



SIN PAR®

DISTRIBUTION

SIERRAS CIRCULARES

PARA EL CORTE DE METALES



7.1 SIERRAS CIRCULARES PARA EL CORTE DE METALES

SIERRAS CIRCULARES DE HSS DIN 1837

CARACTERÍSTICAS

- Desde 1952 SIN PAR fabrica sierras circulares para el corte de metales, utilizando para ello materias primas provenientes de usinas europeas de primer línea y especialmente elaboradas para estos productos. Un eficiente tratamiento térmico, modernas máquinas CNC para el tallado de los dientes y toda la experiencia de nuestros operarios, técnicos e ingenieros aplicada al corte de metales, avalan la calidad de nuestros productos.
- Las sierras circulares de acero super rápido HSS, según DIN 1837, son sierras con dientes rectos tipo "A" y paso fino, ideales para el corte y ranurado de poca profundidad en aceros y aleaciones.



TABLA DE PRODUCTOS

CODIGO	DESCRIPCION					ENVASE
	Ø EXTERIOR mm	ESPESOR mm	Ø DEL BUJE mm	CANTIDAD DE DIENTES	TIPO DE DENTADO	
SC37-29000	20	0,20	5	80	A	1 u
SC37-29001	20	0,25	5	64	A	1 u
SC37-29002	20	0,30	5	64	A	1 u
SC37-29005	20	0,40	5	64	A	1 u
SC37-29010	20	0,50	5	48	A	1 u
SC37-29015	20	0,60	5	48	A	1 u
SC37-29020	20	0,70	5	48	A	1 u
SC37-29025	20	0,80	5	48	A	1 u
SC37-29030	20	0,90	5	40	A	1 u
SC37-29035	20	1,00	5	40	A	1 u
SC37-29040	20	1,20	5	40	A	1 u
SC37-29045	20	1,60	5	40	A	1 u
SC37-29050	20	2,00	5	32	A	1 u
SC37-29055	20	2,50	5	32	A	1 u
SC37-29060	20	3,00	5	32	A	1 u
SC37-29065	20	3,50	5	24	A	1 u
SC37-29070	20	4,00	5	24	A	1 u
SC37-29075	20	4,50	5	24	A	1 u
SC37-29080	20	5,00	5	24	A	1 u
SC37-29085	20	5,50	5	24	A	1 u
SC37-29090	20	6,00	5	24	A	1 u



CODIGO	DESCRIPCION					ENVASE
	Ø EXTERIOR mm	ESPESOR mm	Ø DEL BUJE mm	CANTIDAD DE DIENTES	TIPO DE DENTADO	
SC37-29093	25	0,20	8	80	A	1 u
SC37-29094	25	0,25	8	80	A	1 u
SC37-29095	25	0,30	8	80	A	1 u
SC37-29100	25	0,40	8	64	A	1 u
SC37-29105	25	0,50	8	64	A	1 u
SC37-29110	25	0,60	8	64	A	1 u
SC37-29115	25	0,70	8	48	A	1 u
SC37-29120	25	0,80	8	48	A	1 u
SC37-29125	25	0,90	8	48	A	1 u
SC37-29130	25	1,00	8	48	A	1 u
SC37-29135	25	1,20	8	48	A	1 u
SC37-29140	25	1,60	8	40	A	1 u
SC37-29145	25	2,00	8	40	A	1 u
SC37-29150	25	2,50	8	40	A	1 u
SC37-29155	25	3,00	8	32	A	1 u
SC37-29160	25	3,50	8	32	A	1 u
SC37-29165	25	4,00	8	32	A	1 u
SC37-29170	25	4,50	8	32	A	1 u
SC37-29175	25	5,00	8	32	A	1 u
SC37-29180	25	5,50	8	24	A	1 u
SC37-29185	25	6,00	8	24	A	1 u

