

BLUE-MASTER®
by celesa



SIERRAS
DE CINTA

TERMINOLOGÍA DE LA SIERRA DE CINTA

1. **ANCHO:** De la punta del diente a la parte trasera de la hoja.

2. **ESPESOR:** El grosor de la hoja.

3. **DIENTE:** La parte cortante de una sierra.

4. **GARGANTA:** El área curvada en la base del diente.

5. **CARA DEL DIENTE:** Superficie cortante del diente.

6. **TRISCADO:** La zona inclinada de los dientes a derecha e izquierda que permite a la parte de atrás de la hoja (cuerpo de la hoja) no rozar con el material.

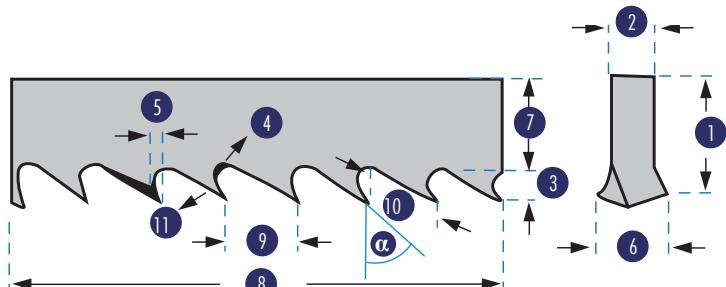
7. **CUERPO DE LA HOJA:** El cuerpo de la sierra sin incluir los dientes de corte.

8. **DIENTES POR PULGADA (T.P.I.):** N° de dientes por 25,4 mm de longitud.

9. **PASO DEL DIENTE:** Distancia de la punta de un diente a la punta del siguiente.

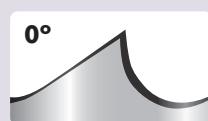
10. **PROFUNDIDAD GARGANTA:** Distancia de la punta del diente a la parte de atrás de la garganta.

11. **TRASERA DEL DIENTE:** Superficie del diente opuesta al filo de corte.



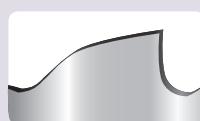
TIPOS DE FORMAS Y DENTADOS

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



DIENTE NORMAL

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.



REFORZADO

Dentado reforzado con triscado extra específico para corte de estructuras y perfiles. Evita el borrado del dentado. Especialmente recomendado para máquinas manuales, con holguras y vibraciones.



TIPO GANCHO HR

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.

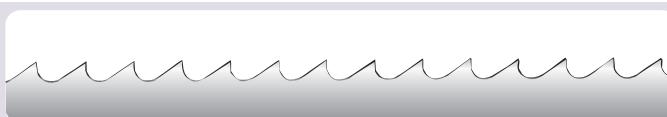


MASTER

El diente master es fabricado bajo un diseño alto-bajo de triple viruta, reconocido como uno de los más eficaces en la tecnología e ingeniería de corte, para cubrir las demandas de una amplia gama de aceros difíciles y aleaciones exóticas.

FORMAS DE PASO DE LOS DIENTES

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



DIENTES DE PASO REGULAR:

La distancia entre dientes es constante en toda la longitud de la banda. Es ideal para cortes en materiales macizos en máquinas de corte con amarre eficiente.

Muy efectivos en aceros de alta aleación y aleaciones exóticas.



DIENTES DE PASO VARIABLE:

El dentado de paso variable se basa en grupos de diferentes paso de diente, que se van repitiendo en intervalos regulares a lo largo de la longitud de la sierra. El concepto tiene el objetivo de reducir la vibración y la resonancia durante el corte. El corte de paredes delgadas y materiales en grupos o atados, o con un amarre flojo son aplicaciones típicas para los dentados variables.

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

DENTADO VARIABLE

- Aceros
- Aceros Inoxidables
- Bronce

DENTADO REGULAR

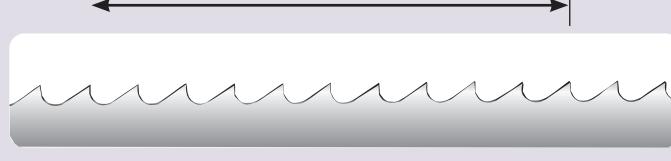
- Latón
- Aluminio
- Cobre
- Madera



¿CÓMO IDENTIFICAR UN DENTADO CONCRETO?

