

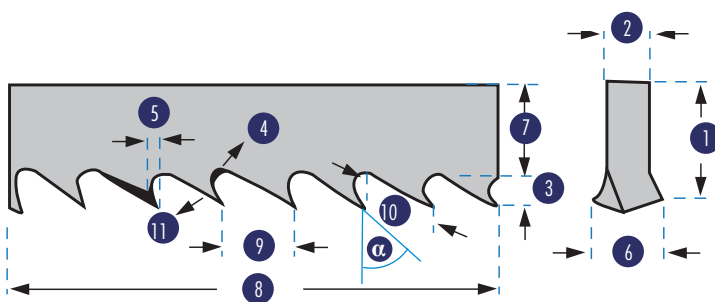
**BLUE-MASTER®**  
by *celesa*



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.

0°		10°		10°
<b>DIENTE NORMAL</b>	<b>REFORZADO</b>	<b>TIPO GANCHO HR</b>	<b>MASTER</b>	
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.	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.	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.	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.

<b>DIENTES DE PASO REGULAR:</b>	<b>DIENTES DE PASO VARIABLE:</b>
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.	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	DENTADO REGULAR
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aceros</li> <li>• Aceros Inoxidables</li> <li>• Bronce</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Latón</li> <li>• Aluminio</li> <li>• Cobre</li> <li>• Madera</li> </ul>



## ¿CÓMO IDENTIFICAR UN DENTADO CONCRETO?

REGULAR	VARIABLE
<p>25,4 mm (1")</p> <p>10 gargantas = 10 RR</p>	<p>50,8 mm (2")</p> <p>10 gargantas = 4/6</p>

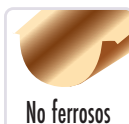
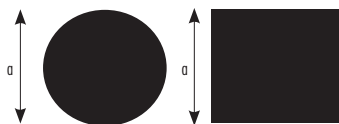
**RECOMENDACIONES PARA UNA BUENA SELECCIÓN DEL DENTADO**

**DENTADOS REFORZADOS PARA TUBERÍAS Y PERFILES**



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	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	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Ref.</th> <th>TPI</th> <th>α</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>560</td> <td>6 HR</td> <td>Gancho 10°</td> </tr> <tr> <td>561</td> <td>10/14</td> <td>0°</td> </tr> </tbody> </table>	Ref.	TPI	α	560	6 HR	Gancho 10°	561	10/14	0°
Ref.	TPI		α								
560	6 HR		Gancho 10°								
561	10/14		0°								
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 border="1"> <thead> <tr> <th>Ref.</th> <th>TPI</th> <th>α</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>501</td> <td>6 HR</td> <td>Gancho 10°</td> </tr> <tr> <td>504</td> <td>10/14</td> <td>0°</td> </tr> </tbody> </table>	Ref.	TPI	α	501	6 HR	Gancho 10°	504	10/14	0°
Ref.	TPI		α								
501	6 HR		Gancho 10°								
504	10/14		0°								
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	
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	∠
512	6 HR	Gancho 10°
510	10/14	0°

**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	31,36	
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	∠
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:**

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	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	<b>Ancho 13x0,50 Espesor</b>		
1.620	31,42	Ref.	TPI	A
1.625	31,55	821*	10/14	0°
1.630	31,55	822*	10 RR	0°
1.638	31,60	823*	14 RR	0°
1.640	31,60	824*	18 RR	0°
1.645	31,69	825*	24 RR	0°
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			

\*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	Ref.	TPI	α
1.638	32,21	541	3 HR	Gancho 10°
1.640	32,22	542	4 HR	Gancho 10°
1.645	32,30	543	6 HR	Gancho 10°
1.650	32,38	546	14 RR	0°
1.750	33,82	548	6/10	0°
2.340	42,33	712	8/11	Reforzado
2.375	42,83	829	8/12	0°
2.665	47,00	547	10/14	0°
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:**

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	


**AI**






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°



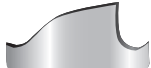




**M42 (8% Co)**


**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

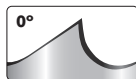
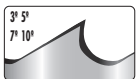


Dentado reforzado con triscado extra específico para corte de estructuras y perfilería. Evita el borrado del dentado. Especialmente recomendado para máquinas manuales, con holguras y vibraciones.



