

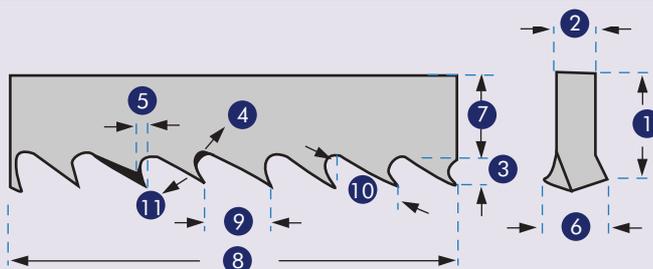


# SIERRAS CINTA

BLUE-MASTER<sup>®</sup>  
by GILDED

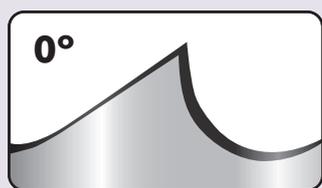
## TERMINOLOGÍA DE LA SIERRA DE CINTA

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.



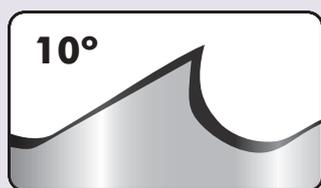
### TIPOS DE FORMAS Y DENTADOS

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.



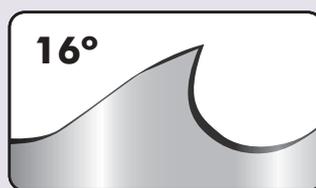
DIENTE NORMAL: RR / V-0°

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.



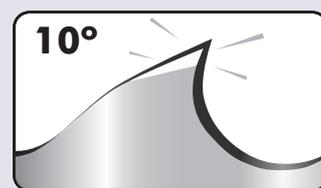
TIPO GANCHO HR / V-D

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.

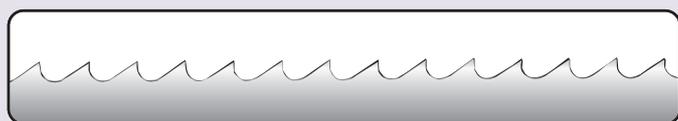


RECTIFICADO

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.

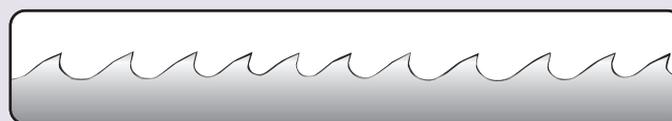
### FORMAS DE PASO DE LOS DIENTES

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.

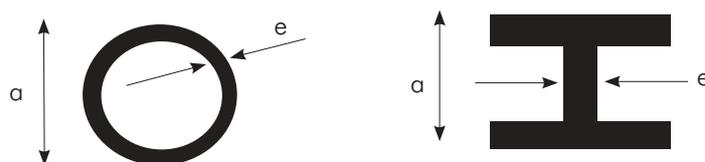


FORMA OLA

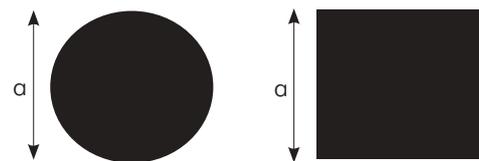
Este modelo se utiliza en pasos muy finos donde el dentado es muy pequeño para ser utilizado individualmente. El grado del juego cambia incrementando a través de la sierra en forma de ola de izquierda a derecha.

**RECOMENDACIONES PARA UNA BUENA SELECCIÓN DEL DENTADO**

**DENTADOS ADECUADOS PARA TUBERÍAS Y PERFILES**



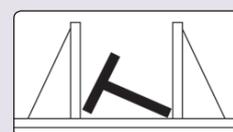
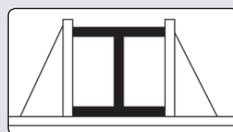
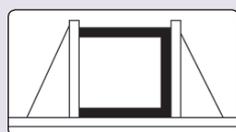
**SÓLIDOS Y MACIZOS**



		DIMENSIÓN $\alpha$										
		20	40	60	80	100	120	150	200	300	400	500
ESPESOR $e$	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						
	7	8/12					5/8	5/8				4/6
	8		8/12						4/6	4/6	4/6	
	9											
	10	-		6/10	5/8	5/8						
	12	-					4/6	4/6				
	14	-										
	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	-	-	-								
50	-	-	-	-	-		2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	

$\alpha$	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
	F-123	3435	60
ALEADOS GRAN RESISTENCIA	F-125	4135	70
	F-127, F-128	4340	65
	F-131, F-523	L-3	50
	F-143	6150	60
PARA MUELLES	F-144	9225	60
	F-151	1010	90
DE CEMENTACIÓN	F-153	3310	55
	F-154	3415	58
	F-155	-	62
	F-311, F-312	410-420	40
INOXIDABLES	-	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
DE CORTE	F-537	H-13	58
	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

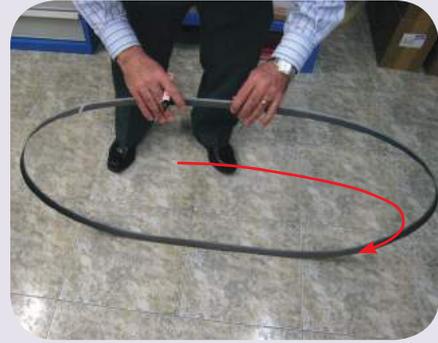
Incrementar la velocidad en 10-20% para secciones menores de 75 mm.  
Reducir la velocidad en 10-20% para secciones mayores de 150 mm.

