

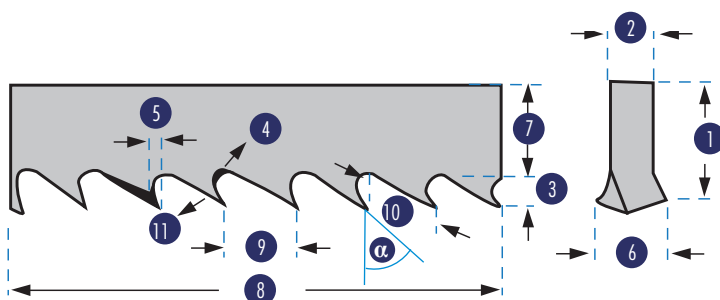
BLUE-MASTER®
by *CE/ESA*



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.

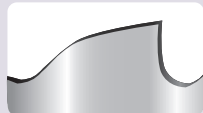


TIPOS DE FORMAS Y DENTADOS

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**

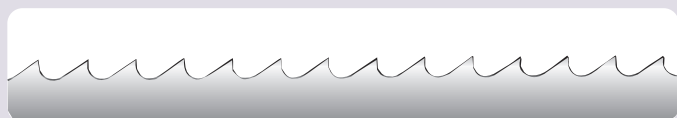
Tiene un ángulo de corte de 10°. Esta forma de diente es recomendable para macizos y tuberías de pared gruesa y todos los materiales con aleaciones de alto grado.

**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.

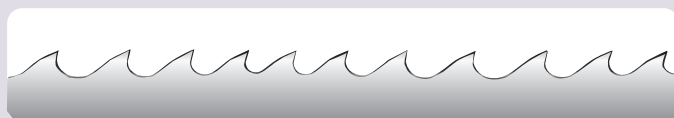
FORMAS DE PASO DE LOS DIENTES

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

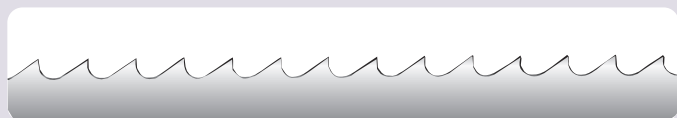
- Latón
- Aluminio
- Cobre
- Madera



¿CÓMO IDENTIFICAR UN DENTADO CONCRETO?

REGULAR

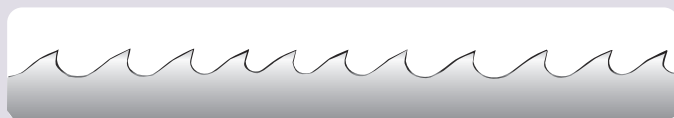
25,4 mm (1")



10 gargantas = 10 RR

VARIABLE

50,8 mm (2")



10 gargantas = 4/6

RECOMENDACIONES PARA UNA BUENA SELECCIÓN DEL DENTADO

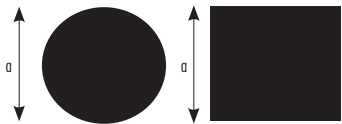
DENTADOS REFORZADOS PARA TUBERÍAS Y PERFILES



DIMENSIÓN a

ESPESOR e	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	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
	4	10/14 Reforzado	10/14 Reforzado	8/11	8/11	8/11	7/9	7/9	7/9	4/6 Reforzado
	5	10/14 Reforzado	8/11	8/11	8/11	7/9	7/9	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
	8	10/14 Reforzado	8/11	7/9	7/9	5/7	5/7	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	3/4 Reforzado
	12		7/9	5/7	5/7	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
	20			4/6 Reforzado	4/6 Reforzado	3/4 Reforzado	3/4 Reforzado	3/4 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	<table><tr><th>Ref.</th><th>TPI</th><th>α</th></tr><tr><td>560</td><td>6 HR</td><td>Gancho 10º</td></tr><tr><td>561</td><td>10/14</td><td>0º</td></tr></table>			Ref.	TPI	α	560	6 HR	Gancho 10º	561	10/14	0º
Ref.	TPI				α								
560	6 HR				Gancho 10º								
561	10/14				0º								
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												

CALIDAD: M42 (8% Co)

DESARROLLO mm	€	DENTADOS DISPONIBLES									
1.325	27,69	<table><tr><th>Ref.</th><th>TPI</th><th>α</th></tr><tr><td>501</td><td>6 HR</td><td>Gancho 10º</td></tr><tr><td>504</td><td>10/14</td><td>0º</td></tr></table>	Ref.	TPI	α	501	6 HR	Gancho 10º	504	10/14	0º
Ref.	TPI		α								
501	6 HR		Gancho 10º								
504	10/14		0º								
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										

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

FORMA DE REALIZAR UN PEDIDO:

Indicando el desarrollo en mm y la referencia.

