



SIERRAS DE CINTA

SIERRAS DE CINTA**SIERRA DE CINTA BIMETAL M42 DENTADO VARIABLE****3****SIERRA DE CINTA BIMETAL M42 DENTADO FIJO****3****SIERRA DE CINTA BIMETAL XS****4****SIERRA DE CINTA BIMETAL M42 PLUS****4****SIERRA DE CINTA BIMETAL M51****5****SIERRA DE CINTA BIMETAL SP****5****SIERRA DE CINTA DE CARBONO****6****TABLA DE SELECCIÓN DE DENTADO****6**

SIERRAS DE CINTA

SIERRA DE CINTA BIMETAL M42



- Acero Rápido M42 con 8% de Cobalto en la punta de los dientes.
- Sierra Universal para cortar en pequeñas máquinas manuales o grandes máquinas de producción.
- Para tubos y perfiles de acero al carbono y acero inoxidable.
- Para corte de materiales macizos en producción con máquinas automáticas.
- Para Materiales No Férricos.



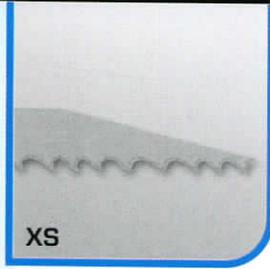
CORTE DE PERFILES Y TUBOS		CORTE DE MATERIALES MACIZOS O TUBOS DE GRAN SECCIÓN				
PERFIL ESTRUCTURAL (U, DOBLE T, VIGA...)	TUBOS Y PERFILES PEQUEÑOS Y MEDIANOS	ACEROS AL CARBONO	ACEROS ALEADOS	ACEROS DE HERRAMIENTAS	ACEROS INOXIDABLES	ACEROS ESPECIALES TITANIO, INCONELL...
ACEROS AL CARBONO ST 37 - ST 60	ACEROS AL CARBONO ACEROS INOXIDABLES					

ANCHO x ESPESOR EN MM	DENTADO VARIABLE DIENTES POR PULGADA												
	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14	
6 x 0,6													N
6 x 0,9													N
10 x 0,6													N
10 x 0,9													N
13 x 0,6													N
13 x 0,9										N	N		N
20 x 0,9							P		N	N	N		N
27 x 0,9				P	P-N	P	P-N	P	N	N	N		N
34 x 1,1				P	P-N	P	P-N	P	N	N	N		N
41 x 1,3			P	P	P-N	P	P-N		N	N			
54 x 1,3		P	P	P	P	P	P						
54 x 1,6	P	P	P	P	P	P	P	P					
67 x 1,6	P	P	P	P	P								
80 x 1,6	P	P	P	P									

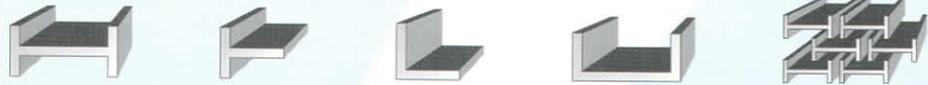
ANCHO x ESPESOR EN MM	DENTADO FIJO DIENTES POR PULGADA									
	0,75	1,25	2	3	4	6	8	10	14	
6 x 0,6						P				
6 x 0,9						P		N	N	
10 x 0,6						P				
10 x 0,9					P	P	N	N	N	
13 x 0,6						P		N	N	
13 x 0,9				P	P	P	N	N	N	
20 x 0,9					P	P				
27 x 0,9			P	P-N	P-N	P-N	N	N	N	
34 x 1,1		P	P	P-N	P-N	N	N	N		
41 x 1,3		P	P	P	P					
54 x 1,3		P								
54 x 1,6		P	P	P						
67 x 1,6	P	P	P							
80 x 1,6	P	P								

Dentado "P" = POSITIVO / Dentado "N" = NEUTRO

SIERRA DE CINTA BIMETAL XS



- Acero Rápido M42 con 8% de Cobalto en la punta de los dientes.
- Dentado "XS" para reducir vibraciones y evitar roturas.
- Geometría especial para evitar el atascamiento de la hoja cortando grandes perfiles estructurales.
- Perfiles Estructurales (U, Viga, Doble T...).
- Cortes en paquete.



