42 (8% Co)		
DESARROLLO mm.	€	DENTADOS DISPONIBLES
1.137	21,46	Ref. 512 - 6 HR (Gancho) Ref. 510 - 10/14 V-0°
1.140	21,50	
1.300	23,48	
1.325	23,79	
1.340	23,98	
1.350	24,10	
1.500	25,96	
1.580	26,94	
1.660	27,94	
2.360	36,59	
2.640	40,06	
2.720	41,06	
2.800	42,04	
2.900	43,28	
2.945	43,83	
3.250	47,60	
3.300	48,22	
3.350	48,85	
3.353	48,88	
3.400	49,47	
3.800	54,41	



### ROLLOS DE 15 METROS

CALIDAD: M42 (8% Co)		
	DENTADOS	€
512	6 HR Gancho Regular	185,59
510	10/14 V-0° Variable	185,59

### ROLLOS DE 30 METROS

CALIDAD: M42 (8% Co)		
	DENTADOS	€
512	6 HR Gancho Regular	371,18
510	10/14 V-0° Variable	371,18

## 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	19,05	Otros dentados disponibles: Ref. 811 - 4 HR (Gancho) Ref. 815 - 8 RR (Regular) Ref. 818 - 10/14 (V-0°)
1.140	19,08	
1.300	20,72	
1.325	20,98	
1.340	21,12	
1.350	21,24	
1.500	22,77	
1.580	23,59	
1.660	24,41	
2.360	30,63	
2.640	34,45	
2.720	35,28	
2.800	36,09	
2.900	37,13	
2.945	37,58	
3.250	40,71	
3.300	41,22	
3.350	41,74	
3.353	41,77	
3.400	42,25	
3.800	46,31	

CALIDAD: M42 (8% Co)		
DESARROLLO mm.	€	DENTADOS DISPONIBLES
1.137	21,46	Otros dentados disponibles: 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	21,50	
1.300	23,48	
1.325	23,79	
1.340	23,98	
1.350	24,10	
1.500	25,96	
1.580	26,94	
1.660	27,94	
2.360	36,59	
2.640	40,06	
2.720	41,06	
2.800	42,04	
2.900	43,28	
2.945	43,83	
3.250	47,60	
3.300	48,22	
3.350	48,85	
3.353	48,88	
3.400	49,47	
3.800	54,41	

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	185,59
911	6 HR Gancho Regular	185,59
513	8 RR Regular	185,59
514	10 RR Regular	185,59
515	14 RR Regular	185,59
516	10/14 V-0° Variable	185,59

### ROLLOS DE 30 METROS

CALIDAD: M42 (8% Co)		
	DENTADOS	€
511	4 HR Gancho Regular	371,18
911	6 HR Gancho Regular	371,18
513	8 RR Regular	371,18
514	10 RR Regular	371,18
515	14 RR Regular	371,18
516	10/14 V-0° Variable	371,18

## 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	16,94	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°)
1.138	15,68	
1.140	16,94	
1.300	18,29	
1.315	17,52	
1.320	17,52	
1.325	18,53	
1.330	18,53	
1.335	17,52	
1.340	17,52	
1.350	17,59	
1.360	17,78	
1.368	17,78	
1.370	17,78	
1.440	19,54	
1.450	18,52	
1.470	20,83	
1.605	20,13	
1.620	20,13	
1.625	20,13	
1.630	20,26	
1.638	21,12	
1.640	21,12	
1.645	21,91	
1.650	21,91	
1.660	21,91	
1.730	21,91	
1.735	22,14	
1.750	22,14	
1.755	21,91	
2.375	27,00	
2.390	27,41	
2.410	27,57	
		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	21,50	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°)
1.138	21,50	
1.140	21,50	
1.300	23,54	
1.315	23,72	
1.320	23,79	
1.325	23,79	
1.330	23,85	
1.335	24,02	
1.340	24,02	
1.350	24,15	
1.360	24,28	
1.368	24,40	
1.370	24,40	
1.440	25,39	
1.450	25,39	
1.470	27,32	
1.605	27,32	
1.620	27,51	
1.625	27,63	
1.630	27,63	
1.638	27,67	
1.640	27,67	
1.645	27,75	
1.650	27,81	
1.660	28,00	
1.730	28,87	
1.735	29,05	
1.750	29,05	
1.755	29,18	
2.375	36,79	
2.390	37,06	
2.410	37,57	