REGULAR

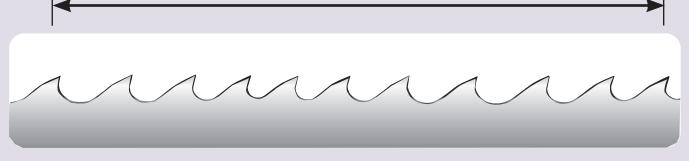
25,4 mm (1")



10 gargantas = 10 RR

VARIABLE

50,8 mm (2")



10 gargantas = 4/6

RECOMENDACIONES PARA UNA BUENA SELECCIÓN DEL DENTADO

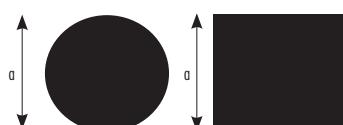
DENTADOS REFORZADOS PARA TUBERÍAS Y PERFILES



DIMENSIÓN a

	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
2	12/16 Reforzado	10/14 Reforzado	10/14 Reforzado	10/14 Reforzado	10/14 Reforzado	10/14 Reforzado	10/14 Reforzado	8/11	8/11	7/9
3	12/16 Reforzado	10/14 Reforzado	10/14 Reforzado	10/14 Reforzado	8/11	8/11	8/11	8/11	7/9	7/9
4	10/14 Reforzado	10/14 Reforzado	8/11	8/11	8/11	7/9	7/9	7/9	5/7	4/6 Reforzado
5	10/14 Reforzado	8/11	8/11	8/11	7/9	7/9	5/7	5/7	5/7	4/6 Reforzado
6	10/14 Reforzado	8/11	8/11	7/9	5/7	5/7	5/7	4/6 Reforzado	4/6 Reforzado	4/6 Reforzado
8	10/14 Reforzado	8/11	7/9	7/9	5/7	5/7	4/6 Reforzado	4/6 Reforzado	4/6 Reforzado	4/6 Reforzado
10		7/9	7/9	5/7	5/7	5/7	4/6 Reforzado	4/6 Reforzado	4/6 Reforzado	3/4 Reforzado
12		7/9	5/7	5/7	4/6 Reforzado	4/6 Reforzado	4/6 Reforzado	4/6 Reforzado	4/6 Reforzado	3/4 Reforzado
15		7/9	5/7	4/6 Reforzado	4/6 Reforzado	4/6 Reforzado	4/6 Reforzado	3/4 Reforzado	3/4 Reforzado	3/4 Reforzado
20			4/6 Reforzado	4/6 Reforzado	3/4 Reforzado	3/4 Reforzado	3/4 Reforzado	2/3 Reforzado	2/3 Reforzado	2/3 Reforzado
30				4/6 Reforzado	3/4 Reforzado	3/4 Reforzado	3/4 Reforzado	2/3 Reforzado	2/3 Reforzado	2/3 Reforzado
50							3/4 Reforzado	2/3 Reforzado	2/3 Reforzado	2/3 Reforzado
80								2/3 Reforzado	2/3 Reforzado	1,5/2
>100									1,5/2	1,5/2

SÓLIDOS Y MACIZOS



SÓLIDOS

ALU/MADERA

<25	10/14	<10	14
15-40	8/12	10-30	10
25-50	6/10	30-50	8
35-70	5/8	50-80	6
40-90	5/6	80-120	4
50-120	4/6	120-200	3
80-180	3/4	200-400	2
130-350	2/3	300-700	1,25
150-450	1,5/2	>700	0,75
200-600	1/1,15		
>600	075/1,25		

SIERRAS DE CINTA BI-METAL

6 mm x 0,65 mm (1/4" x 0,025")

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

CALIDAD: M42 (8% Co)

DESARROLLO mm	€	DENTADOS DISPONIBLES
1.325	27,69	
1.425	29,14	
1.500	30,22	
1.680	32,81	
2.000	37,42	
2.370	42,13	
2.600	46,05	
2.700	47,50	
2.730	47,93	
2.760	48,37	
2.860	49,81	
2.900	50,38	
3.000	51,82	
3.100	53,26	
3.135	53,76	
3.300	56,13	
3.320	56,42	
3.353	56,90	
3.840	63,91	

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

CALIDAD: M42 (8% Co)

