

Starrett®

Precisión, **Calidad** e Innovación

SIERRA CINTA

Sierra Cinta

Soluciones de Calibración

Equipos de fuerza

Herramientas Manuales

Equipos de Medición por Láser

Equipo de metrología

Mármoles y Granitos

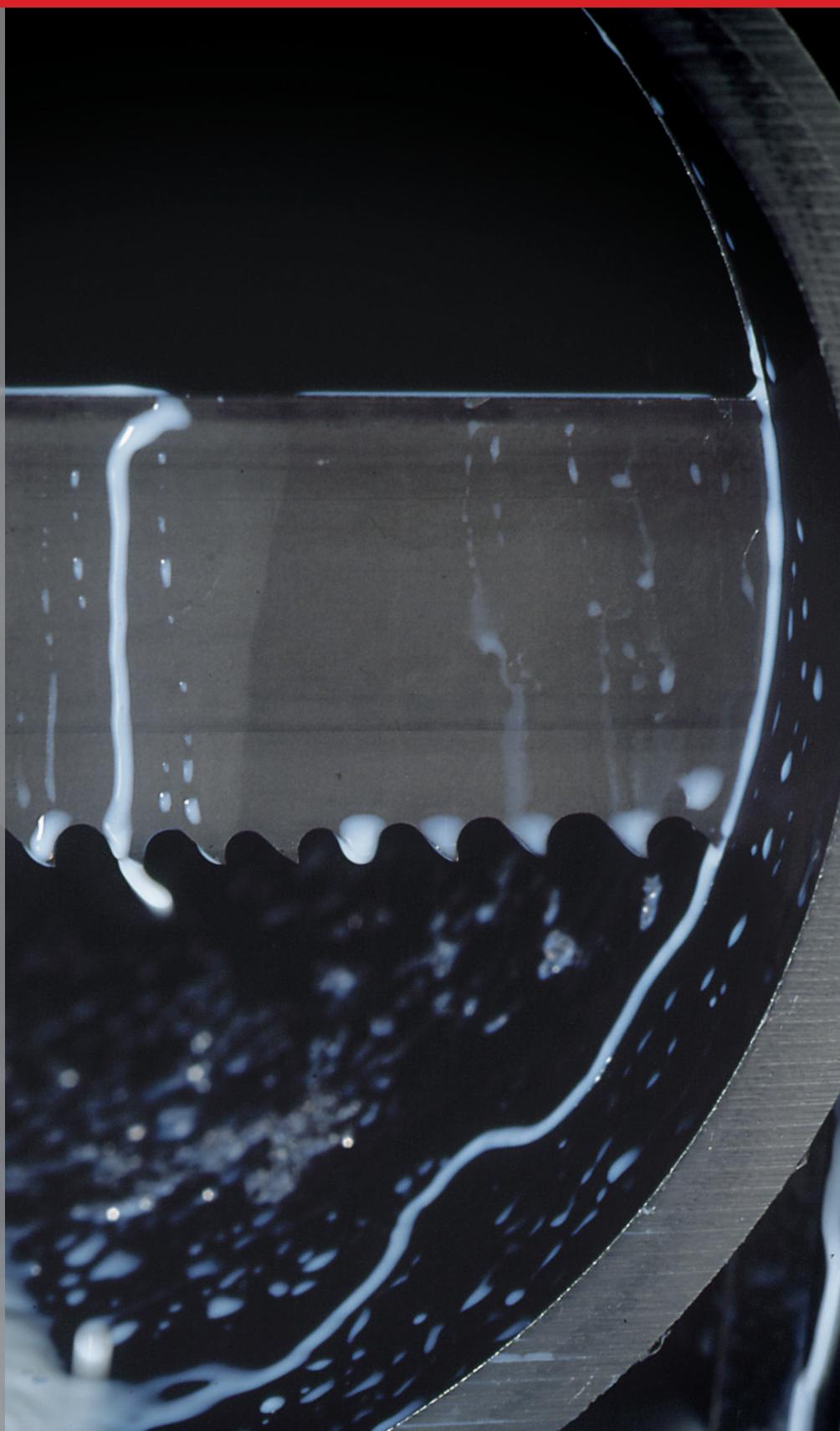
Aceros Rectificados

Herramientas de Medición

Pta's y Línea Amarilla

Medición de Redondéz

Rugosímetros



TERMINOLOGÍA

A - ANCHO

Punta del borde del corte en la parte posterior de la hoja.

B - CUERPO DE LA SIERRA

Distancia entre la parte posterior de la cuchilla y la garganta.

C - LONGITUD

Medición de lo largo total de la sierra cinta.

D - ESPESOR

Medición del cuerpo de la hoja.

E - LOMO

Lado opuesto a la punta de los dientes.

F - DENTADO

Distancia desde la punta de un diente al siguiente.

G - DIENTES POR PULGADA / 25MM

Número de dientes (paso constante / variable) por pulgada (25,4mm).

H - GARGANTA

La zona curvada entre dos dientes, donde las virutas se acumulan hasta ser removidas.

I - CARA DEL DIENTE

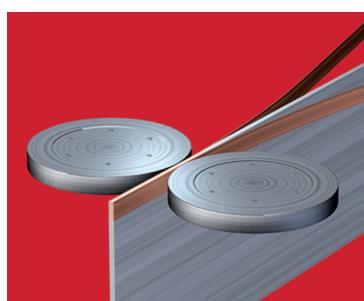
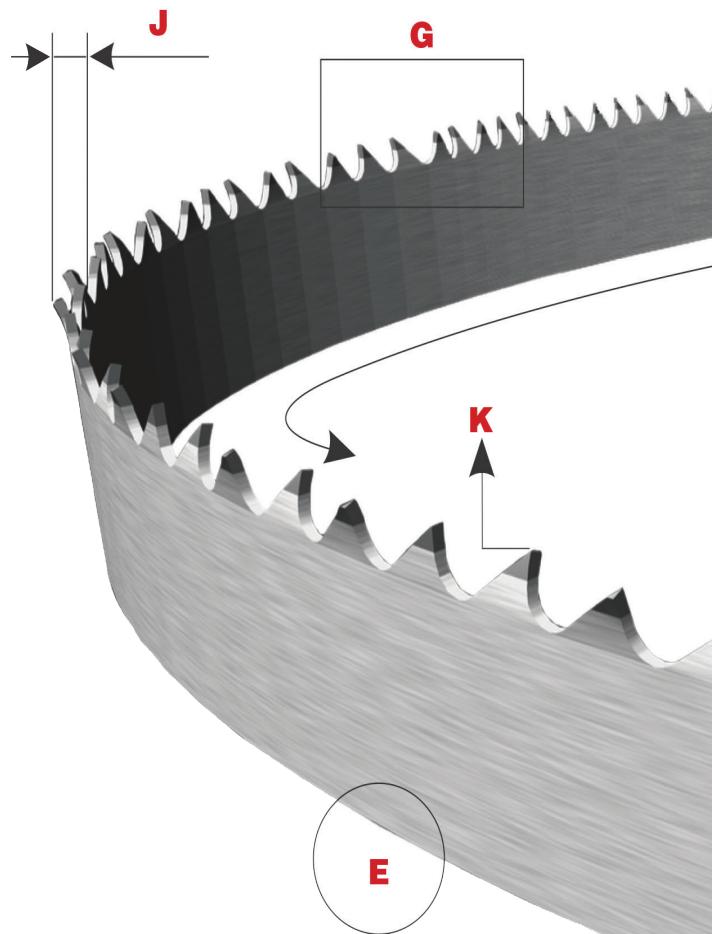
Superficie del diente donde se forma la viruta/rebabia. El diente puede tener ángulo positivo, negativo o recto.

J - TRABADO DE DIENTE

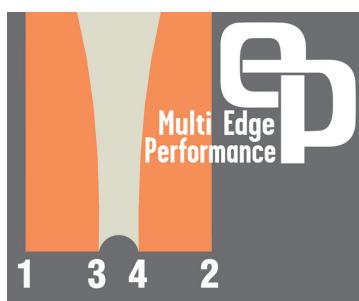
La flexión lateral de los dientes para permitir la separación de la sierra a través del corte.

K - ÁNGULO TRASERO

Ángulo formado por la parte de atrás de los dientes y una línea paralela a la punta de la misma.



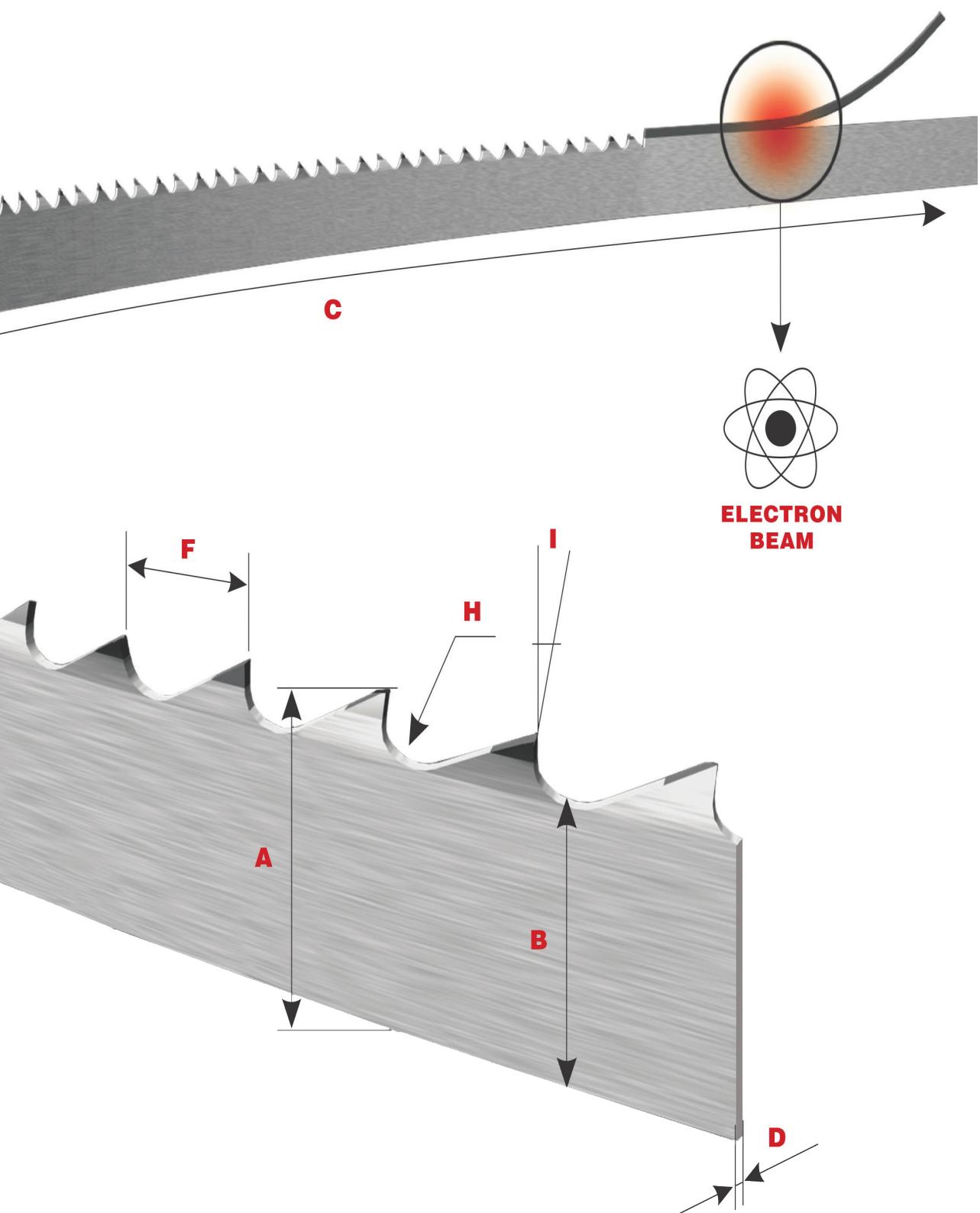
170% más de
resistencia en la soldadura



Múltiples
aristas de corte



División
de virutas



Starrett®
bi-metal unique®
saw technology

SELECCIONA LA SIERRA CORRECTA

1 Guía rápida



	Aluminio	Tubos y Perfiles	Acero Carbono	Aleaciones de Acero Carbono	Hierro Fundido	Aleaciones de Cobre
Primalloy™ NUEVA				★★★	★★★	★★★
Intenss™ PRO-VTH				★★		
Intenss™ PRO	★★	★★	★★★	★★	★★	★★
Versatix™ MP		★★★				
Intenss™ NUEVA	★★	★★	★★	★	★★	★
Intenss™ PRO-DIE	★★	★★	★★	★★		★
Univerz™	★	★★	★			
Advanz™ MC7 NUEVA			★★★	★★★		
Advanz™ MC5 NUEVA	★★★				★★★	★★★
Advanz™ TS			★★★	★★★		
Advanz™ CS						
Advanz™ FS	★★★				★★★	★★★
Advanz™ CG						
Advanz™ DG						
Duratec™ Super FB NUEVA	★	★	★			
Duratec™ FC						
Tipo Navaja						

SELECCIONA LA SIERRA CORRECTA

METÁLICOS						NO METALICOS
Acero Rápido 	Acero Inoxidable 	Acero Herramienta Trabajo en Caliente 	Acero Herramienta Trabajo en Frío 	Aleaciones de Níquel y Titánio 	Aceros Con Dureza Superior a 45HRC 	Materiales Compuestos y Abrasivos 
★★★	★★★	★★★	★★★	★★★		
★★	★★	★★	★★	★★		
★	★	★	★	★		
★	★	★	★	★		
★★★	★★★	★★★	★★★	★★★		
★★★	★★★	★★★	★★★	★★★	★★	
					★★★	
					★★★	★★★
						★★★
						★★★
						★★★

SELECCIÓN DE LA SIERRA CORRECTA

2 Tipos de Dientes



Dientes PT

Intenss™ PRO-VTH

- Altura variable de los dientes que proporciona acción pulsante
- Mayor penetración de la sierra
- Ideal para cortar materiales duros y difícil de cortar



Dientes PS

Primalloy™ / Intenss™ PRO / Intenss™ PRO-DIE

Univerz™ / Versatix™ MP

- Ángulo de ataque positivo
- Doble ángulo de salida
- Proporciona rápida y eficiente remoción de virutas
- Excelente selección para los más variados tipos de cortes



Dientes VX

Versatix™ MP

- Extremadamente robustos, a prueba de impactos
- Ángulo de ataque positivo
- Ideal para cortar tubos y perfiles



Dientes RG

Intenss™ / Duratec™ Super FB / Duratec™ FC / Univerz™

- Ángulo de ataque neutro
- Resistente a impactos
- Excelente selección para los más variados tipos de cortes
- Indicado para todo tipo de máquina



Dientes BR

Intenss™ PRO

- Perfil exclusivo, patentado por Starrett®
- Extremadamente robustos
- Ángulo de ataque positivo
- Proporciona rápida y eficiente remoción de virutas



Dientes HK (Hook)

Duratec™ Super FB / Intenss™ PRO-DIE

- Ángulo de ataque positivo, extremadamente agresivo
- Proporciona cortes rápidos
- Indicado para cortar metales no ferrosos y no metálicos



Dientes SK (Skip)

Duratec™ Super FB

- Ángulo de ataque neutro
- Resistente a impactos
- Indicado para cortar metales no ferrosos y no metálicos



Dientes TD

Advanz™ MC7 / Advanz™ MC5 / Advanz™ TS /

Advanz™ CS / Advanz™ FS

- Diseño diferenciado de los dientes, rectificados con precisión
- Afilado progresivo o triple
- Proporciona cortes rápidos
- Ideal para cortar materiales duros y difíciles de cortar.