EJEMPLO:

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

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



ROLLOS DE 15 METROS

CALIDAD: M42 (8% Co)

	DENTADOS	€
560	6 HR Gancho 10°	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")

CALIDAD: M42 (8% Co)											
DESARROLLO mm	€	DENTADOS DISPONIBLES									
1.137	24,98	<table><tr><th>Ref.</th><th>TPI</th><th>α</th></tr><tr><td>512</td><td>6 HR</td><td>Gancho 10º</td></tr><tr><td>510</td><td>10/14</td><td>0º</td></tr></table>	Ref.	TPI	α	512	6 HR	Gancho 10º	510	10/14	0º
Ref.	TPI		α								
512	6 HR		Gancho 10º								
510	10/14		0º								
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										

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

CALIDAD: M42 (8% Co)																	
DESARROLLO mm	€	DENTADOS DISPONIBLES															
1.137	24,98	<table><tr><th>Ref.</th><th>TPI</th><th>α</th></tr><tr><td>511</td><td>4 HR</td><td>Gancho 10º</td></tr><tr><td>911</td><td>6 HR</td><td>Gancho 10º</td></tr><tr><td>514</td><td>10 RR</td><td>0º</td></tr><tr><td>516</td><td>10/14</td><td>0º</td></tr></table>	Ref.	TPI	α	511	4 HR	Gancho 10º	911	6 HR	Gancho 10º	514	10 RR	0º	516	10/14	0º
Ref.	TPI		α														
511	4 HR		Gancho 10º														
911	6 HR		Gancho 10º														
514	10 RR		0º														
516	10/14		0º														
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																

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

FORMA DE REALIZAR UN PEDIDO:

Indicando el desarrollo en mm y la referencia.

EJEMPLO:

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



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

ROLLOS DE 15 METROS

CALIDAD: M42 (8% Co)		
	DENTADOS	€
512	6 HR Gancho 10°	216,05
510	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 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	€
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	
1.320	27,17	
1.325	27,17	
1.330	27,24	
1.335	27,43	
1.340	27,43	
1.350	27,57	
1.360	27,73	
1.368	27,86	
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	
1.630	31,55	
1.638	31,60	
1.640	31,60	
1.645	31,69	
1.650	31,75	
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	

Ref.	TPI	α
530	4 HR	Gancho 10°
531	6 HR	Gancho 10°
533	14 RR	0°
534	18 RR	0°
913	6/10	0°
713	8/11	Reforzado
535	8/12	0°
536	10/14	0°

Ancho 13x0,50 Espesor

Ref.	TPI	A
821*	10/14	0°
822*	10 RR	0°
823*	14 RR	0°
824*	18 RR	0°
825*	24 RR	0°

*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	

Ref.	TPI	α
541	3 HR	Gancho 10°
542	4 HR	Gancho 10°
543	6 HR	Gancho 10°
546	14 RR	0°
548	6/10	0°
712	8/11	Reforzado
829	8/12	0°
547	10/14	0°

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

FORMA DE REALIZAR UN PEDIDO:

Indicando el desarrollo en mm y la referencia.

EJEMPLO:

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

- 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 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")

M42 (8% Co)		
ESTÁNDAR M42		
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	

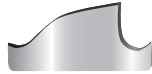
Ref. 460 - 3 HR (Gancho 10°)

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°




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

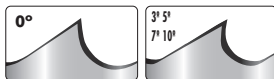


Dentado reforzado con triscado extra específico para corte de estructuras y perfilera. Evita el borrado del dentado. Especialmente recomendado para máquinas manuales, con holguras y vibraciones.