DESARROLLO mm	€	DENTADOS DISPONIBLES
1.325	27,69	
1.425	29,14	
1.500	30,22	
1.680	32,81	
2.000	37,42	
2.370	42,13	
2.600	46,05	
2.700	47,50	
2.730	47,93	
2.760	48,37	
2.860	49,81	
2.900	50,38	
3.000	51,82	
3.100	53,26	
3.135	53,76	
3.300	56,13	
3.320	56,42	
3.353	56,90	
3.840	63,91	

Ref.	TPI	α
501	6 HR	Gancho 10°
504	10/14	0°

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

FORMA DE REALIZAR UN PEDIDO:

Indicando el desarrollo en mm y la referencia.

EJEMPLO:

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

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



ROLLOS DE 15 METROS

CALIDAD: M42 (8% Co)

	DENTADOS	€
560	6 HR Gancho 10°	216,05
561	10/14 0°	216,05

ROLLOS DE 15 METROS

CALIDAD: M42 (8% Co)

	DENTADOS	€
501	6 HR Gancho 10°	216,05
504	10/14 0°	216,05

ROLLOS DE 30 METROS

CALIDAD: M42 (8% Co)

	DENTADOS	€
560	6 HR Gancho 10°	432,10
561	10/14 0°	432,10

ROLLOS DE 30 METROS

CALIDAD: M42 (8% Co)

	DENTADOS	€
501	6 HR Gancho 10°	432,10
504	10/14 0°	432,10

SIERRAS DE CINTA BI-METAL

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

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

CALIDAD: M42 (8% Co)

DESARROLLO mm	€	DENTADOS DISPONIBLES
1.137	24,98	
1.140	25,03	
1.300	27,33	
1.325	27,69	
1.340	27,91	
1.350	28,07	
1.500	30,22	
1.580	31,37	
1.660	32,53	
2.360	42,59	
2.640	46,63	
2.720	47,80	
2.800	48,93	
2.900	50,38	
2.945	51,02	
3.250	55,41	
3.300	56,13	
3.350	56,87	
3.353	56,90	
3.400	57,58	
3.800	63,34	

Ref.	TPI	α
512	6 HR	Gancho 10°
510	10/14	0°

CALIDAD: M42 (8% Co)

DESARROLLO mm	€	DENTADOS DISPONIBLES
1.137	24,98	
1.140	25,03	
1.300	27,33	
1.325	27,69	
1.340	27,91	
1.350	28,07	
1.500	30,22	
1.580	31,36	
1.660	32,53	
2.360	42,59	
2.640	46,63	
2.720	47,80	
2.800	48,93	
2.900	50,38	
2.945	51,02	
3.250	55,41	
3.300	56,13	
3.350	56,87	
3.353	56,90	
3.400	57,58	
3.800	63,34	

Ref.	TPI	α
511	4 HR	Gancho 10°
911	6 HR	Gancho 10°
514	10 RR	0°
516	10/14	0°

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

FORMA DE REALIZAR UN PEDIDO:

Indicando el desarrollo en mm y la referencia.

EJEMPLO:

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



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

ROLLOS DE 15 METROS

CALIDAD: M42 (8% Co)

	DENTADOS	€
512	6 HR Gancho 10°	216,05
510	10/14 0°	216,05

ROLLOS DE 15 METROS

CALIDAD: M42 (8% Co)

	DENTADOS	€
511	4 HR Gancho 10°	216,05
911	6 HR Gancho 10°	216,05
514	10 RR 0°	216,05
516	10/14 0°	216,05

ROLLOS DE 30 METROS

CALIDAD: M42 (8% Co)

	DENTADOS	€
512	6 HR Gancho 10°	432,10
510	10/14 0°	432,10

ROLLOS DE 30 METROS

CALIDAD: M42 (8% Co)

	DENTADOS	€
511	4 HR Gancho 10°	432,10
911	6 HR Gancho 10°	432,10
514	10 RR 0°	432,10
516	10/14 0°	432,10

SIERRAS DE CINTA BI-METAL

13 mm x 0,65 mm (1/2" x 0,025")

13 mm x 0,90 mm (1/2" x 0,035")

CALIDAD: M42 (8% Co)