## PREGUNTAS FRECUENTES

### ¿ CÓMO MEDIR EL DESARROLLO DE UNA SIERRA DE CINTA?



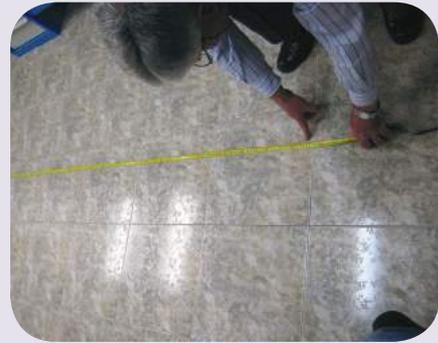
1. Colocar la soldadura contra el suelo y hacer una marca con un rotulador.



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

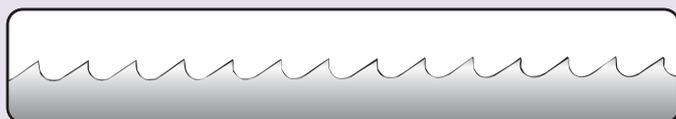
#### DENTADO REGULAR

- 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	25,85	Ref. 560 - 6HR (Gancho) Ref. 561 - 10/14 (V-0°)
1.425	27,20	
1.500	28,21	
1.680	30,63	
2.000	34,93	
2.370	39,33	
2.600	42,99	
2.700	44,34	
2.730	44,74	
2.760	45,16	
2.860	46,50	
2.900	47,03	
3.000	48,38	
3.100	49,72	
3.135	50,19	
3.300	52,40	
3.320	52,67	
3.353	53,12	
3.840	59,66	

**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	201,69
561	10/14 V-0° Variable	201,69

**ROLLOS DE 30 METROS**

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

	DENTADOS	€
560	6 HR Gancho Regular	403,38
561	10/14 V-0° Variable	403,38

**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	22,22	Ref. 806 - 10 RR (Regular) Ref. 807 - 14 RR (Regular)
1.425	23,29	
1.500	24,11	
1.680	26,03	
2.000	29,46	
2.370	33,41	
2.600	35,87	
2.700	36,94	
2.730	38,67	
2.760	38,98	
2.860	39,36	
2.900	39,80	
3.000	40,16	
3.100	41,22	
3.135	41,60	
3.300	43,38	
3.320	43,58	
3.353	43,95	
3.840	49,15	

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

DESARROLLO mm	€	DENTADOS DISPONIBLES
1.325	25,85	Ref. 501 - 6 HR V-D (10°) Ref. 502 - 10 RR (Regular) Ref. 503 - 14 RR (Regular) Ref. 504 - 10/14 (V-0°)
1.425	27,20	
1.500	28,21	
1.680	30,63	
2.000	34,93	
2.370	39,33	
2.600	42,99	
2.700	44,34	
2.730	44,74	
2.760	45,16	
2.860	46,50	
2.900	47,03	
3.000	48,38	
3.100	49,72	
3.135	50,19	
3.300	52,40	
3.320	52,67	
3.353	53,12	
3.840	59,66	

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	201,69
502	10 RR Regular	201,69
503	14 RR Regular	201,69
504	10/14 V-0° Variable	201,69

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

	DENTADOS	€
501	6 HR Gancho Regular	403,38
502	10 RR Regular	403,38
503	14 RR Regular	403,38
504	10/14 V-0° Variable	403,38

**SIERRAS DE CINTA BI-METAL**

**ANCHO: 10 mm (3/8") x 0,65 mm ESPESOR**

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

DESARROLLO mm	€	DENTADOS DISPONIBLES
1.137	23,32	Ref. 512 - 6 HR (Gancho) Ref. 510 - 10/14 (V-0°)
1.140	23,37	
1.300	25,51	
1.325	25,85	
1.340	26,06	
1.350	26,20	
1.500	28,21	
1.580	29,28	
1.660	30,37	
2.360	39,76	
2.640	43,53	
2.720	44,62	
2.800	45,68	
2.900	47,03	
2.945	47,63	
3.250	51,73	
3.300	52,40	
3.350	53,09	
3.353	53,12	
3.400	53,76	
3.800	59,13	

Sierra de Cinta

Amarillo



**ROLLOS DE 15 METROS**

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

	DENTADOS	€
512	6 HR Gancho Regular	201,69
510	10/14 V-0° Variable	201,69

**ROLLOS DE 30 METROS**

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

	DENTADOS	€
512	6 HR Gancho Regular	403,38
510	10/14 V-0° Variable	403,38

**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	20,70	Ref. 811 - 4 HR (Gancho) Ref. 815 - 8 RR (Regular) Ref. 818 - 10/14 (V-0°)
1.140	20,73	
1.300	22,52	
1.325	22,80	
1.340	22,96	
1.350	23,08	
1.500	24,75	
1.580	25,64	
1.660	26,53	
2.360	33,29	
2.640	37,44	
2.720	38,34	
2.800	39,22	
2.900	40,35	
2.945	40,84	
3.250	44,25	
3.300	44,79	
3.350	45,36	
3.353	45,40	
3.400	45,91	
3.800	50,33	

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

DESARROLLO mm	€	DENTADOS DISPONIBLES
1.137	23,32	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	23,37	
1.300	25,51	
1.325	25,85	
1.340	26,06	
1.350	26,20	
1.500	28,21	
1.580	29,28	
1.660	30,37	
2.360	39,76	
2.640	43,53	
2.720	44,62	
2.800	45,68	
2.900	47,03	
2.945	47,63	
3.250	51,73	
3.300	52,40	
3.350	53,09	
3.353	53,12	
3.400	53,76	
3.800	59,13	