Con GARGANTA



CONTINUA

Advanz™ CG / Advanz™ DG

- Arista de corte revestida con granos de diamante, en forma continua o con garganta
- Indicado para cortar materiales abrasivos o endurecidos



SELECCIÓN DE LA SIERRA CORRECTA

DENTADO



Paso Constante

Distancia uniforme entre las puntas de los dientes de la sierra. El dentado es definido por el número de dientes por pulgada (25,4mm). Ejemplo: 4 DPP.



Paso Variable

Distancia variable entre las puntas de los dientes de la sierra. El tamaño y la altura de los dientes variables reducen los niveles de vibración y ruido. Ejemplo: 4-6.

TRABAS



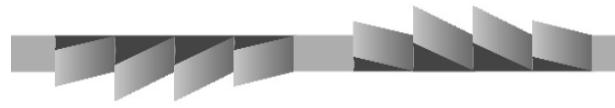
Raker

Secuencia de dientes trabados hacia la derecha y hacia la izquierda, seguidos de un diente recto.



Progresiva

Secuencia de dientes trabados hacia la derecha y hacia la izquierda con inclinación progresiva, que generan acción pulsante, seguidos de un diente recto.



Ondulada

Grupo de dientes trabados hacia la izquierda, seguido de otro grupo trabado hacia la derecha.



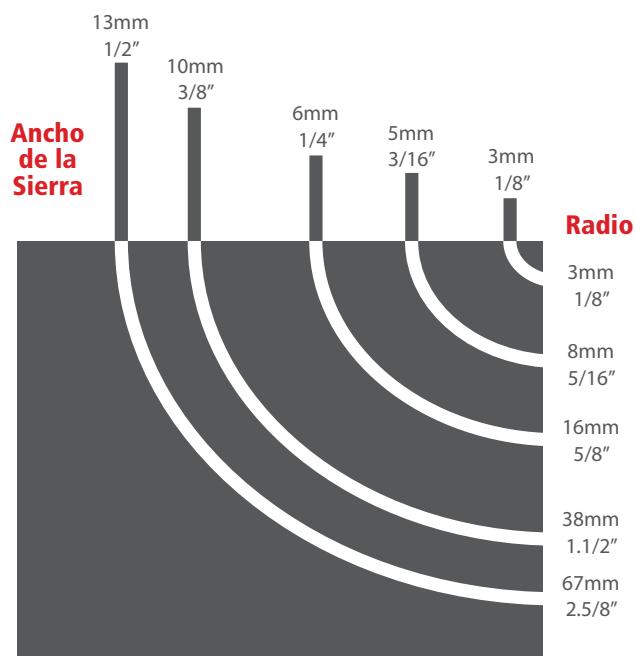
Trapezoidal

Cilindro de metal duro soldado en la punta del diente, con espesor ligeramente mayor que el espesor de la sierra y triple afilado.

SELECCIÓN DE LA SIERRA CORRECTA

3 Ancho de la Sierra

Use el ancho de la sierra recomendada por el fabricante de la máquina. En los casos de corte en contorno, en máquinas verticales, utilice el siguiente gráfico.



4 Dentado

El dentado o el número de dientes por pulgada (25,4mm) debe ser seleccionado en función de la sección de corte. Materiales normales requieren por lo menos tres/cuatro dientes en contacto con la sección del material.

Seleccione el dentado adecuado consultando la siguiente tabla.

SÓLIDOS		
Sección a ser cortada (mm)	Paso Constante (DPP)	Paso Variable
4 a 10	32 ó 24	14-18
6 a 13	18 ó 14	10-14
13 a 19	14 ó 10	8-12
19 a 25	10 ó 8	6-10
25 a 38	8 ó 6	5-8
38 a 88	6 ó 4	4-6
88 a 180	4 ó 3	3-4
180 a 250	3	2-3
250 a 400	—	1.4-2
350 a 500	1.3	1-2
400 a 800	1.3	1-1.2
Superior a 750	1	.8-1.3 / .9-1.1

Para cortes de tubos y perfiles, utilice la línea horizontal para encontrar el diámetro externo (tubo) o la mayor sección de corte (perfil), y en la columna en la vertical, encuentre el espesor (tubo) o el alma/saliente (perfil). Con las dos informaciones, cruce los datos para encontrar el dentado recomendado (tabla abajo).

TUBOS Y ESTRUCTURALES													
Espesor de la Pared (mm)	Diámetro externo del tubo o longitud máxima del perfil (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	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	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	4-6	3-4
8	4-6	4-6	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	3-4	3-4	2-3	2-3
12		4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3
15		4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3
20		4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	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	2-3	2-3	2-3	1.4-2	1.4-2		
40					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		
60							2-3	2-3	1.4-2	1.4-2	1.4-2		

SELECCIÓN DE LA SIERRA CORRECTA

5 Longitud de la Sierra

La longitud de la sierra de cinta depende de la máquina utilizada. Para determinarla, consulte el manual de su máquina.



WOODPECKER™ PRO NUEVA

Ancho de la hoja x Espesor mm	Ancho de la hoja x Espesor pulgadas	Dentado	Nº Catálogo
6 x 0,65	1/4 x 0.025	6W	92100
10 x 0,65	3/8 x 0.025	4W	92101
13 x 0,65	1/2 x 0.025	3W	92102
19 x 0,90	3/4 x 0.035	3W	92103
27 x 0,90	1 x 0.035	2W	92104
34 x 0,90	1.1/4 x 0.035	1.3W 1.1W	92105 92106
		5-8W	92107
34 x 1,10	1.1/4 x 0.042	1.3W 1.1W	92108 92109
41 x 1,30	1.1/2 x 0.050	1.1W	92110
54 x 1,30	2 x 0.050	1.1W	92111

P = Positivo • S = Regular

***Ideal para el corte de palets.**



WOODPECKER™ PRO NUEVA

WOODPECKER



NUEVA

Las nuevas sierraS de cinta Woodpecker™ PRO de acero Bi-Metal Unique® garantizan una alta productividad en cortes de maderas duras y abrasivas, con desempeño superior sobre las sierras convencionales de acero al carbono.

Indicadas especialmente para la industria de muebles, aserraderos, carpinterías, fabricantes de palets, etc.

Sierra bi-metal con dientes de acero rápido rectificados y templados que garantizan precisión de corte, mejor acabado y disminución del roce entre la hoja de sierra y el material a cortar.

- Soportan gran presión de corte.
- Cortes más rápidos y precisos.
- Mayor resistencia a la fatiga.
- Los dientes permanecen afilados por mucho más tiempo.
- Los dientes de la hoja de sierra pueden ser reafilados.
- Las Woodpecker™ PRO cortan cualquier tipo de madera.
- Cortan compensados, MDP y MDF.

SÓLIDOS



TUBULARES



ESTRUCTURALES



PAQUETES



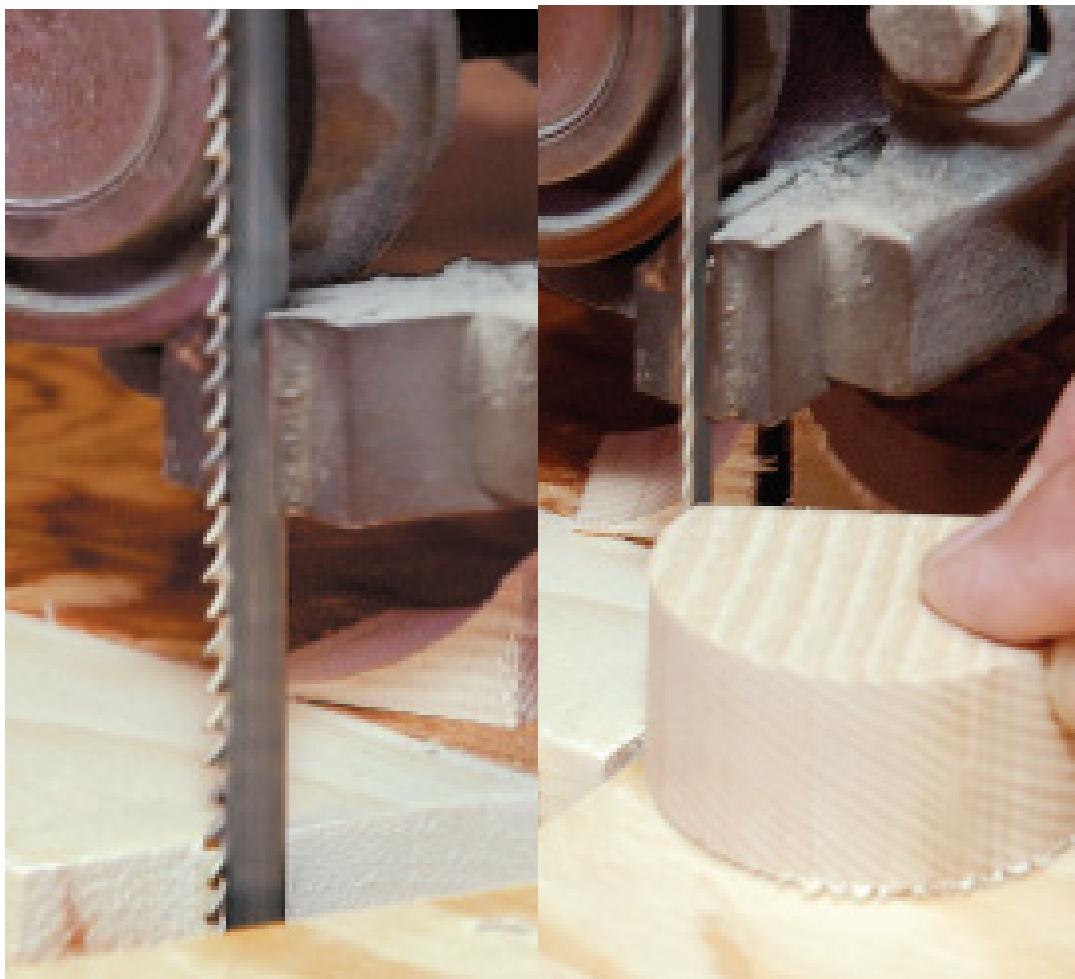
WOODPECKER™ PRO

NUEVA

Woodpecker™ Premium

Ancho x Espesor		Paso de Dentado - Número de material.						
Inch	mm	1.1/P Hook	1.3/P Hook	2/P Hook	3/P Hook	4/P Hook	5-8/S Regular	6/S-K Skip
1/4" x .020 "	6 x 0.50mm					91991		91992
3/8" x .022 "	10 x 0.55mm					91996		
1/2" x .022 "	13 x 0.55mm					92001		
5/8" x .022 "	16 x 0.55mm				92003	92004		
3/4" x .022 "	19 x 0.55mm					92006		
3/4" x .028 "	19 x 0.65mm				92007			
1" x .023 "	25 x 0.58mm	92008	92009	92032	92010			
1" x .028 "	25 x 0.65mm	92011	92012	92033				
1" x .035 "	25 x 0.90mm		92035	92036				
1-1/4" x .028 "	32 x 0.65mm	92014						
1-1/4" x .035 "	32 x 0.90mm		92043	92044				
1-1/4" x .042 "	32 x 1.10mm	92017	92018	92045			92046	
1-1/2" x .042 "	38 x 1.10mm	92022	92023					
2" x .042 "	50 x 1.10mm	92026						
2-9/16" x .042 "	65 x 1.10mm	92030						

Todas las medidas disponibles para 250' bobinas (76 m). P: desprendimiento positivo. S: Straight (cero) Rake. K: Skip.



WOODPECKER™ PRO NUEVA

WOODPECKER



Woodpecker™ Premium

Una variedad de sierra de cinta con dientes rectificados para una multiplicidad de aplicaciones en maderas.

Incluye hojas con espesor mínimo de 0,50mm (1/4") para cortes en contorno y los espesores más gruesos para cortes rectos y maderas duras.

- Fabricadas en acero alto carbono.
- Dientes rectificados y templados por inducción, garantizan precisión de corte, mejor acabado y disminución del roce entre la hoja de sierra y el material a cortar.
- Soportan gran presión de corte por tener el cuerpo templado.
- Cortes más rápidos y precisos.
- Mayor resistencia a la fatiga.
- Los dientes de la sierra pueden ser reafilados y retrabados.
- Cortan cualquier tipo de madera, compensado y MDP.

SÓLIDOS



TUBULARES



ESTRUCTURALES



PAQUETES



MEATKUTTER™

MEATKUTTER™ PREMIUM MKP CORTA CARNE PREMIUM

Las sierras cinta Corta Carne Premium de Starrett® con dientes templados y rectificados proporcionan cortes mucho más rápidos, precisos, desperdician menos material, dejando la carne con mejor apariencia.



CARACTERÍSTICAS

- Acero de alto carbono con acabado pulido
- Dientes rectificados y templados
- Cuerpo templado
- Identificadas con grabación a láser en el cuerpo de la hoja

VENTAJAS

- Alto índice de higiene
- Cortes rápidos, suaves y limpios, con menor desperdicio de material
- Cortes precisos con menor esfuerzo
- Garantía de procedencia y rastreo

APLICACIONES

- Carnes con y sin huesos refrigeradas o congeladas
- Aves, pescados
- Indicada para carnicerías, industria alimenticia, frigoríficos, supermercados

Ancho x Espesor		Dentado	Nº Catálogo
mm	pulgadas		
13 x 0,55	1/2 x 0.022	3	94310
		4	94311
		6	94312
16 x 0,46	5/8 x 0.018	4	94314
		6	94315
16 x 0,55	5/8 x 0.022	3	94316
		4	94317
19 x 0,55	3/4 x 0.022	3	94318
		4	94319

SK = Skip • P = Positivo

Suministradas en cintas soldadas, rollos de 30 metros o en rollos de producción.



MEATKUTTER™ INOX MKI CORTA CARNE INOX

Las sierras cinta Corta Carne Inox de Starrett® poseen las mismas características y aplicaciones de las MKP de acero de alto carbono, con la ventaja de poder ser lavadas en agua, sin riesgo de oxidación, esto es muy importante para atender a los requisitos de higiene sanitaria.



CARACTERÍSTICAS

- Acero inoxidable AISI 420
- Dientes rectificados
- Identificadas con grabación con láser en el cuerpo de la hoja
- Cumple con las exigencias de vigilancia sanitaria

VENTAJAS

- Pueden ser lavadas sin riesgo de oxidación
- Cortes rápidos, suaves y limpios, con menor desperdicio de material
- Garantía de procedencia y rastreo

APLICACIONES

- Carnes con y sin huesos refrigeradas o congeladas
- Aves, pescados
- Indicada para carnicerías, industria alimenticia, frigoríficos, supermercados

Ancho x Espesor		Dentado	Nº Catálogo
mm	pulgadas		
16 x 0,46	5/8 x 0.018	4	94321
		6	94322

SK = Skip • P = Positivo

Suministradas en cintas soldadas, rollos de 30 metros o en rollos de producción.





CARCASSKUTTER™

CARCASSKUTTER™ PREMIUM CKP CORTA CARCASA PREMIUM

Las sierras cinta Corta Carcasa Premium de Starrett® proporcionan cortes precisos además de reducir el desperdicio de material.

Indicadas para cortar en alta velocidad cualquier tipo de carcasa.

Pueden ser usadas prácticamente en todas las máquinas disponibles, principalmente en los frigoríficos y rastros.