DESARROLLO mm	€	DENTADOS DISPONIBLES		
1.135	24,56			
1.138	24,56			
1.140	24,56			
1.300	26,88			
1.315	27,09	Ref.	TPI	α
1.320	27,17	530	4 HR	Gancho 10°
1.325	27,17	531	6 HR	Gancho 10°
1.330	27,24	533	14 RR	0°
1.335	27,43	534	18 RR	0°
1.340	27,43	913	6/10	0°
1.350	27,57	713	8/11	Reforzado
1.360	27,73	535	8/12	0°
1.368	27,86	536	10/14	0°
1.370	27,86			
1.440	29,00			
1.450	29,00			
1.470	31,19			
1.605	31,19			
1.620	31,42			
1.625	31,55	Ref.	TPI	A
1.630	31,55	821*	10/14	0°
1.638	31,60	822*	10 RR	0°
1.640	31,60	823*	14 RR	0°
1.645	31,69	824*	18 RR	0°
1.650	31,75	825*	24 RR	0°
1.660	31,98			
1.730	32,97			
1.735	33,18			
1.750	33,18			
1.755	33,32			
2.375	42,02			
2.390	42,32			
2.410	42,90			

Ancho 13x0,50 Espesor

*Hasta fin de existencias

CALIDAD: M42 (8% Co)

DESARROLLO mm	€	DENTADOS DISPONIBLES		
1.130	24,90			
1.140	25,03			
1.325	27,70			
1.330	27,77			
1.460	29,64			
1.635	32,16			
1.638	32,21			
1.640	32,22			
1.645	32,30			
1.650	32,38			
1.750	33,82			
2.340	42,33			
2.375	42,83			
2.665	47,00			
3.300	56,13			
3.800	63,34			
5.445	87,04			
6.200	97,92			

La referencia denomina las características geométricas de la sierra, ancho, espesor, tipo de dentado y calidad.

El desarrollo indica la longitud de la sierra de cinta.

FORMA DE REALIZAR UN PEDIDO:

Indicando el desarrollo en mm y la referencia.

EJEMPLO:

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

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

ROLLOS DE 15 METROS

CALIDAD: M42 (8% Co)

	DENTADOS	€
541	3 HR Gancho 10°	216,05
542	4 HR Gancho 10°	216,05
543	6 HR Gancho 10°	216,05
546	14 RR 0°	216,05
547	10/14 0°	216,05

ROLLOS DE 30 METROS

CALIDAD: M42 (8% Co)

	DENTADOS	€
541	3 HR Gancho 10°	432,10
542	4 HR Gancho 10°	432,10
543	6 HR Gancho 10°	432,10
546	14 RR 0°	432,10
547	10/14 0°	432,10

SIERRAS DE CINTA BI-METAL

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

DESARROLLO mm	€	ESTÁNDAR M42		
		DENTADOS DISPONIBLES		M42 (8% Co)
1.363	28,24			
1.620	31,95			
1.645	32,30			
1.765	34,02			
2.000	37,42			
2.060	38,27			
2.090	38,71			
2.100	38,85			
2.225	40,65			
2.300	41,74			
2.350	42,45			
2.362	42,63			
2.375	42,83			
2.630	46,49			
2.825	49,31			
2.850	49,66			
2.970	51,39			
3.000	51,82			
3.100	53,98			
3.350	55,75			
3.425	57,95			
3.660	61,33			
3.830	63,77			
4.525	73,79			



M42 (8% Co)

ESTÁNDAR M42

DENTADOS
DISPONIBLES

Al

No ferrosos

Ref. 460 - 3 HR (Gancho 10°)

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



ESTÁNDAR M42

Sierras de Calidad Multiuso para todo tipo de SÓLIDOS.



M42 (8% Co)

PERFILES

DESARROLLO
mm

€

DENTADOS
DISPONIBLES

1.363 28,24

1.620 31,95

1.645 32,30

1.765 34,02

2.000 37,42

2.060 38,27

2.090 38,71

2.100 38,85

2.225 40,65

2.300 41,74

2.350 42,45

2.362 42,63

2.375 42,83

2.630 46,49

2.825 49,31

2.850 49,66

2.970 51,39

3.000 51,82

3.100 53,98

3.350 55,75

3.425 57,95

3.660 61,33

3.830 63,77

4.525 73,79

Ref.	TPI	α
732	4/6	Reforzado
723	5/7	Reforzado
724	8/11	Reforzado
733	12/16	Reforzado

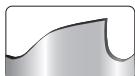


Dentado reforzado con triscado extra específico para corte de estructuras y perfilería. Evita el borrado del diente. Especialmente recomendado para máquinas manuales, con holguras y vibraciones.