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	201,69
911	6 HR Gancho Regular	201,69
513	8 RR Regular	201,69
514	10 RR Regular	201,69
515	14 RR Regular	201,69
516	10/14 V-0° Variable	201,69

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

	DENTADOS	€
511	4 HR Gancho Regular	403,38
911	6 HR Gancho Regular	403,38
513	8 RR Regular	403,38
514	10 RR Regular	403,38
515	14 RR Regular	403,38
516	10/14 V-0° Variable	403,38

**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	18,06	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°)  <b>Ancho 13x0,50 Espesor</b> 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)
1.138	16,72	
1.140	18,06	
1.300	19,50	
1.315	18,68	
1.320	18,68	
1.325	19,76	
1.330	19,76	
1.335	18,68	
1.340	18,68	
1.350	18,75	
1.360	18,95	
1.368	18,95	
1.370	18,95	
1.440	20,83	
1.450	19,75	
1.470	22,20	
1.605	21,46	
1.620	21,46	
1.625	21,46	
1.630	21,60	
1.638	22,51	
1.640	22,51	
1.645	23,36	
1.650	23,36	
1.660	23,36	
1.730	23,36	
1.735	23,60	
1.750	23,60	
1.755	23,36	
2.375	28,78	
2.390	29,22	
2.410	29,39	

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

DESARROLLO mm	€	DENTADOS DISPONIBLES
1.135	22,93	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	22,93	
1.140	22,93	
1.300	25,10	
1.315	25,29	
1.320	25,36	
1.325	25,36	
1.330	25,43	
1.335	25,61	
1.340	25,61	
1.350	25,74	
1.360	25,89	
1.368	26,01	
1.370	26,01	
1.440	27,07	
1.450	27,07	
1.470	29,12	
1.605	29,12	
1.620	29,33	
1.625	29,46	
1.630	29,46	
1.638	29,50	
1.640	29,50	
1.645	29,58	
1.650	29,64	
1.660	29,85	
1.730	30,78	
1.735	30,97	
1.750	30,97	
1.755	31,11	
2.375	39,22	
2.390	39,51	
2.410	40,05	

**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	19,34	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	19,44	
1.325	21,29	
1.330	21,35	
1.460	22,65	
1.635	24,39	
1.638	24,43	
1.640	24,44	
1.645	24,50	
1.650	24,55	
1.750	25,55	
2.340	31,45	
2.375	31,80	
2.665	34,71	
3.300	41,07	
3.800	46,07	
5.445	62,52	
6.200	70,08	

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

DESARROLLO mm	€	DENTADOS DISPONIBLES
1.130	23,24	   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	23,37	
1.325	25,85	
1.330	25,92	
1.460	27,67	
1.635	30,02	
1.638	30,07	
1.640	30,08	
1.645	30,16	
1.650	30,22	
1.750	31,57	
2.340	39,51	
2.375	39,98	
2.665	43,87	
3.300	52,40	
3.800	59,13	
5.445	81,25	
6.200	91,41	

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. 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	201,69
542	4 HR Gancho Regular	201,69
543	6 HR Gancho Regular	201,69
544	8 RR Regular	201,69
545	10 RR Regular	201,69
546	14 RR Regular	201,69
547	10/14 V-0° Variable	201,69

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

	DENTADOS	€
541	3 HR Gancho Regular	403,38
542	4 HR Gancho Regular	403,38
543	6 HR Gancho Regular	403,38
544	8 RR Regular	403,38
545	10 RR Regular	403,38
546	14 RR Regular	403,38
547	10/14 V-0° Variable	403,38

**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	24,18	
1.620	27,21	
1.645	27,52	
1.765	28,93	
2.000	31,71	
2.060	32,43	
2.090	32,78	
2.100	32,89	Ref. 837 - 3 HR (Gancho)
2.225	34,37	Ref. 841 - 6 HR (Gancho)
2.300	35,26	Ref. 843 - 10 RR (Regular)
2.350	35,86	Ref. 844 - 14 RR (Regular)
2.362	36,01	Ref. 847 - 3/4 (V-D 10°)
2.375	36,15	Ref. 848 - 4/6 (V-D 10°)
2.630	39,17	Ref. 849 - 5/8 (V-0°)
2.825	41,49	Ref. 850 - 6/10 (V-0°)
2.850	41,78	Ref. 851 - 8/12 (V-0°)
2.970	43,20	Ref. 852 - 10/14 (V-0°)
3.000	43,55	
3.100	44,73	
3.350	47,69	
3.425	48,58	
3.660	51,36	
3.830	53,39	
4.525	61,60	

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

DESARROLLO mm	€	DENTADOS DISPONIBLES
1.363	26,36	
1.620	29,83	
1.645	30,16	
1.765	31,76	
2.000	34,93	
2.060	35,73	
2.090	36,14	
2.100	36,27	
2.225	37,95	
2.300	38,97	
2.350	39,63	
2.362	39,80	
2.375	39,98	
2.630	43,40	
2.825	46,03	
2.850	46,36	
2.970	47,97	
3.000	48,38	
3.100	50,39	
3.350	52,04	
3.425	54,10	
3.660	57,25	
3.830	59,53	
4.525	68,89	

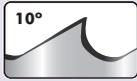
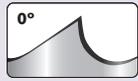


Ref. 460 - 3 HR (Gancho)

 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**
**ESTÁNDAR**

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.



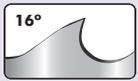
Macizos redondos  
 y cuadrados.