**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)**
**M51 (10% Co)**
**M42 (8% Co)**

DESARROLLO mm	ESTÁNDAR M42	
	€	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°



€	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
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



€	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

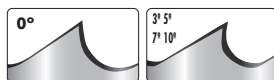
Dentado reforzado con triscado extra específico para corte de estructuras y perfilera. Evita el borrado del dentado. Especialmente recomendado para máquinas manuales, con holguras y vibraciones.



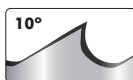
\* Los dentados 14RR son propicios para el corte de Panel Sandwich.

**ESTÁNDAR M42**

Sierras de Calidad Multiuso para todo tipo de SÓLIDOS.


**TOP PRODUCCIÓN M51**

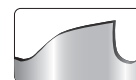
Sierras de Calidad TOP para SÓLIDOS Aleados e INOXIDABLES



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		

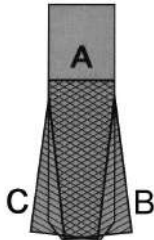
Sierra propicia para secciones hasta 700mm en materiales duros y problemáticos.



**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")**

M42 (8% Co)			M42 (8% Co)			M2 (HSS)																															
DESARROLLO mm	MASTER		ALUMINIO/MADERA		DESARROLLO mm	WOOD CUT																															
	€	DENTADOS DISPONIBLES	€	DENTADOS DISPONIBLES		€	DENTADOS DISPONIBLES																														
2.000	44,21	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Ref.</th> <th>TPI</th> <th>α</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>729</td> <td>2/3</td> <td>10°</td> </tr> <tr> <td>728</td> <td>3/4</td> <td>10°</td> </tr> <tr> <td>730</td> <td>4/6</td> <td>10°</td> </tr> </tbody> </table> 	Ref.	TPI	α	729	2/3	10°	728	3/4	10°	730	4/6	10°	36,83	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Ref.</th> <th>TPI</th> <th>α</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>470</td> <td>2 HR</td> <td>Gancho 10°</td> </tr> <tr> <td>471</td> <td>3 HR</td> <td>Gancho 10°</td> </tr> </tbody> </table>	Ref.	TPI	α	470	2 HR	Gancho 10°	471	3 HR	Gancho 10°	3.505	68,02	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Ref.</th> <th>TPI</th> <th>α</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>939</td> <td>1,14</td> <td>10°</td> </tr> <tr> <td>940</td> <td>2</td> <td>10°</td> </tr> </tbody> </table>	Ref.	TPI	α	939	1,14	10°	940	2	10°
Ref.	TPI		α																																		
729	2/3		10°																																		
728	3/4		10°																																		
730	4/6		10°																																		
Ref.	TPI		α																																		
470	2 HR		Gancho 10°																																		
471	3 HR		Gancho 10°																																		
Ref.	TPI		α																																		
939	1,14		10°																																		
940	2		10°																																		
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																																			

MASTER	ALUMINIO/MADERA	WOODCUT
<p>Las sierras MASTER han sido fabricadas en M42 con diente rectificadillo alterno para un corte más rápido en SÓLIDOS.</p>  <p>Macizos redondos y cuadrados.</p>	<p>Especial para Aluminio, materiales no ferrosos y madera.</p> 	<p>Las sierras WOODCUT han sido fabricadas en M42 con dentado apropiado para el realfilado repetido.</p> 

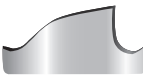
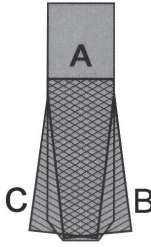
\* El único parámetro que define el precio es el desarrollo de la cinta. Por tanto, el PVP de cada dentado dentro de cada familia es el mismo para un desarrollo concreto.