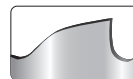
ESTÁNDAR M42

Sierras de Calidad Multiuso para todo tipo de SÓLIDOS.



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")



CALIDAD: M42 (8% Co)

ESTÁNDAR M42

DESARROLLO mm	€	DENTADOS DISPONIBLES
2.000	36,83	
2.070	36,83	
2.080	42,06	
2.150	42,06	
2.370	42,06	
2.450	42,38	
2.460	43,35	
2.480	44,63	
2.550	44,63	
2.600	45,34	
2.700	46,78	
2.750	47,49	
2.765	47,70	
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	

Ref.	TPI	α
916	2 HR	Gancho 10°
918	3 HR	Gancho 10°
914	4 HR	Gancho 10°
915	6 HR	Gancho 10°
973*	14 RR	0°
927	2/3	10°
928	3/4	10°
929	4/6	10°
975	5/8	10°
970	6/10	0°
971	8/12	0°
969	10/14	0°

ALTA
PRODUCCIÓN

INOX

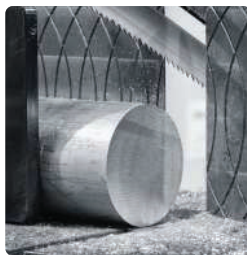


M51 (10% Co)

TOP PRODUCCIÓN M51

€	DENTADOS DISPONIBLES
45,49	
45,49	
51,92	
51,92	
51,92	
52,31	
53,52	
55,09	
55,09	
55,97	
57,75	
58,63	
58,89	
59,94	
62,07	
62,07	
66,21	
66,21	
66,21	
70,46	
71,96	
71,96	
78,15	
82,44	
85,09	
90,73	
96,03	
98,32	

Ref.	TPI	α
207	2/3	10°
205	3/4	10°
206	4/6	10°

Alto
Rendimiento

M42 (8% Co)

PERFILES

€	DENTADOS DISPONIBLES
38,15	
38,15	
43,56	
43,56	
43,56	
43,89	
44,91	
46,23	
46,23	
46,97	
48,45	
49,19	
49,41	
50,30	
52,09	
52,09	
52,09	
55,55	
55,55	
55,55	
59,13	
60,37	
60,37	
65,58	
69,17	
71,40	
76,13	
80,57	
82,50	

Ref.	TPI	α
715	3/4	Reforzado
152	4/6	Reforzado
717	5/7	Reforzado
721	7/9	Reforzado
719	8/11	Reforzado
722	10/14	Reforzado
731	12/16	Reforzado

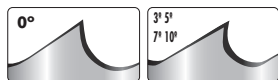
Dentado reforzado con triscado extra específico para corte de estructuras y perfilera. Evita el borrado del dentado. Especialmente recomendado para máquinas manuales, con holguras y vibraciones.



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

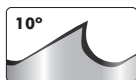
ESTÁNDAR M42

Sierras de Calidad Multiuso para todo tipo de SÓLIDOS.



TOP PRODUCCIÓN M51

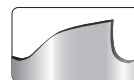
Sierras de Calidad TOP para SÓLIDOS Aleados e INOXIDABLES



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.

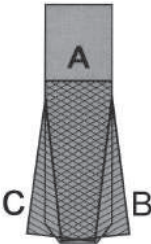
SIERRAS DE CINTA BI-METAL

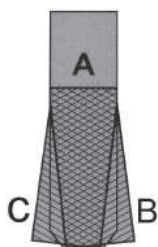
27 mm x 0,90 mm (1" x 0,035")