## 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	17,80	Ref. 827 - 4 HR (Gancho) Ref. 828 - 6 HR (Gancho) Ref. 832 - 10 RR (Regular) Ref. 833 - 14 RR (Regular) Ref. 829 - 8/12 (V-0°) Ref. 836 - 10/14 (V-0°)
1.140	17,89	
1.325	19,59	
1.330	19,65	
1.460	20,84	
1.635	22,45	
1.638	22,48	
1.640	22,49	
1.645	22,54	
1.650	22,59	
1.750	23,51	
2.340	28,94	
2.375	29,26	
2.665	31,94	
3.300	37,79	
3.800	42,39	
5.445	57,53	
6.200	64,49	

CALIDAD: M42 (8% Co)		
DESARROLLO mm.	€	DENTADOS DISPONIBLES
1.130	21,38	   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°)
1.140	21,50	
1.325	23,79	
1.330	23,85	
1.460	25,46	
1.635	27,62	
1.638	27,67	
1.640	27,68	
1.645	27,75	
1.650	27,81	
1.750	29,05	
2.340	36,35	
2.375	36,79	
2.665	40,37	
3.300	48,22	
3.800	54,41	
5.445	74,76	
6.200	84,11	

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.832 = 1Ud 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	185,59
542	4 HR Gancho Regular	185,59
543	6 HR Gancho Regular	185,59
544	8 RR Regular	185,59
545	10 RR Regular	185,59
546	14 RR Regular	185,59
547	10/14 V-0° Variable	185,59

### ROLLOS DE 30 METROS

CALIDAD: M42 (8% Co)		
	DENTADOS	€
541	3 HR Gancho Regular	371,18
542	4 HR Gancho Regular	371,18
543	6 HR Gancho Regular	371,18
544	8 RR Regular	371,18
545	10 RR Regular	371,18
546	14 RR Regular	371,18
547	10/14 V-0° Variable	371,18

## 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	22,25	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°)
1.620	25,04	
1.645	25,32	
1.765	26,62	
2.000	29,18	
2.060	29,84	
2.090	30,16	
2.100	30,27	
2.225	31,63	
2.300	32,45	
2.350	33,00	
2.362	33,13	
2.375	33,27	
2.630	36,05	
2.825	38,18	
2.850	38,45	
2.970	39,75	
3.000	40,08	
3.100	41,16	
3.350	43,89	
3.425	44,70	
3.660	47,26	
3.830	49,12	
4.525	56,69	

CALIDAD: M42 (8% Co)		
DESARROLLO mm.	€	DENTADOS DISPONIBLES
1.363	24,26	   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°)
1.620	27,45	
1.645	27,75	
1.765	29,23	
2.000	32,14	
2.060	32,88	
2.090	33,26	
2.100	33,37	
2.225	34,92	
2.300	35,86	
2.350	36,47	
2.362	36,62	
2.375	36,79	
2.630	39,93	
2.825	42,35	
2.850	42,66	
2.970	44,14	
3.000	44,51	
3.100	46,37	
3.350	47,89	
3.425	49,78	
3.660	52,68	
3.830	54,78	
4.525	63,39	

## SIERRAS DE CINTA BI-METAL

**ANCHO: 27 mm. x 0,90 mm. ESPESOR**

### STANDARD

Calidad más usual  
Materiales dureza máxima:  
1.400 N/mm<sup>2</sup> (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 pos-  
terior 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.

### ANTIDESGASTE

Para aceros de alta resistencia.  
Barras cromadas, acero Inox. (dureza  
máx. 1600 N/mm<sup>2</sup> 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 rápi-  
dos y rectos en materiales difíciles.



Macizos grandes



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

### STANDARD

DESARROLLO  
mm.