CORTE DE PERFILES Y TUBOS		CORTE DE MATERIALES MACIZOS O TUBOS DE GRAN SECCIÓN				
PERFIL ESTRUCTURAL (U, DOBLE T, VIGA...)	TUBOS Y PERFILES PEQUEÑOS Y MEDIANOS	ACEROS AL CARBONO	ACEROS ALEADOS	ACEROS DE HERRAMIENTAS	ACEROS INOXIDABLES	ACEROS ESPECIALES TITANIO, INCONELL...
ACEROS AL CARBONO ST 37 - ST 60	ACEROS AL CARBONO ACEROS INOXIDABLES					

ANCHO x ESPESOR EN MM	DENTADO VARIABLE DIENTES POR PULGADA		
	2/3	3/4	4/6
27 x 0,9		XS	XS
34 x 1,1	XS	XS	XS
41 x 1,3	XS	XS	XS
54 x 1,3		XS	
54 x 1,6	XS	XS	XS
67 x 1,6			XS

Dentado "XS"

SIERRA DE CINTA BIMETAL M42 PLUS



- Acero Rápido M42 con 8% de Cobalto en la punta de los dientes.
- Dentado XP con gran ángulo de desprendimiento.
- Fácil arranque de viruta cortando materiales duros.
- Para materiales de pequeñas o grandes dimensiones.



CORTE DE PERFILES Y TUBOS		CORTE DE MATERIALES MACIZOS O TUBOS DE GRAN SECCIÓN				
PERFIL ESTRUCTURAL (U, DOBLE T, VIGA...)	TUBOS Y PERFILES PEQUEÑOS Y MEDIANOS	ACEROS AL CARBONO	ACEROS ALEADOS	ACEROS DE HERRAMIENTAS	ACEROS INOXIDABLES	ACEROS ESPECIALES TITANIO, INCONELL...
ACEROS AL CARBONO ST 37 - ST 60	ACEROS AL CARBONO ACEROS INOXIDABLES					

ANCHO x ESPESOR EN MM	DENTADO VARIABLE DIENTES POR PULGADA				
	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4
27 x 0,9					XP
34 x 1,1				XP	XP
41 x 1,3			XP	XP	XP
54 x 1,6		XP	XP	XP	XP
67 x 1,6	XP	XP	XP	XP	
80 x 1,6	XP	XP			

Dentado "XP"

SIERRAS DE CINTA

SIERRA DE CINTA BIMETAL M51



- Acero Rápido M51 con 10% de Cobalto en la punta de los dientes.
- Gran resistencia al desgaste y la abrasión.
- Para materiales duros en máquinas automáticas.
- Para materiales macizos o tubos de grandes paredes.
- Aceros Inoxidables, Bronces especiales, Aleaciones de Níquel, Titanio...

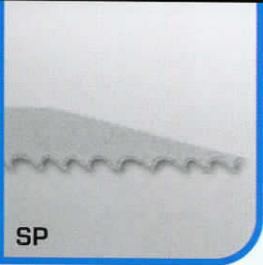


CORTE DE PERFILES Y TUBOS		CORTE DE MATERIALES MACIZOS O TUBOS DE GRAN SECCIÓN				
PERFIL ESTRUCTURAL (U, DOBLE T, VIGA...)	TUBOS Y PERFILES PEQUEÑOS Y MEDIANOS	ACEROS AL CARBONO	ACEROS ALEADOS	ACEROS DE HERRAMIENTAS	ACEROS INOXIDABLES	ACEROS ESPECIALES TITANIO, INCONELL...
ACEROS AL CARBONO ST 37 - ST 60	ACEROS AL CARBONO ACEROS INOXIDABLES					

ANCHO x ESPESOR EN MM	DENTADO VARIABLE DIENTES POR PULGADA				
	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3/4	4/6
27 x 0,9			P	P	P
34 x 1,1			P	P	P
41 x 1,3		P	P	P	P
54 x 1,6		P	P	P	
67 x 1,6	P	P	P		
80 x 1,6	P	P			

Dentado "P" = POSITIVO

SIERRA DE CINTA BIMETAL SP



- Dientes rectificadas y no fresadas con un filo más afilado y uniforme.
- Dientes biselados para una óptima distribución de viruta.
- Triscado especial para corte de materiales macizos.
- Aceros Aleados, Aceros Inoxidables, Aleaciones de Níquel, Titanio...