**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 alea-  
 ción, 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)**
**M42 (8% Co)**
**M42 (8% Co)**

DESARROLLO mm	ESTÁNDAR		ESTRUCTURAS		PERFILES TUBO ESTRUCTURAL	
	€	DENTADOS DISPONIBLES	€	DENTADOS DISPONIBLES	€	DENTADOS DISPONIBLES
2.000	34,38		34,38		37,82	
2.070	34,38		34,38		37,82	
2.080	39,26		39,26		43,18	
2.150	39,26	916 2 HR (Gancho)	39,26	151 3/4 V-D (6°)	43,18	715 3/4 Reforzado
2.370	39,26	917 3 RR (Regular)	39,26	152 4/6 V-D (6°)	43,18	717 5/7 Reforzado
2.450	39,56	918 3 HR (Gancho)	39,56		43,51	719 8/11 Reforzado
2.460	40,47	921 4 RR (Regular)	40,47		44,52	
2.480	41,66	914 4 HR (Gancho)	41,66		45,83	
2.550	41,66	922 6 RR (Regular)	41,66		45,83	
2.600	42,33	915 6 HR (Gancho)	42,33		46,56	
2.700	43,67	923 8 RR (Regular)	43,67		48,03	
2.750	44,33	972 10 RR (Regular)	44,33		48,76	
2.765	44,53	973 14 RR (Regular)	44,53		48,98	
2.825	45,33	927 2/3 V-D (10°)	45,33		49,87	
2.845	43,50	976 3/4 V-0°	43,50		47,85	
2.850	43,50	928 3/4 V-D (10°)	43,50		47,85	
2.945	46,94	574 4/5 V-D (10°)	46,94		51,64	
3.010	45,47	929 4/6 V-D (10°)	45,47		50,01	
3.100	50,06	974 4/6 V-0°	50,06		55,07	
3.180	50,06	577 5/6 V-D (10°)	50,06		55,07	
3.420	53,28	975 5/8 V-0°	53,28		58,61	
3.505	54,41	989 6/8 V-0°	54,41		59,85	
3.660	53,42	970 6/10 V-0°	53,42		58,76	
3.857	59,10	971 8/12 V-0°	59,10		65,01	
4.100	62,34	969 10/14 V-0°	62,34		68,57	
4.250	64,35		64,35		70,78	
4.570	68,61		68,61		75,47	
4.870	72,61		72,61		79,87	
5.000	74,34		74,34		81,78	

**SIERRA DE CINTA PARA PERFILES Y TUBO ESTRUCTURAL**

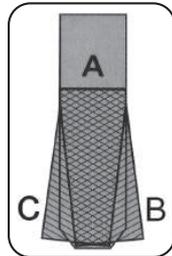

Ref. 715 - 717 - 719

- Dentado reforzado para perfiliería
- Evita el borrado del dentado
- Especialmente recomendado para máquinas manuales, con holguras y vibraciones

**SIERRAS DE CINTA BI-METAL**

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

DESARROLLO mm	  <b>CALIDAD: M42 (8% Co)</b>		  <b>M42 (8% Co)</b>		   <b>M42 (8% Co)</b>		  <b>M51 (10% Co)</b>	
	<b>MACIZOS 16°</b>		<b>RECTIFICADO 10°</b>		<b>ALUMINIO/MADERA</b>		<b>ANTIDESGASTE</b>	
	€	DENTADOS DISPONIBLES	€	DENTADOS DISPONIBLES	€	DENTADOS DISPONIBLES	€	DENTADOS DISPONIBLES
2.000	36,10	101 3/4 V-D (16°)	41,27	728 3/4 V-D (10°)	34,38	470 2 HR (Gancho)	41,26	205 3/4 V-D (10°)
2.070	36,10		41,27	718 3 HR (Gancho)	34,38	471 3 HR (Gancho)	41,26	206 4/6 V-D (10°)
2.080	41,22		47,11	714 4 HR (Gancho)	39,26		46,91	
2.150	41,22		47,11		39,26		47,11	
2.370	41,22		47,11		39,26		47,11	
2.450	41,53		47,47		39,56		47,47	
2.460	42,49		48,56		40,47		48,56	
2.480	43,75		49,99	Geometría del diente	41,66	El espesor de la sierra	49,99	
2.550	43,75		49,99	de triple viruta, las	41,66	Ref 470 2 HR es de	49,99	
2.600	44,44		50,79	facetas de corte	42,33	1,10 mm (reforzado)	50,80	
2.700	45,85		52,40	están rectificadas lo	43,67	que tienen todas las	52,40	
2.750	46,54		53,20	que asegura un corte	44,33	sierras en ancho de	53,20	
2.765	46,76		53,44	recto.	44,53	27 mm.	53,43	
2.825	47,59		54,39		45,33		54,40	
2.845	45,67		52,21		43,50		52,21	
2.850	45,67		52,21		43,50		52,21	
2.945	49,28		56,32		46,94		56,32	
3.010	47,74		54,57		45,47		54,57	
3.100	52,57		60,08		50,06		60,07	
3.180	52,57		60,08		50,06		60,07	
3.420	55,94		63,93		53,28		63,94	
3.505	57,13		65,29		54,41		65,29	
3.660	56,09		64,10		53,42		64,10	
3.857	62,05		70,91		59,10		70,92	
4.100	65,45		74,81		62,34		74,81	
4.250	67,56		77,21		64,35		77,21	
4.570	72,04		82,32		68,61		82,33	
4.870	76,24		87,13		72,61		87,13	
5.000	78,06		89,21		74,34		89,22	

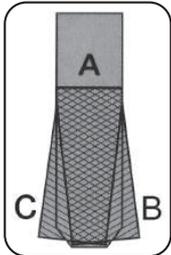
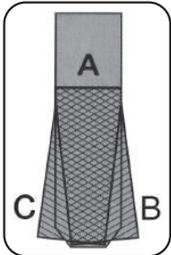


Lo que determina el P.V.P. de una sierra de cinta es su desarrollo en mm, su anchura y su calidad. Todos los dentados existentes dentro de su calidad y anchura cuestan lo mismo.