€

DENTADOS  
DISPONIBLES

2.000 33,22

2.070 33,22

2.080 37,93

2.150 37,93

2.370 37,93

2.450 38,22

2.460 39,10

2.480 40,25

2.550 40,25

2.600 40,90

2.700 42,19

2.750 42,83

2.765 43,02

2.825 43,80

2.845 42,03

2.850 42,03

2.945 45,35

3.010 43,93

3.100 48,37

3.180 48,37

3.420 51,48

3.505 52,57

3.660 51,61

3.857 57,10

4.100 60,23

4.250 62,17

4.570 66,29

4.870 70,15

5.000 71,83

916 2 HR (Gancho)

917 3 RR (Regular)

918 3 HR (Gancho)

921 4 RR (Regular)

914 4 HR (Gancho)

922 6 RR (Regular)

915 6 HR (Gancho)

923 8 RR (Regular)

972 10 RR (Regular)

973 14 RR (Regular)

927 2/3 V-D (10°)

976 3/4 V-0°

928 3/4 V-D (10°)

574 4/5 V-D (10°)

929 4/6 V-D (10°)

974 4/6 V-0°

577 5/6 V-D (10°)

975 5/8 V-0°

989 6/8 V-0°

970 6/10 V-0°

971 8/12 V-0°

969 10/14 V-0°



**M42 (8% Co)**

### ESTRUCTURAS

€

DENTADOS  
DISPONIBLES

33,22

33,22

37,93

37,93

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

48,37

51,48

52,57

51,61

57,10

60,23

62,17

66,29

70,15

71,83

151 3/4 V-D (6°)

152 4/6 V-D (6°)



**M42 (8% Co)**

### PERFILES/TUBO ESTRUCTURAL

€

DENTADOS  
DISPONIBLES

36,54

36,54

41,72

41,72

41,72

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

715 3/4 Reforzado

717 5/7 Perfiles

719 8/11 Perfiles

### 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.

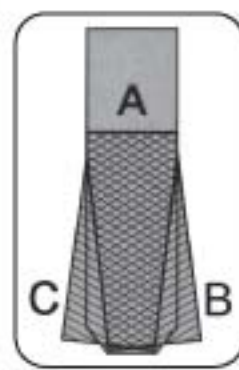
Las referencias 717 (5/7 variable) y 719 (8/11 variable) tienen la parte posterior reforzada para soportar los impactos generados por los cortes intermitentes producidos al trabajar sobre perfil o tubo mediano-pequeño.

## SIERRAS DE CINTA BI-METAL

**ANCHO: 27 mm. x 0,90 mm. ESPESOR**

DESARROLLO mm.	 <b>CALIDAD: M42 (8% Co)</b> <b>MACIZOS 16°</b>		 <b>CALIDAD: M42 (8% Co)</b> <b>RECTIFICADO 10°</b>		 <b>CALIDAD: M42 (8% Co)</b> <b>ALUMINIO/MADERA</b>		 <b>CALIDAD: M51 (10% Co)</b> <b>ANTIDESGASTE</b>	
	€	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	El espesor de la sierra Ref 470 2 HR es de 1,10 mm. (reforzado) en lugar de 0,90 mm. que tienen todas las sierras en ancho de 27 mm.	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		45,52	
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:

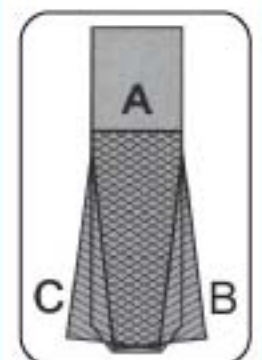
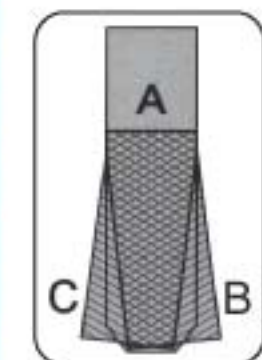
- 1.- Seleccionar bien la calidad de la hoja.
- 2.- Seleccionar bien el dentado en función de la sección del material a cortar.
- 3.- Rebajar la velocidad de corte al mínimo sobre 28 a 30 m./min.