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

																				
CALIDAD:			M42 (8% Co)			M42 (8% Co)			CALIDAD:			M2 (HSS)								
DESARROLLO mm			MASTER			ALUMINIO/MADERA			DESARROLLO mm			WOOD CUT								
€			DENTADOS DISPONIBLES			€			DENTADOS DISPONIBLES			€			DENTADOS DISPONIBLES					
2.000			44,21			36,83			3.505			68,02								
2.070			44,21			36,83			4.530			87,91								
2.080			50,46			42,06			4.600			89,27								
2.150			50,46			42,06			4.680			90,82								
2.370			50,46			42,06			5.150			99,94								
2.450			50,85			42,38			5.200			100,91								
2.460			52,02			43,35			5.220			101,30								
2.480			53,55			44,63			5.430			105,38								
2.550			53,55			44,63			5.620			109,06								
2.600			54,40			45,34			5.780			112,17								
2.700			56,13			46,78			6.110			118,57								
2.750			56,99			47,49			6.140			119,16								
2.765			57,24			47,70			6.170			119,74								
2.825			58,26			48,56			6.200			120,32								
2.845			60,33			50,28			6.300			122,26								
2.850			60,33			50,28			7.140			138,56								
2.945			60,33			50,28			7.200			139,73								
3.010			64,36			53,62			7.300			141,67								
3.100			64,36			53,62			7.800			151,37								
3.180			64,36			53,62														
3.420			68,48			57,07														
3.505			69,94			58,28														
3.660			69,94			58,28														
3.857			75,96			63,31														
4.100			80,13			66,78														
4.250			82,71			68,93														
4.570			88,18			73,50														
4.870			93,33			77,78														
5.000			95,56			79,63														

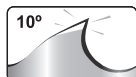
Ref.	TPI	α
729	2/3	10º
728	3/4	10º
730	4/6	10º





MASTER

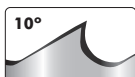
Las sierras MASTER han sido fabricadas en M42 con diente rectificado alterno para un corte más rápido en SÓLIDOS.



Macizos redondos y cuadrados.

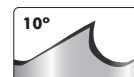
ALUMINIO/MADERA

Especial para Aluminio, materiales no ferrosos y madera.



WOODCUT

Las sierras WOODCUT han sido fabricadas en M42 con dentado 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")



CALIDAD: M42 (8% Co)

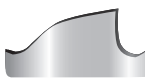
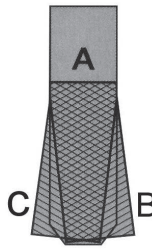
M51 (10% Co)

DESARROLLO mm	ESTÁNDAR		TOP PRODUCCIÓN M51																																								
	€	DENTADOS DISPONIBLES	€	DENTADOS DISPONIBLES																																							
3.180	71,47	<table><tr><th>Ref.</th><th>TPI</th><th>α</th></tr><tr><td>947</td><td>1,25 HR</td><td>Gancho 10º</td></tr><tr><td>949</td><td>2 HR</td><td>Gancho 10º</td></tr><tr><td>960</td><td>2/3</td><td>10º</td></tr><tr><td>961</td><td>3/4</td><td>10º</td></tr><tr><td>962</td><td>4/6</td><td>7º</td></tr><tr><td>966</td><td>5/8</td><td>7º</td></tr><tr><td>967</td><td>6/10</td><td>0º</td></tr><tr><td>948</td><td>8/12</td><td>0º</td></tr></table>	Ref.	TPI	α	947	1,25 HR	Gancho 10º	949	2 HR	Gancho 10º	960	2/3	10º	961	3/4	10º	962	4/6	7º	966	5/8	7º	967	6/10	0º	948	8/12	0º	88,22	<table><tr><th>Ref.</th><th>TPI</th><th>α</th></tr><tr><td>201</td><td>2/3</td><td>10º</td></tr><tr><td>202</td><td>3/4</td><td>10º</td></tr><tr><td>203</td><td>4/6</td><td>10º</td></tr></table>	Ref.	TPI	α	201	2/3	10º	202	3/4	10º	203	4/6	10º
Ref.	TPI		α																																								
947	1,25 HR		Gancho 10º																																								
949	2 HR		Gancho 10º																																								
960	2/3		10º																																								
961	3/4		10º																																								
962	4/6		7º																																								
966	5/8		7º																																								
967	6/10		0º																																								
948	8/12		0º																																								
Ref.	TPI		α																																								
201	2/3		10º																																								
202	3/4		10º																																								
203	4/6		10º																																								
3.505	77,89		96,15																																								
3.720	82,13		101,38																																								
4.100	89,65	110,68																																									
4.115	89,94	111,06																																									
4.520	97,94	120,92																																									
4.570	98,93	122,15																																									
4.640	100,33	123,85																																									
4.800	103,47	127,74																																									
4.860	104,66	129,20																																									
4.990	107,25	132,40																																									
5.070	108,82	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																																									



