



SIERRAS CINTA

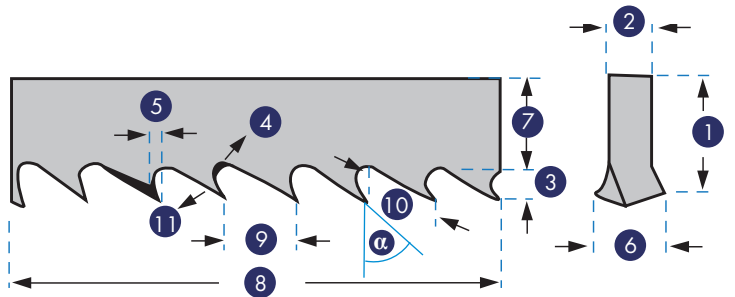
BLUE-MASTER[®]
by CELESA

BLUE-MASTER[®]
by CELESA

CUTTING TECHNOLOGIES

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.):** Nº 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° | 12° |
|---|---|--|---|
| | | | |
| DIENTE NORMAL | REFORZADO | TIPO GANCHO HR | MASTER |
| 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. |

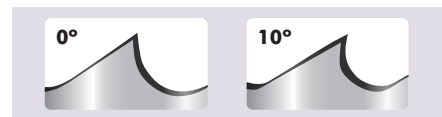
FORMAS DE PASO DE LOS DIENTES

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.

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

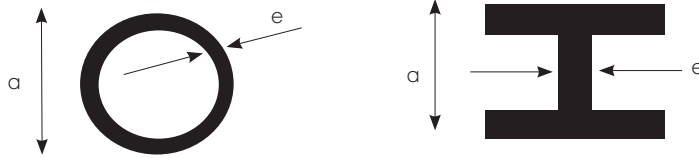


¿CÓMO IDENTIFICAR UN DENTADO CONCRETO?

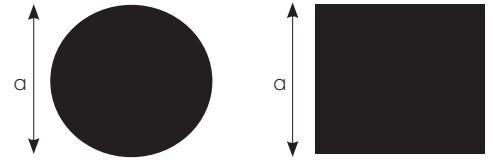
| REGULAR | VARIABLE |
|---|---|
| <p>25,4 mm (1")</p> <p>10 gargantas = 10 RR</p> | <p>50,8 mm (2")</p> <p>10 gargantas = 4/6</p> |

RECOMENDACIONES PARA UNA BUENA SELECCIÓN DEL DENTADO

DENTADOS ADECUADOS PARA TUBERÍAS Y PERFILES



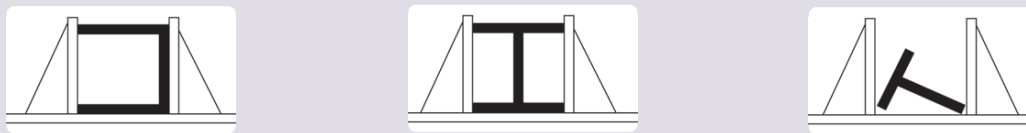
SÓLIDOS Y MACIZOS



| | | DIMENSIÓN α | | | | | | | | | |
|-----------|----|--------------------|-------|-------|-------|-------|------|------|------|-------|-----|
| | | 20 | 40 | 60 | 80 | 100 | 120 | 150 | 200 | 300 | 500 |
| ESPESOR e | 2 | 14/18 | 10/14 | 10/14 | 10/14 | 10/14 | 8/12 | 8/12 | 8/12 | 8/12 | 5/8 |
| | 3 | 14/18 | 10/14 | 10/14 | 8/12 | 8/12 | 8/12 | 8/12 | 6/10 | 6/10 | 5/8 |
| | 4 | 10/14 | 10/14 | 8/12 | 8/12 | 8/12 | 6/10 | 6/10 | 5/8 | 5/8 | 4/6 |
| | 5 | 10/14 | 10/14 | 8/12 | 8/12 | 6/10 | 6/10 | 5/8 | 4/6 | 4/6 | 4/6 |
| | 6 | 10/14 | 10/14 | 8/12 | 8/12 | 6/10 | 5/8 | 5/8 | 4/6 | 4/6 | 4/6 |
| | 8 | 10/14 | 8/12 | 8/12 | 6/10 | 5/8 | 5/8 | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 4/6 |
| | 10 | - | 8/12 | 6/10 | 5/8 | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 4/5 |
| | 12 | - | 8/12 | 6/10 | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 4/5 |
| | 15 | - | 8/12 | 6/10 | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 4/5 | 4/5 | 4/5 |
| | 20 | - | - | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 4/5 | 4/5 | 4/5 | 3/4 |
| | 30 | - | - | - | 4/6 | 4/5 | 4/5 | 4/5 | 4/5 | 4/5 | 2/3 |
| | 50 | - | - | - | - | - | - | 4/5 | 3/4 | 2/3 | 2/3 |
| | 80 | - | - | - | - | - | - | - | 3/4 | 2/3 | 2/3 |
| >100 | - | - | - | - | - | - | - | - | 2/3 | 1,5/2 | |