CODIGO	DESCRIPCION					ENVASE
	Ø EXTERIOR mm	ESPESOR mm	Ø DEL BUJE mm	CANTIDAD DE DIENTES	TIPO DE DENTADO	
SC37-29186	32	0,20	8	100	A	1 u
SC37-29189	32	0,25	8	100	A	1 u
SC37-29190	32	0,30	8	80	A	1 u
SC37-29195	32	0,40	8	80	A	1 u
SC37-29200	32	0,50	8	80	A	1 u
SC37-29205	32	0,60	8	64	A	1 u
SC37-29210	32	0,70	8	64	A	1 u
SC37-29215	32	0,80	8	64	A	1 u
SC37-29220	32	0,90	8	64	A	1 u
SC37-29225	32	1,00	8	64	A	1 u
SC37-29230	32	1,20	8	48	A	1 u
SC37-29234	32	1,50	8	48	A	1 u
SC37-29235	32	1,60	8	48	A	1 u
SC37-29240	32	2,00	8	48	A	1 u
SC37-29245	32	2,50	8	40	A	1 u
SC37-29250	32	3,00	8	40	A	1 u
SC37-29255	32	3,50	8	40	A	1 u
SC37-29260	32	4,00	8	40	A	1 u
SC37-29265	32	4,50	8	32	A	1 u
SC37-29270	32	5,00	8	32	A	1 u
SC37-29275	32	5,50	8	32	A	1 u
SC37-29280	32	6,00	8	32	A	1 u
SC37-29283	40	0,20	10	128	A	1 u
SC37-29284	40	0,25	10	100	A	1 u
SC37-29285	40	0,30	10	100	A	1 u
SC37-29290	40	0,40	10	100	A	1 u
SC37-29295	40	0,50	10	80	A	1 u
SC37-29300	40	0,60	10	80	A	1 u
SC37-29305	40	0,70	10	80	A	1 u
SC37-29310	40	0,80	10	80	A	1 u
SC37-29315	40	0,90	10	64	A	1 u
SC37-29320	40	1,00	10	64	A	1 u
SC37-29325	40	1,20	10	64	A	1 u
SC37-29329	40	1,50	10	80	A	1 u
SC37-29330	40	1,60	10	64	A	1 u
SC37-29335	40	2,00	10	48	A	1 u
SC37-29340	40	2,50	10	48	A	1 u
SC37-29345	40	3,00	10	48	A	1 u
SC37-29350	40	3,50	10	40	A	1 u
SC37-29355	40	4,00	10	40	A	1 u
SC37-29360	40	4,50	10	40	A	1 u
SC37-29365	40	5,00	10	40	A	1 u
SC37-29370	40	5,50	10	40	A	1 u
SC37-29375	40	6,00	10	40	A	1 u
SC37-29378	50	0,20	13	128	A	1 u
SC37-29379	50	0,25	13	128	A	1 u
SC37-29380	50	0,30	13	128	A	1 u
SC37-29385	50	0,40	13	100	A	1 u
SC37-29390	50	0,50	13	100	A	1 u
SC37-29395	50	0,60	13	100	A	1 u
SC37-29400	50	0,70	13	80	A	1 u
SC37-29405	50	0,80	13	80	A	1 u
SC37-29410	50	0,90	13	80	A	1 u
SC37-29415	50	1,00	13	80	A	1 u
SC37-29420	50	1,20	13	80	A	1 u
SC37-29424	50	1,50	13	64	A	1 u
SC37-29425	50	1,60	13	64	A	1 u
SC37-29430	50	2,00	13	64	A	1 u
SC37-29435	50	2,50	13	64	A	1 u
SC37-29440	50	3,00	13	48	A	1 u
SC37-29445	50	3,50	13	48	A	1 u
SC37-29450	50	4,00	13	48	A	1 u
SC37-29455	50	4,50	13	48	A	1 u
SC37-29460	50	5,00	13	48	A	1 u
SC37-29465	50	5,50	13	40	A	1 u
SC37-29470	50	6,00	13	40	A	1 u