- \* 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**

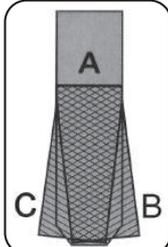
DESARROLLO mm	CALIDAD: M42 (8% Co)		M42 (8% Co)		M42 (8% Co)	
	€	ESTÁNDAR	€	ESTRUCTURAS	€	MACIZOS 16°
		DENTADOS DISPONIBLES		DENTADOS DISPONIBLES		DENTADOS DISPONIBLES
3.180	66,72	 480 1,25 HR Gancho	66,72	160 2/3 V-D (6°) 161 3/4 V-D (6°) 162 4/6 V-D (6°)	70,05	110 2/3 V-D (16°) 111 3/4 V-D (16°)
3.505	72,71		72,71		76,33	
3.720	76,67		76,67		80,49	
4.100	83,69		83,69		87,87	
4.115	83,96		83,96		88,17	
4.520	91,43		91,43		96,01	
4.570	92,35		92,35		96,97	
4.640	93,66		93,66		98,34	
4.800	96,59		96,59		101,43	
4.860	97,70		97,70		102,59	
4.990	100,12		100,12		105,11	
5.070	101,59		101,59		106,67	
5.145	102,97		102,97		108,12	
5.240	104,72		104,72		109,96	
5.270	105,27		105,27		110,54	
5.334	106,46		106,46		111,78	
5.400	107,66		107,66		113,04	
5.620	111,73		111,73		117,32	
5.734	113,83		113,83		119,52	
5.970	120,98		120,98		127,03	
6.070	122,82	122,82	128,97			
6.750	135,38	135,38	142,15			
6.900	138,15	138,15	145,04			

DESARROLLO mm	CALIDAD: M42 (8% Co)		M42 (8% Co)		M51 (10% Co)	
	€	RECTIFICADO 10°	€	RECTIFICADO 16°	€	ANTIDESGASTE
		DENTADOS DISPONIBLES		DENTADOS DISPONIBLES		DENTADOS DISPONIBLES
3.180	80,05	Geometría del diente de triple viruta, las facetas de corte están rectificadas lo que asegura un corte recto. 	83,39	Combina capacidad de precisión de corte del diente rectificado y agresividad del ángulo de corte: 16° 	80,05	201 2/3 V-D (10°) 202 3/4 V-D (10°) 203 4/6 V-D (10°)
3.505	87,24		90,87		87,24	
3.720	91,99		95,83		91,99	
4.100	100,43		104,61		100,43	
4.115	100,77		104,96		100,77	
4.520	109,72		114,30		109,72	
4.570	110,83		115,43		110,83	
4.640	112,38		117,07		112,38	
4.800	115,91		120,75		115,91	
4.860	117,23		122,13		117,23	
4.990	120,13		125,14		120,13	
5.070	121,90		126,97		121,90	
5.145	123,57		128,71		123,57	
5.240	125,67		130,91		125,67	
5.270	126,32		131,58		126,32	
5.334	127,75		133,07		127,75	
5.400	129,20		134,58		129,20	
5.620	134,07		139,66		134,07	
5.734	136,59		142,29		136,83	
5.970	145,18		151,22		145,18	
6.070	147,39	153,53	147,39			
6.750	162,44	169,22	162,44			
6.900	165,78	172,69	165,78			

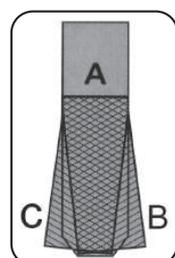
**SIERRAS DE CINTA BI-METAL**

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

DESARROLLO mm	CALIDAD: M42 (8% Co)		M42 (8% Co)		M42 (8% Co)	
	€	ESTÁNDAR	€	ESTRUCTURAS	€	MACIZOS 16°
	€	DENTADOS DISPONIBLES	€	DENTADOS DISPONIBLES	€	DENTADOS DISPONIBLES
4.115	116,33	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p style="text-align: center; background-color: #008000; color: white; margin: 0;">AI</p> <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> </div>	116,33		122,16	
4.170	117,78		118,90		123,67	
4.570	128,31		128,31		134,74	
4.670	130,94		130,94	170 2/3 V-D (6°)	137,50	122 1,5/2 V-D (16°)
4.870	136,22		136,22	171 3/4 V-D (6°)	143,03	120 2/3 V-D (16°)
5.030	140,40		140,40	172 4/6 V-D (6°)	147,42	121 3/4 V-D (16°)
5.040	140,68		140,68		147,72	
5.070	141,48		141,48		148,55	
5.145	143,45		143,45		150,61	
5.334	148,44		148,44		155,85	
5.400	150,16		150,16		157,66	
5.450	151,48		151,48		159,06	
5.734	158,94		158,94		166,89	
5.800	160,68		160,68		168,73	
5.920	163,88		163,88		172,07	
6.096	166,87		166,87		177,17	
6.200	171,22		171,22		179,77	
6.300	173,86		173,86		182,54	
6.480	178,59		178,59		187,52	
6.600	181,75		181,75		190,83	
6.700	184,37	184,37		193,60		
6.900	189,64	189,64		199,11		
7.100	194,91	194,91		204,66		