M42 (8% Co)

M42 (8% Co)

DESARROLLO mm	ESTRUCTURAS		MASTER																												
	€	DENTADOS DISPONIBLES	€	DENTADOS DISPONIBLES																											
3.180	71,47	<table><tr><th>Ref.</th><th>TPI</th><th>α</th></tr><tr><td>160</td><td>2/3</td><td>Reforzado</td></tr><tr><td>161</td><td>3/4</td><td>Reforzado</td></tr><tr><td>162</td><td>4/6</td><td>Reforzado</td></tr><tr><td>727</td><td>5/7</td><td>Reforzado</td></tr><tr><td>725</td><td>8/11</td><td>Reforzado</td></tr></table> <div></div> <p>Dentado reforzado con triscado extra específico para corte de estructuras y perfilaría. Evita el borrado del dentado. Especialmente recomendado para máquinas manuales, con holguras y vibraciones.</p>	Ref.	TPI	α	160	2/3	Reforzado	161	3/4	Reforzado	162	4/6	Reforzado	727	5/7	Reforzado	725	8/11	Reforzado	85,75	<table><tr><th>Ref.</th><th>TPI</th><th>α</th></tr><tr><td>761</td><td>3/4</td><td>10º</td></tr><tr><td>784</td><td>4/6</td><td>10º</td></tr></table> <div></div>	Ref.	TPI	α	761	3/4	10º	784	4/6	10º
Ref.	TPI		α																												
160	2/3		Reforzado																												
161	3/4		Reforzado																												
162	4/6		Reforzado																												
727	5/7		Reforzado																												
725	8/11		Reforzado																												
Ref.	TPI		α																												
761	3/4		10º																												
784	4/6		10º																												
3.505	77,89	93,45																													
3.720	82,13	98,54																													
4.100	89,65	107,58																													
4.115	89,94	107,94																													
4.520	97,94	117,53																													
4.570	98,93	118,72																													
4.640	100,33	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																													

SIERRAS DE CINTA BI-METAL

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



CALIDAD: M42 (8% Co)

DESARROLLO mm	ESTÁNDAR																			
	€	DENTADOS DISPONIBLES																		
4.115	124,61	<table><tr><th>Ref.</th><th>TPI</th><th>α</th></tr><tr><td>977</td><td>2/3</td><td>10º</td></tr><tr><td>978</td><td>3/4</td><td>10º</td></tr><tr><td>979</td><td>4/6</td><td>7º</td></tr><tr><td>998</td><td>5/8</td><td>3º</td></tr><tr><td>163</td><td>5/7</td><td>3º</td></tr></table>	Ref.	TPI	α	977	2/3	10º	978	3/4	10º	979	4/6	7º	998	5/8	3º	163	5/7	3º
Ref.	TPI		α																	
977	2/3		10º																	
978	3/4		10º																	
979	4/6		7º																	
998	5/8		3º																	
163	5/7		3º																	
4.170	126,17																			
4.570	137,45																			
4.670	140,26																			
4.870	145,92																			
5.030	150,40																			
5.040	150,70																			
5.070	151,55																			
5.145	153,66																			
5.334	159,01																			
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																			

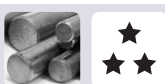
54 mm x 1,30 mm (2" x 0,050")



CALIDAD: M42 (8% Co)

DESARROLLO mm	ESTÁNDAR													
	€	DENTADOS DISPONIBLES												
6.000	237,95	<table><tr><th>Ref.</th><th>TPI</th><th>α</th></tr><tr><td>994</td><td>2/3</td><td>10º</td></tr><tr><td>995</td><td>3/4</td><td>10º</td></tr><tr><td>599</td><td>4/6</td><td>7º</td></tr></table>	Ref.	TPI	α	994	2/3	10º	995	3/4	10º	599	4/6	7º
Ref.	TPI		α											
994	2/3		10º											
995	3/4		10º											
599	4/6		7º											
7.200	283,01													
7.239	284,48													
7.400	290,53													
7.545	295,97													
7.600	298,04													
7.830	306,66													
7.940	310,81													
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")



