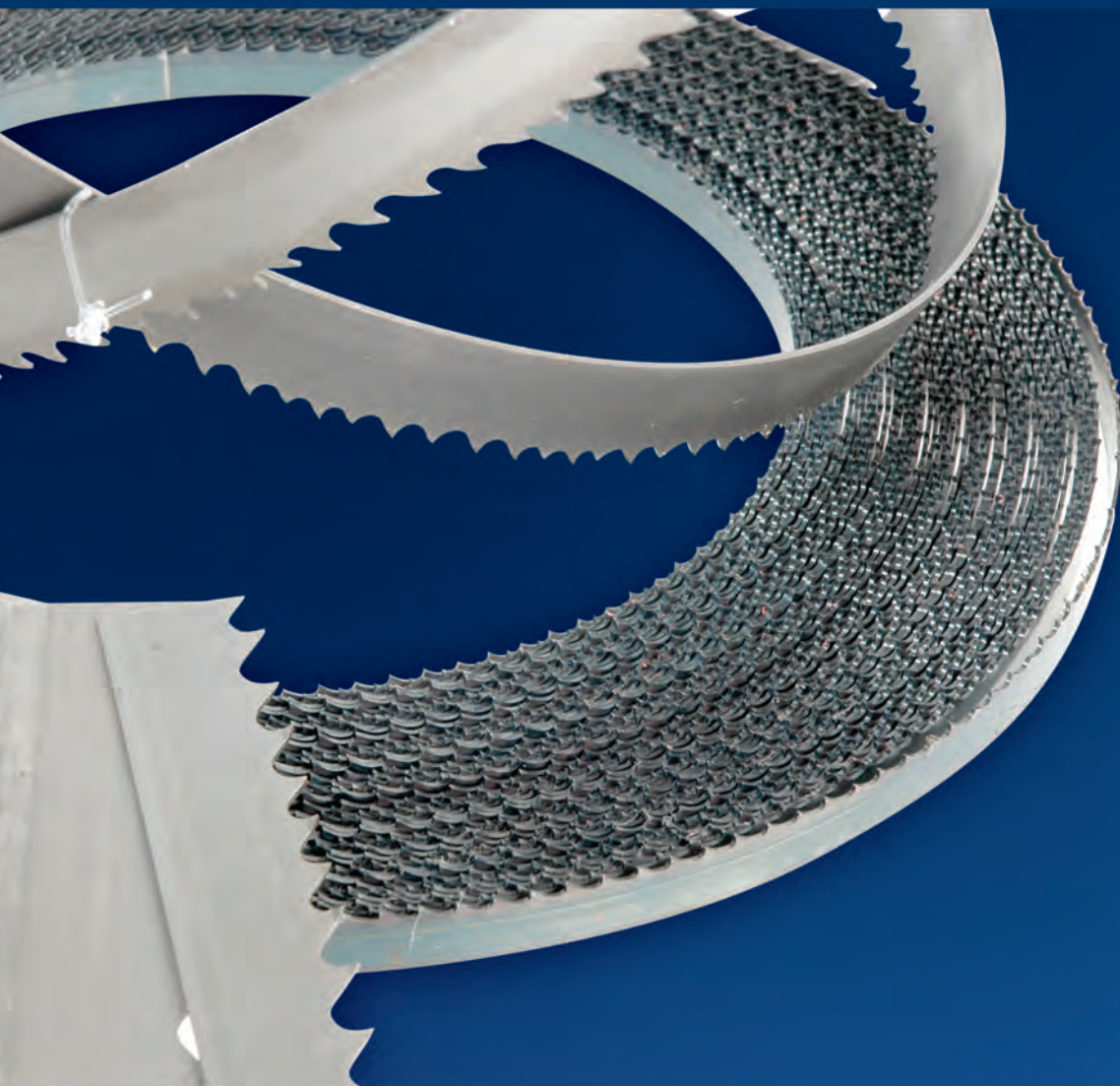


# SIERRAS CINTA SIN FIN



## 6.1 SIERRAS CINTA SIN FIN

# SIERRAS CINTA SIN FIN DE ACERO AL CARBONO

### CARACTERISTICAS

- Las sierras cinta sin fin de acero al carbono le permite cortar materiales blandos a un costo muy económico.

