

VENTAJAS DE LAS SIERRAS SIN PAR

- **Larga duración:** dientes de metal duro de alta calidad garantizan una larga vida útil de la herramienta.
- **Corte eficiente:** un diseño optimizado le garantiza cortes más finos con menores desperdicios.
- **Antiadherente:** un diseño de borde antiadherente le permite cortes rápidos y suaves.
- **Ultra filosos:** dientes ultra filosos le aseguran cortes más limpios.

CONSEJOS PARA OBTENER EL MÁXIMO RENDIMIENTO

PRECAUCIÓN: Alto riesgo de daños severos a las personas, máquinas y/o a la herramienta en caso de uso incorrecto de la misma.

- En el caso de las sierras con metal duro, es sumamente importante respetar las velocidades mínimas y máximas de corte, no sólo para obtener el máximo rendimiento, sino además por cuestiones de seguridad del operador.

TABLA DE PRODUCTOS

CODIGO	DESCRIPCION				ENVASE	
	Ø EXTERIOR mm	ESPESOR mm	Ø DEL BUJE mm	CANTIDAD DE DIENTES		
SDOT-32015	200	2,5	20	16	Muy grueso	1 u
SDOT-32016	200	3,2	30	16	Muy grueso	1 u
SDOT-32918	250	3,2	30	18	Muy grueso	1 u
SDOT-32922	300	3,2	30	22	Muy grueso	1 u
SDOT-32926	350	3,5	30	26	Muy grueso	1 u
SDOT-31128	180	3,2	30	28	Mediano	1 u
SDOT-33040	250	3,2	30	40	Mediano	1 u
SDOT-34048	300	3,2	30	48	Mediano	1 u
SDOT-35043	350	3,5	30	42	Mediano	1 u
SDOT-35056	350	3,5	30	56	Mediano	1 u
SDOT-36064	400	3,8	30	64	Mediano	1 u
SDOT-33048	250	3,2	30	48	Mediano y fino	1 u
SDOT-34060	300	3,2	30	60	Mediano y fino	1 u
SDOT-35072	350	3,5	30	72	Mediano y fino	1 u
SDOT-36084	400	3,8	30	84	Mediano y fino	1 u
SDOT-33060	250	3,2	30	60	Fino	1 u
SDOT-34072	300	3,2	30	72	Fino	1 u
SDOT-35084	350	3,5	30	84	Fino	1 u
SDOT-36096	400	3,8	30	96	Fino	1 u
SDOT-32080	200	3,2	30	64	Muy fino	1 u
SDOT-33080	250	3,2	30	80	Muy fino	1 u
SDOT-34096	300	3,2	30	96	Muy fino	1 u
SDOT-35112	350	3,5	30	112	Muy fino	1 u
SDOT-36097	400	3,8	35	96	Estándar	1 u

VELOCIDADES DE CORTE RECOMENDADAS

MATERIAL A CORTAR	VELOCIDAD DE CORTE m/min		VELOCIDAD DE CORTE SEGUN DIAMETRO rpm										AVANCE POR DIENTE mm/diente	
			+ 200		+ 250		+ 300		+ 350		+ 400			
	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.		
Madera	Blanda	3,600	6,000	5,730	9,549	4,584	7,639	3,820	6,366	3,274	5,457	2,865	4,775	0,10 - 0,20
	Dura	3,600	4,800	5,730	7,639	4,584	6,112	3,820	5,093	3,274	4,365	2,865	3,820	0,10 - 0,20
	Chapa fina	4,200	6,000	6,685	9,549	5,348	7,639	4,456	6,366	3,820	5,457	3,342	4,775	0,10 - 0,20
Tablero	Prensada	2,400	3,900	3,820	6,207	3,056	4,966	2,546	4,138	2,183	3,547	1,910	3,104	0,03 - 0,08
	Rechapado hueco	3,600	5,400	5,730	8,594	4,584	6,875	3,820	5,730	3,274	4,911	2,865	4,297	0,05 - 0,25
	De fibra	3,000	4,800	4,775	7,639	3,820	6,112	3,183	5,093	2,728	4,365	2,387	3,820	0,03 - 0,08
Papel	Agglomerado puro	3,600	6,000	5,730	9,549	4,584	7,639	3,820	6,366	3,274	5,457	2,865	4,775	0,05 - 0,25
	Agglomerado melamina	3,600	4,800	5,730	7,639	4,584	6,112	3,820	5,093	3,274	4,365	2,865	3,820	0,05 - 0,25
	Endurecido	3,000	4,800	4,775	7,639	3,820	6,112	3,183	5,093	2,728	4,365	2,387	3,820	0,03 - 0,10
Plástico	Termoplásticos	1,800	4,200	2,865	6,685	2,292	5,348	1,910	4,456	1,637	3,820	1,432	3,342	0,05 - 0,08
	Duroplásticos	900	3,000	1,432	4,775	1,146	3,820	955	3,183	819	2,728	716	2,387	0,02 - 0,05
	Poliacrílicos, PVC, Baquelita	1,800	5,400	2,865	8,594	2,292	6,875	1,910	5,730	1,637	4,911	1,432	4,297	0,02 - 0,05
	Perfil hueco	1,800	4,200	2,865	6,685	2,292	5,348	1,910	4,456	1,637	3,820	1,432	3,342	0,05 - 0,10

6.2 SIERRAS CINTA SIN FIN

SIERRAS CINTA SIN FIN BIMETALICAS

- CARACTERÍSTICAS**
- Las sierras cinta sin fin bimetálicas son aplicables para el corte de macizos, perfiles y elementos estructurales de todo tipo de aceros y aleaciones, para cortes ocasionales y/o de alta producción:
 - Aceros al carbono (SAE 1010, 1020, 1045)
 - Aceros al cromo molibdeno (SAE 4130, 4140)
 - Aceros al níquel cromo molibdeno (SAE 4340, 8620, 8640, 9430)
 - Aceros al cromo (SAE 5040, 5120, 50100, 52100)
 - Aceros para herramientas para trabajos en frío (A2, D7, O6)
 - Aceros para herramientas para trabajos en caliente (H10, H13, P20)
 - Aceros rápidos (M2, M3, T6, T15)
 - Aceros inoxidables (AISI 303, 304, 416, 410, 420)
 - Hierro fundido (clase 20, 40, maleable 60, 40, 18)
 - Aleaciones de níquel, Hastelloy-Inconel
 - Titanio
 - Cobre
 - Bronce
 - Latón

CONSULTA

- Consulte por bandas soldadas a medida.



TABLA DE PRODUCTOS

CODIGO	DESCRIPCION	ENVASE	CANTIDAD DE DIENTES*																		
			MATERIAL DE LA BANDA		CANTIDAD DE DIENTES*																
			NOMINAL mm	ANCHO mm	ESPESOR mm	0,8-1,0	1-1,2	1-1,4	1,4-2	2-3	3	3-4	4	4-6	6-8	8	8-10	10-12	10-14	14-18	
M42	6	0,65																	X	X	1 u a medida
M42	6	0,90																	X	X	1 u a medida
M42	10	0,65																	X	X	1 u a medida
M42	13	0,65										X			X			X	X	X	1 u a medida
M42	13	0,90										X			X			X	X	X	1 u a medida
M42	19	0,90										X			X			X	X	X	1 u a medida
M42	27	0,90									X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	1 u a medida
M42	34	1,10						X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	1 u a medida
M42	41	1,30						X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	1 u a medida
M42	54	1,60						X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	1 u a medida
M42	67	1,60					X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	1 u a medida
M42	80	1,60					X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	1 u a medida

* Cada 25,4 mm