## SIERRAS DE CINTA BI-METAL

**ANCHO: 34 mm. x 1,10 mm. ESPESOR**

CALIDAD: M42 (8% Co)		M42 (8% Co)	M42 (8% Co)	M42 (8% Co)
DESARROLLO mm.	STANDARD		ESTRUCTURAS	MACIZOS 16°
	€	DENTADOS DISPONIBLES	€	DENTADOS DISPONIBLES
3.180	61,39	 480 1,25 HR Gancho	61,39	64,46
3.505	66,90		66,90	70,24
3.720	70,55		70,55	74,07
4.100	77,01		77,01	80,86
4.115	77,26		77,26	81,13
4.520	84,13		84,13	88,34
4.570	84,98		84,98	89,23
4.640	86,18		86,18	90,49
4.800	88,88		88,88	93,33
4.860	89,90		89,90	94,40
4.990	92,12		92,12	96,72
5.070	93,48		93,48	98,15
5.145	94,75		94,75	99,49
5.240	96,36		96,36	101,18
5.270	96,87		96,87	101,71
5.334	97,96		97,96	102,86
5.400	99,07		99,07	104,02
5.620	102,81		102,81	107,95
5.734	104,74		104,74	109,98
5.970	111,32		111,32	116,89
6.070	113,02	113,02	118,68	
6.750	124,57	124,57	130,80	
6.900	127,12	127,12	133,47	

CALIDAD: M42 (8% Co)		M42 (8% Co)	M51 (10% Co)
DESARROLLO mm.	RECTIFICADO 10°	RECTIFICADO 16°	ANTIDESGASTE
	€	DENTADOS DISPONIBLES	€
3.180	73,66	76,73	73,66
3.505	80,28	83,62	80,28
3.720	84,65	88,18	84,65
4.100	92,41	96,26	92,41
4.115	92,72	96,58	92,72
4.520	100,96	105,17	100,96
4.570	101,98	106,22	101,98
4.640	103,41	107,72	103,41
4.800	106,66	111,11	106,66
4.860	107,88	112,38	107,88
4.990	110,54	115,15	110,54
5.070	112,17	116,84	112,17
5.145	113,70	118,44	113,70
5.240	115,64	120,46	115,64
5.270	116,24	121,08	116,24
5.334	117,55	122,45	117,55
5.400	118,89	123,84	118,89
5.620	123,37	128,51	123,37
5.734	125,69	130,93	125,69
5.970	133,59	139,15	133,59
6.070	135,63	141,28	135,63
6.750	149,48	155,71	149,48
6.900	152,54	158,90	152,54



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°

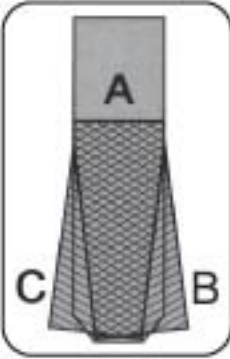
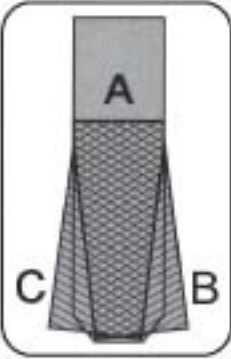
201 2/3 V-D (10°)  
202 3/4 V-D (10°)  
203 4/6 V-D (10°)

110 2/3 V-D (16°)  
111 3/4 V-D (16°)