CARACTERÍSTICAS

- Acero de alto carbono con acabado pulido
- Dientes rectificados y templados
- Cuerpo templado con alta resistencia a la fatiga
- Identificadas con grabación con láser en el cuerpo de la hoja

APLICACIONES

- Cortes de carcassas de animales
- Bovinos, porcinos, caprinos, etc.
- Indicada para frigoríficos y rastros

VENTAJAS

- Alto índice de higiene
- Cortes rápidos, suaves y limpios, con menor desperdicio de material
- Cortes precisos con menor esfuerzo
- Garantía de procedencia y rastreo

Ancho x Espesor		Dentado	Nº Catálogo
mm	pulgadas		
19 x 0,55	3/4 x 0.022	3	94370
		4	94371

P = Positivo

Suministradas en cintas soldadas embaladas individualmente o en rollos de producción.

MEATKUTTER™ FROZEN MKF

CORTA CARNE FROZEN

Cortes rápidos, suaves y limpios, con menor desperdicio de material en relación a las sierras de cinta convencionales.



CARACTERÍSTICAS

- Acero de alto carbono pulido
- Dientes rectificados y templados
- Identificadas con grabación con láser en el cuerpo de la hoja para garantizar procedencia y rastreo
- Gran variedad de anchos y dentados
- Traba especialmente desarrollada para corte de pescados

VENTAJAS

- Alto índice de higiene
- Excelente precisión de corte
- Baja perdida de producto

APLICACIONES

- Pescados y carnes congeladas hasta -20°C

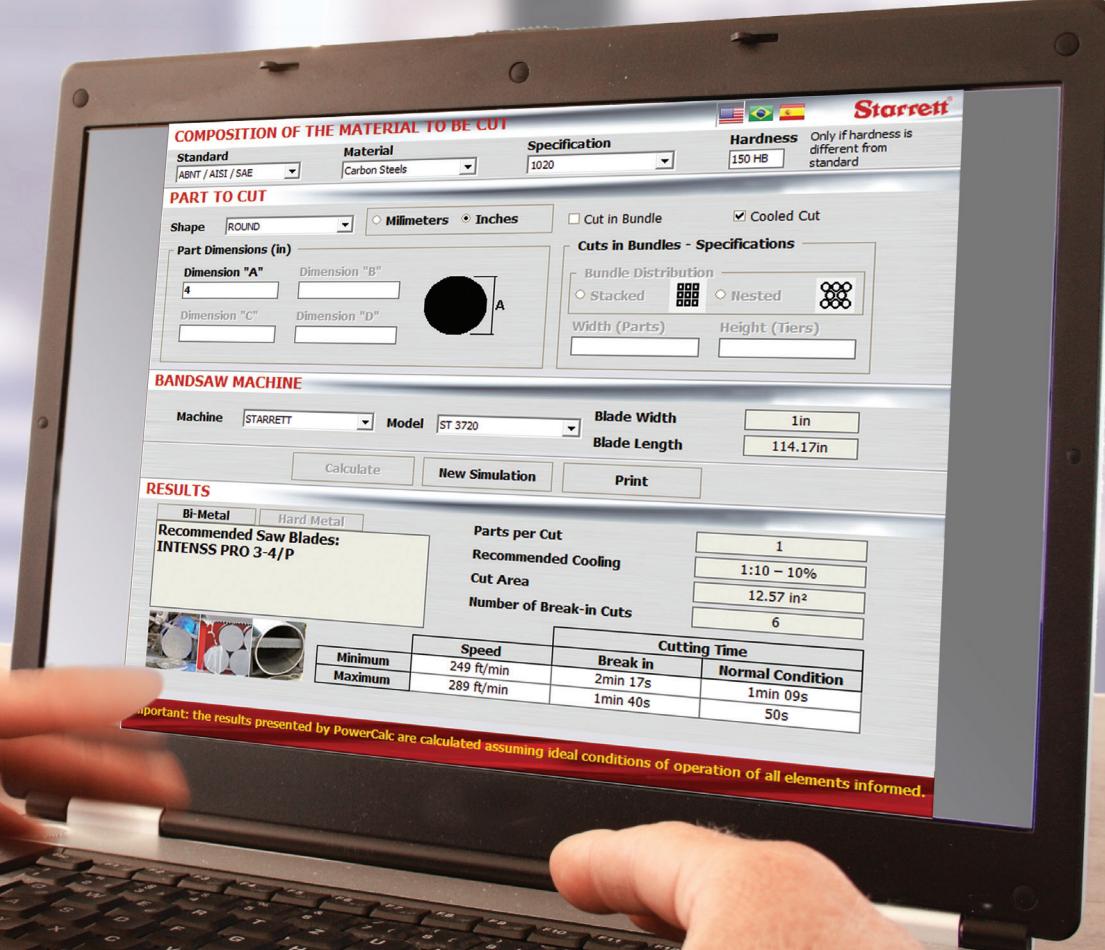
Ancho x Espesor		Dentado	Nº Catálogo
mm	pulgadas		
16 x 0,35	5/8 x 0,014	3	94360
		3	94361
16 x 0,50	5/8 x 0,020	4	94362
		6	
19 x 0,55	3/4 x 0,022	3	94363
27 x 0,60	1 x 0,023	3	94364
35 x 0,80	1.1/4 x 0,032	2	94365
50 x 0,90	2 x 0,035	1.3	94366

SK = Skip • P = Positivo

Suministradas en cintas soldadas, rollos de 30 metros o en rollos de producción.

*Suministradas en cintas soldadas o en rollos de producción.





POWERCALC

El programa online PowerCalc ayuda en la selección correcta de la sierra de cinta, indicando con precisión:

- Las sierras de cinta indicadas de acuerdo con las informaciones introducidas.
- Ángulo, velocidad y tiempo de corte que generan un mejor rendimiento.
- Refrigeración adecuada para garantizar mayor vida útil de las sierras.

DIFERENCIALES DE POWERCALC

- El banco de datos posee todas las máquinas de los principales fabricantes del mundo.
- PowerCalc genera informes con los datos de corte para mejorar la performance en la producción.
- Las simulaciones permanecen grabadas en el programa, pudiendo tener acceso a las mismas en cualquier momento.

CÓMO UTILIZAR POWERCALC

- El uso online del programa es gratuito.
- Ingrese a www.starrett.com.mx/powercalc y aumente la productividad en el proceso de corte.
- Ingrese a www.starrett.com.mx/videos y vea una demostración de uso.

Starrett®

PowerCALC

Informe de resultados de la simulación

PIEZA A CORTAR

REDONDO
Aceros Carbono - 1020 (ABNT / AISI / SAE)
Dureza = 150 HB
DIMENSIONES DE LA PIEZA:
A = 100mm

MAQUINA UTILIZADA

Fabricante: STARRETT
Modelo: S 3720

RESULTADOS

Piezas por Corte	1
Refrigeración Indicada	1:10 - 10%
Área de corte	78.54 cm ²
Número de cortes de Ablanide	6

	Tiempos de corte	
	Ablanide	Condición
INTENSS PRO (IP)	88 m/min	01min 36s
INTENSS (IT)	76 m/min	02min 10s

Láminas de Sierras:
IP27X3-4/P-2.90
IP27X3/B-2.90
IT27X3-4/S-2.90

Argentina y Uruguay: www.starrett.com.ar | América del Sur o Central y Caribe: www.starrett.com.br
Importante: Los resultados presentados por PowerCalc son calculados considerando condiciones ideales de funcionamiento de

PRIMALLOY™



CARACTERÍSTICAS

- Aristas de acero rápido especial
- Exclusiva geometría de los dientes con ángulo de ataque positivo
- Tecnología EXT - resistencia extra a la fatiga de la sierra
- Dientes rectificados

VENTAJAS

Alto contenido de Cobalto y Vanadio en los dientes que garantizan:

- Alta tasa de productividad, vida útil superior sin comprometer el acabado de corte
- Mayor resistencia al desgaste y a la abrasión
- Mejor penetración en materiales endurecidos y de difícil maquinado que generan mayor performance de la sierra
- Mejor relación costo-beneficio en comparación a las sierras bimétálicas convencionales

APLICACIONES

- Acero herramienta y acero rápido
- Aceros inoxidables
- Aleaciones de níquel y titanio
- Acero endurecido
- Para máquinas con control de avance hidráulico

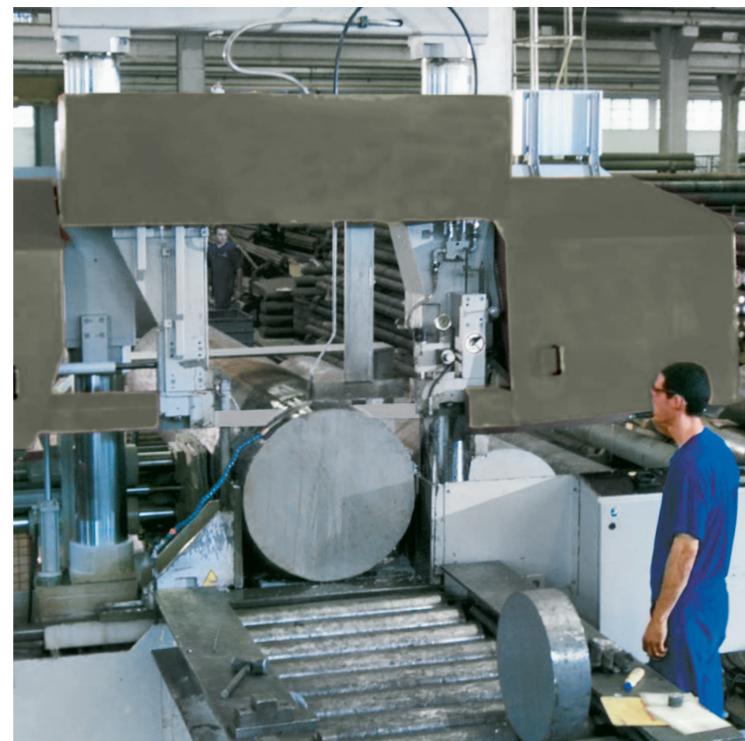


Ancho x Espesor	Dentado	No. Catálogo
mm	pulgadas	
27 x 0,90	1 x 0.035	3 - 4 99800
34 x 1,10	1.1/4 x 0.042	2 - 3 99801
		3 - 4 99802
		1.4 - 2 99803
41 x 1,30	1.1/2 x 0.050	2 - 3 99804
		3 - 4 99805
54 x 1,60	2 x 0.063	1.4 - 2 99806
		2 - 3 99807
		3 - 4 99808
		1 - 1.2 99809
67 x 1,60	2.5/8 x 0.063	1.4 - 2 99810
		2 - 3 99811

P = Diente PS

Suministradas en cintas soldadas para todos los anchos o en rollos de producción para los anchos de 27, 34 y 41 mm.

Nota: Productos especiales sólo bajo consulta. **NUEVOS ÍTEMES DE LA LÍNEA.**



BI-METAL

INTENSS™ PRO-VTH

Starrett® Intenss™ PRO-VTH

CARACTERÍSTICAS

- Geometría exclusiva de los dientes con altura y traba variables
- Dientes rectificados y con ángulo positivo de ataque

VENTAJAS

- Mayor penetración en el material proporcionando cortes más rápidos
- Alta resistencia al calor y a la abrasión
- Acción pulsante de los dientes genera menor esfuerzo de corte

APLICACIONES

- Acero herramienta y acero rápido
- Aceros inoxidables
- Aleaciones de cobre y bronce
- Aluminio templados
- Para máquinas con control de avance hidráulico
- Corta todo tipo de acero y no ferrosos hasta 42HRC

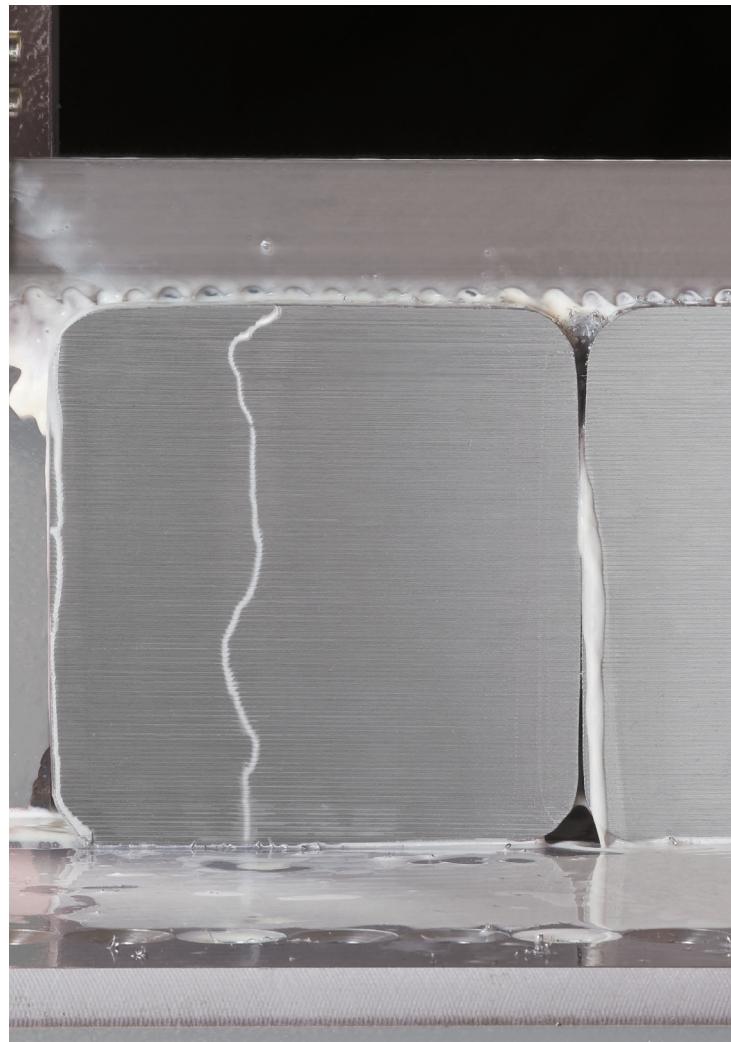
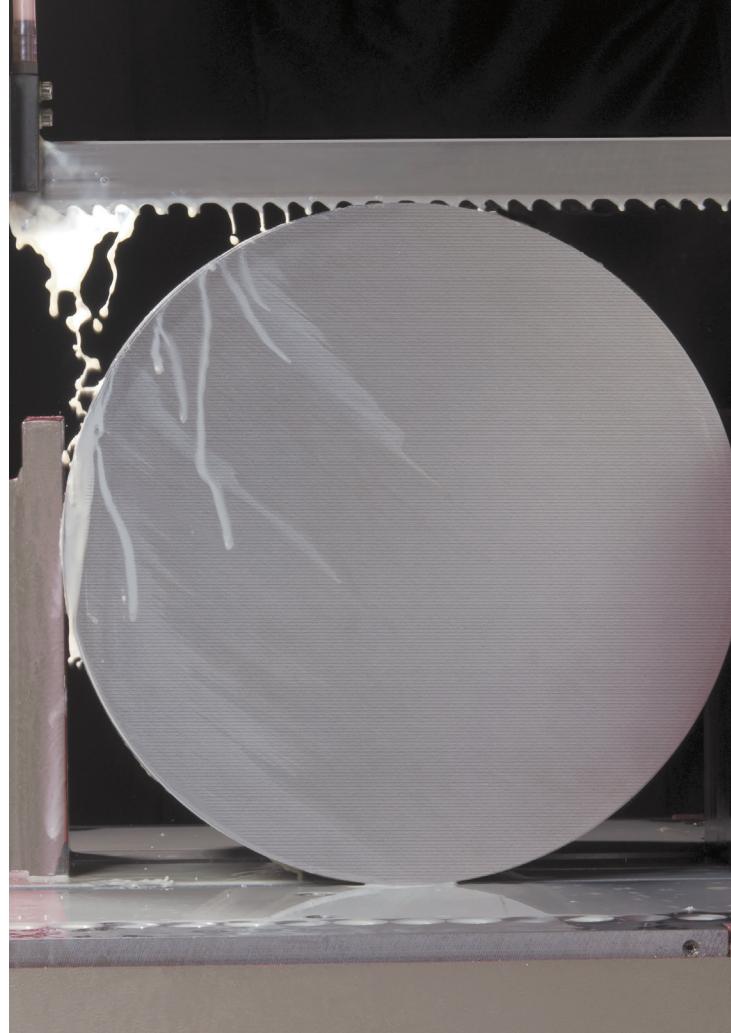


Ancho x Espesor		Dentado	Nº Catálogo
mm	pulgadas		
27 x 0,90	1 x 0.035	2 - 3	99948
		3 - 4	99949
		4 - 6	99950
34 x 1,10	1.1/4 x 0.042	2 - 3	99953
		3 - 4	99954
		4 - 6	99956
41 x 1,30	1.1/2 x 0.050	2 - 3	99958
		3 - 4	99959
54 x 1,60	2 x 0.063	1 - 1.2	99991
		1.4 - 2	99967
67 x 1,60	2.5/8 x 0.063	1.4 - 2	99969
		1 - 1.2	99993
80 x 1,60	3.1/8 x 0.063	1.4 - 2	99988

PT = Diente PT

Suministradas en cintas soldadas para todos los anchos o en rollos de producción para los anchos de 27, 34 y 41mm.