| α mm | Regular | α mm | Variable |
|-------------|---------|-------------|-----------|
| <5 | 18 | <10 | 14/18 |
| 5-10 | 14 | 10-20 | 10/14 |
| 10-30 | 10 | 15-40 | 8/12 |
| 30-50 | 8 | 25-50 | 6/10 |
| 50-80 | 6 | 35-70 | 5/8 |
| 80-120 | 4 | 40-90 | 5/6 |
| 120-200 | 3 | 50-120 | 4/6 |
| 200-400 | 2 | 80-180 | 3/4 |
| 300-700 | 1,25 | 130-350 | 2/3 |
| >600 | 0,75 | 150-450 | 1,5/2 |
| | | 200-600 | 1,1/1,6 |
| | | >500 | 0,75/1,25 |

FORMAS DE SUJECCIÓN DE LA PIEZA



VELOCIDADES DE CORTE PARA SECCIONES DE 75 A 150 mm

| MATERIALES | REFERENCIA H.I.A. | EQUIVALE A.I.S.A.-S.A.E. | M.P.M. | MATERIALES | REFERENCIA H.I.A. | EQUIVALE A.I.S.A.-S.A.E. | M.P.M. | |
|--------------------------|-------------------|--------------------------|--------|----------------------|-------------------|--------------------------|--------|----|
| ACERO AL CARBONO | F-111, F-112 | 1015-1025 | 95 | INDEFORMABLE | F-521 | D-2, D-3 | 33 | |
| | F-113 | 1035 | 65 | | F-522 | O-1 | 58 | |
| | F-114, F-115 | 1045-1055 | 60 | | - | D-7 | 25 | |
| | | F-512, F-516 | W-1 | 55 | DE CHOQUE | F-524 | S-1 | 58 |
| ALEADOS GRAN RESISTENCIA | F-123 | 3435 | 60 | F-525 | | - | 60 | |
| | F-125 | 4135 | 70 | - | | S-2, S-5 | 40 | |
| | F-127, F-128 | 4340 | 65 | TRABAJOS EN CALIENTE | F-524 | H-20 | 60 | |
| | F-131, F-523 | L-3 | 50 | | F-527 | - | 55 | |
| PARA MUELLES | F-143 | 6150 | 60 | | F-528 | L-S | 55 | |
| | F-144 | 9225 | 60 | F-537 | H-13 | 58 | | |
| | DE CEMENTACIÓN | F-151 | 1010 | 90 | DE CORTE | F-531 | F-3 | 40 |
| | | F-153 | 3310 | 55 | | F-532 | F-1 | 50 |
| F-154 | | 3415 | 58 | RÁPIDOS | F-550-A | M-2 | 40 | |
| F-155 | | - | 62 | | F-550-C | M-35 | 20 | |
| INOXIDABLES | F-311, F-312 | 410-420 | 40 | | F-552 | T-1 | 35 | |
| | - | 430 | 26 | | F-533 | T-4 | 30 | |
| | F-313 | 431 | 32 | | F-554 | T-5 | 30 | |
| | F-314 | 301-304 | 30 | ALEACIÓN BASE-NÍQUEL | | MONEL | 22 | |
| | F-321, F-322 | 343 | 32 | | | INCONEL | 20 | |
| | - | 316 | 22 | | | HASTELLOY | 20 | |
| - | 446 | 18 | | | TITANIO | 20 | | |

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

SIERRAS DE CINTA BI-METAL
6 mm x 0,65 mm (1/4" x 0,025")
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 | 48,38 | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | |

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>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 | 48,38 | | | | | | | | | | |
| 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 border="1"> <thead> <tr> <th>Ref.</th> <th>TPI</th> <th>α</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>512</td> <td>6 HR</td> <td>Gancho 10°</td> </tr> <tr> <td>510</td> <td>10/14</td> <td>0°</td> </tr> </tbody> </table> | Ref. | TPI | α | 512 | 6 HR | Gancho 10° | 510 | 10/14 | 0° |
| Ref. | TPI | | α | | | | | | | | |
| 512 | 6 HR | | Gancho 10° | | | | | | | | |
| 510 | 10/14 | | 0° | | | | | | | | |
| 1.140 | 25,03 | | | | | | | | | | |
| 1.300 | 27,33 | | | | | | | | | | |
| 1.325 | 27,69 | | | | | | | | | | |
| 1.340 | 27,92 | | | | | | | | | | |
| 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 | 57,59 | | | | | | | | | | |
| 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 border="1"> <thead> <tr> <th>Ref.</th> <th>TPI</th> <th>α</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>511</td> <td>4 HR</td> <td>Gancho 10°</td> </tr> <tr> <td>911</td> <td>6 HR</td> <td>Gancho 10°</td> </tr> <tr> <td>513</td> <td>8 RR</td> <td>0°</td> </tr> <tr> <td>514</td> <td>10 RR</td> <td>0°</td> </tr> <tr> <td>516</td> <td>10/14</td> <td>0°</td> </tr> </tbody> </table> | Ref. | TPI | α | 511 | 4 HR | Gancho 10° | 911 | 6 HR | Gancho 10° | 513 | 8 RR | 0° | 514 | 10 RR | 0° | 516 | 10/14 | 0° |
| Ref. | TPI | | α | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 511 | 4 HR | | Gancho 10° | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 911 | 6 HR | | Gancho 10° | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 513 | 8 RR | | 0° | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 514 | 10 RR | | 0° | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 516 | 10/14 | | 0° | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1.140 | 25,03 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1.300 | 27,33 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1.325 | 27,69 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1.340 | 27,92 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | 57,59 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 |
| 513 | 8 RR 0° | 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 |
| 513 | 8 RR 0° | 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")
CALIDAD: M42 (8% Co)

| DESARROLLO mm | € | DENTADOS DISPONIBLES | | |
|------------------|-------|-------------------------|--|--|
| 1.135 | 24,56 | | | |
| 1.138 | 24,56 | | | |
| 1.140 | 24,56 | | | |
| 1.300 | 26,89 | | | |
| 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 | 31,56 | | | |
| 1.630 | 31,56 | | | |
| 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 | 33,33 | | | |
| 2.375 | 42,01 | | | |
| 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° |
| 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

13 mm x 0,90 mm (1/2" x 0,035")
CALIDAD: M42 (8% Co)

| DESARROLLO mm | € | DENTADOS DISPONIBLES | | |
|------------------|-------|-------------------------|--|--|
| 1.130 | 24,89 | | | |
| 1.140 | 25,03 | | | |
| 1.325 | 27,69 | | | |
| 1.330 | 27,77 | | | |
| 1.460 | 29,64 | | | |
| 1.635 | 32,16 | | | |
| 1.638 | 32,21 | | | |
| 1.640 | 32,22 | | | |
| 1.645 | 32,31 | | | |
| 1.650 | 32,37 | | | |
| 1.750 | 33,82 | | | |
| 2.340 | 42,32 | | | |
| 2.375 | 42,83 | | | |
| 2.665 | 46,99 | | | |
| 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° |
| 544 | 8 RR | 0° |
| 545 | 10 RR | 0° |
| 546 | 14 RR | 0° |
| 548 | 6/10 | 0° |
| 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 |
| 544 | 8 RR 0° | 216,05 |
| 545 | 10 RR 0° | 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 |
| 544 | 8 RR 0° | 432,10 |
| 545 | 10 RR 0° | 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")

CALIDAD: M42 (8% Co)

| DESARROLLO mm | € | DENTADOS DISPONIBLES |
|------------------|-------|-------------------------|
| 1.363 | 28,24 | |
| 1.620 | 31,95 | |
| 1.645 | 32,31 | |
| 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 | |

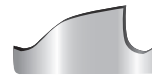


Ref. 460 - 3 HR (Gancho 10°)

| Ref. | TPI | α |
|------|-------|------------|
| 551 | 3 HR | Gancho 10° |
| 552 | 4 HR | Gancho 10° |
| 843 | 10 RR | 0° |
| 908 | 14 RR | 0° |
| 903 | 4/6 | 5° |
| 904 | 5/8 | 0° |
| 910 | 6/8 | 5° |
| 907 | 6/10 | 0° |
| 905 | 8/12 | 0° |
| 906 | 10/14 | 0° |



| Ref. | TPI | α |
|------|------|-----------|
| 723 | 5/7 | Reforzado |
| 724 | 8/11 | Reforzado |

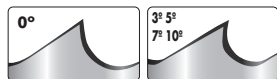


Dentado reforzado con triscado extra específico para corte de estructuras y perfilería. Evita el borrado del dentado. Especialmente recomendado para máquinas manuales, con holguras y vibraciones.

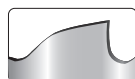


SIERRAS DE CINTA BI-METAL
27 mm x 0,90 mm (1" x 0,035")
ESTÁNDAR

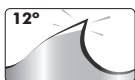
Calidad más usual
 Materiales dureza máxima:
 1.400 N/mm² (44 HRC)


**ESTRUCTURAS PERFILES
 TUBO ESTRUCTURAL**

Dentado más ancho y más profundo. Para todo tipo de piezas pretensadas especialmente VIGAS. Dientes reforzados por la parte posterior que produce un incremento notable de la resistencia.