**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 border="1"> <thead> <tr><th>Ref.</th><th>TPI</th><th>α</th></tr> </thead> <tbody> <tr><td>947</td><td>1,25 HR</td><td>Gancho 10°</td></tr> <tr><td>949</td><td>2 HR</td><td>Gancho 10°</td></tr> <tr><td>960</td><td>2/3</td><td>10°</td></tr> <tr><td>961</td><td>3/4</td><td>10°</td></tr> <tr><td>962</td><td>4/6</td><td>7°</td></tr> <tr><td>966</td><td>5/8</td><td>7°</td></tr> <tr><td>967</td><td>6/10</td><td>0°</td></tr> <tr><td>948</td><td>8/12</td><td>0°</td></tr> </tbody> </table>	Ref.	TPI	α	947	1,25 HR	Gancho 10°	949	2 HR	Gancho 10°	960	2/3	10°	961	3/4	10°	962	4/6	7°	966	5/8	7°	967	6/10	0°	948	8/12	0°	88,22	<table border="1"> <thead> <tr><th>Ref.</th><th>TPI</th><th>α</th></tr> </thead> <tbody> <tr><td>201</td><td>2/3</td><td>10°</td></tr> <tr><td>202</td><td>3/4</td><td>10°</td></tr> <tr><td>203</td><td>4/6</td><td>10°</td></tr> </tbody> </table>	Ref.	TPI	α	201	2/3	10°	202	3/4	10°	203	4/6	10°
Ref.	TPI		α																																								
947	1,25 HR		Gancho 10°																																								
949	2 HR		Gancho 10°																																								
960	2/3		10°																																								
961	3/4		10°																																								
962	4/6		7°																																								
966	5/8		7°																																								
967	6/10		0°																																								
948	8/12		0°																																								
Ref.	TPI		α																																								
201	2/3		10°																																								
202	3/4		10°																																								
203	4/6		10°																																								
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 border="1"> <thead> <tr><th>Ref.</th><th>TPI</th><th>α</th></tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </table> <p>Dentado reforzado con triscado extra específico para corte de estructuras y perfilería. 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 border="1"> <thead> <tr><th>Ref.</th><th>TPI</th><th>α</th></tr> </thead> <tbody> <tr><td>761</td><td>3/4</td><td>10°</td></tr> <tr><td>784</td><td>4/6</td><td>10°</td></tr> </tbody> </table> 	Ref.	TPI	α	761	3/4	10°	784	4/6	10°
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		10°																												
784	4/6		10°																												
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 border="1"> <thead> <tr><th>Ref.</th><th>TPI</th><th>α</th></tr> </thead> <tbody> <tr><td>977</td><td>2/3</td><td>10°</td></tr> <tr><td>978</td><td>3/4</td><td>10°</td></tr> <tr><td>979</td><td>4/6</td><td>7°</td></tr> <tr><td>998</td><td>5/8</td><td>3°</td></tr> <tr><td>163</td><td>5/7</td><td>3°</td></tr> </tbody> </table>	Ref.	TPI	α	977	2/3	10°	978	3/4	10°	979	4/6	7°	998	5/8	3°	163	5/7	3°
Ref.	TPI		α																	
977	2/3		10°																	
978	3/4		10°																	
979	4/6		7°																	
998	5/8		3°																	
163	5/7		3°																	
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 border="1"> <thead> <tr><th>Ref.</th><th>TPI</th><th>α</th></tr> </thead> <tbody> <tr><td>994</td><td>2/3</td><td>10°</td></tr> <tr><td>995</td><td>3/4</td><td>10°</td></tr> <tr><td>599</td><td>4/6</td><td>7°</td></tr> </tbody> </table>	Ref.	TPI	α	994	2/3	10°	995	3/4	10°	599	4/6	7°
Ref.	TPI		α											
994	2/3		10°											
995	3/4		10°											
599	4/6		7°											
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 border="1"> <thead> <tr><th>Ref.</th><th>TPI</th><th>α</th></tr> </thead> <tbody> <tr><td>523</td><td>1,4/2</td><td>10°</td></tr> <tr><td>996</td><td>2/3</td><td>10°</td></tr> <tr><td>997</td><td>3/4</td><td>10°</td></tr> <tr><td>525</td><td>4/6</td><td>7°</td></tr> </tbody> </table>	Ref.	TPI	α	523	1,4/2	10°	996	2/3	10°	997	3/4	10°	525	4/6	7°
Ref.	TPI		α														
523	1,4/2		10°														
996	2/3		10°														
997	3/4		10°														
525	4/6		7°														
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									
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		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. TPI 600 4RR	24,73	Ref. TPI 610 3RR	26,65	Ref. TPI 620 3RR
1.985	25,91		25,91	611 4RR	28,04	621 4RR
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	HALFMOON 632	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