CODIGO	DESCRIPCION					ENVASE
	Ø EXTERIOR mm	ESPESOR mm	Ø DEL BUJE mm	CANTIDAD DE DIENTES	TIPO DE DENTADO	
SC37-29474	63	0,25	16	160	A	1 u
SC37-29475	63	0,30	16	128	A	1 u
SC37-29480	63	0,40	16	128	A	1 u
SC37-29485	63	0,50	16	128	A	1 u
SC37-29490	63	0,60	16	100	A	1 u
SC37-29495	63	0,70	16	100	A	1 u
SC37-29500	63	0,80	16	100	A	1 u
SC37-29505	63	0,90	16	100	A	1 u
SC37-29510	63	1,00	16	100	A	1 u
SC37-29515	63	1,20	16	80	A	1 u
SC37-29519	63	1,50	16	80	A	1 u
SC37-29520	63	1,60	16	80	A	1 u
SC37-29525	63	2,00	16	80	A	1 u
SC37-29530	63	2,50	16	64	A	1 u
SC37-29535	63	3,00	16	64	A	1 u
SC37-29540	63	3,50	16	64	A	1 u
SC37-29545	63	4,00	16	64	A	1 u
SC37-29550	63	4,50	16	48	A	1 u
SC37-29555	63	5,00	16	48	A	1 u
SC37-29560	63	5,50	16	48	A	1 u
SC37-29565	63	6,00	16	48	A	1 u
SC37-29570	80	0,30	22	160	A	1 u
SC37-29575	80	0,40	22	160	A	1 u
SC37-29580	80	0,50	22	128	A	1 u
SC37-29585	80	0,60	22	128	A	1 u
SC37-29590	80	0,70	22	128	A	1 u
SC37-29595	80	0,80	22	128	A	1 u
SC37-29600	80	0,90	22	100	A	1 u
SC37-29605	80	1,00	22	100	A	1 u
SC37-29610	80	1,20	22	100	A	1 u
SC37-29614	80	1,50	22	100	A	1 u
SC37-29615	80	1,60	22	100	A	1 u
SC37-29620	80	2,00	22	80	A	1 u
SC37-29625	80	2,50	22	80	A	1 u
SC37-29630	80	3,00	22	80	A	1 u
SC37-29635	80	3,50	22	64	A	1 u
SC37-29640	80	4,00	22	64	A	1 u
SC37-29645	80	4,50	22	64	A	1 u
SC37-29650	80	5,00	22	64	A	1 u
SC37-29655	80	5,50	22	64	A	1 u
SC37-29660	80	6,00	22	64	A	1 u
SC37-29665	100	0,50	22	160	A	1 u
SC37-29670	100	0,60	22	160	A	1 u
SC37-29675	100	0,70	22	128	A	1 u
SC37-29680	100	0,80	22	128	A	1 u
SC37-29685	100	0,90	22	128	A	1 u
SC37-29690	100	1,00	22	128	A	1 u
SC37-29695	100	1,20	22	128	A	1 u
SC37-29700	100	1,60	22	100	A	1 u
SC37-29705	100	2,00	22	100	A	1 u
SC37-29710	100	2,50	22	100	A	1 u
SC37-29715	100	3,00	22	80	A	1 u
SC37-29720	100	3,50	22	80	A	1 u
SC37-29725	100	4,00	22	80	A	1 u
SC37-29730	100	4,50	22	80	A	1 u
SC37-29735	100	5,00	22	80	A	1 u
SC37-29740	100	5,50	22	64	A	1 u
SC37-29745	100	6,00	22	64	A	1 u



CODIGO	DESCRIPCION					ENVASE
	Ø EXTERIOR mm	ESPESOR mm	Ø DEL BUJE mm	CANTIDAD DE DIENTES	TIPO DE DENTADO	
SC37-29746	125	0,50	22	160	A	1 u
SC37-29750	125	0,60	22	160	A	1 u
SC37-29755	125	0,70	22	160	A	1 u
SC37-29760	125	0,80	22	160	A	1 u
SC37-29765	125	0,90	22	160	A	1 u
SC37-29770	125	1,00	22	160	A	1 u
SC37-29775	125	1,20	22	128	A	1 u
SC37-29779	125	1,50	22	128	A	1 u
SC37-29780	125	1,60	22	128	A	1 u
SC37-29785	125	2,00	22	128	A	1 u
SC37-29790	125	2,50	22	100	A	1 u
SC37-29795	125	3,00	22	100	A	1 u
SC37-29800	125	3,50	22	100	A	1 u
SC37-29805	125	4,00	22	100	A	1 u
SC37-29810	125	4,50	22	80	A	1 u
SC37-29815	125	5,00	22	80	A	1 u
SC37-29820	125	5,50	22	80	A	1 u
SC37-29825	125	6,00	22	80	A	1 u
SC37-29830	160	1,00	32	160	A	1 u
SC37-29835	160	1,20	32	160	A	1 u
SC37-29840	160	1,60	32	160	A	1 u
SC37-29845	160	2,00	32	128	A	1 u
SC37-29850	160	2,50	32	128	A	1 u
SC37-29855	160	3,00	32	128	A	1 u
SC37-29860	160	3,50	32	100	A	1 u
SC37-29865	160	4,00	32	100	A	1 u
SC37-29870	160	4,50	32	100	A	1 u
SC37-29875	160	5,00	32	100	A	1 u
SC37-29880	160	5,50	32	100	A	1 u
SC37-29885	160	6,00	32	100	A	1 u
SC37-29890	200	1,00	32	200	A	1 u
SC37-29895	200	1,20	32	200	A	1 u
SC37-29900	200	1,60	32	160	A	1 u
SC37-29905	200	2,00	32	160	A	1 u
SC37-29910	200	2,50	32	160	A	1 u
SC37-29915	200	3,00	32	128	A	1 u
SC37-29920	200	3,50	32	128	A	1 u
SC37-29925	200	4,00	32	128	A	1 u
SC37-29930	200	4,50	32	128	A	1 u
SC37-29935	200	5,00	32	128	A	1 u
SC37-29940	200	5,50	32	100	A	1 u
SC37-29945	200	6,00	32	100	A	1 u
SC37-29950	250	1,60	32	200	A	1 u
SC37-29952	250	2,00	32	200	A	1 u
SC37-29954	250	2,50	32	160	A	1 u
SC37-29956	250	3,00	32	160	A	1 u
SC37-29958	250	3,50	32	160	A	1 u
SC37-29960	250	4,00	32	160	A	1 u
SC37-29962	250	4,50	32	128	A	1 u
SC37-29964	250	5,00	32	128	A	1 u
SC37-29966	250	5,50	32	128	A	1 u
SC37-29968	250	6,00	32	128	A	1 u
SC37-29970	300	2,00	40	200	A	1 u
SC37-29972	300	2,50	40	200	A	1 u
SC37-29974	300	3,00	40	200	A	1 u
SC37-29976	300	3,50	40	160	A	1 u
SC37-29978	300	4,00	40	160	A	1 u
SC37-29980	300	4,50	40	160	A	1 u
SC37-29982	300	5,00	40	160	A	1 u
SC37-29984	300	5,50	40	160	A	1 u
SC37-29986	300	6,00	40	160	A	1 u



