

## 1.6 SIERRAS PARA USO MANUAL

# ARCOS DE SIERRA

### CARACTERÍSTICAS

	CONVENCIONAL	LINEA PROFESIONAL	JUNIOR	JUNIOR PROFESIONAL
	<ul style="list-style-type: none"> <li>▸ Mango ergonómico.</li> <li>▸ Resistente.</li> <li>▸ Económico.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▸ Mango ergonómico.</li> <li>▸ Alta resistencia.</li> <li>▸ Para uso continuo (profesional).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▸ Resistente.</li> <li>▸ Económico.</li> <li>▸ Para cortes pequeños y de materiales blandos.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▸ Mango ergonómico.</li> <li>▸ Alta resistencia.</li> <li>▸ Para uso continuo (profesional).</li> </ul>
APLICACIONES	<ul style="list-style-type: none"> <li>▸ Corte convencional.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▸ Corte convencional</li> <li>▸ Corte al ras, montando la hoja de sierra a 45°.</li> <li>▸ Como sierra de punzar (¡Utilice sólo hojas de acero bimetal para esta aplicación!).</li> <li>▸ Como sierra de calar (¡Utilice sólo hojas de acero bimetal para esta aplicación!).</li> <li>▸ Guardado de las sierras de repuesto en el interior del tubo.</li> <li>▸ Sistema de cambio rápido de la hoja.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▸ Corte convencional.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▸ Corte convencional.</li> <li>▸ Corte al ras, montando la hoja de sierra a 30° y 150°.</li> </ul>

### NUEVOS MODELOS



### TABLA DE PRODUCTOS

	CODIGO	DESCRIPCION	ENVASE
Para hojas de sierra de 300 mm de largo.	SMAS-22011	Arco convencional	1 u con 1 hoja
	SMAS-22012	Arco línea profesional	1 u con 1 hoja
Para hojas de sierra de 155 mm de largo.	SMAS-22021	Arco JUNIOR	1 u con 1 hoja
	SMAS-22022	Arco JUNIOR profesional	1 u con 1 hoja

### CORRECTO MONTAJE Y USO DEL ARCO DE SIERRA

- Coloque la hoja en el arco con los dientes hacia el lado opuesto a la empuñadura.
- Gire la tuerca mariposa hasta que la hoja quede con la tensión adecuada.
- Asegure rígidamente la pieza a cortar y de ser posible, comience el trabajo por alguna parte plana tratando de poner en contacto c/ la pieza el mayor número posible de dientes; así evitará enganches.
- Durante el corte observe que la hoja se mantenga en un mismo plano de trabajo.
- Cuando inicie un corte trate de terminar con la misma hoja. El efectuar un cambio por una nueva, en el transcurso del corte, puede producir la rotura de la hoja por atascamiento.
- Trabaje a una frecuencia de 50/60 movimientos por minuto con hojas de acero aleado y de 70 movimientos por minuto para hojas de acero rápido y bimetal.
- En el movimiento de retroceso no efectúe presión sobre el corte.

Como regla general, trate de que por lo menos 3 dientes estén siempre en contacto con el material que esté cortando y tenga presente que la distancia entre los dientes sea menor que el espesor a cortar.