CALIDAD: M42 (8% Co)

DESARROLLO mm	ESTÁNDAR																
	€	DENTADOS DISPONIBLES															
6.000	265,74	<table><tr><th>Ref.</th><th>TPI</th><th>α</th></tr><tr><td>523</td><td>1,4/2</td><td>10º</td></tr><tr><td>996</td><td>2/3</td><td>10º</td></tr><tr><td>997</td><td>3/4</td><td>10º</td></tr><tr><td>525</td><td>4/6</td><td>7º</td></tr></table>	Ref.	TPI	α	523	1,4/2	10º	996	2/3	10º	997	3/4	10º	525	4/6	7º
Ref.	TPI		α														
523	1,4/2		10º														
996	2/3		10º														
997	3/4		10º														
525	4/6		7º														
7.200	316,21																
7.239	317,83																
7.400	324,56																
7.545	330,60																
7.600	332,91																
7.830	342,49																
7.940	347,10																
8.077	352,81																
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")



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 €**

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



M42 (8% Co)

ESTÁNDAR

DENTADOS
DISPONIBLES

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

P.V.P. x METRO **66,97 €**P.V.P. x SOLDADURA **37,16 €**

FORMA DE REALIZAR UN PEDIDO:
Indicando el desarrollo en mm y la referencia.

FORMA DE CALCULAR EL PVP DE UNA SIERRA:
La longitud total del desarrollo en metros x (P.V.P. x metro) + (P.V.P. x soldadura) = P.V.P.

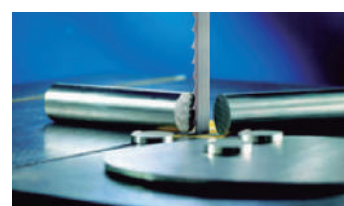
ROLLOS DE SIERRAS DE CINTA EN ACERO ALTO CARBONO

ROLLOS DE 30 METROS



APLICACIONES:

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



DIENTES POR PULGADA

DIMENSIONES										
	TPI	3	4	6	8	10	14	18	24	€
	REFERENCIA									
DIMENSIONES	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.

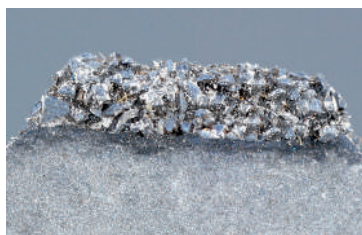


Para filetear carne fresca sin hueso.

HALFMOON

DESARROLLO mm	13 x 0,50		16 x 0,50		19 x 0,50	
	€		€		€	
1.500	22,17	Ref. TPI 600 4RR	22,17	Ref. TPI 610 3RR 611 4RR	23,77	Ref. TPI 620 3RR 621 4RR
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		24,73		26,65	
1.985	25,91		25,91		28,04	
2.000	26,01		26,01		28,14	
2.040	26,33		26,33		28,52	
2.120	26,92	HALFMOON 632	26,92	HALFMOON 632	29,21	
2.200	27,56		27,56		29,91	
2.350	28,68		28,68		31,19	
2.450	29,48		29,48		32,09	
2.500	29,85		29,85		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

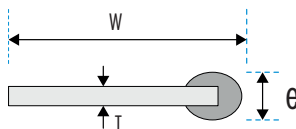
- * Partículas de carburo adheridas al filo
- * Excepcional durabilidad, rendimiento de corte y vida útil de la banda en materiales duros abrasivos y tenaces.
- * Reversible. Mayor vida útil
- * Las bandas de filo continuo, Tipo C, deben ser utilizadas en máquinas con ruedas guía por lo menos de 600 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 200-300µ
G: Grueso 425-600µ



FILO DISCONTINUO

	DIMENSIONES		e	Filo	Grano	€ m. Soldado
	WxT"	WxT mm				
308	1/4x0,020"	6x0,51	1,30	D	M	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



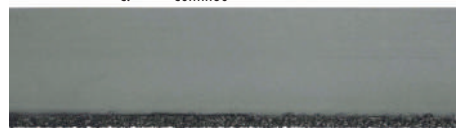
* Filo con garganta discontinua tipo D, para cortes superiores a 6 mm de espesor. Perfecto para materiales No Metálicos como el caucho, Fibra de Vidrio, etc.