Nota: Productos especiales sólo bajo consulta. [NUEVOS ÍTEMES DE LA LÍNEA](#).



BI-METAL

INTENSS™ PRO

Starrett® Intenss™ PRO

CARACTERÍSTICAS

- Completa línea con diversos anchos y dentados para atender las más variadas necesidades de corte
- El diseño exclusivo de los dientes proporciona alta productividad en metales ferrosos y no ferrosos

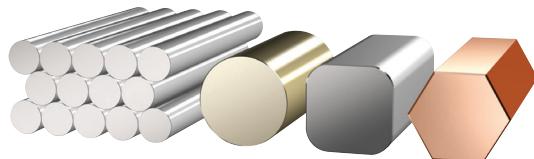
VENTAJAS

- Cortes rápidos y precisos
- Mayor resistencia a la fatiga y al desgaste



APLICACIONES

- Para cortes en general y en alta producción
- Para sólidos y tubos de pared gruesa



Ancho x Espesor mm	Ancho x Espesor pulgadas	Dentado	Nº Catálogo
		3 - 4	99191
19 x 0,90	3/4 x 0.035	4 - 6	99902
		5 - 8	99903
		6 - 10	99206
		2 - 3	99905
		3 - 4	99906
27 x 0,90	1 x 0.035	4 - 6	99907
		5 - 8	99908
		6 - 10	99318
		2 - 3	99912
		1.4 - 2	99096
		1 - 2	99911
		3 - 4	99913
34 x 1,10	1.1/4 x 0.042	4 - 6	99914
		5 - 8	99915
		6 - 10	99500
		1 - 1.2	99917
		1.4 - 2	99921
41 x 1,30	1.1/2 x 0.050	2 - 3	99923
		3 - 4	99924
		4 - 6	99926
		5 - 8	99927
		.8 - 1.3	99928
		1 - 1.2	99929
54 x 1,60	2 x 0.063	1.4 - 2	99931
		2 - 3	99932
		3 - 4	99933
		4 - 6	99962
		.8 - 1.3	99934
67 x 1,60	2.5/8 x 0.063	1 - 1.2	99937
		1.4 - 2	99941
		.8 - 1.3	99942
80 x 1,60	3.1/8 x 0.063	1 - 1.2	99943
		1.4 - 2	99947

P = Diente PS • B = Diente BR

Suministradas en cintas soldadas para todos los anchos o en rollos de producción para los anchos de 19, 27, 34 y 41mm.

Nota: Productos especiales sólo bajo consulta. **NUEVOS ÍTEMES DE LA LÍNEA.**

BI-METAL

VERSATIX™ MP

Starrett® Versatix™ MP

CARACTERÍSTICAS

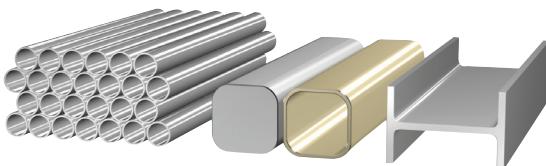
- Geometría especial de los dientes desarrollada para cortes de materiales estructurales
- Dientes reforzados que aumentan su resistencia

VENTAJAS

- Cortes rápidos y precisos
- Mayor resistencia a la rotura de los dientes

APLICACIONES

- Tubos y estructurales
- Pequeños sólidos
- Corte en atados
- Para todas las máquinas: manuales, gravitacionales, hidráulicas, etc.



Ancho x Espesor		Dentado	Nº Catálogo
mm	pulgadas		
19 x 0,90	3/4 x 0.035	4 - 6	99212
		5 - 8	99211
		6 - 10	99210
		8 - 12	99222
		10 - 14	99234
		3 - 4	99343
27 x 0,90	1 x 0.035	4 - 6	99342
		5 - 8	99341
		6 - 10	99340
		8 - 12	99318
		10 - 14	99334
		2 - 3	99494
34 x 1,10	1.1/4 x 0.042	3 - 4	99495
		4 - 6	99496
		5 - 8	99497
		6 - 10	99498

Ancho x Espesor		Dentado	Nº Catálogo
mm	pulgadas		
41 x 1,30	1.1/2 x 0.050	2 - 3	99517
		3 - 4	99518
54 x 1,30	2 x 0.050	4 - 6	99519
		5 - 8	99520
54 x 1,60	2 x 0.063	2 - 3	99551
		3 - 4	99552
67 x 1,60	2.5/8 x 0.063	4 - 6	99553
		2 - 3	99562
		3 - 4	99563
		2 - 3	99564
		3 - 4	99565

P = Diente VX y Diente PS

Suministradas en cintas soldadas para todos los anchos o en rollos de producción para los anchos de 19, 27, 34 y 41mm.

Nota: Productos especiales sólo bajo consulta. **NUEVOS Ítems DE LA LÍNEA.**

BI-METAL

INTENSS™

iNUEVA!

Starrett® Intenss™

CARACTERÍSTICAS

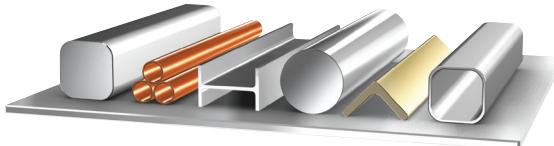
- Geometría de los dientes reforzada
- Dientes de acero rápido M42 y cuerpo de alta resistencia

VENTAJAS

- Ideal para ser usada en máquinas de sierra de cinta con avance manual, así como también en máquinas convencionales con avance gravitacional
- Ideal para matricerías, mantenimientos y pequeños maquinados

APLICACIONES

- Corte de láminas, estructurales y sólidos de acero carbono, aluminio, cobre, latón, hierro fundido, aceros aleados, acero inoxidable, etc.
- Corte de sólidos de pequeña y mediana dimensiones

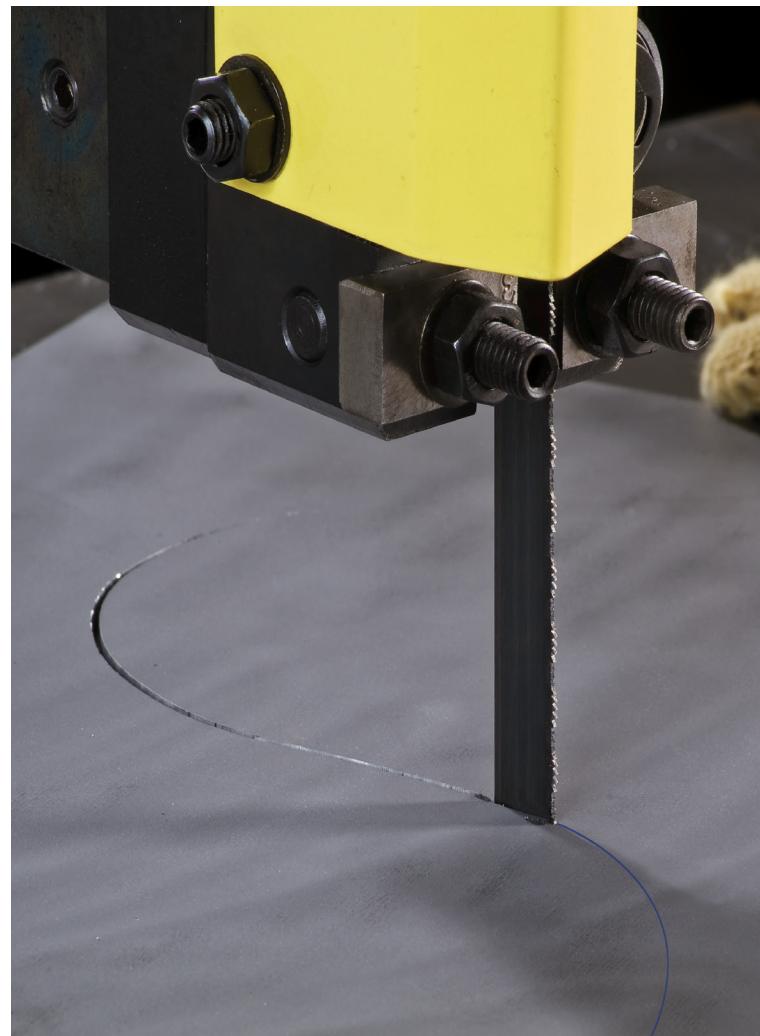
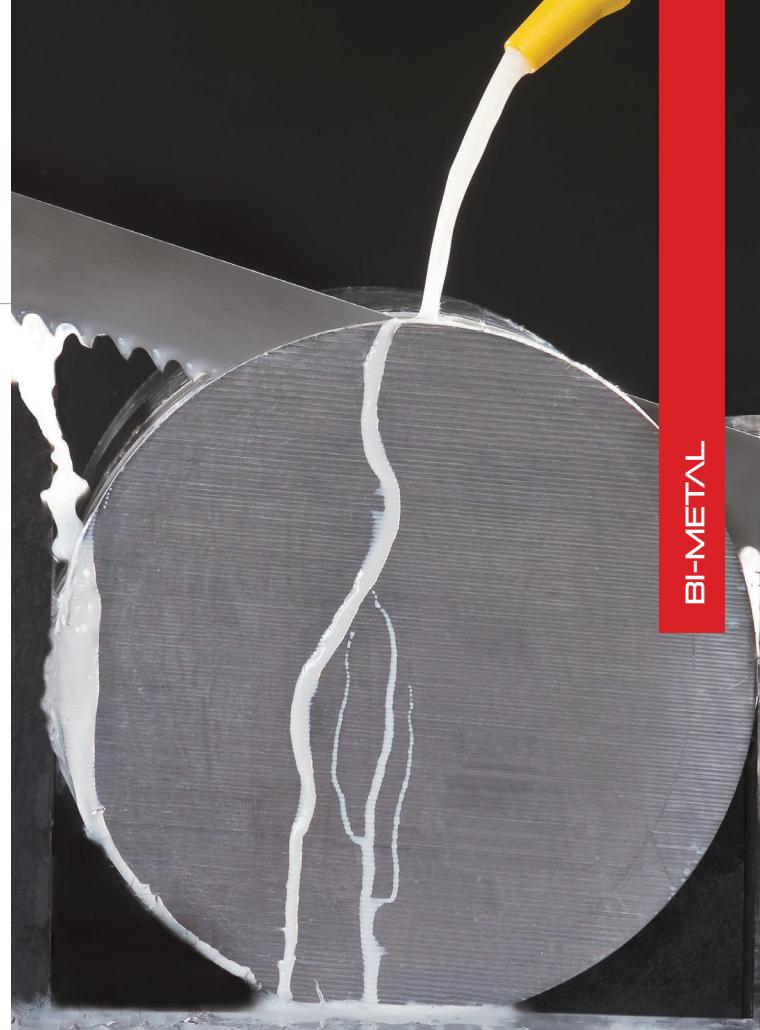


Ancho x Espesor		Dentado	Nº Catálogo
mm	pulgadas		
19 x 0,90	3/4 x 0.035	4 - 6	99195
		5 - 8	99198
		3 - 4	99282
27 x 0,90	1 x 0.035	4 - 6	99307
		5 - 8	99297
34 x 1,10	1.1/4 x 0.042	3 - 4	99423
		4 - 6	99430
		5 - 8	99434
41 x 1,30	1.1/2 x 0.050	3 - 4	99693

S = Diente RG

Suministradas en cintas soldadas para todos los anchos o en rollos de producción para los anchos de 19, 27, 34 y 41mm.

Nota: Productos especiales sólo bajo consulta. **NUEVOS ÍTEMES DE LA LÍNEA.**



BI-METAL



BI-METAL

INTENSS™ PRO-DIE

Starrett® Intenss™ PRO-DIE

CARACTERÍSTICAS

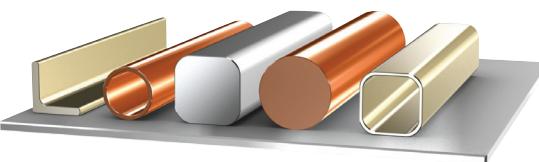
- Tecnología - Split Chip Advantage
- Múltiples aristas de corte - Multi Edge Performance

VENTAJAS

- Tecnología que reduce el esfuerzo de corte aumentando la vida útil de la sierra
- Mejor relación costo-beneficio en comparación a las láminas de acero al carbono
- Excelente resistencia a la fatiga, abrasión e impactos

APLICACIONES

- Ideal para máquinas verticales y para cortes en contorno
- Acero al carbono y aceros de baja aleación
- Láminas metálicas
- Acero para moldes
- Acero inoxidable



Ancho x Espesor		Dentado	Nº Catálogo
mm	pulgadas		
6 x 0,65	1/4 x 0,025	10 - 14	99079
		14 - 18	99080
6 x 0,90	1/4 x 0,035	10 - 14	99078
		8 - 12	99122
10 x 0,65	3/8 x 0,025	10 - 14	99124
		14 - 18	99125
13 x 0,65	1/2 x 0,025	6 - 10	99102
		8 - 12	99165
		10 - 14	99186
		14 - 18	99188

Ancho x Espesor		Dentado	Nº Catálogo
mm	pulgadas		
13 x 0,65	1/2 x 0,025	4	99143
		6	99151*
13 x 0,90	1/2 x 0,035	6 - 10	99154
		8 - 12	99167
		10 - 14	99178
		4	99144*

P = Diente PS (La dentición de paso variable)

* = Diente HK (La dentición de paso constante)

Suministradas en cintas soldadas para todos los anchos o en rollos de 30 metros.

Nota: Productos especiales sólo bajo consulta. **NUEVOS ÍTEMES DE LA LÍNEA.**

BI-METAL

UNIVERZ™

Starrett® Univerz™

CARACTERÍSTICAS

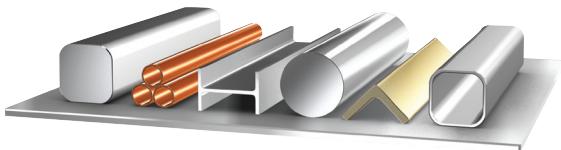
- Tecnología - Split Chip Advantage
- Múltiples aristas de corte - Multi Edge Performance
- Espesor de la sierra: 0,50mm

VENTAJAS

- Tecnología que reduce el esfuerzo de corte aumentando la vida útil de la sierra
- Mejor relación costo-beneficio en comparación a las sierras de acero al carbono
- Excelente resistencia a la fatiga, abrasión e impactos
- Para cortes en contorno

APLICACIONES

- Máquinas portátiles
- Máquinas verticales con diámetro del volante reducido
- Ideal para herrerías, construcción civil y hobbistas
- Acero, hierro, aluminio, tubos de acero al carbono



Códigos 1010-1, 1010-2 y 1010-3 también son suministradas en embalajes con 12 láminas, soldadas en la longitud de 1,14m.