REFORZADO
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.



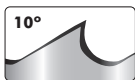
Macizos redondos
 y cuadrados.

ALUMINIO/MADERA

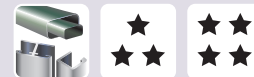
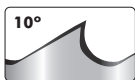
Especial para Aluminio, materiales no ferrosos y madera.

ANTIDESGASTE

Para aceros de alta resistencia. Barras cromadas, acero Inoxidable. (dureza máx. 1600N/mm² 50HRC). En grandes secciones



Macizos redondos
 y cuadrados.

WOODCUT

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

| DESARROLLO mm | ESTÁNDAR | | ESTRUCTURAS, PERFILES Y TUBO ESTRUCTURAL | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------|----------|---|---|-------------------------|---|-----|------|------------|-----|------|------------|-----|------|------------|-----|------|------------|-----|------|----|-----|-------|----|------|-------|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|-----|-----|----|-----|-----|----|-----|------|----|-----|------|----|-----|-------|----|-------|---|------|-----|---|-----|-----|-----------|-----|-----|-----------|-----|-----|-----------|-----|------|-----------|
| | € | DENTADOS DISPONIBLES | € | DENTADOS DISPONIBLES | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.000 | 36,83 | <table border="1"> <thead> <tr> <th>Ref.</th> <th>TPI</th> <th>α</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>916</td><td>2 HR</td><td>Gancho 10°</td></tr> <tr><td>918</td><td>3 HR</td><td>Gancho 10°</td></tr> <tr><td>914</td><td>4 HR</td><td>Gancho 10°</td></tr> <tr><td>915</td><td>6 HR</td><td>Gancho 10°</td></tr> <tr><td>923</td><td>8 RR</td><td>0°</td></tr> <tr><td>972</td><td>10 RR</td><td>0°</td></tr> <tr><td>973*</td><td>14 RR</td><td>0°</td></tr> <tr><td>927</td><td>2/3</td><td>10°</td></tr> <tr><td>928</td><td>3/4</td><td>10°</td></tr> <tr><td>929</td><td>4/6</td><td>7°</td></tr> <tr><td>975</td><td>5/8</td><td>3°</td></tr> <tr><td>989</td><td>6/8</td><td>5°</td></tr> <tr><td>970</td><td>6/10</td><td>0°</td></tr> <tr><td>971</td><td>8/12</td><td>0°</td></tr> <tr><td>969</td><td>10/14</td><td>0°</td></tr> </tbody> </table> | Ref. | TPI | α | 916 | 2 HR | Gancho 10° | 918 | 3 HR | Gancho 10° | 914 | 4 HR | Gancho 10° | 915 | 6 HR | Gancho 10° | 923 | 8 RR | 0° | 972 | 10 RR | 0° | 973* | 14 RR | 0° | 927 | 2/3 | 10° | 928 | 3/4 | 10° | 929 | 4/6 | 7° | 975 | 5/8 | 3° | 989 | 6/8 | 5° | 970 | 6/10 | 0° | 971 | 8/12 | 0° | 969 | 10/14 | 0° | 38,15 | <table border="1"> <thead> <tr> <th>Ref.</th> <th>TPI</th> <th>α</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>715</td><td>3/4</td><td>Reforzado</td></tr> <tr><td>152</td><td>4/6</td><td>Reforzado</td></tr> <tr><td>717</td><td>5/7</td><td>Reforzado</td></tr> <tr><td>719</td><td>8/11</td><td>Reforzado</td></tr> </tbody> </table> | Ref. | TPI | α | 715 | 3/4 | Reforzado | 152 | 4/6 | Reforzado | 717 | 5/7 | Reforzado | 719 | 8/11 | Reforzado |
| Ref. | TPI | | α | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 916 | 2 HR | | Gancho 10° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 918 | 3 HR | | Gancho 10° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 914 | 4 HR | | Gancho 10° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 915 | 6 HR | | Gancho 10° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 923 | 8 RR | | 0° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 972 | 10 RR | | 0° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 973* | 14 RR | | 0° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 927 | 2/3 | | 10° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 928 | 3/4 | | 10° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 929 | 4/6 | | 7° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 975 | 5/8 | | 3° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 989 | 6/8 | | 5° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 970 | 6/10 | | 0° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 971 | 8/12 | | 0° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 969 | 10/14 | | 0° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ref. | TPI | | α | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 715 | 3/4 | | Reforzado | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 152 | 4/6 | Reforzado | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 717 | 5/7 | Reforzado | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 719 | 8/11 | Reforzado | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.070 | 36,83 | 38,15 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.080 | 42,06 | 43,56 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.150 | 42,06 | 43,56 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.370 | 42,06 | 43,56 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.450 | 42,38 | 43,89 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.460 | 43,35 | 44,91 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.480 | 44,63 | 46,23 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.550 | 44,63 | 46,23 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.600 | 45,34 | 46,97 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.700 | 46,78 | 48,45 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.750 | 47,49 | 49,19 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.765 | 47,70 | 49,41 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.825 | 48,56 | 50,31 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.845 | 50,28 | 52,09 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.850 | 50,28 | 52,09 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.945 | 50,28 | 52,09 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3.010 | 53,62 | 55,55 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3.100 | 53,62 | 55,55 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3.180 | 53,62 | 55,55 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3.420 | 57,07 | 59,13 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3.505 | 58,28 | 60,38 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3.660 | 58,28 | 60,37 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3.857 | 63,31 | 65,58 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4.100 | 66,78 | 69,17 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4.250 | 68,93 | 71,40 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4.570 | 73,50 | 76,13 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4.870 | 77,78 | 80,57 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5.000 | 79,63 | 82,50 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