DESARROLLO mm	CALIDAD: M42 (8% Co)		M42 (8% Co)		M51 (10% Co)	
	€	RECTIFICADO 10°	€	RECTIFICADO 16°	€	ANTIDESGASTE
	€	DENTADOS DISPONIBLES	€	DENTADOS DISPONIBLES	€	DENTADOS DISPONIBLES
4.115	139,60	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <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> <div style="text-align: center;">  </div> </div>	145,43		139,60	
4.170	141,34		147,23	640 1,5/2 V-D (16°)	141,34	210 1,5/2 V-D (10°)
4.570	153,98		160,39	641 2/3 V-D (16°)	153,98	211 2/3 V-D (10°)
4.670	157,13		163,69	642 3/4 V-D (16°)	157,13	212 3/4 V-D (10°)
4.870	163,46		170,26		163,46	213 4/6 V-D (10°)
5.030	168,48		175,49		168,48	
5.040	168,82		175,85		168,82	
5.070	169,77		176,85		169,77	
5.145	172,13		179,30		172,13	
5.334	178,12		185,54		178,12	
5.400	180,18		187,70		180,18	
5.450	181,78		189,35		181,78	
5.734	190,74		198,68		190,74	
5.800	192,83		200,86		192,83	
5.920	196,65		204,84		196,65	
6.096	202,50		210,92		202,50	
6.200	205,46		214,02		205,46	
6.300	208,62		217,32		208,62	
6.480	214,31		223,23		214,31	
6.600	218,10		227,18		218,10	
6.700	221,25	230,46		221,25		
6.900	227,56	237,05		227,56		
7.100	233,89	243,64		233,89		

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

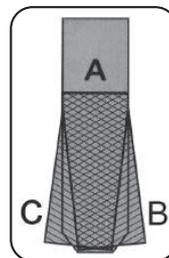


**SIERRAS DE CINTA BI-METAL**
**ANCHO: 54 mm x 1,30 mm ESPESOR**
**CALIDAD: M42 (8% Co)**

DESARROLLO mm	ESTÁNDAR	
	€	DENTADOS DISPONIBLES
6.000	222,13	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	264,20	
7.239	265,57	
7.400	271,22	
7.545	276,30	
7.600	278,23	
7.830	286,28	
7.940	290,15	
8.077	294,95	
8.128	296,73	
8.325	303,65	
8.800	320,31	
9.080	330,11	
9.398	341,27	

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

DESARROLLO mm	RECTIFICADO 10°	
	€	DENTADOS DISPONIBLES
6.000	266,55	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	317,05	
7.239	318,68	
7.400	325,46	
7.545	331,55	
7.600	333,87	
7.830	343,55	
7.940	348,17	
8.077	353,94	
8.128	356,08	
8.325	364,37	
8.800	384,37	
9.080	396,14	
9.398	409,53	

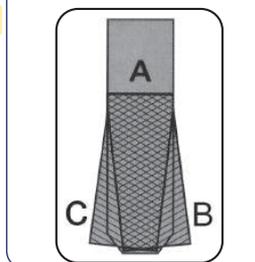
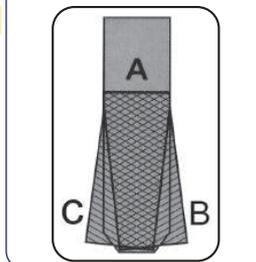


**SIERRAS DE CINTA BI-METAL**

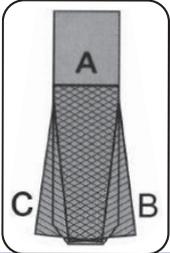
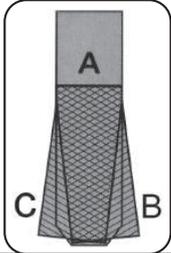
**ANCHO: 54 mm x 1,60 mm ESPESOR**

DESARROLLO mm	CALIDAD: M42 (8% Co)		M42 (8% Co)		M42 (8% Co)	
	ESTÁNDAR		ESTRUCTURAS		MACIZOS 16°	
	€	DENTADOS DISPONIBLES	€	DENTADOS DISPONIBLES	€	DENTADOS DISPONIBLES
6.000	248,08		248,08		260,49	
7.200	295,19		295,19		309,95	
7.239	296,70		296,70		311,54	
7.400	302,99	528 1,25 HR (Gancho)	302,99	180 2/3 V-D (6°)	318,14	133 1,1/1,6 V-D (16°)
7.545	308,63	529 2 HR (Gancho)	308,63	181 3/4 V-D (6°)	324,06	132 1,5/2 V-D (16°)
7.600	310,78	520 3 HR (Gancho)	310,78	182 4/6 V-D (6°)	326,31	130 2/3 V-D (16°)
7.830	319,73	521 0,75/1,25 V-D (10°)	319,73		335,72	131 3/4 V-D (16°)
7.940	324,03	522 1,1/1,6 V-D (10°)	324,03		340,21	
8.077	329,36	523 1,5/2 V-D (10°)	329,36		345,82	
8.128	331,34	996 2/3 V-D (10°)	331,34		347,92	
8.325	339,02	997 3/4 V-D (10°)	339,02		355,98	
8.800	357,55	524 4/5 V-D (10°)	357,55		375,44	
9.080	368,44	525 4/6 V-D (10°)	368,44		386,86	
9.398	380,83	526 5/6 V-D (10°)	380,83		403,68	

