



SINPAR[®]

DISTRIBUTION

SIERRAS CIRCULARES

PARA EL CORTE DE METALES



7.3 SIERRAS CIRCULARES PARA EL CORTE DE METALES

SIERRAS CIRCULARES DE HSS PARA CORTE DE ALUMINIO SIN GRIP

CARACTERISTICAS

- El tratamiento superficial antiengrane SIN GRIP, junto a un dentado de tipo C y una dureza especial hacen de estas sierras una herramienta óptima para el corte de aluminio.
- Este tratamiento superficial múltiple evita el "gripado" o engrane lateral. Posee un aspecto negruzco opaco y generalmente es usado para el corte de materiales ferrosos y no ferrosos que suelen "empastar" o "engranar" las sierras.

TABLA DE PRODUCTOS

CODIGO	DESCRIPCION					ENVASE
	Ø EXTERIOR mm	ESPESOR mm	Ø DEL BUJE mm	CANTIDAD DE DIENTES	TIPO DE DENTADO	
SC4V-30205	250	2,5	32	124	C	1 u
SC4V-30203	250	2,5	32	156	C	1 u
SC4V-30200	250	2,0	32	200	C	1 u
SC4V-30208	300	2,0	32	100	C	1 u
SC4V-30210	300	2,5	32	128	C	1 u

7.4 SIERRAS CIRCULARES PARA EL CORTE DE METALES

SIERRAS PARA CORTE POR FRICCION

CARACTERISTICAS

- El proceso de corte por fricción se basa precisamente en la fricción producida por la elevada velocidad periférica de la sierra en contacto con el perfil de hierro a cortar que, con el agregado del oxígeno del aire, produce la fusión del acero eliminando el material en forma de chispa visible.
- Las sierras de corte por fricción se utilizan habitualmente en cortadoras de alta velocidad (2.000 a 8.000 rpm o $v_c = 80$ a 100 m/s), ya sea sensitivas o automáticas, según el diámetro de la sierra y con una potencia del motor de acuerdo a la siguiente tabla:

DIAMETRO DE LA SIERRA mm	VELOCIDAD DE CORTE rpm	POTENCIA NECESARIA HP
178	8.000 a 8.500	0,5 a 1,5
300	5.000 a 5.600	2,0 a 4,0
350	4.000 a 4.600	3,0 a 5,0
400	3.500 a 4.000	4,0 a 6,0
520	3.000 a 3.500	8,0 a 10,0
600	2.500	12,0 a 15,0
800	2.500	15,0 a 20,0

Recuerde que la potencia necesaria es función de la sección del material a cortar.

TABLA DE PRODUCTOS

CODIGO	DESCRIPCION					ENVASE
	Ø EXTERIOR mm	ESPESOR mm	Ø DEL BUJE mm	CANTIDAD DE DIENTES	TIPO DE DENTADO	
SCFR-39485	178	2,5	22,0	260	-	1 u
SCFR-39490	300	3,0	25,4	180	-	1 u
SCFR-39495	300	3,0	25,4	400	Microdentado	1 u
SCFR-39500	350	3,0	25,4	200	-	1 u
SCFR-39505	350	3,0	25,4	460	Microdentado	1 u
SCFR-39506	350	3,5	40,0	200	-	1 u
SCFR-39508	350	4,0	40,0	200	-	1 u
SCFR-39510	400	3,0	25,4	220	-	1 u
SCFR-39512	400	3,0	40,0	240	-	1 u
SCFR-39514	400	4,0	40,0	240	-	1 u
SCFR-39520	520	3,5	40,0	300	-	1 u
SCFR-39525	520	4,0	40,0	300	-	1 u
SCFR-39600	600	5,0	80,0	300	-	1 u
SCFR-39800	800	6,0	120,0	300	-	1 u



VENTAJAS DEL CORTE POR FRICCION

- Un corte rápido.
- Un costo menor al de los disco abrasivos.
- No contamina el medio ambiente.
- Las sierras no se rompen.
- Las sierras pueden ser reafileadas.
- El corte obtenido es recto y no curvado como en el caso de los discos abrasivos.



CONSEJOS PARA OBTENER EL MAXIMO RENDIMIENTO

- No utilice este método de corte en perfiles con un espesor mayor a 10 mm.
- No utilice refrigeración alguna.
- Utilice sierras con microdentados para el corte por fricción de chapas.
- Trabaje siempre con elementos de protección personal (anteojos de seguridad, protectores auditivos, etc.).

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