CORTE DE PERFILES Y TUBOS		CORTE DE MATERIALES MACIZOS O TUBOS DE GRAN SECCIÓN				
PERFIL ESTRUCTURAL (U, DOBLE T, VIGA...)	TUBOS Y PERFILES PEQUEÑOS Y MEDIANOS	ACEROS AL CARBONO	ACEROS ALEADOS	ACEROS DE HERRAMIENTAS	ACEROS INOXIDABLES	ACEROS ESPECIALES TITANIO, INCONELL...
ACEROS AL CARBONO ST 37 - ST 60	ACEROS AL CARBONO ACEROS INOXIDABLES					

ANCHO x ESPESOR EN MM	DENTADO VARIABLE-DENTADO FIJO DIENTES POR PULGADA									
	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	4/5	1,25	2	3	4
27 x 0,9					P				P	P
34 x 1,1				P	P	P		P	P	
41 x 1,3			P	P	P	P	P		P	
54 x 1,3			P							
54 x 1,6		P	P	P	P		P			
67 x 1,6	P	P	P				P			
80 x 1,6	P									

Dentado "P" = POSITIVO

SIERRA DE CINTA DE CARBONO



- A base de acero aleado de herramienta y bonificado.
- Para corte de materiales blandos y simples operaciones de taller.
- Aceros hasta 800 N/mm².



CORTE DE PERFILES Y TUBOS		CORTE DE MATERIALES MACIZOS O TUBOS DE GRAN SECCIÓN				
PERFIL ESTRUCTURAL (U, DOBLE T, VIGA...)	TUBOS Y PERFILES PEQUEÑOS Y MEDIANOS	ACEROS AL CARBONO	ACEROS ALEADOS	ACEROS DE HERRAMIENTAS	ACEROS INOXIDABLES	ACEROS ESPECIALES TITANIO, INCONELL...
ACEROS AL CARBONO ST 37 - ST 60	ACEROS AL CARBONO ACEROS INOXIDABLES					

ANCHO x ESPESOR EN MM	DENTADO FIJO DIENTES POR PULGADA									
	2	3	4	6	8	10	14	18	24	32
3 x 0,65							N	N	N	
4 x 0,65						N	N	N	N	N
6 x 0,65			P	P-N	N	N	N	N	N	
8 x 0,65			P	P-N	N	N	N	N	N	
10 x 0,65		P	P	P-N	N	N	N	N	N	
13 x 0,65		P	P	P-N	N	N	N	N	N	
16 x 0,80		P	P-N	N	N	N	N	N	N	
20 x 0,80		P	P	N	N	N	N	N	N	
25 x 0,90	P	P	P-N	P-N	N	N	N	N		

Dentado "P" = POSITIVO / Dentado "N" = NEUTRO

TABLA DE SELECCIÓN DE DENTADO

- Para calcular el Precio Unitario de las Sierras de Cinta Soldadas se utilizará la siguiente fórmula:

$$\text{SIERRA SOLDADA} = (\text{PRECIO METRO} \times \text{DESARROLLO SIERRA EN METROS}) + \text{PRECIO SOLDADURA}$$

PASO DE DIENTES	TUBOS Y PERFILES	MACIZOS
z = 14	0-2 mm de espesor	0-10 mm
z = 10/14	2-4 mm de espesor	7-12 mm
z = 8/12	3-5 mm de espesor	10-20 mm
z = 6/10	4-7 mm de espesor	15-30 mm
z = 5/8	6-10 mm de espesor	20-40 mm
z = 5/6	NO SE RECOMIENDA	35-90 mm
z = 4/6	7-15 mm de espesor	40-100 mm

PASO DE DIENTES	TUBOS Y PERFILES	MACIZOS
z = 4/5	NO SE RECOMIENDA	60-120 mm
z = 3/4	12-30 mm de espesor	80-160 mm
z = 2/3	Más de 30 mm de espesor	120-350 mm
z = 1,4/2	—	200-500 mm
z = 1,1/1,6	—	400-800 mm
z = 0,75/1,25	—	Más de 800 mm



DISTRIBUIDOR EXCLUSIVO

www.jender.es