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

**SIERRAS DE CINTA DE DIENTES DE METAL DURO
 PVP/m soldado**




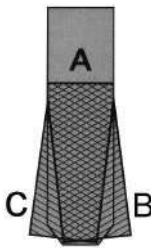
| | 1,4/2,0 | € | 2/3 | € | 3/4 | € |
|---------|---------|-------|------|--------|------|--------|
| 27x0,90 | | | 1003 | 90,56 | 1006 | 111,25 |
| 34x1,10 | 1001 | 88,46 | 1004 | 99,52 | 1007 | 126,29 |
| 41x1,30 | 1002 | 91,23 | 1005 | 105,85 | 1008 | 134,44 |

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")

| DESARROLLO mm |  M42 (8% Co) | |  M42 (8% Co) | |  M51 (10% Co) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------|--|--|--|----------------------|---|----------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-------|--|------|-----|---|-----|------|------------|-----|------|------------|-------|--|------|-----|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | MASTER | | ALUMINIO/MADERA | | ANTIDESGASTE | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | € | 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>12°</td> </tr> <tr> <td>728</td> <td>3/4</td> <td>12°</td> </tr> <tr> <td>730</td> <td>4/6</td> <td>12°</td> </tr> </tbody> </table>  | Ref. | TPI | α | 729 | 2/3 | 12° | 728 | 3/4 | 12° | 730 | 4/6 | 12° | 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° | 45,49 | <table border="1"> <thead> <tr> <th>Ref.</th> <th>TPI</th> <th>α</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>205</td> <td>3/4</td> <td>10°</td> </tr> <tr> <td>206</td> <td>4/6</td> <td>10°</td> </tr> </tbody> </table> | Ref. | TPI | α | 205 | 3/4 | 10° | 206 | 4/6 | 10° |
| Ref. | TPI | | α | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 729 | 2/3 | | 12° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 728 | 3/4 | | 12° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 730 | 4/6 | | 12° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ref. | TPI | | α | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 470 | 2 HR | | Gancho 10° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 471 | 3 HR | | Gancho 10° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ref. | TPI | | α | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 205 | 3/4 | | 10° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 206 | 4/6 | | 10° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.070 | 44,21 | | 36,83 | 45,49 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.080 | 50,46 | | 42,06 | 51,92 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.150 | 50,46 | | 42,06 | 51,92 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.370 | 50,46 | | 42,06 | 51,92 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.450 | 50,85 | | 42,38 | 52,32 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.460 | 52,02 | | 43,35 | 53,52 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.480 | 53,55 | | 44,63 | 55,09 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.550 | 53,55 | | 44,63 | 55,09 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.600 | 54,41 | | 45,34 | 55,97 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.700 | 56,13 | 46,78 | 57,75 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.750 | 56,99 | 47,49 | 58,63 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.765 | 57,24 | 47,70 | 58,89 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.825 | 58,26 | 48,56 | 59,94 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.845 | 60,33 | 50,28 | 62,07 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.850 | 60,33 | 50,28 | 62,07 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.945 | 60,33 | 50,28 | 62,07 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3.010 | 64,36 | 53,62 | 66,21 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3.100 | 64,36 | 53,62 | 66,21 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3.180 | 64,36 | 53,62 | 66,21 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3.420 | 68,48 | 57,07 | 70,46 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3.505 | 69,94 | 58,28 | 71,96 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3.660 | 69,94 | 58,28 | 71,96 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3.857 | 75,96 | 63,31 | 78,15 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4.100 | 80,14 | 66,78 | 82,44 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4.250 | 82,71 | 68,93 | 85,09 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4.570 | 88,18 | 73,50 | 90,73 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4.870 | 93,33 | 77,78 | 96,03 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5.000 | 95,56 | 79,63 | 98,32 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