BI-METAL

Longitud	Ancho y Espesor	Ángulo y Paso	No. de Catálogo
		10/S	BM10
		14/S	BM14
44-7/8" o 3' 8-7/8"	1/2" X .020"	18/W	BM18
(114cm)	(13 X 0.50mm)	24/W	BM24
		10-14/S	BM1014
		14-18/W	BM1418
		10/S	RBM10
		14/S	RBM14
53-3/" o 4'5-3/4"	1/2" X .020"	18/W	RBM18
(136.5cm)	(13 X 0.50mm)	24/W	RBM24
		10-14/S	RBM1014
		14-18/W	RBM1418

S = Diente RG • P = Diente PS

Suministradas en cintas soldadas o en rollos de 30 metros.

Nota: Productos especiales sólo bajo consulta. **NUEVOS ÍTEMES DE LA LÍNEA**

*Suministradas en cintas soldadas en la longitud de 1,14m. Para máquinas portátiles Starrett® S1010 o similares.

**Suministradas en cintas soldadas en la longitud de 1,47m. Para máquinas de banco Starrett® S1101 o similares.

ADVANZ™ MC7

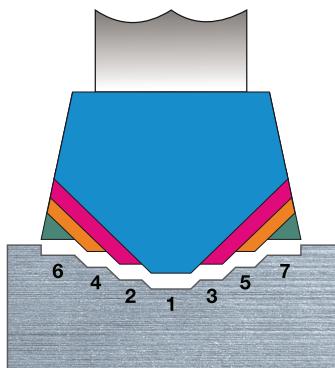
Starrett® Advanz™ MC7

CARACTERÍSTICAS

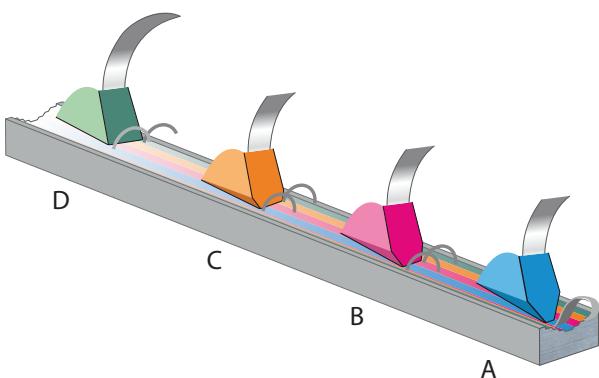
- Dientes con punta de carburo
- Dientes trapezoidales con afilado progresivo
- Dientes rectificados formando 7 múltiples virutas diferentes
- Ángulo de ataque positivo
- Geometría de diente exclusivo Starrett

VENTAJAS

- Ideal para cortar metales ferrosos
- Tiempo reducido de corte - mayor productividad
- Cortes precisos con excelente acabado
- Excelente relación costo-beneficio para cortes en serie



MC7 (7 Múltiples Virutas)



APLICACIONES

- Aceros de construcción mecánica
- Aceros herramienta, inoxidables
- Inconel
- Titanio
- Para máquinas con control de avance hidráulico



Ancho x Espesor	Dentado	Nº Catálogo
mm	pulgadas	
34 x 1,10	1.1/4 x 0.042	2 - 3 92573
41 x 1,30	1.1/2 x 0.050	1.4 - 2 92575
54 x 1,60	2 x 0.063	2 - 3 92578
67 x 1,60	2.5/8 x 0.063	1.4 - 2 92583
		2 - 3 92584

P = Diente TD

Suministradas en cintas soldadas para todos los anchos.

Nota: Productos especiales sólo bajo consulta. **NUEVOS ÍTEMES DE LA LÍNEA.**

ADVANZ™ MC5

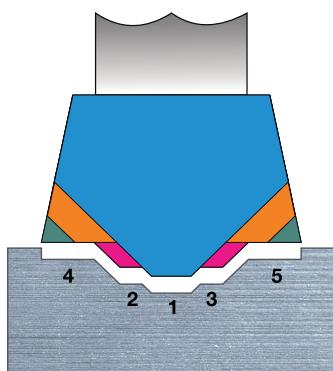
Starrett® Advanz™ MC5

CARACTERÍSTICAS

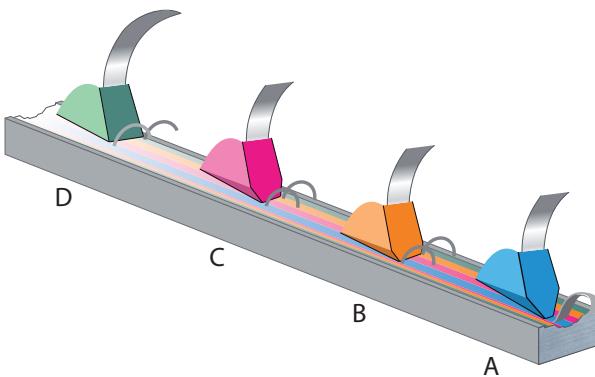
- Dientes con punta de carburo
- Dientes rectificados formando 5 múltiples virutas diferentes
- Ángulo de ataque positivo
- Geometría de diente exclusivo Starrett

VENTAJAS

- Ideal para cortar metales ferrosos
- Tiempo reducido de corte - mayor productividad
- Cortes precisos con excelente acabado
- Excelente relación costo-beneficio para cortes en serie

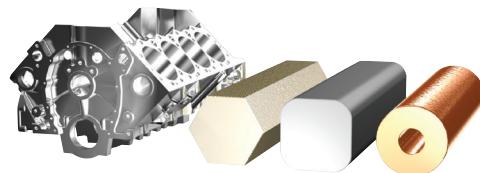


MC5 (5 Múltiples Virutas)



APLICACIONES

- Bloques fundidos de aluminio automotor
- Hierro fundido
- Bronce
- Cobre
- Para máquinas con control de avance hidráulico



Ancho x Espesor		Dentado	Nº Catálogo
mm	pulgadas		
34 x 1,10	1.1/4 x 0.042	2 - 3	92572
41 x 1,30	1.1/2 x 0.050	1.4 - 2	92574
		2 - 3	92586
54 x 1,60	2 x 0.063	1.4 - 2	92577
		2 - 3	92580
80 x 1,60	3.1/8 x 0.065	1.4 - 2	92585

P = Diente TD

Suministradas en cintas soldadas para todos los anchos.

Nota: Productos especiales sólo bajo consulta. [NUEVOS ÍTEMES DE LA LÍNEA](#).

CARBUTO

ADVANZ™ TS

Starrett® Advanz™ TS

CARACTERÍSTICAS

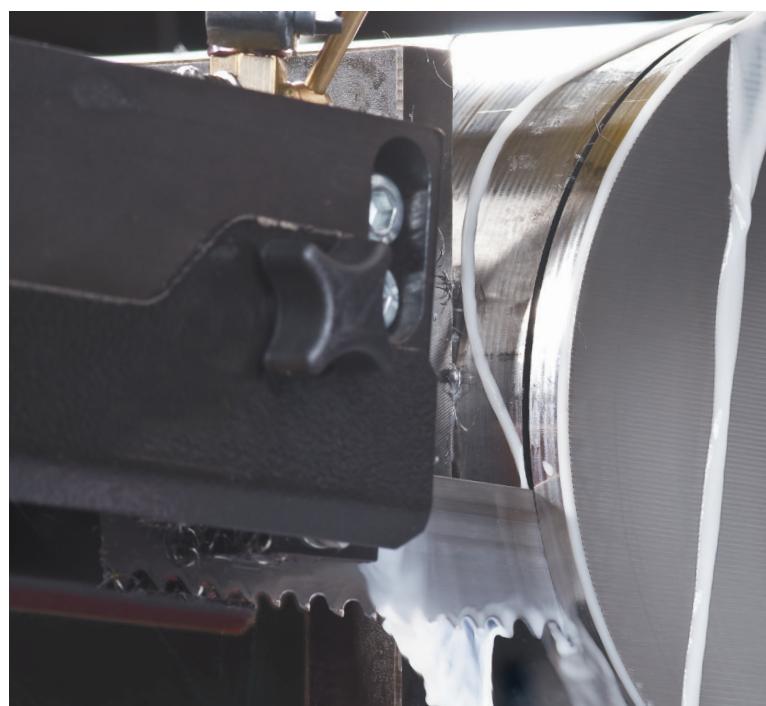
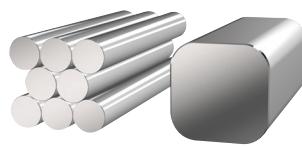
- Dientes con puntas de carburo
- Dientes rectificados con triple afilado
- Ángulo de ataque agresivo

VENTAJAS

- Ideal para cortar materiales duros que las sierras bimetálicas no consiguen cortar
- Gran resistencia al desgaste en materiales de difícil maquinado
- Tiempo reducido de corte - mayor productividad
- Cortes precisos y con excelente acabado

APLICACIONES

- Metales de alta aleación
- Aleaciones metálicas aeroespaciales
- Acero inoxidable
- Aleaciones de níquel
- Materiales duros y abrasivos
- Para máquinas con control de avance hidráulico



Ancho x Espesor		Dentado	Nº Catálogo
mm	pulgadas		
19 x 0,90	3/4 x 0.035	3 - 4	92503
		3	92500
27 x 0,90	1 x 0.035	3 - 4	92509
		3	92504
34 x 1,10	1.1/4 x 0.042	2 - 3	92515
		3 - 4	92517
34 x 1,30	1.1/4 x 0.050	2 - 3	92522
		3	92512
41 x 1,30	1.1/2 x 0.050	1.4 - 2	92521
		2 - 3	92516
		3 - 4	92569
		1.3	92519

Ancho x Espesor		Dentado	Nº Catálogo
mm	pulgadas		
54 x 1,60	2 x 0.063	1.4 - 2	92559
		2 - 3	92528
67 x 1,60	2.5/8 x 0.063	1.3	92558
		.9 - 1.1	92560
80 x 1,60	3.1/8 x 0.063	1.4 - 2	92561
		2 - 3	92530
		.9 - 1.1	92562
		1.4 - 2	92563
		1	92531

P = Diente TD

Suministradas en cintas soldadas para todos los anchos.

Nota: Productos especiales sólo bajo consulta. **NUEVOS ítems DE LA LÍNEA.**

**CARACTERÍSTICAS**

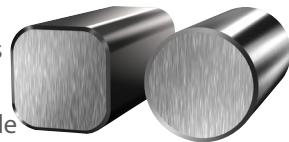
- Dientes con puntas de carburo
- Dientes rectificados con triple afilado
- Ángulo de ataque negativo

VENTAJAS

- Ideal para cortar materiales endurecidos
- Gran resistencia a la abrasión
- Tiempo reducido de corte - mayor productividad
- Cortes precisos y con excelente acabado

APLICACIONES

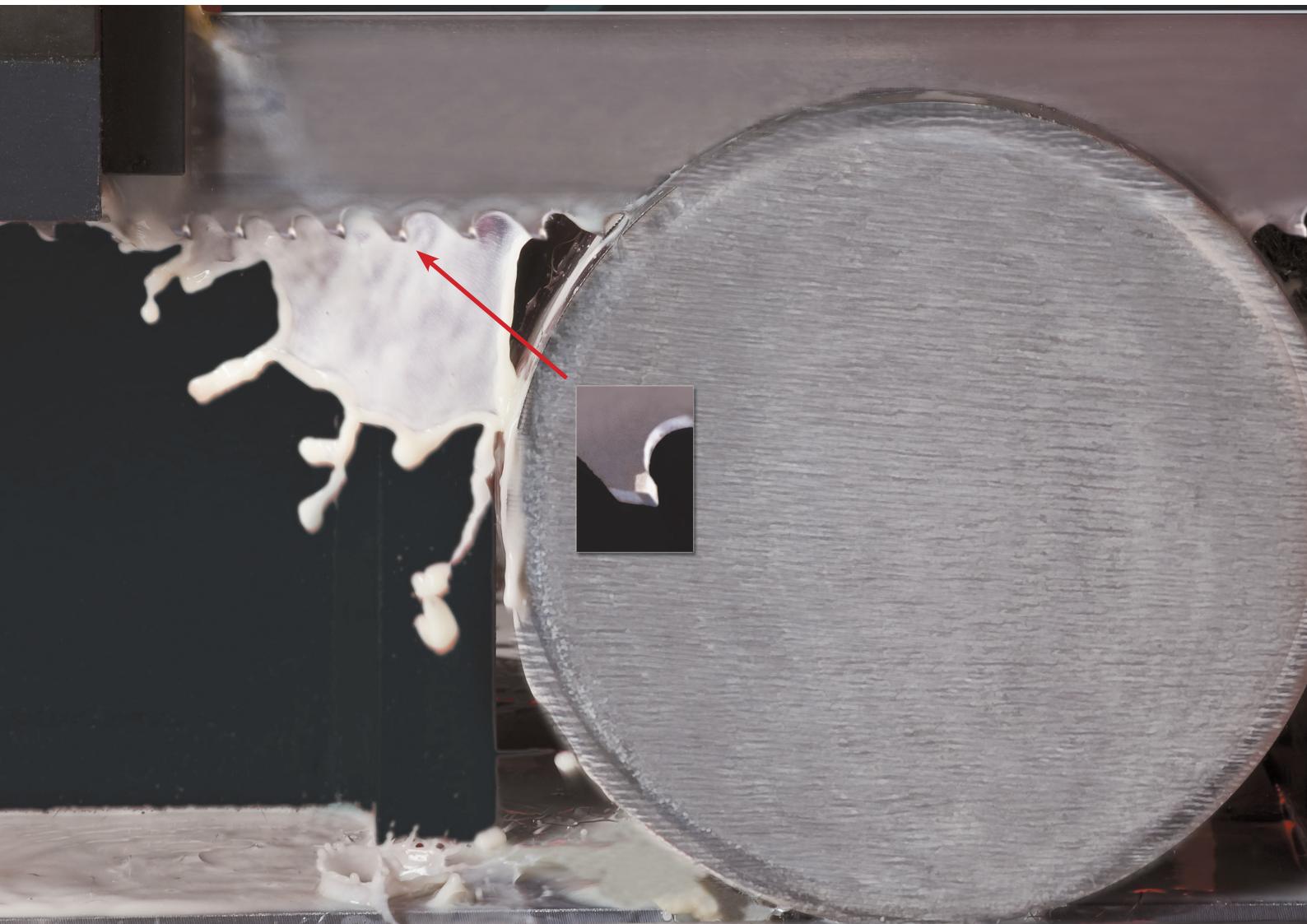
- Acero cementado
- Aceros para ejes y guías lineales
- Materiales con dureza de hasta 60HRC
- Para máquinas con control de avance hidráulico



Ancho x Espesor	Dentado	Nº Catálogo
mm	pulgadas	
27 x 0,90	1 x 0.035	3 - 4
34 x 1,10	1 1/4 x 0.042	3 - 4
41 x 1,30	1 1/2 x 0.050	2 - 3
		92576
		92570
		3 - 4

N = Diente TD

Suministradas en cintas soldadas para todos los anchos.