PERFILES

Sierras de DIENTE REFORZADO para Estructuras, Perfiles, Tubos y SÓLIDOS.



REFORZADO



SIERRAS DE CINTA BI-METAL

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

DESARROLLO mm	M42 (8% Co)	
	€	DENTADOS DISPONIBLES
2.000	36,83	Ref. TPI α
2.070	36,83	916 2 HR Gancho 10°
2.080	42,06	918 3 HR Gancho 10°
2.150	42,06	914 4 HR Gancho 10°
2.370	42,06	915 6 HR Gancho 10°
2.450	42,38	973* 14 RR 0°
2.460	43,35	927 2/3 10°
2.480	44,63	928 3/4 10°
2.550	44,63	929 4/6 10°
2.600	45,34	975 5/8 10°
2.700	46,78	970 6/10 0°
2.750	47,49	971 8/12 0°
2.765	47,70	969 10/14 0°
2.825	48,56	
2.845	50,28	
2.850	50,28	
2.945	50,28	
3.010	53,62	
3.100	53,62	
3.180	53,62	
3.420	57,07	
3.505	58,28	
3.660	58,28	
3.857	63,31	
4.100	66,78	
4.250	68,93	
4.570	73,50	
4.870	77,78	
5.000	79,63	



* Los dentados 14RR son propios para el corte de Panel Sandwich.

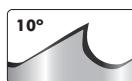
ESTÁNDAR M42

Sierras de Calidad Multiuso para todo tipo de SÓLIDOS.



TOP PRODUCCIÓN M51

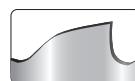
Sierras de Calidad TOP para SÓLIDOS Aleados e INOXIDABLES



Macizos redondos y cuadrados.

PERFILES

Sierras de DIENTE REFORZADO para Estructuras, Perfiles, Tubos y SÓLIDOS.



REFORZADO



SIERRAS DE CINTA DE DIENTES DE METAL DURO

PVP/m soldado

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

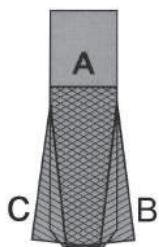
Sierra propicia para secciones hasta 700mm en materiales duros y problemáticos.

SIERRAS DE CINTA BI-METAL

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

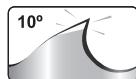
34 mm x 0,90 mm (1-1/4" x 0,035")

CALIDAD:	M42 (8% Co)		AI		M42 (8% Co)		ALUMINIO/MADERA		CALIDAD:		M2 (HSS)		
	MASTER	WOOD CUT	Al	No ferrosos	WOOD CUT	ALUMINIO/MADERA	MASTER	WOOD CUT	WOOD CUT	ALUMINIO/MADERA	MASTER	WOOD CUT	
DESARROLLO mm	€	DENTADOS DISPONIBLES	Ref.	TPI	Ref.	TPI	Ref.	TPI	Ref.	TPI	Ref.	€	DENTADOS DISPONIBLES
2.000	44,21		36,83		36,83		36,83		3.505	68,02	939	68,02	
2.070	44,21		42,06		42,06		42,06		4.530	87,91	940	87,91	
2.080	50,46		42,06		42,06		42,06		4.600	89,27			
2.150	50,46		42,06		42,06		42,06		4.680	90,82			
2.370	50,46		42,06		42,06		42,06		5.150	99,94			
2.450	50,85		43,35		43,35		44,63		5.200	100,91			
2.460	52,02		44,63		44,63		44,63		5.220	101,30			
2.480	53,55		44,63		44,63		44,63		5.430	105,38			
2.550	53,55		45,34		45,34		45,34		5.620	109,06			
2.600	54,40		46,78		46,78		46,78		5.780	112,17			
2.700	56,13		47,49		47,49		47,49		6.110	118,57			
2.750	56,99		47,70		47,70		47,70		6.140	119,16			
2.765	57,24		48,56		48,56		48,56		6.170	119,74			
2.825	58,26		50,28		50,28		50,28		6.200	120,32			
2.845	60,33		50,28		50,28		50,28		6.300	122,26			
2.850	60,33		53,62		53,62		53,62		7.140	138,56			
2.945	60,33		53,62		53,62		53,62		7.200	139,73			
3.010	64,36		57,07		57,07		57,07		7.300	141,67			
3.100	64,36		58,28		58,28		58,28		7.800	151,37			
3.180	64,36		58,28		63,31		63,31						
3.420	68,48		63,31		66,78		66,78						
3.505	69,94		66,78		68,93		68,93						
3.660	69,94		73,50		73,50		73,50						
3.857	75,96		77,78		77,78		77,78						
4.100	80,13		79,63										
4.250	82,71												
4.570	88,18												
4.870	93,33												
5.000	95,56												