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

| DESARROLLO mm |  M2 (HSS) | | | | | | | | | | |
|------------------|---|---|------|-----|---|-----|------|-----|-----|---|-----|
| | WOOD CUT | | | | | | | | | | |
| | € | DENTADOS DISPONIBLES | | | | | | | | | |
| 3.505 | 65,40 | <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 | | | | | | | | |
| 939 | 1,14 | | 10° | | | | | | | | |
| 940 | 2 | | 10° | | | | | | | | |
| 4.530 | 84,53 | | | | | | | | | | |
| 4.600 | 85,84 | | | | | | | | | | |
| 4.680 | 87,33 | | | | | | | | | | |
| 5.150 | 96,10 | | | | | | | | | | |
| 5.200 | 97,03 | | | | | | | | | | |
| 5.220 | 97,41 | | | | | | | | | | |
| 5.430 | 101,32 | | | | | | | | | | |
| 5.620 | 104,87 | | | | | | | | | | |
| 5.780 | 107,85 | | | | | | | | | | |
| 6.110 | 114,01 | | | | | | | | | | |
| 6.140 | 114,57 | | | | | | | | | | |
| 6.170 | 115,13 | | | | | | | | | | |
| 6.200 | 115,69 | | | | | | | | | | |
| 6.300 | 117,56 | | | | | | | | | | |
| 7.140 | 133,23 | | | | | | | | | | |
| 7.200 | 134,35 | | | | | | | | | | |
| 7.300 | 136,22 | | | | | | | | | | |
| 7.800 | 145,55 | | | | | | | | | | |

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

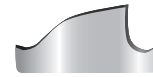
* Para cortar acero inoxidable, es importante:

- 1.- Seleccionar bien la calidad de la hoja.
- 2.- Seleccionar bien el dentado en función de la sección del material a cortar.
- 3.- Rebajar la velocidad de corte al mínimo sobre 28 a 30 m./min.

SIERRAS DE CINTA BI-METAL
34 mm x 1,10 mm (1-1/4" x 0,042")

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

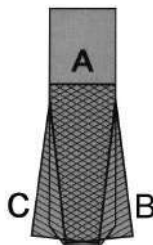
| DESARROLLO mm | ESTÁNDAR | | ESTRUCTURAS | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------|----------|--|-------------|-------------------------|---|-----|---------|------------|-----|---------|------------|-----|------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|-----|-----|----|-----|------|----|-----|------|----|-------|---|------|-----|---|-----|-----|-----------|-----|-----|-----------|-----|-----|-----------|-----|-----|-----------|-----|------|-----------|
| | € | 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>944</td> <td>1,14 HR</td> <td>Gancho 10°</td> </tr> <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>0°</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 | 944 | 1,14 HR | Gancho 10° | 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 | 0° | 967 | 6/10 | 0° | 948 | 8/12 | 0° | 71,47 | <table border="1"> <thead> <tr> <th>Réf.</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> | Réf. | 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 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 944 | 1,14 HR | | Gancho 10° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | 0° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 967 | 6/10 | | 0° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 948 | 8/12 | | 0° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Réf. | TPI | | α | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 160 | 2/3 | | Reforzado | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 161 | 3/4 | | Reforzado | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 162 | 4/6 | | Reforzado | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 727 | 5/7 | | Reforzado | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 725 | 8/11 | | Reforzado | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3.505 | 77,89 | | 77,89 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3.720 | 82,13 | | 82,13 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4.100 | 89,65 | | 89,65 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4.115 | 89,94 | 89,94 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4.520 | 97,94 | 97,94 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4.570 | 98,93 | 98,93 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4.640 | 100,33 | 100,33 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4.800 | 103,47 | 103,47 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4.860 | 104,66 | 104,66 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4.990 | 107,25 | 107,25 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5.070 | 108,82 | 108,82 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5.145 | 110,30 | 110,30 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5.240 | 112,18 | 112,18 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5.270 | 112,77 | 112,77 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5.334 | 114,04 | 114,04 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5.400 | 115,33 | 115,33 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5.620 | 119,69 | 119,69 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5.734 | 121,93 | 121,93 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5.970 | 129,59 | 129,59 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6.070 | 131,56 | 131,56 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6.750 | 145,02 | 145,02 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6.900 | 147,99 | 147,99 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |



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.