Nota: Productos especiales sólo bajo consulta. **NUEVOS ÍTEMES DE LA LÍNEA.**



CARBUTO

ADVANZ™ FS



CARACTERÍSTICAS

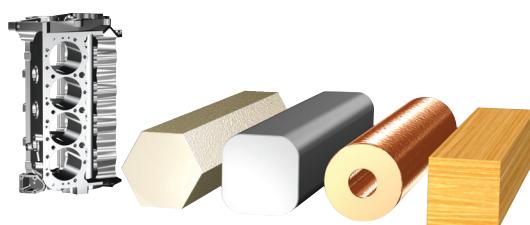
- Dientes con puntas de carburo
- Dientes rectificados con triple afilado
- Ángulo de ataque positivo

VENTAJAS

- Ideal para cortar materiales abrasivos que las sierras bimetálicas no consiguen cortar
- Excelente resistencia a la fatiga, abrasión e impactos
- Tiempo reducido de corte - mayor productividad
- Cortes precisos y con excelente acabado

APLICACIONES

- Materiales abrasivos no ferrosos
- Materiales fundidos y mazarotas
- Materiales compuestos
- Fibra de vidrio
- Grafito
- Maderas duras y abrasivas tal como Roble y otras
- Máquina vertical robusta y horizontal con control de avance hidráulico



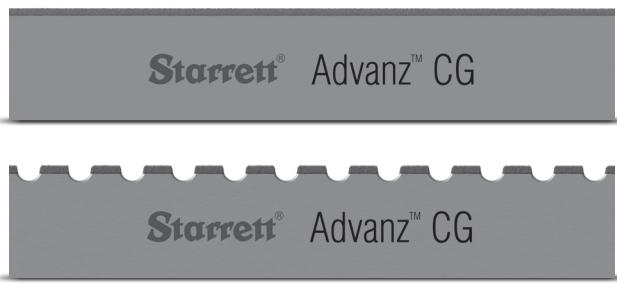
Ancho x Espesor	Dentado	Nº Catálogo
mm	pulgadas	
19 x 0,90	3/4 x 0.035	3
27 x 0,90	1 x 0.035	2 - 3
27 x 1,30	1 x 0.050	3
34 x 1,10	1.1/4 x 0.042	3
34 x 1,30	1.1/4 x 0.050	3

P = Diente TD

Suministradas en cintas soldadas para todos los anchos.

Nota: Productos especiales sólo bajo consulta. [NUEVOS ÍTEMES DE LA LÍNEA.](#)

ADVANZ™ CG



CARACTERÍSTICAS

- Poseen arista de corte continua o segmentada
- Excelente vida útil con alta resistencia a la fatiga

VENTAJAS

- Ideal para cortar materiales duros y/o abrasivos
- Excelente acabado y precisión de corte
- Vida útil superior

Ancho x Espesor		Aresta/Grana	Nº Catálogo
mm	pulgadas		
6 x 0,50	1/4 x 0.020	GM	95401
		GF	95400
10 x 0,65	3/8 x 0.025	GMG	95404
		GM	95403
13 x 0,50	1/2 x 0.020	CM	95406
		GMG	95413
13 x 0,65	1/2 x 0.025	CM	95414
		GMG	95408
19 x 0,80	3/4 x 0.032	GM	95407
		CM	95410
25 x 0,90	1 x 0.035	GG	95416
		GMG	95418
32 x 0,90	1.1/4 x 0.035	GM	95417
		CG	95421
32 x 1,10	1.1/4 x 0.042	CM	95419
		GG	95423
		GMG	95422
		CM	95425
		GG	95430
		CG	95431
		GMG	95432

GF = Garganta y granulado fino • GM = Garganta y Granulado Medio

GMG = Garganta y Granulado Medio/Grueso

GG = Garganta y Granulado Grueso • CM = Continua y Granulado Medio

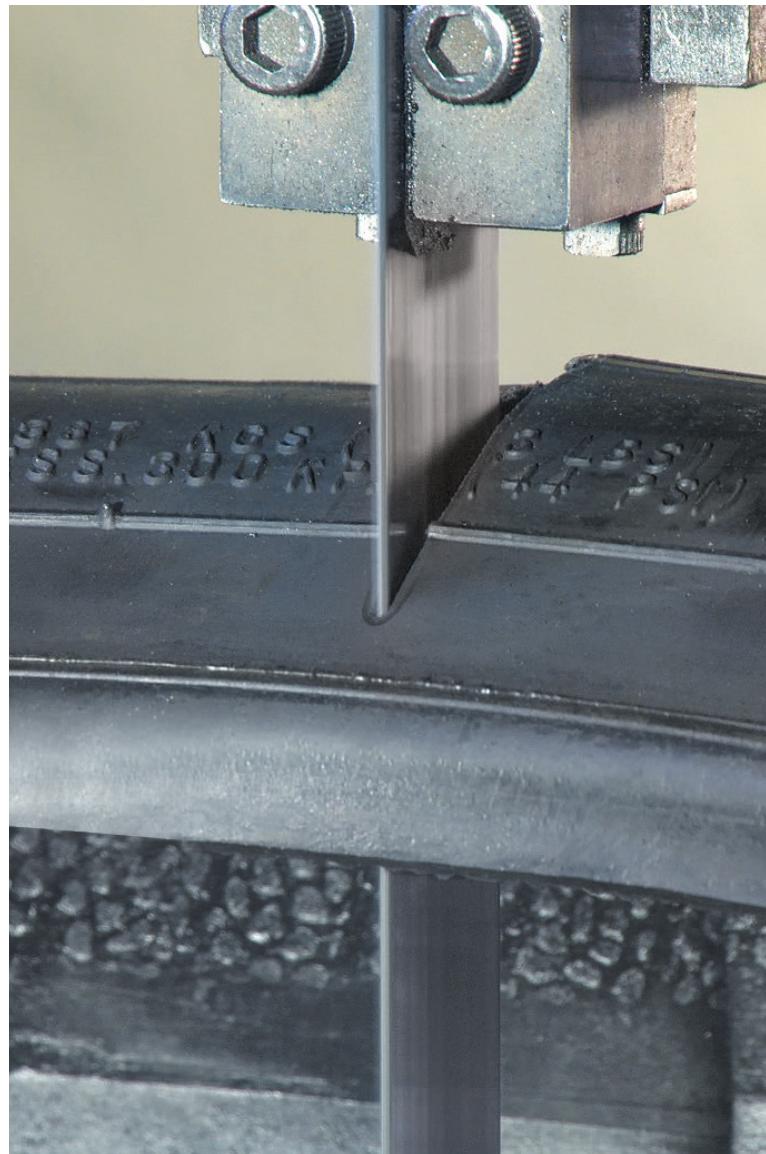
CG = Continua y Granulado Grueso

Suministradas en cintas soldadas para todos los anchos.

Nota: Productos especiales sólo bajo consulta. **NUEVOS ÍTEMES DE LA LÍNEA.**

APLICACIONES

- Neumáticos con cinta de acero
- Materiales compuestos
- Plásticos reforzados
- Compuesto de grafito
- Aceros duros
- Fibras de vidrio



DIAMANTADA

ADVANZ™ DG

Starrett® Advanz™ DG

CARACTERÍSTICAS

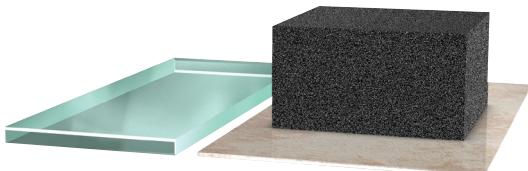
- Arista de corte revestida con granos de diamante
- Arista de corte continuo
- Cuerpo de alta resistencia

VENTAJAS

- Ideal para cortar materiales abrasivos que las sierras convencionales no consiguen cortar
- Cortes precisos y con excelente acabado
- Excelente vida útil con alta resistencia a la fatiga

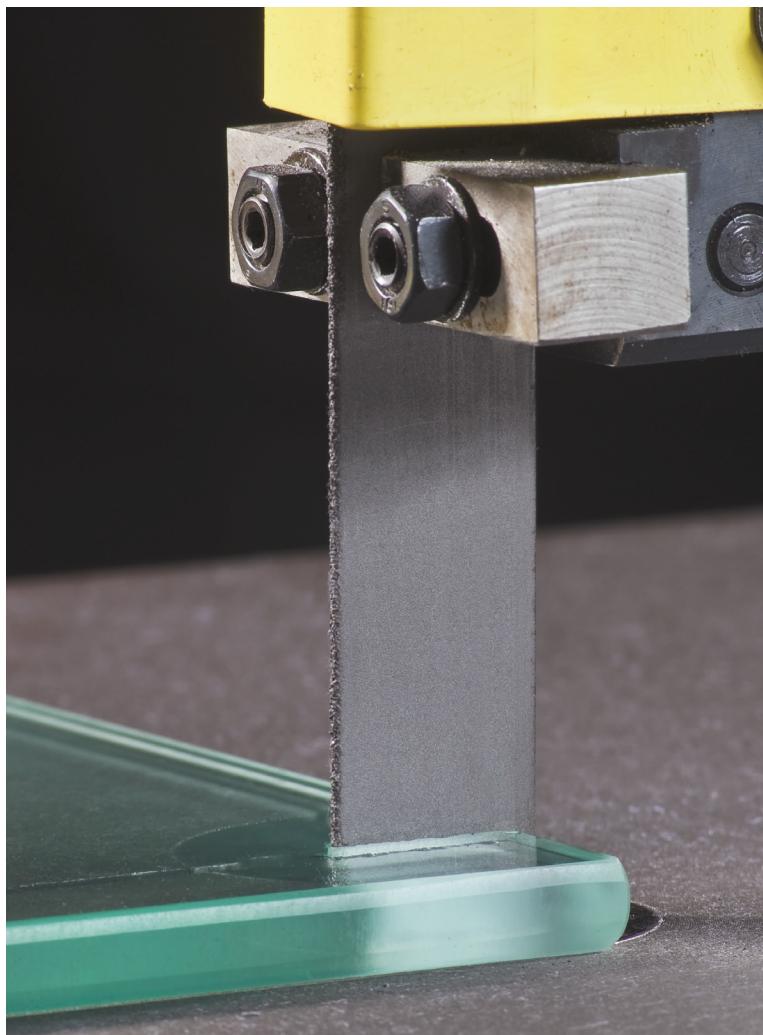
APLICACIONES

- Vidrio
- Cerámica vitrificada
- Silicio
- Grafito
- Fibra de vidrio
- Piedras
- Pírex
- Ideal para máquinas que poseen alta velocidad de corte



Ancho x Espesor	Granulado	Nº Catálogo
mm	pulgadas	
13 x 0,50	1/2 x 0.020	Média 60/85 95123

C60 = Mediano 60/85 • C = Continuo
Suministradas en cintas soldadas para todos los anchos.
Nota: Productos especiales sólo bajo consulta.



DURATEC™ SFB

Starrett® Duratec™ Super FB

CARACTERÍSTICAS

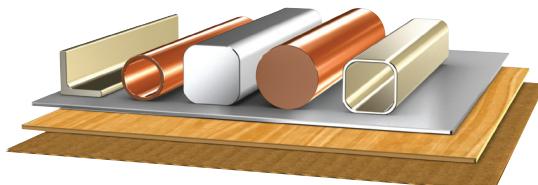
- Fabricadas con acero especial de alto tenor de carbono
- Cuerpo flexible

VENTAJAS

- Cortes rectos y en contorno
- Cortes económicos
- Puede ser soldada con equipamiento "estándar" de soldadura

APLICACIONES

- Acero al carbono de mecanizado fácil
- Tubos de acero alto carbono
- Metales no ferrosos
- Micarta y plásticos
- Compensado y MDF
- Cartón
- Ideal para máquinas verticales y horizontales de baja producción
- Para cortes en talleres mecánicos, herrerías, matricerías, ebanisterías, etc.





ACERO AL CARBÓN

Ancho x Espesor		Dentado	Nº Catálogo
mm	pulgadas		
3 x 0,65	1/8 x 0.025	14	91050
		18	91060
5 x 0,35	3/16 x 0.014	8	91083
		4	91080
		10	91090
5 x 0,65	3/16 x 0.025	14	91100
6 x 0,35	1/4 x 0.014	14	91178
		4	91120
		4	91130
		6	91140
		6	91151
		6	91147
		10	91161
6 x 0,65	1/4 x 0.025	14	91181
		18	91190
		24	91204
		32	91210
		3	91230
		4	91240
		4	91250
		6	91261
		6	91264
		8	91271
10 x 0,65	3/8 x 0.025	10	91281
		14	91291
		18	91300
		24	91307
		3	91948
		4	91340
		4	91350
		6	91361
		6	91373
		10	91380
13 x 0,65	1/2 x 0.025	14	91401
		18	91420
		24	91430
		10	91450
		14	91471
		3	91510
		3	91515
		4	91528
		6	91531
		8	91550

Ancho x Espesor		Dentado	Nº Catálogo
mm	pulgadas		
13 x 0,65	1/2 x 0.025	6	91361
		6	91373
16 x 0,80	5/8 x 0.032	10	91380
		14	91401
19 x 0,80	3/4 x 0.032	18	91420
		24	91430
25 x 0,90	1 x 0.035	10	91450
		14	91471
25 x 0,90	1 x 0.035	3	91510
		3	91515
25 x 0,90	1 x 0.035	4	91528
		6	91531
25 x 0,90	1 x 0.035	8	91550
		10	91570
25 x 0,90	1 x 0.035	14	91621
		2	91670
25 x 0,90	1 x 0.035	3	91680
		3	91689
25 x 0,90	1 x 0.035	6	91701
		8	91720
25 x 0,90	1 x 0.035	10	91730
		14	91761

S = Diente RG raker • W = Diente RG traba ondulada • SK = Diente Skip • P = Diente HK
Suministradas en cintas soldadas, en rollos de 30 metros o en rollo de producción para todos los anchos.

Nota: Productos especiales sólo bajo consulta. [NUEVOS ÍTEMES DE LA LÍNEA](#).



ACERO AL CARBÓN

DURATEC™ FC

Starrett® Duratec™ FC

CARACTERÍSTICAS

- Fabricada con acero de alto carbono con 1,5% de Silicio
- Cuerpo con excelente flexibilidad

VENTAJAS

- Ideal para cortar materiales que las sierras convencionales no cortan
- Alta resistencia al desgaste y a la abrasión

APLICACIONES

- Neumáticos radiales con cinta de acero
- Chapas templadas con espesor de hasta 16mm
- Para máquinas verticales con velocidad de corte superior a 2.000m/min



Ancho x Espesor		Dentado	Nº Catálogo
mm	pulgadas		
25 x 0,90	1 x 0.035	8	91726
		10	91740

S = Diente RG
Suministradas en cintas soldadas o en rollos de 30 metros.