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 1/4x0,035"	32x0,89	2,50	C	G	61,98*

*Hasta fin de existencias

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

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

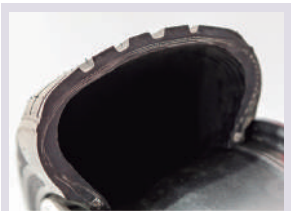
GRUPO	MATERIAL	Velocidad m. /min.	Refrigerante	Filo	TIPOS DE GRANO	
					Medio	Grueso
ACEROS/METALES	ACEROS ENDURECIDOS	45-90	SÍ	C		●
	HASTELLOY™	36-106	SÍ	C		●
	ACERO INOX	45-150	SÍ	C	●	●
	FUNDICIÓN	45-106	SÍ	D		●
	TITANIO	45-120	SÍ	C		●
CONSTRUCCIÓN	CERÁMICA BAJA DENSIDAD	150-450	NO	C	●	
	CERÁMICA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

MÍN. RADIO POR ANCHO

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

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

● Grano Recomendada



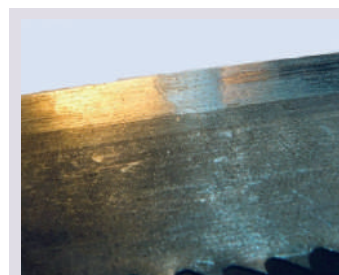
Corte de neumáticos

LIMPIEZA DE LA BANDA

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

* También se puede utilizar disolvente para su limpieza.

VALORACIÓN DE RECLAMACIONES

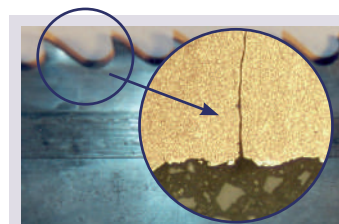


**GRIETAS EMPEZANDO
POR EL LOMO**

Causas:

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

RECLAMACIÓN NO PROCEDENTE

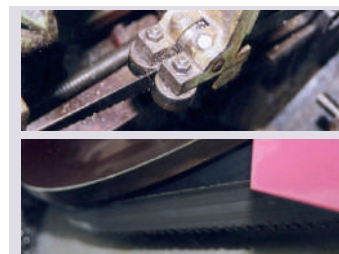


**GRIETAS EMPEZANDO
POR LA GARGANTA
DEL DENTADO**

Causas:

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

RECLAMACIÓN NO PROCEDENTE

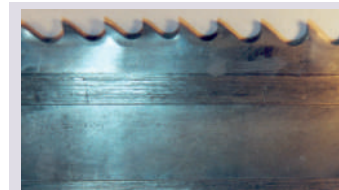


REBABA EN EL LOMO

Causas:

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

RECLAMACIÓN NO PROCEDENTE

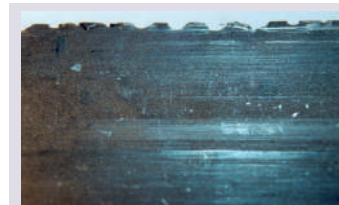
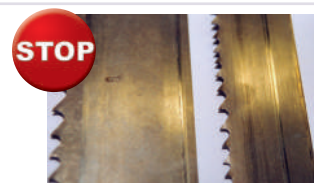


**RALLADURA PROFUNDA
POR LOS COSTADOS
DE LA CINTA**

Causas:

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

RECLAMACIÓN NO PROCEDENTE



**BORRADO O RUPTURA
DEL DENTADO**

Causas:

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

RECLAMACIÓN NO PROCEDENTE



**ROTURA LIMPIA POR LA
SOLDADURA**

Causas:

- Fallo de fabricación: defecto de soldadura.

RECLAMACIÓN PROCEDENTE



**SIERRA ROTA LAS
PUNTAS ESTÁN
REVIRADAS**

Causas:

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

RECLAMACIÓN NO PROCEDENTE



CORTE TORCIDO

Causas:

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

RECLAMACIÓN NO PROCEDENTE