## SIERRAS DE CINTA BI-METAL

**ANCHO: 41 mm. x 1,30 mm. ESPESOR**

DESARROLLO mm.	CALIDAD: M42 (8% Co)		M42 (8% Co)		M42 (8% Co)	
	€	STANDARD DENTADOS DISPONIBLES	€	ESTRUCTURAS DENTADOS DISPONIBLES	€	MACIZOS 16° DENTADOS DISPONIBLES
4.115	107,05	 <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>980 4 HR (Gancho)</p> <p>593 1,5/2 V-D (10°)</p> <p>977 2/3 V-D (10°)</p> <p>978 3/4 V-D (10°)</p> <p>983 3/4 V-0°</p> <p>594 4/5 V-D (10°)</p> <p>979 4/6 V-D (10°)</p> <p>982 4/6 V-0°</p> <p>998 5/8 V-0°</p> <p>981 6/10 V-0</p>	107,05	<p>170 2/3 V-D (6°)</p> <p>171 3/4 V-D (6°)</p> <p>172 4/6 V-D (6°)</p>	112,41	<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>
4.170	108,38		108,38		113,80	
4.570	118,07		118,07		123,98	
4.670	120,49		120,49		126,52	
4.870	125,34		125,34		131,61	
5.030	129,19		129,19		135,65	
5.040	129,45		129,45		135,92	
5.070	130,19		130,19		136,70	
5.145	132,00		132,00		138,59	
5.334	136,59		136,59		143,41	
5.400	138,17		138,17		145,08	
5.450	139,39		139,39		146,36	
5.734	146,26		146,26		153,57	
5.800	147,86		147,86		155,26	
5.920	150,80		150,80		158,33	
6.096	153,55		153,55		163,03	
6.200	157,55		157,55		165,42	
6.300	159,98		159,98		167,97	
6.480	164,33		164,33		172,55	
6.600	167,24		167,24		175,60	
6.700	169,66	169,66	178,14			
6.900	174,50	174,50	183,22			
7.100	179,35	179,35	188,32			

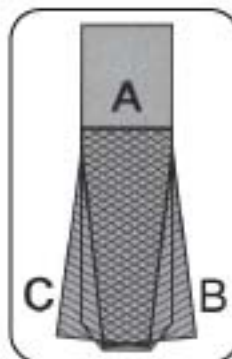
DESARROLLO mm.	CALIDAD: M42 (8% Co)		M42 (8% Co)		M51 (10% Co)	
	€	RECTIFICADO 10° DENTADOS DISPONIBLES	€	RECTIFICADO 16° DENTADOS DISPONIBLES	€	ANTIDESGASTE DENTADOS DISPONIBLES
4.115	128,46	<p>741 1,25 HR (Gancho)</p> <p>742 3 HR (Gancho)</p> <p>743 1,5/2 V-D (10°)</p> <p>744 2/3 V-D (10°)</p> <p>745 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> 	133,82	<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> 	128,46	<p>210 1,5/2 V-D (10°)</p> <p>211 2/3 V-D (10°)</p> <p>212 3/4 V-D (10°)</p> <p>213 4/6 V-D (10°)</p>
4.170	130,06		135,48		130,06	
4.570	141,69		147,59		141,69	
4.670	144,59		150,62		144,59	
4.870	150,41		156,67		150,41	
5.030	155,03		161,49		155,03	
5.040	155,34		161,81		155,34	
5.070	156,22		162,73		156,22	
5.145	158,39		164,99		158,39	
5.334	163,90		170,73		163,90	
5.400	165,80		172,71		165,80	
5.450	167,27		174,24		167,27	
5.734	175,51		182,82		175,51	
5.800	177,44		184,83		177,44	
5.920	180,95		188,49		180,95	
6.096	186,33		194,09		186,33	
6.200	189,06		196,93		189,06	
6.300	191,97		199,97		191,97	
6.480	197,20		205,41		197,20	
6.600	200,69		209,05		200,69	
6.700	203,59	212,07	203,59			
6.900	209,39	218,12	209,39			
7.100	215,22	224,19	215,22			

## SIERRAS DE CINTA BI-METAL

ANCHO: 54 mm. x 1,30 mm. ESPESOR

CALIDAD: M42 (8% Co)		
DESARROLLO mm.	STANDARD	
	€	DENTADOS DISPONIBLES
6.000	204,40	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	243,11	
7.239	244,37	
7.400	249,57	
7.545	254,24	
7.600	256,02	
7.830	263,43	
7.940	266,99	
8.077	271,41	
8.128	273,05	
8.325	279,41	
8.800	294,74	
9.080	303,76	
9.398	314,03	

CALIDAD: M42 (8% Co)		
DESARROLLO mm.	RECTIFICADO 10°	
	€	DENTADOS DISPONIBLES
6.000	245,28	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	291,74	
7.239	293,24	
7.400	299,48	
7.545	305,09	
7.600	307,22	
7.830	316,12	
7.940	320,38	
8.077	325,69	
8.128	327,66	
8.325	335,29	
8.800	353,69	
9.080	364,51	
9.398	376,84	