ACERO AL CARBÓN

TIPO NAVAJAS

CARACTERÍSTICAS

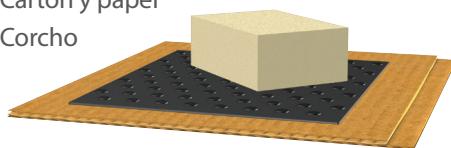
- Disponibles con afilado simple o doble afilado, en corte recto, scallop, en "V" u ondulado
- Fabricadas con acero al carbón
- Sierras extremadamente afiladas

VENTAJAS

- Producen cortes rápidos, suaves y precisos, con excelente acabado
- No desperdician material

APLICACIONES

- Espuma
- Goma y plásticos blandos
- Cartón y papel
- Corcho



CRVS= Corte Recto Filo Simple



COVD= Corte Ondulado Filo Doble



CRVD= Corte Recto Filo Doble



CVVD10= Corte en "V" Filo Doble 10 DPP



CSVD= Corte Scallop Filo Doble



CVVD14= Corte en "V" Filo Doble 14 DPP



Ancho x Espesor		Tipo de Afilado	Nº Catálogo
mm	pulgadas		
6 x 0,50	1/4 x 0.020	CRVD	93081
10 x 0,55	3/8 x 0.022	CSVD	93126
		CRVS	93135
		CRVD	93160
13 x 0,55	1/2 x 0.022	COVD	93388
		CSVD	93189
		CVVD	93405
		CVVD	93410
16 x 0,45	5/8 x 0.018	CSVD	93580
16 x 0,55	5/8 x 0.022	CSVD	93590
19 x 0,55	3/4 x 0.022	CRVD	93609

Ancho x Espesor		Tipo de Afilado	Nº Catálogo
mm	pulgadas		
19 x 0,55	3/4 x 0.022	COVD	93715
		CSVD	93637
		CVVD	93753
		CVVD	93751
19 x 0,70	3/4 x 0.028	CRVS	93603
		COVD	93717
		CSVD	93629
		CRVD	93794
25 x 0,60	1 x 0.025	CSVD	93806
25 x 0,90	1 x 0.035	CRVD	93796
		COVD	93912
		CSVD	93809

CRVS = Corte Recto Bisel Simple • CRVD = Corte Recto Bisel Doble

COVD = Corte Ondulado Bisel Doble • CSVD = Corte Scallop Bisel Doble

CVVD10 = Corte en "V" Bisel Doble 10 DPP • CVVD14 = Corte en "V" Bisel Doble 14 DPP

Suministradas en cintas soldadas o en rollos de 30 metros para los anchos de 6 a 25mm.

Suministradas en cintas soldadas o en rollos de producción para el ancho de 38mm.

Nota: Productos especiales sólo bajo consulta.

*Lámina en acero inox.

SIERRA MECÁNICA

BI-METAL BS

BORDES DE CORTE DE ACERO RÁPIDO

CARACTERÍSTICAS

- Disponibles en la línea métrica y pulgada
- Dientes de acero rápido templados y revenidos
- Cuerpo de aleación muy resistente a impactos y quiebres

VENTAJAS

- Son prácticamente irrompibles, aun bajo las más adversas condiciones de corte. Eficiencia inigualable en los cortes

APLICACIONES

- Sierra para máquinas que son utilizadas para cortes de aceros en general
- Pueden ser utilizadas en todos los tipos de corte, inclusive en secciones interrumpidas

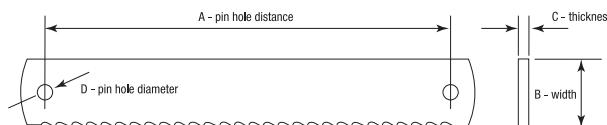


TABLA DE CORTE DE SIERRA MÁQUINA – BS Y RS

Material a ser cortado	Espesor del Material				Velocidades del Arco en Golpes por minuto**
	Hasta 20mm (3/4")	De 20mm a 40mm (De 3/4" a 1.1/2")	De 40mm a 90mm (De 1.1/2" a 3.1/2")	Superior a 90mm (Superior a 3.1/2")	
Dentado*					
Acero Bajo Carbono	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2.1/2	70 - 90
Acero Medio Carbono	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2.1/2	60 - 80
Acero Alto Carbono	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2.1/2	55 - 70
Acero Carbono con Baja Aleación	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2.1/2	65 - 80
Acero Carbono con Alta Aleación	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2.1/2	45 - 60
Acero de Mecanizado Fácil	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2.1/2	80 - 100
Acero Herramienta	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2.1/2	55 - 70
Acero Rápido Baja Aleación	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2.1/2	50 - 60
Acero Rápido Alta Aleación	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2.1/2	45 - 55
Hierro Fundido Clase 20	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2.1/2	70 - 80
Hierro Fundido Clase 40	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2.1/2	65 - 75
Hierro Fundido Clase 60	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2.1/2	40 - 55
Hierro Fundido Maleable	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2.1/2	65 - 75
Hierro Fundido Austenítico	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2.1/2	40 - 55
Inconel y Monel	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2.1/2	40 - 55
Aceros Inoxidables	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2.1/2	50 - 60
Cobre	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2.1/2	95 - 140
Bronce	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2.1/2	85 - 105
Latón	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2.1/2	90 - 110
Aluminio	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2.1/2	100 - 140

*Tensar correctamente la lámina.

**De los dos dentados sugeridos para cada rango de espesor, use el más fino (mayor número de dientes) para los espesores más chicos y el más grueso (menor número de dientes) para los espesores más grandes.

**Para materiales con medida superior a 3", reduzca cerca del 20% en las velocidades máximas recomendadas.

RS2104-8
525 x 45mm
21" x 1 3/4"
4T

Starrett®



SIERRA MECÁNICA

BI-METAL BS

BORDES DE CORTE DE ACERO RÁPIDO



Sierras de 300mm (12") a 500mm (20") suministradas en tubo plástico con 5 piezas.
Sierras con 525mm (21") o mayores, suministradas en sobre con 1 pieza.

LÍNEA PULGADA			
Dimensiones		Dientes por pul. (25,4mm)	Nº Catálogo
pul. (A x B x C x D)	mm (A x B x C x D)		
12 x 5/8 x .032 x .200	300 x 16 x 0,80 x 5	14	BS1214-3
		18	BS1218-3
12 x 1.1/8 x .050 x .334	300 x 28 x 1,25 x 8,50	10	BS1210-5
		14	BS1214-5
14 x 1.1/8 x .050 x .334	350 x 28 x 1,25 x 8,50	10	BS1410-5
		14	BS1414-5
14 x 1.3/8 x .062 x .334	350 x 34 x 1,60 x 8,50	6	BS1406-6
		10	BS1410-6
14 x 1.5/8 x .075 x .413	350 x 41 x 2,00 x 10,50	6	BS1406-7
		6	BS1606-6
16 x 1.3/8 x .062 x .334	400 x 34 x 1,60 x 8,50		
16 x 1.5/8 x .075 x .413	400 x 41 x 2,00 x 10,50		
17 x 1.3/8 x .062 x .334	425 x 34 x 1,60 x 8,50	6	BS1706-6
		10	BS1710-6
18 x 1.3/8 x .062 x .413	450 x 34 x 1,60 x 10,50	6	BS1806-6
		10	BS1810-6
		4	BS1804-7
18 x 1.5/8 x .075 x .413	450 x 41 x 2,00 x 10,50	6	BS1806-7
18 x 1.7/8 x .088 x .413	450 x 47 x 2,25 x 10,50	4	BS1804-8
		6	BS1806-8
21 x 1.5/8 x .075 x .413	525 x 41 x 2,00 x 10,50	4	BS2104-8
		6	BS2106-8
21 x 1.7/8 x .088 x .413	525 x 47 x 2,25 x 10,50	4	BS2104-8
		6	BS2106-8
24 x 1.7/8 x .088 x .413	600 x 47 x 2,25 x 10,50		
		3	BS2403-0
24 x 2.1/8 x .100 x .413	600 x 54 x 2,50 x 10,50	4	BS2404-0
		6	BS2406-0

SIERRA MECÁNICA

ACERO RÁPIDO RS

ACERO RÁPIDO Y RÍGIDO

CARACTERÍSTICAS

- Disponibles en las líneas métrica y pulgada
- Fabricadas en acero rápido al molibdeno de gran durabilidad
- Totalmente templadas

VENTAJAS

- Durabilidad y eficiencia de corte
- Resistente a presiones de avance muy pesadas y proporciona cortes rápidos

APLICACIONES

- Utilizadas en el corte de una gran variedad de materiales

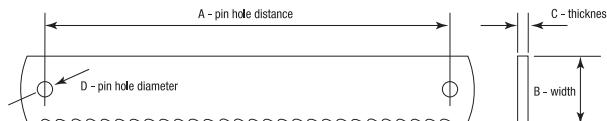


TABLA DE CORTE DE SIERRA MÁQUINA – BS Y RS

Material a ser cortado	Espesor del Material				Velocidades del Arco en Golpes por minuto**
	Hasta 20mm (3/4")	De 20mm a 40mm (De 3/4" a 1 1/2")	De 40mm a 90mm (De 1 1/2" a 3 1/2")	Superior a 90mm (Superior a 3 1/2")	
Dentado*					
Acero Bajo Carbono	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2 1/2	70 - 90
Acero Medio Carbono	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2 1/2	60 - 80
Acero Alto Carbono	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2 1/2	55 - 70
Acero Carbono con Baja Aleación	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2 1/2	65 - 80
Acero Carbono con Alta Aleación	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2 1/2	45 - 60
Acero de Mecanizado Fácil	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2 1/2	80 - 100
Acero Herramienta	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2 1/2	55 - 70
Acero Rápido Baja Aleación	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2 1/2	50 - 60
Acero Rápido Alta Aleación	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2 1/2	45 - 55
Hierro Fundido Clase 20	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2 1/2	70 - 80
Hierro Fundido Clase 40	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2 1/2	65 - 75
Hierro Fundido Clase 60	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2 1/2	40 - 55
Hierro Fundido Maleable	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2 1/2	65 - 75
Hierro Fundido Austenítico	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2 1/2	40 - 55
Inconel y Monel	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2 1/2	40 - 55
Aceros Inoxidables	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2 1/2	50 - 60
Cobre	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2 1/2	95 - 140
Bronce	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2 1/2	85 - 105
Latón	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2 1/2	90 - 110
Aluminio	14 - 10	10 - 6	6 - 4	4 - 2 1/2	100 - 140

*Tensar correctamente la lámina.

*De los dos dentados sugeridos para cada rango de espesor, use el más fino (mayor número de dientes) para los espesores más pequeños y el más grueso (menor número de dientes) para los espesores más grandes.

**Para materiales con medida superior a 3", reduzca cerca del 20% en las velocidades máximas recomendadas.



SIERRA MECÁNICA

RED STRIPE RS ACERO RÁPIDO Y RÍGIDO

LÍNEA MÉTRICA		
Dimensiones en milímetros (A x B x C x D)	Dientes por pul. (25,4mm)	Nº Catálogo
300 x 32 x 2,00 x 8,50	6	RS300-6
	10	RS300-10
350 x 32 x 2,00 x 8,50	6	RS350-6
	10	RS350-10
	4	RS400-4
400 x 32 x 2,00 x 8,50	6	RS400-6
	10	RS400-10
	4	RS450-4
450 x 38 x 2,00 x 8,50	6	RS450-6
	10	RS450-10
	4	RS500-4
500 x 45 x 2,00 x 10,50	6	RS500-6
	10	RS500-10
	4	RS550-4
550 x 45 x 2,00 x 10,50	6	RS550-6
	10	RS550-10
	4	RS575-4
575 x 50 x 2,50 x 10,50	6	RS575-6
	4	RS600-4
600 x 50 x 2,50 x 10,50	6	RS600-6
	4	RS650-4
650 x 54 x 2,50 x 10,50	6	RS650-6
	4	RS700-4
700 x 54 x 2,50 x 10,50	6	RS700-6
	4	RS850-4
850 x 60 x 3,00 x 12,50	6	RS850-6
1000 x 125 x 3,50 x 12,50	2.1/2	RS1000-2.1/2

Sierras de 300mm (12") a 500mm (20") suministradas en tubo plástico con 5 piezas.
Sierras con 525mm (21") o mayores, suministradas en sobre con 1 pieza.

LÍNEA PULGADA		
Dimensiones pul. (A x B x C x D)	Dimensions mm (A x B x C x D)	Dientes por pul. (25,4mm)
		Nº Catálogo
12 x 1 x .050 x .334	300 x 25 x 1,25 x 8,50	10
		14
14 x 1 x .050 x .334	350 x 25 x 1,25 x 8,50	10
		14
14 x 1.1/4 x .062 x .334	350 x 32 x 1,60 x 8,50	6
		10
16 x 1.1/4 x .062 x .334	400 x 32 x 1,60 x 8,50	6
		10
16 x 1.1/2 x .075 x .334	400 x 38 x 2,00 x 8,50	
17 x 1.1/4 x .062 x .334	425 x 32 x 1,60 x 8,50	6
		10
18 x 1.1/4 x .062 x .413	450 x 32 x 1,60 x 10,50	6
		10
18 x 1.1/2 x .075 x .413	450 x 38 x 2,00 x 10,50	4
		6
18 x 1.3/4 x .088 x .413	450 x 45 x 2,25 x 10,50	4
		6
20 x 1.1/2 x .075 x .413	500 x 38 x 2,00 x 10,50	
20 x 1.3/4 x .088 x .413	500 x 45 x 2,25 x 10,50	
21 x 1.1/2 x .075 x .413	525 x 38 x 2,00 x 10,50	
21 x 1.3/4 x .088 x .413	525 x 45 x 2,25 x 10,50	4
		6
24 x 1.3/4 x .088 x .492	600 x 45 x 2,25 x 12,50	
24 x 2 x .100 x .492	600 x 50 x 2,50 x 12,50	4
26 x 2 x .100 x .492	650 x 50 x 2,50 x 12,50	
30 x 2.1/2 x .100 x .492	650 x 63 x 2,50 x 12,50	4
36 x 3 x .118 x .492	900 x 76 x 3,00 x 12,50	

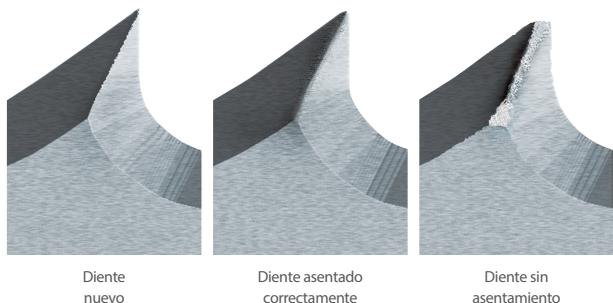
RECOMENDACIONES

EL ASENTAMIENTO DE LA SIERRA NUEVA ES NECESARIO PARA OBTENER MAYOR VIDA ÚTIL DE LA SIERRA

¡Toda sierra nueva debe ser asentada!

Este procedimiento garantiza mayor vida útil, cortes mucho más rápidos y desempeño superior de la sierra.

¡Atención! La vida de la sierra de cinta puede estar significativamente comprometida si los procedimientos de asentamiento no se siguen correctamente.



Diente nuevo

Diente asentado correctamente

Diente sin asentamiento

COMO ASENTAR Y PROLONGAR LA VIDA ÚTIL DE LA SIERRA

Los dientes de una sierra de cinta nueva tienen el corte muy afilado, por lo tanto, para soportar presiones de corte aplicadas en la utilización de sierra de cinta, la punta de cada diente de la sierra debe tener un desgaste natural hasta la obtención de un radio extremadamente fino.