MASTER

Las sierras MASTER han sido fabricadas en M42 con diente rectificado alterno para un corte más rápido en SÓLIDOS.



Macizos redondos y cuadrados.

ALUMINIO/MADERA

Especial para Aluminio, materiales no ferrosos y madera.



WOODCUT

Las sierras WOODCUT han sido fabricadas en M42 con diente apropiado para el reafilado repetido.



* El único parámetro que define el precio es el desarrollo de la cinta. Por tanto, el PVP de cada dentado dentro de cada familia es el mismo para un desarrollo concreto.

SIERRAS DE CINTA BI-METAL

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



INOX

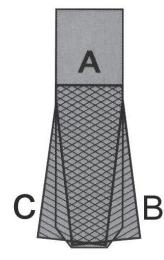


DESARROLLO mm	CALIDAD: M42 (8% Co)			M51 (10% Co)		
	ESTÁNDAR		TOP PRODUCCIÓN M51			
€	DENTADOS DISPONIBLES	€	DENTADOS DISPONIBLES			
3.180	71,47			88,22		
3.505	77,89			96,15		
3.720	82,13			101,38		
4.100	89,65			110,68		
4.115	89,94	Ref. TPI α	947 1,25 HR Ganch. 10°	111,06	Ref. TPI α	201 2/3 10°
4.520	97,94	949 2 HR Ganch. 10°		120,92	202 3/4 10°	
4.570	98,93	960 2/3 10°		122,15	203 4/6 10°	
4.640	100,33	961 3/4 10°		123,85		
4.800	103,47	962 4/6 7°		127,74		
4.860	104,66	966 5/8 7°		129,20		
4.990	107,25	967 6/10 0°		132,40		
5.070	108,82	948 8/12 0°		134,35		
5.145	110,30			136,19		
5.240	112,18			138,50		
5.270	112,77			139,22		
5.334	114,04			140,79		
5.400	115,33			142,39		
5.620	119,69			147,76		
5.734	121,93			150,54		
5.970	129,59			160,00		
6.070	131,59			162,44		
6.750	145,02			179,03		
6.900	147,98			182,71		



DESARROLLO mm	M42 (8% Co)			MASTER		
	ESTRUCTURAS		MASTER			
€	DENTADOS DISPONIBLES	€	DENTADOS DISPONIBLES			
3.180	71,47			85,75		
3.505	77,89			93,45		
3.720	82,13			98,54		
4.100	89,65	Ref. TPI α	160 2/3 Reforzado	107,58	Ref. TPI α	761 3/4 10°
4.115	89,94	161 3/4 Reforzado		107,94	784 4/6 10°	
4.520	97,94	162 4/6 Reforzado		117,53		
4.570	98,93	727 5/7 Reforzado		118,72		
4.640	100,33	725 8/11 Reforzado		120,38		
4.800	103,47			124,16		
4.860	104,66			125,58		
4.990	107,25			128,68		
5.070	108,82			130,58		
5.145	110,30			132,37		
5.240	112,18			134,62		
5.270	112,77			135,31		
5.334	114,04			136,85		
5.400	115,33			138,40		
5.620	119,69			143,62		
5.734	121,93			146,32		
5.970	129,59			155,52		
6.070	131,59			157,88		
6.750	145,02			174,01		
6.900	147,98			177,58		

Dentado reforzado con triscado extra específico para corte de estructuras y perifería. Evita el borrado del dentado. Especialmente recomendado para máquinas manuales, con holguras y vibraciones.