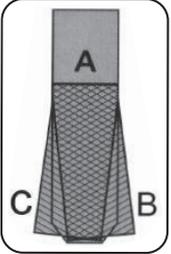
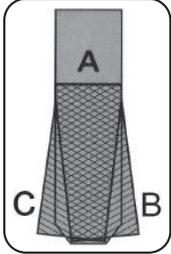
DESARROLLO mm	CALIDAD: M42 (8% Co)		M42 (8% Co)		M51 (10% Co)	
	RECTIFICADO 10°		RECTIFICADO 16°		ANTIDESGASTE	
	€	DENTADOS DISPONIBLES	€	DENTADOS DISPONIBLES	€	DENTADOS DISPONIBLES
6.000	297,71		310,12		309,61	
7.200	354,24	755 1,25 HR (Gancho)	369,00	653 1,1/1,6 V-D (16°)	368,40	220 1,5/2 V-D (10°)
7.239	356,05	756 1,1/1,6 V-D (10°)	370,88	650 1,5/2 V-D (16°)	370,29	221 2/3 V-D (10°)
7.400	363,59	757 1,5/2 V-D (10°)	378,74	651 2/3 V-D (16°)	378,13	222 3/4 V-D (10°)
7.545	370,35	758 2/3 V-D (10°)	385,79	652 3/4 V-D (16°)	385,16	223 4/6 V-D (10°)
7.600	372,93	759 3/4 V-D (10°)	388,47		387,85	
7.830	383,67		399,02		399,02	
7.940	388,83	Geometría del diente de triple viruta, las facetas de corte están rectificadas lo que asegura un corte recto.	404,38	Combina capacidad de precisión de corte del diente rectificado y agresividad del ángulo de corte: 16°	404,38	
8.077	395,23		411,69		411,08	
8.128	397,62		414,19		413,52	
8.325	406,83		423,78		423,10	
8.800	429,07		446,94		446,23	
9.080	442,13		460,55		459,82	
9.398	456,99		476,03		475,27	



**SIERRAS DE CINTA BI-METAL**
**ANCHO: 67 mm x 1,60 mm ESPESOR**

	M42 (8% Co) <b>ESTÁNDAR</b>	M42 (8% Co) <b>ESTRUCTURAS</b>	M42 (8% Co) <b>MACIZOS 16°</b>	M42 (8% Co) <b>RECTIFICADO 10°</b>	M42 (8% Co) <b>RECTIFICADO 16°</b>
	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	53,72	53,72	56,42	61,78	64,47
P.V.P. x SOLDADURA	22,16	22,16	22,16	22,16	22,16

**ANCHO: 80 mm x 1,60 mm ESPESOR**

	M42 (8% Co) <b>ESTÁNDAR</b>	M42 (8% Co) <b>MACIZOS 16°</b>	M42 (8% Co) <b>RECTIFICADO 10°</b>	M42 (8% Co) <b>RECTIFICADO 16°</b>
	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	65,02	68,30	74,79	78,03
P.V.P. x SOLDADURA	35,39	35,39	35,39	35,39

**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.

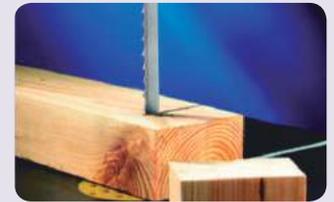
**ROLLOS DE SIERRAS DE CINTA EN ACERO ALTO CARBONO**

ROLLOS DE 30 METROS



APLICACIONES:

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

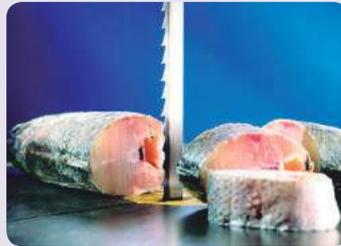
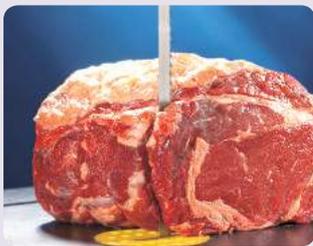


**DIENTES POR PULGADA**

mm	3	4	6	8	10	14	18	24	32	€
<b>REFERENCIA</b>										
<b>DIMENSIONES</b> 4 x 0,65						434	430			135,48
6 x 0,65		436	401	402	403	404	405	406	407	98,53
8 x 0,65			408	409	410	411	412	413		100,66
10 x 0,65		414	415	416	417	418	419	439	433	101,00
13 x 0,65		420	421	422	423	424	425		432	108,39
16 x 0,65	435	426	429	427	428	431	438			141,64

\* No se suministran bandas a medida. Únicamente rollos completos.

**SIERRAS DE CINTA PARA PROCESADO DE ALIMENTOS**



Para todo tipo de alimentos, frescos o congelados.

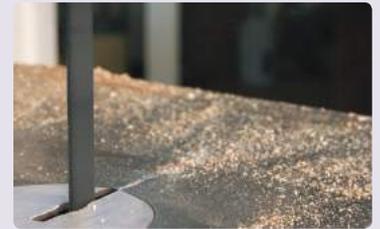
	13 x 0,50		16 x 0,50		16 x 0,55		19 x 0,50		19 x 0,55	
DESARROLLO mm	€		€		€		€		€	
1.500	18,72		18,72		18,72		20,07		20,07	
1.550	19,04		19,04		19,04		20,43		20,43	
1.600	19,35		19,35		19,35		20,79		20,79	
1.625	19,53		19,53		19,53		21,02		21,02	
1.650	19,71		19,71		19,71		21,20		21,20	
1.750	20,34		20,34		20,34		21,92		21,92	
1.830	20,88		20,88		20,88		22,50		22,50	
1.985	21,87		21,87		21,87		23,67		23,67	
2.000	21,96		21,96		21,96		23,76		23,76	
2.040	22,23		22,23		22,23		24,08		24,08	
2.120	22,73	600 4RR	22,73	610 3RR	22,73	613 3RR	24,66	620 3RR	24,66	623 3RR
2.200	23,27	601 6RR	23,27	611 4RR	23,27	614 4RR	25,25	621 4RR	25,25	624 4RR
2.350	24,21		24,21		24,21		26,33		26,33	
2.450	24,89		24,89		24,89		27,09		27,09	
2.500	25,20		25,20		25,20		27,45		27,45	
2.750	26,82		26,82		26,82		29,30		29,30	
2.920	27,90		27,90		27,90		30,56		30,56	
3.150	29,43		29,43		29,43		32,27		32,27	
3.250	30,06		30,06		30,06		32,99		32,99	
3.500	31,68		31,68		31,68		34,83		34,83	
3.690	32,90		32,90		32,90		36,23		36,23	