CONSEJOS PARA OBTENER EL MAXIMO RENDIMIENTO

Para obtener el óptimo rendimiento de estas herramientas de alto valor productivo es necesario tener en cuenta las siguientes consideraciones generales:

1. Elección de la herramienta adecuada

Seleccione la cantidad de dientes adecuada al tipo de material y el espesor a cortar. Para el corte de macizos, el paso de la sierra deberá permitir que se aloje la viruta hasta que el diente pueda descargar la misma fuera de la pieza, evitando la rotura por atascamiento. Para el corte de perfiles, tenga en cuenta que por lo menos 2 dientes deben estar en contacto con la pieza al momento del corte, para evitar la rotura por "enganche".

2. Estado de la máquina

Verifique el estado general de la máquina sobre la que montará la herramienta. El eje porta-sierra no debe superar los 0,015 mm de excentricidad. Asegúrese de que la pieza a cortar se encuentre fijada lo más rigidamente posible. Ello evitará el movimiento de la misma durante el corte, que puede ocasionar el clavado de la sierra y su consiguiente e inevitable rotura.

3. Refrigeración

La utilización de refrigerantes ayuda a mejorar la evacuación de la viruta y evita los engranes laterales. Utilice refrigerantes de buena calidad. Cuando sea necesario aumentar la performance o vida útil de los filos, los aceites de corte con aditivos especiales para los diferentes materiales metálicos, son la mejor solución.

Por razones de mejora en la evacuación de la viruta, muchas veces se utiliza aceite soluble emulsionado con agua, el que cumple una buena función de refrigeración y ayuda a despejar el área de corte.

Si las condiciones de operación impiden su uso se recomienda aplicar sobre la sierra cera parafinada o grasa densa.

4. Velocidad de corte y avance

Si utiliza la velocidad de corte y el avance adecuados al material a cortar, obtendrá un rendimiento óptimo de la sierra, evitando así el desgaste prematuro de los dientes. El exceso de velocidad empasta rápidamente la sierra, estableciéndose una presión de corte tan grande que el disco se curva y el corte se desvía.

Si usted realiza cortes de perfiles delgados a gran velocidad, es conveniente que efectúe primero una ranura en la pieza con un avance muy reducido, para luego incrementar paulatinamente la velocidad hasta terminar el corte. Un avance excesivo produce un corte defectuoso arrancando el material en lugar de cortarlo, dañando a su vez a la sierra. Recuerde además, que si la sierra gira sin avanzar se calienta el borde de la pieza empastando lateralmente la sierra, con lo que el corte se desvía hasta romper la herramienta.

5. Reafilado

El reafilado de la sierra debe ser de alta calidad, respetando el perfil original del diente, ya que esto garantizará la obtención de resultados uniformes a lo largo de la vida útil de la herramienta.

RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD

- **SIN PAR** se preocupa por su seguridad. Los productos incluidos en este catálogo son elementos cortantes. Evite accidentes. Utilice elementos de seguridad:



- ANTEOJOS.



- GUANTES.



- BARBIJO.



- PROTECTOR AUDITIVO.



- ZAPATOS DE SEGURIDAD.



- Respete las VELOCIDADES MAXIMAS indicadas.



- Lea atentamente las INSTRUCCIONES de los manuales que acompañan las máquinas en las cuales montará las herramientas.



- DESCONECTE la máquina del tomacorriente mientras realice cualquier tarea de ajuste



*FIELES A NUESTRA FILOSOFIA DE OFRECER PRODUCTOS DE ALTA CALIDAD,
TODOS NUESTROS PRODUCTOS CUENTAN CON EL SELLO DE:*

RENDIMIENTO GARANTIZADO SIN PAR