SIERRAS DE CINTA BI-METAL

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



DESARROLLO mm	CALIDAD: M42 (8% Co)		
	ESTÁNDAR		
	€	DENTADOS DISPONIBLES	
4.115	124,61		
4.170	126,17		
4.570	137,45		
4.670	140,26		
4.870	145,92		
5.030	150,40	Ref. 977	TPI 2/3
5.040	150,70	978	10°
5.070	151,55	979	3/4
5.145	153,66	998	4/6
5.334	159,01	163	7°
5.400	160,85		
5.450	162,27		
5.734	170,26		
5.800	172,12		
5.920	175,55		
6.096	178,75		
6.200	183,41		
6.300	186,24		
6.480	191,31		
6.600	194,69		
6.700	197,50		
6.900	203,14		
7.100	208,79		

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



DESARROLLO mm	CALIDAD: M42 (8% Co)		
	ESTÁNDAR		
	€	DENTADOS DISPONIBLES	
6.000	237,95		
7.200	283,01		
7.239	284,48		
7.400	290,53		
7.545	295,97		
7.600	298,04	Ref. 994	TPI 2/3
7.830	306,66	995	10°
7.940	310,81	599	3/4
8.077	315,95		
8.128	317,86		
8.325	325,27		
8.800	343,12		
9.080	353,61		
9.398	365,57		

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



DESARROLLO mm	CALIDAD: M42 (8% Co)		
	ESTÁNDAR		
	€	DENTADOS DISPONIBLES	
6.000	265,74		
7.200	316,21		
7.239	317,83		
7.400	324,56		
7.545	330,60		
7.600	332,91	Ref. 523	TPI 1,4/2
7.830	342,49	996	10°
7.940	347,10	997	3/4
8.077	352,81	525	4/6
8.128	354,93		
8.325	363,16		
8.800	383,01		
9.080	394,67		
9.398	407,95		



SIERRAS DE CINTA BI-METAL

67 mm x 1,60 mm (2-5/8" x 0,063")

80 mm x 1,60 mm (3" x 0,063")



M42 (8% Co)

ESTÁNDAR

DENTADOS
DISPONIBLES

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

P.V.P. x METRO 55,33 €

P.V.P. x SOLDADURA 23,27 €



M42 (8% Co)

ESTÁNDAR

DENTADOS
DISPONIBLES

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

P.V.P. x METRO 66,97 €

P.V.P. x SOLDADURA 37,16 €

FORMA DE REALIZAR UN PEDIDO:

Indicando el desarrollo en mm y la referencia.

FORMA DE CALCULAR EL PVP DE UNA SIERRA:

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

ROLLOS DE SIERRAS DE CINTA EN ACERO ALTO CARBONO

ROLLOS DE 30 METROS



APLICACIONES:

Madera

Metales no ferrosos, aluminio, cobre, latón...

Aceros muy blandos



DIENTES POR PULGADA

TPI	3	4	6	8	10	14	18	24	€
REFERENCIA									
6 x 0,65			401	402	403		405		127,89*
8 x 0,65		440	408	409		411	412	413	130,66*
10 x 0,65	477		415	416	417		419	439	131,10*
13 x 0,65		420		422	423		425	476	140,69*
16 x 0,80	448	449	450		482	451			246,33*
20 x 0,80		442	485	486	487	488	489		266,10*
25 x 0,90		491	437	493	452	495			275,67*

*Hasta fin de existencias

No se suministran bandas a medida. Únicamente rollos completos.

SIERRAS DE CINTA DE ACERO INOXIDABLE PARA PROCESADO DE ALIMENTOS FRESCOS



Para cortar carne fresca con hueso y congelados.



Para filetear carne fresca sin hueso.



HALFMOON

Sierra de Cinta

Amarillo

DESARROLLO mm	13 x 0,50		16 x 0,50		19 x 0,50	
	€		€		€	
1.500	22,17		22,17		23,77	
1.550	22,55		22,55		24,20	
1.600	22,92		22,92		24,62	
1.625	23,13		23,13		24,90	
1.650	23,35		23,35		25,11	
1.750	24,09		24,09		25,96	
1.830	24,73	Ref. 600	24,73	Ref. 610	26,65	Ref. 620
1.985	25,91	4RR	25,91	3RR	28,04	3RR
2.000	26,01		26,01		28,14	
2.040	26,33		26,33		28,52	
2.120	26,92		26,92		29,21	
2.200	27,56		27,56		29,91	
2.350	28,68		28,68		31,19	
2.450	29,48		29,48	HALFM	32,09	
2.500	29,85		29,85	632	32,51	
2.750	31,76		31,76		34,71	
2.920	33,05		33,05		36,20	
3.150	34,86		34,86		38,22	
3.250	35,60		35,60		39,08	
3.500	37,52		37,52		41,25	
3.690	38,97		38,97		42,91	