## 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

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



## CARACTERÍSTICAS

- \* Partículas de carburo adheridas al filo
- \* Excepcional durabilidad, rendimiento y vida útil en materiales abrasivos y tenaces.
- \* Excepcional rendimiento de corte y vida 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.

	DIMENSIONES		Ancho de corte	Filo	Grano	€	€
	Pulgadas	mm				Rollo 30,48 m	m. Soldado
<b>308</b>	1/4x020	6x0,51	1.07	D	M	<b>999,39</b>	<b>38,79</b>
<b>310</b>	1/4x020	6x0,51	1.07	C	M	<b>999,39</b>	<b>38,79</b>
<b>322</b>	3/8x025	10x0,64	1.19	D	M	<b>999,39</b>	<b>38,79</b>
<b>328</b>	3/8x025	10x0,64	1.19	C	M	<b>999,39</b>	<b>38,79</b>
<b>335</b>	1/2x020	13x0,51	1.07	D	M	<b>999,39</b>	<b>38,79</b>
<b>337</b>	1/2x020	13x0,51	1.07	C	M	<b>999,39</b>	<b>38,79</b>
<b>330</b>	1/2x025	13x0,64	1.19	D	M	<b>999,39</b>	<b>38,79</b>
<b>333</b>	1/2x025	13x0,64	1.19	C	M	<b>999,39</b>	<b>38,79</b>
<b>341</b>	3/4x032	19x0,81	1.37	D	M	<b>1.261,24</b>	<b>47,38</b>
<b>346</b>	3/4x032	19x0,81	1.37	C	M	<b>1.261,24</b>	<b>47,38</b>
<b>350</b>	1"x035	25x0,89	1.68	D	M	<b>1.261,24</b>	<b>47,38</b>
<b>351</b>	1"x035	25x0,89	2.01	D	G	<b>1.261,24</b>	<b>47,38</b>
<b>356</b>	1"x035	25x0,89	1.68	C	M	<b>1.261,24</b>	<b>47,38</b>
<b>362</b>	1 1/4x035	32x0,89	2.01	D	G	<b>1.499,07</b>	<b>55,18</b>
<b>363</b>	1 1/4x035	32x0,89	2.01	C	G	<b>1.499,07</b>	<b>55,18</b>
<b>374</b>	1 1/2x042	38x1,07	2.18	D	G	<b>1.499,07</b>	<b>55,18</b>

## TIPOS DE FILO

- D: Discontinuo  
C: Continuo

D: Discontinuo



\* Filo con garganta tipo D, 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.

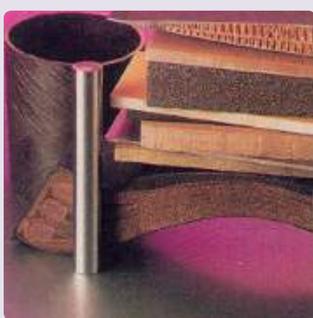
## TIPOS DE GRANO

- M: Medio  
G: 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.



## SELECCIÓN Y APLICACIONES DE LAS SIERRAS DE CINTA DE CARBURO

### CUADRO DE CARACTERÍSTICAS

GRUPO	MATERIAL	Velocidad m. /min.	Refrigerante	TIPOS DE GRANO	
				Medio	Grueso
ACEROS/METALES	ACEROS ENDURECIDOS	45-90	SÍ		●
	HASTELLOY™	36-106	SÍ		●
	ACERO INOX	45-150	SÍ	●	●
	FUNDICIÓN	45-106	SÍ		●
	TITANIO	45-120	SÍ		●
CONSTRUCCIÓN	FIBRA DE CEMENTO	240-760	NO		●
	CERÁMICA BAJA DENSIDAD	150-450	NO	●	
	CERÁMICA ALTA DENSIDAD	60-360	NO	●	
	CARBÓN Y GRAFITO	1000-1200	NO		●
	PIZARRA	45-180	NO	●	●
	MÁRMOL	90-150	SÍ	●	●
	VIDRIO	150-300	SÍ	●	
PLÁSTICOS, GOMAS Y COMPUESTOS	METACRILATO	300-900	NO	●	
	ESPUMA	90-210	NO	●	
	FIBRA DE VIDRIO	1200-1800	NO	●	
	PLÁSTICO REFORZADO/ EPOXI	300-900	NO	●	
	GOMA REFORZADA	360-900	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.

● Grano 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.

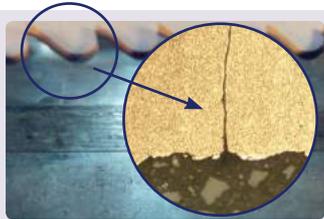
## VALORACIÓN DE RECLAMACIONES



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**