### TABLA DE PRODUCTOS

CODIGO	DESCRIPCION				ENVASE
	ANCHO mm	ESPESOR mm	CANTIDAD DE DIENTES*	PASO	
SFRA-24014	3	0,65	14	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24018	3	0,65	18	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24024	3	0,65	24	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24110	5	0,65	10	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24114	5	0,65	14	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24118	5	0,65	18	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24124	5	0,65	24	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24204	6	0,65	4	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24206	6	0,65	6	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24208	6	0,65	8	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24210	6	0,65	10	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24214	6	0,65	14	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24218	6	0,65	18	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24224	6	0,65	24	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24232	6	0,65	32	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24404	10	0,65	4	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24406	10	0,65	6	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24408	10	0,65	8	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24410	10	0,65	10	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24414	10	0,65	14	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24418	10	0,65	18	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24424	10	0,65	24	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24504	13	0,65	4	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24506	13	0,65	6	Constante	Rollo de 30 m

### CONSULTA

- Consulte por bandas soldadas a medida.

CODIGO	DESCRIPCION				ENVASE
	ANCHO mm	ESPESOR mm	CANTIDAD DE DIENTES*	PASO	
SFRA-24508	13	0,65	8	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24510	13	0,65	10	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24514	13	0,65	14	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24518	13	0,65	18	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24524	13	0,65	24	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24603	16	0,80	3	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24604	16	0,80	4	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24606	16	0,80	6	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24608	16	0,80	8	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24610	16	0,80	10	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24614	16	0,80	14	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24618	16	0,80	18	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24703	19	0,80	3	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24704	19	0,80	4	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24706	19	0,80	6	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24708	19	0,80	8	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24710	19	0,80	10	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24714	19	0,80	14	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24718	19	0,80	18	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24803	25	0,90	3	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24804	25	0,90	4	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24806	25	0,90	6	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24808	25	0,90	8	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24810	25	0,90	10	Constante	Rollo de 30 m
SFRA-24814	25	0,90	14	Constante	Rollo de 30 m



## CONSEJOS PARA OBTENER EL MAXIMO RENDIMIENTO

Lo más importante a la hora de seleccionar una banda adecuada a los requerimiento de corte es la elección del dentado. El dentado correcto depende siempre de las formas y las dimensiones de las piezas a cortar.

Para secciones delgadas es conveniente que el número de dientes sea el mayor posible, pero suficiente para asegurar que por lo menos tres dientes estén siempre en contacto con el material a cortar.

Por otra parte, si el material a cortar tiende a empastar o atascar los dientes y la viruta se presenta en forma larga y enrollada, es necesario seleccionar un número menor de dientes por pulgada que en el caso de acero duro con un desarrollo de viruta pequeña y corta.

A continuación ponemos a su disposición dos tablas que le ayudarán a elegir el dentado correcto según el tipo y tamaño de la sección a cortar:

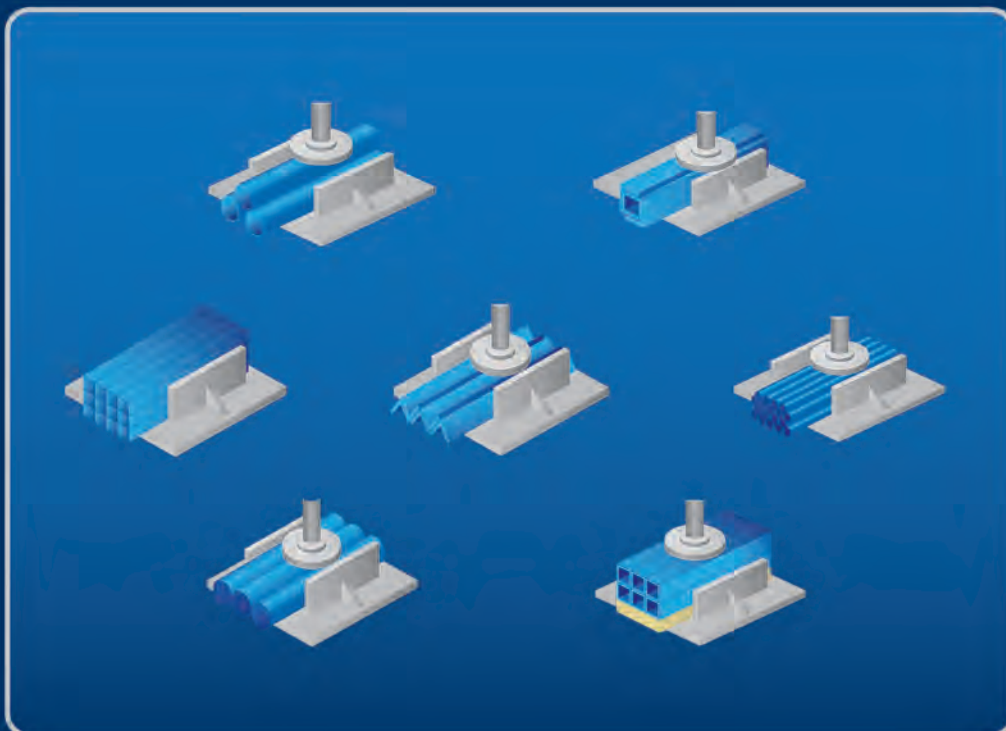
### CORTE DE MACIZOS

ESPESOR DE LA SECCION A CORTAR [mm]	CANTIDAD DE DIENTES*	
	PASO CONSTANTE	PASO VARIABLE
4 a 10	32 o 24	14-18
6 a 13	18 o 14	10-14
13 a 19	14 o 10	8-12
19 a 25	10 u 8	6-10
25 a 38	8 o 6	5-8
38 a 88	6 o 4	4-6
88 a 180	4 o 3	3-4
180 a 250	3	2-3
250 a 400		1,4-2
350 a 500		1-2
400 a 800		1-1,2
mayor a 750		0,8-1,3

\* Cada 25,4 mm

### CORTE DE PERFILES

ESPESOR DE PARED mm	DIAMETRO DEL TUBO mm												
	10	20	40	60	80	100	120	150	200	300	400	500	600
2	14-18	14-18	10-14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8
3	10-14	10-14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	6-10	6-10	6-10	5-8	5-8
4	-	8-12	8-12	8-12	8-12	6-10	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6
5	-	6-10	6-10	6-10	6-10	5-8	5-8	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6
6	-	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6	3-4
8	-	-	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4
10	-	-	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3
12	-	-	-	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3
15	-	-	-	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3
20	-	-	-	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3
25	-	-	-	-	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	1,4-2	1,4-2
30	-	-	-	-	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	1,4-2	1,4-2
40	-	-	-	-	-	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	1,4-2	1,4-2
50	-	-	-	-	-	-	3-4	3-4	2-3	2-3	1,4-2	1,4-2	1-2
60	-	-	-	-	-	-	-	-	2-3	2-3	1,4-2	1,4-2	1-2





Durante el corte con bandas sin fin pueden surgir inconvenientes, como por ejemplo el desgaste prematuro de los dientes, la rotura de la banda, vibraciones y ruidos, un mal acabado del corte, etc. Estos problemas sin embargo son fácilmente evitables tomando

algunos recaudos básicos. A continuación le presentamos una tabla con los problemas más frecuentes con los cuales un operador se puede enfrentar, como así también las posibles causas de los mismos y así también su solución.

*Para mayor información respecto a la elección de la banda indicada y recomendaciones acerca de las variables adecuadas a las condiciones de corte, por favor, no dude en contactarse con nuestro Departamento Técnico.*

CAUSAS MAS PROBABLES	PROBLEMAS MAS FRECUENTES				Fractura de la cinta			Desvío en el corte			Mal acabado de corte.	Vibraciones o ruidos.	Rebarba en el lomo de la cinta.
	Fractura del diente.	Fisura iniciado en el dorso.	Fisura iniciado en la garganta.	Fisura iniciada en la soldadura.	Fisura iniciada fuera de la soldadura.	Marcas laterales en el cuerpo.	Traba o dientes gastados.	Corte ondulado.	Desgaste prematuro de los dientes.	Dificultad en la penetración.			
1. Dentado muy grande.								V		V	V		
2. Dentado muy chico.	V						V	V	V				
3. Avance de corte excesivo.	V	V	V		V		V	V	V		V	V	
4. Avance de corte insuficiente.									V	V		V	
5. Velocidad excesiva.							V	V	V	V		V	
6. Velocidad insuficiente.	V		V		V						V	V	
7. Tensionamiento excesivo.					V								
8. Tensionamiento insuficiente.	V			V	V		V	V	V		V	V	
9. Sentido de corte invertido.							V		V	V			
10. Desalineamiento de las guías		V	V	V	V	V	V						
11. Holgadura o desgaste de las pastillas o rodamientos laterales de las guías.						V	V	V				V	
12. Presión excesiva de las pastillas de las guías laterales.		V	V	V	V	V							
13. Presión u holgadura excesiva de los rodamientos o pastillas superiores.		V	V	V	V							V	
14. Desalineamiento, holgadura o desgaste en los volantes.		V		V	V							V	
15. Guías distanciadas del material.		V					V	V				V	
16. Comienzo de corte sobre la arista del material.	V												
17. Movimiento del material.	V			V	V							V	
18. Golpe del diente.	V												
19. Refrigeración insuficiente.	V			V	V		V	V	V		V		
20. Concentrado del refrigerante incorrecto.							V	V	V	V		V	
21. Mal funcionamiento de la escoba.	V								V		V		
22. Acumulación de suciedad.	V								V		V		
23. Soldadura defectuosa.	V			V							V	V	
24. Dureza irregular o incrustaciones en el material.	V						V		V	V	V		
25. Vibración en el corte.	V								V	V	V		
26. Dientes en contacto con morsa o guías.	V						V		V				
27. Falla en el ablandamiento.	V								V		V		
28. Volante muy pequeño.		V	V										
29. Presión de corte insuficiente.									V				
30. Presión de corte excesiva.									V		V		
31. Tipo de hoja incorrecto.	V								V	V	V		