SIERRAS DE CINTA DE CARBURO DE TUNGSTENO



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

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



CARACTERÍSTICAS

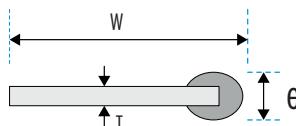
- * Partículas de carburo adheridas al filo
- * Excepcional durabilidad, rendimiento de corte y vida útil de la banda en materiales duros abrasivos y tenaces.
- * Reversible. Mayor vida útil
- * Las bandas de filo continuo, Tipo C, deben ser utilizadas en máquinas con ruedas guía por lo menos de 600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

TIPOS DE FILO

D:	Discontinuo
C:	Continuo

TAMAÑOS DE GRANO

M:	Medio	200-300 μ
G:	Grueso	425-600 μ



FILO DISCONTINUO

	DIMENSIONES		e	Filo	Grano	€ m. Soldado
	WxT"	WxT mm				
308	1/4x0,020"	6x0,51	1,30	D	M	43,57*
322	3/8x0,025"	10x0,64	1,45	D	M	43,57*
335	1/2x0,020"	13x0,51	1,30	D	M	43,57
341	3/4x0,032"	19x0,81	1,60	D	M	53,22
350	1"x0,035"	25x0,89	1,95	D	M	53,22
351	1"x0,035"	25x0,89	2,30	D	G	53,22
374	1 1/2"x0,042"	38x1,07	2,50	D	G	61,98*

*Hasta fin de existencias

D: Discontinuo

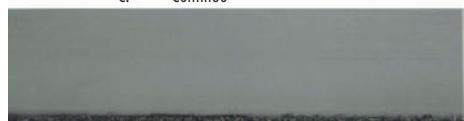


* Filo con garganta discontinua tipo D, para cortes superiores a 6 mm de espesor. Perfecto para materiales No Metálicos como el caucho, Fibra de Vidrio, etc.

FILO CONTINUO

	DIMENSIONES		e	Filo	Grano	€ m. Soldado
	WxT"	WxT mm				
328	3/8x0,025"	10x0,64	1,45	C	M	43,57*
337	1/2x0,020"	13x0,51	1,30	C	M	43,57*
333	1/2x0,025"	13x0,64	1,45	C	M	43,57*
346	3/4x0,032"	19x0,81	1,60	C	M	53,22*
356	1x0,035"	25x0,89	1,68	C	M	53,22*
363	1 1/4"x0,035"	32x0,89	2,50	C	G	61,98*

C: Continuo



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

*Hasta fin de existencias

RECOMENDACIONES DE CORTE

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

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

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

Los radios varian 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.

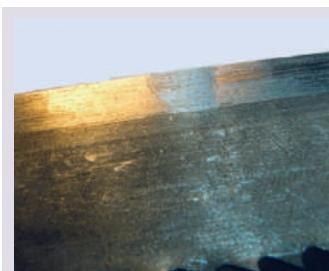


LIMPIEZA DE LA BANDA

* 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.

* Tambien se puede utilizar disolvente para su limpieza.

VALORACIÓN DE RECLAMACIONES



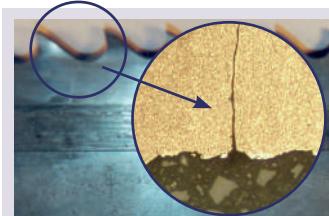
GRIETAS EMPEZANDO POR EL LOMO

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 sujetado por lo que se mueve durante el corte.



RECLAMACIÓN NO PROCEDENTE



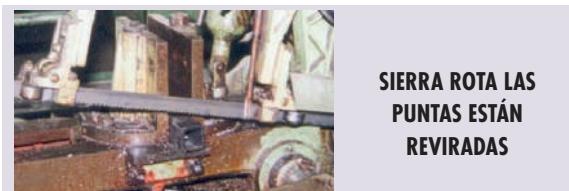
ROTURA LIMPIA POR LA SOLDADURA

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