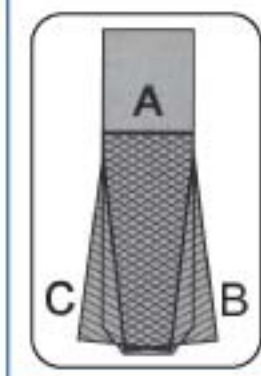
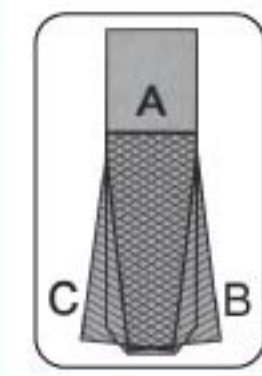


## SIERRAS DE CINTA BI-METAL

**ANCHO: 54 mm. x 1,60 mm. ESPESOR**

CALIDAD: M42 (8% Co)		M42 (8% Co)	M42 (8% Co)
DESARROLLO mm.	STANDARD		ESTRUCTURAS
	€	DENTADOS DISPONIBLES	€ DENTADOS DISPONIBLES
6.000	228,28	528 1,25 HR (Gancho) 529 2 HR (Gancho) 520 3 HR (Gancho) 521 0,75/1,25 V-D (10°) 522 1,1/1,6 V-D (10°) 523 1,5/2 V-D (10°) 996 2/3 V-D (10°) 997 3/4 V-D (10°) 524 4/5 V-D (10°) 525 4/6 V-D (10°) 526 5/6 V-D (10°)	228,28
7.200	271,63		271,63
7.239	273,02		273,02
7.400	278,80		278,80
7.545	283,99		283,99
7.600	285,97		285,97
7.830	294,21		294,21
7.940	298,16		298,16
8.077	303,07		303,07
8.128	304,90		304,90
8.325	311,96		311,96
8.800	329,01		329,01
9.080	339,03		339,03
9.398	350,43		350,43
			180 2/3 V-D (6°)
		181 3/4 V-D (6°)	285,21
		182 4/6 V-D (6°)	286,67
			292,74
			298,19
			300,27
			308,92
			313,06
			318,22
			320,14
			327,56
			345,47
			355,98
			367,95

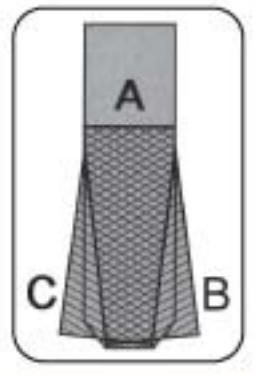
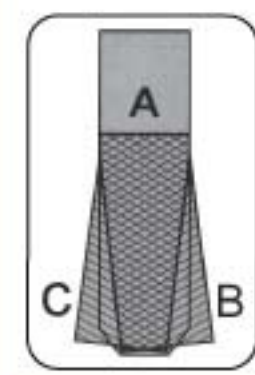
CALIDAD: M42 (8% Co)		M42 (8% Co)	M51 (10% Co)
DESARROLLO mm.	RECTIFICADO 10°		RECTIFICADO 16°
	€	DENTADOS DISPONIBLES	€ DENTADOS DISPONIBLES
6.000	273,94	755 1,25 HR (Gancho) 756 1,1/1,6 V-D (10°) 757 1,5/2 V-D (10°) 758 2/3 V-D (10°) 759 3/4 V-D (10°)	285,36
7.200	325,96		339,54
7.239	327,63		341,28
7.400	334,56		348,50
7.545	340,79		354,99
7.600	343,16		357,46
7.830	353,05		367,76
7.940	357,79		372,69
8.077	363,68		378,83
8.128	365,88		381,12
8.325	374,35		389,95
8.800	394,82		411,27
9.080	406,84		423,79
9.398	420,51		438,03
			653 1,1/1,6 V-D (16°)
		650 1,5/2 V-D (16°)	338,99
		651 2/3 V-D (16°)	340,73
		652 3/4 V-D (16°)	347,94
			354,42
			356,89
			367,17
			372,10
			378,23
			380,51
			389,32
			410,61
			423,11
			437,33