CALIDAD: M42 (8% Co)
M51 (10% Co)

| DESARROLLO mm | MASTER | | ANTIDESGASTE | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------|--------|--|--------------|-------------------------|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-------|--|------|-----|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | € | DENTADOS DISPONIBLES | € | DENTADOS DISPONIBLES | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3.180 | 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>12°</td> </tr> <tr> <td>784</td> <td>4/6</td> <td>12°</td> </tr> </tbody> </table> | Ref. | TPI | α | 761 | 3/4 | 12° | 784 | 4/6 | 12° | 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 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 761 | 3/4 | | 12° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 784 | 4/6 | | 12° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ref. | TPI | | α | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 201 | 2/3 | | 10° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 202 | 3/4 | | 10° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 203 | 4/6 | | 10° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3.505 | 93,45 | | 96,15 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3.720 | 98,54 | | 101,38 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4.100 | 107,58 | | 110,68 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4.115 | 107,94 | | 111,06 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4.520 | 117,53 | | 120,92 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4.570 | 118,72 | | 122,15 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4.640 | 120,38 | | 123,85 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4.800 | 124,16 | | 127,74 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4.860 | 125,58 | | 129,20 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4.990 | 128,68 | | 132,40 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5.070 | 130,58 | | 134,35 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5.145 | 132,37 | | 136,19 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5.240 | 134,62 | 138,50 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5.270 | 135,31 | 139,22 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5.334 | 136,85 | 140,79 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5.400 | 138,40 | 142,39 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5.620 | 143,62 | 147,76 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5.734 | 146,32 | 150,54 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5.970 | 155,52 | 160,00 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6.070 | 157,88 | 162,44 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6.750 | 174,01 | 179,03 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6.900 | 177,58 | 182,71 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |



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>941</td><td>1,14HR</td><td>10º</td></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> </tbody> </table> | Ref. | TPI | α | 941 | 1,14HR | 10º | 977 | 2/3 | 10º | 978 | 3/4 | 10º | 979 | 4/6 | 7º | 998 | 5/8 | 3º |
| Ref. | TPI | | α | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 941 | 1,14HR | | 10º | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 977 | 2/3 | | 10º | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 978 | 3/4 | | 10º | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 979 | 4/6 | | 7º | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 998 | 5/8 | | 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 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>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> </tbody> </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 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>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> </tbody> </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")
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° |

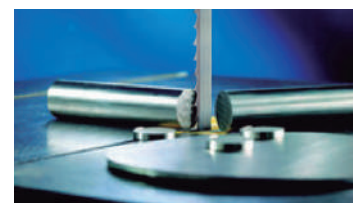
 P.V.P. x METRO **66,97 €**

 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 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 | | | 436 | 401 | 402 | 403 | 404 | 405 | 406 | 127,89* |
| 8 x 0,65 | | | 440 | 408 | 409 | 410 | 411 | 412 | 413 | 130,66* |
| 10 x 0,65 | 477 | | 414 | 415 | 416 | 417 | 418 | 419 | 439 | 131,10* |
| 13 x 0,65 | | | 420 | 421 | 422 | 423 | 424 | 425 | 476 | 140,69* |
| 16 x 0,65 | | | 426 | | 427 | | | | | 183,85* |
| 16 x 0,80 | 448 | | 449 | 450 | 481 | 482 | 451 | | | 246,33* |
| 20 x 0,80 | | | 442 | 485 | 486 | 487 | 488 | 489 | | 266,10* |
| 25 x 0,90 | 496 | 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.