## SIERRAS CINTA SIN FIN CORTA CARNE Y CORTA CARCASA

### CARACTERÍSTICAS

- Estas sierras son especialmente indicadas para la industria alimenticia, frigoríficos, supermercados y carnicerías. Cortan cualquier tipo de carne, pollo o pescado, ya sea huesos, carnes refrigeradas o congeladas.
- Adaptables a todo tipo de máquina de sierra cinta sin fin, estas hojas de alto rendimiento, son fabricadas con dientes rectificadas y templadas por inducción con una dureza que garantiza su mayor duración. El diseño de sus dientes y su traba exacta proporcionan cortes rápidos y precisos, haciendo mínima la cantidad de desperdicios y asegurando una mejor presentación de la carne cortada.
- Para los casos de elevada exigencia, contamos con una línea de sierras sin fin corta carne de acero inoxidable AISI 420. Estas sierras pueden ser lavadas con agua sin riesgo de oxidación.

### CONSULTA

- Consulte por bandas soldadas a medida.



### TABLA DE PRODUCTOS

CODIGO	DESCRIPCION	ANCHO mm	ESPESOR mm	CANTIDAD DE DIENTES*				ENVASE
				3	4	6	8	
Especial según el largo de la banda.	corta carne	13	0,55	x	x	x		1 u a medida
	corta carne	16	0,46		x	x		1 u a medida
	corta carne	16	0,55	x	x			1 u a medida
	corta carne	19	0,55	x	x		x	1 u a medida
	corta carcasa	19	0,55	x	x			1 u a medida

\* Cada 25,4 mm

## 6.4 SIERRAS CINTA SIN FIN

# SIERRAS CINTA SIN FIN PARA EL CORTE DE MADERA CASTOR®

### CARACTERISTICAS

- Las sierras cinta sin fin para el corte de madera CASTOR® poseen características únicas que le permiten un alto rendimiento con menor desperdicio por corte y se distinguen por:
  - Su cuerpo fabricado en acero de alto carbono, ultra flexible, con una dureza de 45 HRc.
  - Sus dientes rectificadas, trabadas con exactitud y templadas, con una dureza óptima de 62 HRc.
  - Sus cortes exactos.
  - Un menor desperdicio de madera.
  - El excelente acabado del corte.
  - La mínima fricción entre la sierra y el material de corte.
  - Su capacidad de soportar grandes presiones de corte.
  - Su máxima resistencia a la fatiga.
  - Sus dientes afilados por más tiempo.
  - Por ser ideales para el corte de cualquier tipo de madera, como así también aglomerados y laminados.
  - Por ser el mejor aliado para el trabajo sobre contornos.

### TABLA DE PRODUCTOS

CODIGO	DESCRIPCION	ENVASE	CANTIDAD DE DIENTES*								
			ANCHO mm	ESPESOR mm	1,1	1,3	2	3	4	5-8	6
Especial según el largo de la banda	6,0 0,50	1 u a medida						X		X	
	6,0 0,65							X		X	
	10,0 0,55					X	X			X	
	10,0 0,65						X				
	13,0 0,55					X	X			X	
	13,0 0,65					X	X				
	16,0 0,55					X	X				
	16,0 0,80							X			
	19,0 0,70					X					
	19,0 0,80					X					
	19,0 0,90					X					
	25,0 0,90					X					
	27,0 0,60					X					
	27,0 0,90				X	X					
	32,0 0,90			X	X	X					
	32,0 1,10			X	X						
	34,0 0,90			X	X						
	34,0 1,10			X	X				X**		
	38,0 1,10			X							
	41,0 1,30			X							
50,0 1,10		X									
54,0 1,30		X									
65,0 1,10		X									

\* Cada 25,4 mm

\*\* Ideal para el corte de pallets.



### CONSULTA

- Consulte por bandas soldadas a medida.



### CONSEJOS PARA OBTENER EL MAXIMO RENDIMIENTO

Lo más importante a la hora de seleccionar una banda adecuada a los requerimientos de corte es la elección del dentado. El dentado correcto depende siempre de las dimensiones de las piezas a cortar. A continuación ponemos a su disposición una pequeña tabla que le ayudarán a elegir el dentado correcto:

SELECCION TRANSVERSAL DEL MATERIAL A CORTAR [mm]	CANTIDAD DE DIENTES*
25 - 50	6
38 - 75	4
50 - 100	3
75 - 175	2
114 - 225	1,3
> 200	1,1

\* Cada 25,4 mm