## SIERRAS DE CINTA BI-METAL

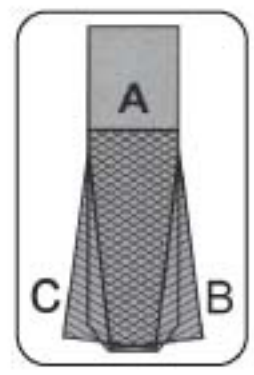
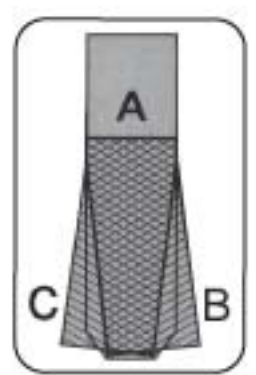
**ANCHO: 67 mm. x 1,60 mm. ESPESOR**

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 <b>49,43</b>	P.V.P. x METRO <b>49,43</b>	P.V.P. x METRO <b>51,91</b>	P.V.P. x METRO <b>56,85</b>	P.V.P. x METRO <b>59,32</b>
P.V.P. x SOLDADURA <b>19,40</b>	P.V.P. x SOLDADURA <b>19,40</b>	P.V.P. x SOLDADURA <b>19,40</b>	P.V.P. x SOLDADURA <b>19,40</b>	P.V.P. x SOLDADURA <b>19,40</b>



**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 <b>59,83</b>	P.V.P. x METRO <b>62,85</b>	P.V.P. x METRO <b>68,82</b>	P.V.P. x METRO <b>71,80</b>
P.V.P. x SOLDADURA <b>31,10</b>	P.V.P. x SOLDADURA <b>31,10</b>	P.V.P. x SOLDADURA <b>31,10</b>	P.V.P. x SOLDADURA <b>31,10</b>



**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	$\frac{14}{434}$	$\frac{18}{430}$							124,67
6	0,65	$\frac{4}{436}$	$\frac{6}{401}$	$\frac{8}{402}$	$\frac{10}{403}$	$\frac{14}{404}$	$\frac{18}{405}$	$\frac{24}{406}$	$\frac{32}{407}$	190,67
8	0,65	$\frac{6}{408}$	$\frac{8}{409}$	$\frac{10}{410}$	$\frac{14}{411}$	$\frac{18}{412}$	$\frac{24}{413}$			92,63
10	0,65	$\frac{4}{414}$	$\frac{6}{415}$	$\frac{8}{416}$	$\frac{10}{417}$	$\frac{14}{418}$	$\frac{18}{419}$	$\frac{24}{439}$	$\frac{32}{433}$	92,63
13	0,65	$\frac{4}{420}$	$\frac{6}{421}$	$\frac{8}{422}$	$\frac{10}{423}$	$\frac{14}{424}$	$\frac{18}{425}$	$\frac{32}{432}$		99,73
16	0,80	$\frac{3}{435}$	$\frac{4}{426}$	$\frac{6}{429}$	$\frac{8}{427}$	$\frac{10}{428}$	$\frac{14}{431}$	$\frac{18}{438}$		130,33

## ROLLOS DE SIERRA DE CINTA DE CARBURO DE TUNGSTENO



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

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	€ Rollo 30,48 mm.	€ m. Soldado
	Pulgadas	mm.					
308	1/4.020	6x0,51	1.07	G	M	919,61	32,84
310	1/4.020	6x0,51	1.07	C	M	919,61	32,84
322	3/8.025	10x0,64	1.19	G	M	919,61	32,84
328	3/8.025	10x0,64	1.19	C	M	919,61	32,84
335	1/2.020	13x0,51	1.07	G	M	919,61	32,84
337	1/2.020	13x0,51	1.07	C	M	919,61	32,84
330	1/2.025	13x0,64	1.19	G	M	919,61	32,84
333	1/2.025	13x0,64	1.19	C	M	919,61	32,84
341	3/4.032	19x0,81	1.37	G	M	1.160,56	41,45
346	3/4.032	19x0,81	1.37	C	M	1.160,56	41,45
350	1".035	25x0,89	1.68	G	M	1.160,56	41,45
351	1".035	25x0,89	2.01	G	C	1.160,56	41,45
356	1".035	25x0,89	1.68	C	M	1.160,56	41,45
362	1 1/4.035	32x0,89	2.01	G	C	1.160,56	41,45
363	1 1/4.035	32x0,89	2.01	C	C	1.160,56	41,45
374	1 1/2.042	38x1,07	2.18	G	C	1.160,56	41,45