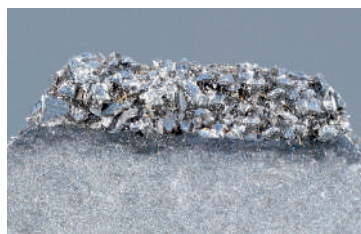
HALFMOON

Sierra de Cinta

Amarillo

| DESARROLLO mm | 13 x 0,50 | | 16 x 0,50 | | 16 x 0,55 | | 19 x 0,50 | | 19 x 0,55 | |
|------------------|-----------|---------------------|-----------|--------------------------------|-----------|--------------------------------|-----------|--------------------------------|-----------|--------------------------------|
| | € | | € | | € | | € | | € | |
| 1.500 | 22,17 | | 22,17 | | 22,17 | | 23,77 | | 23,77 | |
| 1.550 | 22,55 | | 22,55 | | 22,55 | | 24,20 | | 24,20 | |
| 1.600 | 22,92 | | 22,92 | | 22,92 | | 24,63 | | 24,63 | |
| 1.625 | 23,13 | | 23,13 | | 23,13 | | 24,90 | | 24,90 | |
| 1.650 | 23,35 | | 23,35 | | 23,35 | | 25,11 | | 25,11 | |
| 1.750 | 24,09 | | 24,09 | | 24,09 | | 25,96 | | 25,96 | |
| 1.830 | 24,73 | Ref. TPI 600 4RR | 24,73 | Ref. TPI 610 3RR 611 4RR | 24,73 | Ref. TPI 613 3RR 614 4RR | 26,65 | Ref. TPI 620 3RR 621 4RR | 26,65 | Ref. TPI 623 3RR 624 4RR |
| 1.985 | 25,91 | | 25,91 | | 25,91 | | 28,04 | | 28,04 | |
| 2.000 | 26,01 | | 26,01 | | 26,01 | | 28,14 | | 28,14 | |
| 2.040 | 26,33 | | 26,33 | | 26,33 | | 28,52 | | 28,52 | |
| 2.120 | 26,92 | | 26,92 | | 26,92 | | 29,21 | | 29,21 | |
| 2.200 | 27,56 | | 27,56 | | 27,56 | | 29,91 | | 29,91 | |
| 2.350 | 28,68 | | 28,68 | HALFMOON 632 | 28,68 | HALFMOON 634 | 31,19 | | 31,19 | |
| 2.450 | 29,48 | | 29,48 | | 29,48 | | 32,09 | | 32,09 | |
| 2.500 | 29,85 | | 29,85 | | 29,85 | | 32,51 | | 32,51 | |
| 2.750 | 31,77 | | 31,77 | | 31,77 | | 34,71 | | 34,71 | |
| 2.920 | 33,05 | | 33,05 | | 33,05 | | 36,20 | | 36,20 | |
| 3.150 | 34,86 | | 34,86 | | 34,86 | | 38,22 | | 38,22 | |
| 3.250 | 35,61 | | 35,61 | | 35,61 | | 39,08 | | 39,08 | |
| 3.500 | 37,52 | | 37,52 | | 37,52 | | 41,26 | | 41,26 | |
| 3.690 | 38,97 | | 38,97 | | 38,97 | | 42,91 | | 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

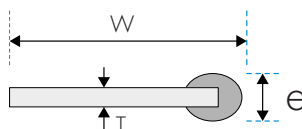
- * Partículas de carburo adheridas al filo
- * Excepcional durabilidad, rendimiento de corte y vida útil de la banda en materiales duros abrasivos y tenaces.
- * Reversible. Mayor vida útil
- * Las bandas de filo continuo, Tipo C, deben ser utilizadas en máquinas con ruedas guía por lo menos de 600 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 * |
| 330 | 1/2x0,025" | 13x0,64 | 1,45 | 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 |
| 362 | 1 1/4"x0,035" | 32x0,89 | 2,30 | D | G | 61,98 * |
| 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 | | | | |
| 310 | 1/4x0,020" | 6x0,51 | 1,30 | C | M | 43,57 * |
| 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 * |

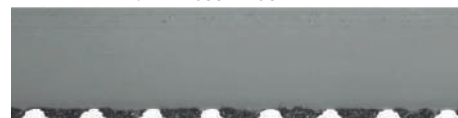
*Hasta fin de existencias

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.

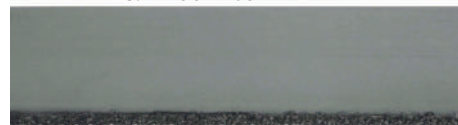
* PRECAUCION: Cuando corte éstos productos, use aspiradores y mascarilla para proteger su respiración.

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 Níquel

SELECCIÓN Y APLICACIONES DE LAS SIERRAS DE CINTA DE CARBURO

CUADRO DE CARACTERÍSTICAS

| GRUPO | MATERIAL | Velocidad m. /min. | Refrigerante | TIPOS DE GRANO | | |
|-------------------------------|-----------------------------|--------------------|--------------|----------------|-------|--------|
| | | | | Filo | 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 | <p>Causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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. |  |
|  | GRIETAS EMPEZANDO POR LA GARGANTA DEL DENTADO | <p>Causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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. |  |
|  | REBABA EN EL LOMO | <p>Causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Guías del lomo defectuosas. • El lomo de la sierra tiene contacto con el borde de las ruedas. |  |
|  | RALLADURA PROFUNDA POR LOS COSTADOS DE LA CINTA | <p>Causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Guías laterales defectuosas. • Guías laterales con excesivo ajuste. • Virutas entre la cinta y las guías. |  |
|  | BORRADO O RUPTURA DEL DENTADO | <p>Causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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. |  |
| ROTURA LIMPIA POR LA SOLDADURA | <p>Causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fallo de fabricación: defecto de soldadura. |  | |
|  | SIERRA ROTA LAS PUNTAS ESTÁN REVIRADAS | <p>Causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Guías laterales con demasiado apriete. • Brazos de las guías muy lejos del material a cortar. • Desalineación entre los volantes y los grupos de guías. |  |
| CORTE TORCIDO | <p>Causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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. |  | |