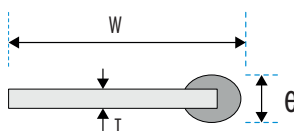
- \* Partículas de carburo adheridas al filo
- \* Excepcional durabilidad, rendimiento de corte y vida útil de la banda en materiales duros abrasivos y tenaces.
- \* Reversible. Mayor vida útil
- \* Las bandas de filo continuo, Tipo C, deben ser utilizadas en máquinas con ruedas guía por lo menos de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

## 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*

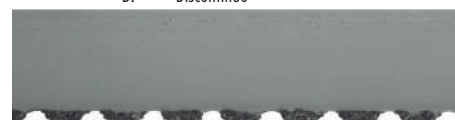
\*Hasta fin de existencias

## 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.

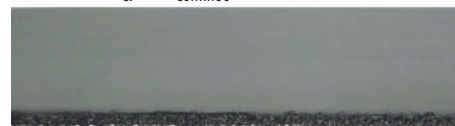
\* PRECAUCION: Cuando corte éstos productos, use aspiradores y mascarilla para proteger su respiración.

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.

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 Niquel



## 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



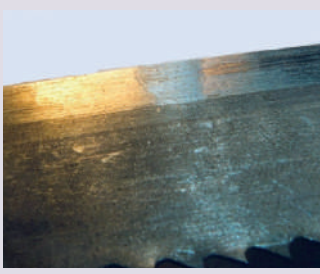

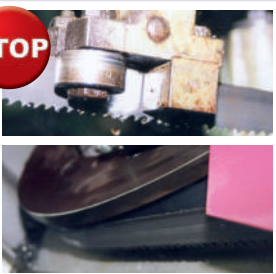
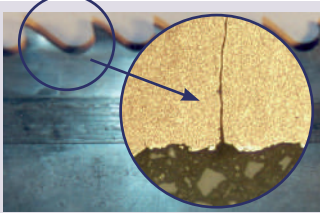

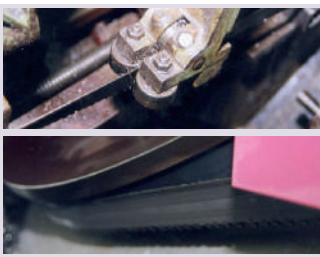

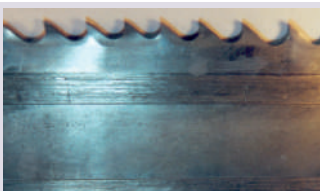

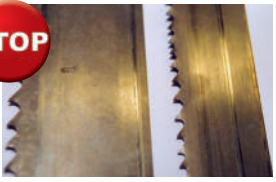
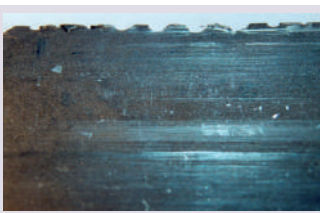




Corte de neumáticos

### 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**

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