\* Precio neto por soldadura: 6 €

### TIPOS DE FILO

**G:** Con garganta

**C:** Continuo

### TIPOS DE GRANO

**M:** Medio

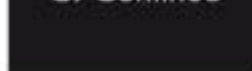
**C:** Grueso

**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.



### 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	DA	38-106	SÍ	●	●
HIERRO FUNDIDO BLANCO	FA	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	DA	450-900	NO	●	
* COMPONENTES DE MOLDES Y ACCESORIOS DE AVIACIÓN	A	60-300	NO	●	●
* CARBÓN Y GRAFITO	A	1000-1200	NO		●
VIDRIO	DA	150-300	SÍ	●	
GOMA REFORZADA CON ACERO	FD	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/CARBÓN	A	45-180	NO	●	●
MÁRMOL NATURAL	DA	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

	<p><b>GRIETAS EMPEZANDO POR EL LOMO</b></p>	<p>Causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Guías posteriores del lomo defectuosas (aplastan el lomo)</li> <li>• El lomo de la sierra tiene contacto con el borde de las ruedas.</li> <li>• Exceso de tensión al montar las sierras en los volantes de la máquina.</li> </ul>	  
	<p><b>GRIETAS EMPEZANDO POR LA GARGANTA DEL DENTADO</b></p>	<p>Causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Paso del dentado muy pequeño, lo que provoca atascos de virutas.</li> <li>• Paso del dentado muy grande, lo que provoca vibraciones.</li> <li>• Demasiado avance en relación a la velocidad de la cinta.</li> </ul>	
	<p><b>REBABA EN EL LOMO</b></p>	<p>Causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Guías del lomo defectuosas.</li> <li>• El lomo de la sierra tiene contacto con el borde de las ruedas.</li> </ul>	
	<p><b>RALLADURA PROFUNDA POR LOS COSTADOS DE LA CINTA</b></p>	<p>Causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Guías laterales defectuosas.</li> <li>• Guías laterales con excesivo ajuste.</li> <li>• Virutas entre la cinta y las guías.</li> </ul>	 
	<p><b>BORRADO O RUPTURA DEL DENTADO</b></p>	<p>Causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Paso del diente muy grande: vibraciones.</li> <li>• Paso del diente muy pequeño: atasco de virutas.</li> <li>• La velocidad de la cinta no está adecuada al tipo de material (demasiado alta).</li> <li>• El material no está bien sujeto por lo que se mueve durante el corte.</li> </ul>	
<p><b>ROTURA LIMPIA POR LA SOLDADURA</b></p>	<p>Causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fallo de fabricación: defecto de soldadura.</li> </ul>		
	<p><b>SIERRA ROTA LAS PUNTAS ESTÁN REVIRADAS</b></p>	<p>Causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Guías laterales con demasiado apriete.</li> <li>• Brazos de las guías muy lejos del material a cortar.</li> <li>• Desalineación entre los volantes y los grupos de guías.</li> </ul>	
<p><b>CORTE TORCIDO</b></p>	<p>Causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Desgaste natural del dentado.</li> <li>• La velocidad de avance y la velocidad de la cinta no están coordinadas para la clase de material a cortar.</li> <li>• El triscado del dentado roza con el lateral de las guías.</li> </ul>		

RECLAMACIÓN NO PROCEDENTE

RECLAMACIÓN NO PROCEDENTE

RECLAMACIÓN NO PROCEDENTE

RECLAMACIÓN NO PROCEDENTE

RECLAMACIÓN NO PROCEDENTE

RECLAMACIÓN PROCEDENTE

RECLAMACIÓN NO PROCEDENTE

RECLAMACIÓN NO PROCEDENTE