

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