Materiales fáciles de cortar (con "IC" superior a 38cm²) como acero carbono y otros

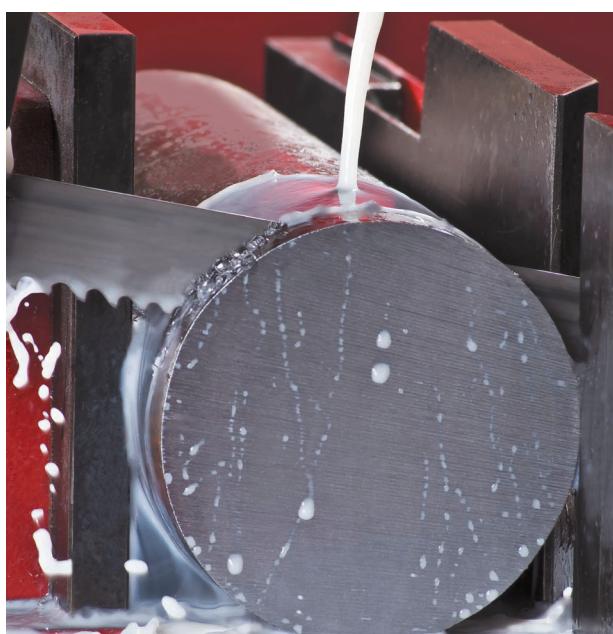
- Seleccione la velocidad recomendada de la sierra de cinta para el material a ser cortado
- Reduzca el "IC" (Índice de Corte) en 50% del indicado para los primeros 30 minutos de corte
- Despues de ese período, aumente gradualmente el avance hasta alcanzar el valor normal de corte recomendado
- Asegúrese que haya remoción de virutas
- Evite vibración

Materiales difíciles de cortar (con "IC" menor de 38cm²) como aleaciones a base de níquel: inconel, aceros templados, aceros herramientas y aceros inoxidables

- Seleccione la velocidad recomendada de la sierra de cinta para el material a ser cortado
- Reduzca el "IC" (Índice de Corte) en 30% del indicado para los primeros 20 a 30 minutos de corte
- Despues de ese período, aumente el avance gradualmente hasta alcanzar el valor normal de corte recomendado
- Asegúrese que haya remoción de virutas
- Evite vibración



Comience a cortar el material con un avance de corte reducido



Después del asentamiento (20 a 30 minutos), aumente el avance gradualmente hasta alcanzar el avance de corte recomendado

RECOMENDACIONES

INSTRUCCIONES PARA LA INSTALACIÓN DE LA SIERRA CINTA

Siempre siga las instrucciones del fabricante de su máquina de sierra de cinta para efectuar adecuadamente el reemplazo de la sierra de cinta.

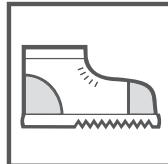
Starrett® o sus empleados no serán responsables por las recomendaciones suministradas por los fabricantes de máquinas.

Las informaciones generales aquí suministradas son para ayudarle en la instalación adecuada en la sierra de cinta. La instalación adecuada de la sierra de cinta ayuda en el aumento de la eficiencia de corte.

- Utilice guantes al manejar la sierra de cinta



- Utilice anteojos de seguridad, calzado con puntera resistente y protector auditivo



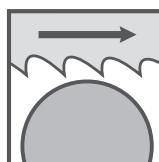
SIGA ESTAS INSTRUCCIONES CUIDADOSAMENTE

- Siga todas las recomendaciones de seguridad mostradas en el catálogo de operaciones y en las etiquetas de la máquina. Reconozca y lea las señales de seguridad y de cuidados como Peligro, Cuidado y Aviso
- Siga las instrucciones de instalación de la sierra de cinta de acuerdo con la marca o modelo de la máquina de sierra de cinta

INSTRUCCIONES BÁSICAS PARA EL CAMBIO DE LA SIERRA CINTA

- Remueva cualquier tipo de viruta de las guías, de las sierras y de los volantes
- Posicione el cepillo de limpieza de virutas lejos de la sierra
- Disminuya la tensión de la sierra, suelte las guías y después remueva

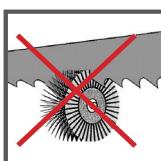
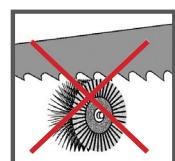
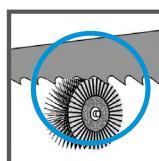
- Seleccione la sierra de acuerdo con el material a ser cortado
- Desenrolle la cinta con cuidado. No la tire. Cualquier impacto podrá dañar los dientes, lo que reducirá el desempeño de la sierra
- Observe el sentido de corte al instalar la sierra



- Aplique la tensión recomendada en la sierra
- Cuidado con los puntos de peligro y mantenga las manos y ropas lejos de la máquina en movimiento



- Posicione la distancia de las guías adecuadamente al material a ser cortado
- Ajuste los baleros y/o las pastillas-guía
- Ajuste el cepillo de limpieza de viruta de modo a que alcance levemente el fondo de la garganta del diente



- Verifique los niveles de fluido hidráulico cuando sea aplicable
- Observe la concentración de aceite en la solución de acuerdo con la recomendación para el material a ser cortado

CANAL DE VIDEOS STARRETT®

- Cómo manipular una sierra de cinta
- Cómo instalar una sierra de cinta
- Cómo cortar con sierra de cinta
- Cómo obtener la mejor performance de su sierra de cinta

www.starrett.com.mx/videos



TABLA DE CORTE / BI-METAL

TABLA DE CORTE PARA SIERRA DE CINTA BI-METAL

Material	Dimensión de la Pieza (mm)		50-125mm	
	Velocidad / Índice de Corte	Norma ABNT / AISI / SAE	Dureza	VC
				m/min
Aceros al carbono	1005-1012	150HB	79 - 91	77 - 103
	1015-1026	150HB	76 - 88	71 - 97
	1030-1055, A36	175HB	55 - 67	52 - 58
	1060-1095	200HB	49 - 61	39 - 52
Aceros al carbono de maquinado fácil	1110-1117-1118	150HB	79 - 98	77 - 103
	1137-1151	175HB	67 - 79	52 - 77
	1211-1215	150HB	79 - 98	97 - 120
	1330-1345	200HB	55 - 67	39 - 52
Aceros manganeso	1513-1527	150HB	79 - 91	77 - 103
	1536-1552	175HB	61 - 79	52 - 65
	1561-1572	200HB	49 - 61	39 - 52
	4012-4024	175HB	61 - 73	45 - 58
Aceros molibdeno	4030-4042	175HB	58 - 70	45 - 52
	4047-4068	175HB	55 - 67	39 - 52
Aceros cromo molibdeno	4130-4140	200HB	55 - 67	39 - 52
	4142-4161	200HB	52 - 64	32 - 45
	4320	175HB	61 - 73	45 - 58
	4340	200HB	55 - 67	39 - 52
Aceros níquel cromo molibdeno	8115, 8615-8622, 8145, 8625-8637	175HB	61 - 73	45 - 58
	8640-8660, 8740	200HB	55 - 67	39 - 52
	8720, 8822	200HB	61 - 73	45 - 58
	9310	175HB	49 - 58	19 - 26
Aceros níquel molibdeno	9430-9445	200HB	55 - 67	39 - 52
	4625-4626, 4815-4820	175HB	61 - 73	45 - 58
	5040-5060	200HB	55 - 67	39 - 52
	5115-5120	175HB	61 - 73	45 - 58
Aceros cromo	5130-5160	200HB	55 - 67	39 - 52
	50100, 51100, 52100	225HB	40 - 49	26 - 32
	6118	175HB	61 - 73	45 - 58
	6150	200HB	55 - 67	39 - 52
Aceros cromo vanadio	9255-9262	200HB	55 - 67	39 - 52
	A2-A6, A8-A10	200HB	55 - 67	19 - 26
Aceros herramienta - trabajo en frío	D2-D7, A7	250HB	20 - 30	13 - 19
	O1, O2, O6, O7	200HB	55 - 67	26 - 39
	H10-H19, H21-H42, P20	200HB	40 - 49	19 - 26
	L2, L6	200HB	52 - 64	19 - 26
Aceros herramienta - trabajo en caliente	S1-S7	200HB	40 - 49	19 - 26
	W1-W5	200HB	55 - 67	26 - 39
	405, 409, 430, 434, 436, 442, 446	175HB	24 - 30	19 - 26



TABLA DE CORTE / BI-METAL

TABLA DE CORTE PARA SIERRA DE CINTA BI-METAL

Material	Dimensión de la Pieza (mm)		50-125mm	
	Velocidad / Índice de Corte	Norma ABNT / AISI / SAE	VC	IC
			m/min	cm ² /min
Aceros rápidos	M1, M2, M7, M10	225HB	34 - 40	19 - 26
	M3, M4, M30-M47	225HB	20 - 30	13 - 19
	T1, T2, T6	250HB	34 - 40	19 - 26
	T15	250HB	18 - 27	13 - 19
	T4, T5	250HB	27 - 37	13 - 19
Aceros inoxidables austeníticos	201, 202, 301-305, 308, 321, 347	150HB	30 - 37	19 - 26
	A286, 309, 310, 314, 316, 317, 330	175HB	21 - 24	10 - 13
Aceros inoxidables de maquinado fácil	330	150HB	30 - 43	26 - 32
	416, 420F, 430F	150HB	43 - 55	32 - 39
Aceros inoxidables martensíticos	403, 410, 420, 422, 501, 502	175HB	30 - 40	19 - 26
	440A-C, 414, 431	225HB	27 - 30	19 - 26
Aceros inoxidables templables	15-5PH, 17-4PH, 17-7PH	200HB	21 - 27	13 - 19
	Clase 20	125HB	49 - 61	71 - 97
	Clase 40	200HB	37 - 49	52 - 77
	Maleable 60-40-18	150HB	61 - 76	52 - 65
	Maleable 80-55-06	225HB	37 - 49	32 - 45
Hierro fundido	Hastelloy, Rene	250HB	15 - 21	6 - 6
	Inconel	250HB	18 - 24	13 - 19
	Inconel 625, 718, Waspaloy	250HB	18 - 24	6 - 6
	Monel	250HB	21 - 27	13 - 19
	Monel	250HB	18 - 24	6 - 13
Aleaciones de níquel	Alpha, Alpha-Beta, Beta	325HB	14 - 18	6 - 6
	Titanio	150HB	21 - 27	6 - 13
Metales refractarios	Columbio	-	18 - 24	6 - 6
	Molibdeno	-	24 - 30	6 - 6
	Tántalo	-	15 - 18	6 - 6
Aleaciones de cobre	Bronce Aluminio templado	30HRC	24 - 30	10 - 14
	Cobre Berilio templado	38HRC	12 - 17	3 - 6
	Bronce Aluminio	70HRB	50 - 58	39 - 52
	Bronce fosforoso	70HRB	46 - 58	52 - 65
	Cobre	50HRB	43 - 55	45 - 58
	Cobre Berilio	70HRB	52 - 58	26 - 39
	Latón amarillo/rojo	70HRB	61 - 79	52 - 65
	Latón de mecanizado fácil	70HRB	67 - 76	65 - 77
Aleaciones de Aluminio	1200	30HB		
	2024	120HB		
	5052	50HB	120 - 135	77 - 110
	6061	110HB		
	7075	160HB		

CÁLCULO DE CORTE

CÁLCULO DE ÁREA:

Utilice todas las medidas en **cm** para obtener el área en **cm²**

CUADRADO

$$\text{área} = L^2$$



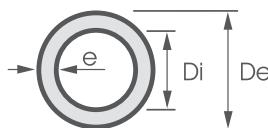
REDONDO

$$\text{área} = D^2 \times 0,7854$$



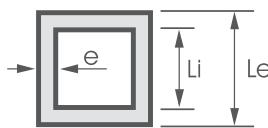
TUBO REDONDO

$$\text{área} = (De^2 - Di^2) \times 0,7854$$



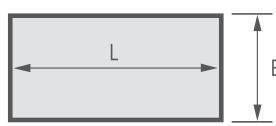
TUBO CUADRADO

$$\text{área} = Le^2 - Li^2$$



RECTANGULAR

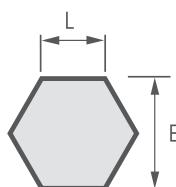
$$\text{área} = ExL$$



HEXÁGONO

$$\text{área} = L^2 \times 2,598$$

$$E^2 \times 0,866$$



EJEMPLO DE CÁLCULO DE CORTE

Material: acero inox austenítico (SAE 316)

Formato: redondo

Dimensión: 101,6mm (4")

Velocidad: 21 a 24 m/min*

Índice de Corte: 10 a 13cm²/min*

*de acuerdo con la tabla de la página 41

TC = Tiempo de Corte

$$TC = \frac{A}{IC} \quad A = \text{Área del material}$$

IC = Índice de Corte

$$TC = 81,07\text{cm}^2 \div 13\text{cm}^2/\text{min}$$

$$TC = 6:14 \text{ minutos}$$

Sierra a utilizar: Primalloy™

Dentado: Paso variable 3-4/P

CORTE DE TUBOS O MATERIALES ESTRUCTURALES

Debemos proceder del mismo modo, calculando el área del material, seleccionando el dentado según la indicación (página 8), velocidad e índice de corte (páginas 43/44), pero corregir el avance de corte (tiempo de corte), multiplicando el tiempo calculado por el factor de corrección, de acuerdo con la siguiente tabla.

Factor de Corrección del Tiempo de Corte	Espesor (e) mm
2,5	2 a 5
2	6 a 10
1,7	12 a 15
1,4	20 a 25
1,2	30 a 60

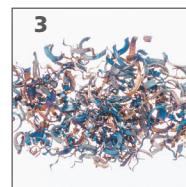
Nota: Cuando corte en seco, reduzca la velocidad de corte de la sierra cinta entre el 40% y 50% (con base en los datos de las tablas de las páginas 50 y 51).

Obs.: Cortes en seco reducen la vida útil de la sierra.

Para sierra cinta de acero carbono Duratec™ Super FB: reduzca la velocidad de corte en 50% y el índice de corte en 85%.

ANÁLISIS DE VIRUTAS

1. Virutas gruesas y pesadas, con coloración normal del material indican alto avance de corte
2. Gruesas y azuladas, indican alta velocidad y avance de corte
3. Virutas finas con coloración oscura, indican poco avance y alta velocidad de corte
4. Virutas flexibles, tipo resorte, con coloración clara del metal cortado, indican condiciones ideales de corte

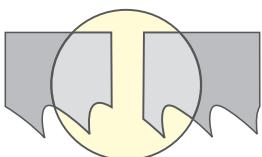
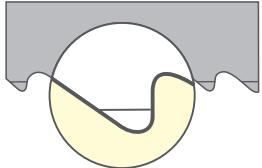
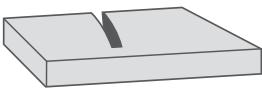


CORTE DE MATERIALES ENDURECIDOS

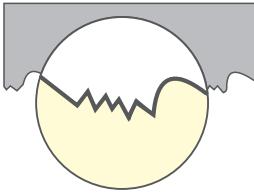
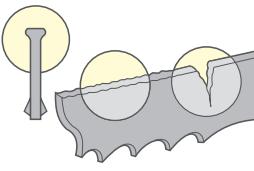
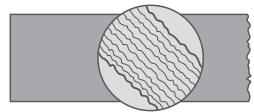
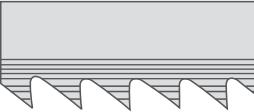
En el caso de que el material a ser cortado presente una dureza superior a la especificada en las tablas (pág. 43/44), multiplique la velocidad y el índice de corte (disminuyendo la velocidad y aumentando el tiempo de corte) por los factores de la siguiente tabla.

Diferencia entre la dureza encontrada y la dureza esperada	Factores	
	Velocidad	Índice de Corte
Hasta 40%	0,75	0,75
De 40% a 75%	0,60	0,54
De 75% a 100% (máx. 40HRC)	0,50	0,40

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Problema	Causa Probable	Solución
QUIEBRE DE SIERRA  (straight break indicates fatigue)	Sierra incorrecta. Tensión de la sierra incorrecta. Avance de corte excesivo. Fluido de corte incorrecto. Presión excesiva en las guías superiores. Sierra rozando el tope del volante. Brazos/guías distantes del material. Presión excesiva de las guías laterales.	Verificar la selección de la sierra. Ajustar la tensión de la sierra, verifique manual de operación. Reducir la presión en el avance. Verificar las recomendaciones de fluido. Ajustar las guías superiores. Ajustar la alineación del volante. Los brazos/guías más cerca del material. Ajustar las guías.
PREMATURE TOOTH WEAR 	Sierra instalada con el sentido de corte invertido. Procedimiento de asentamiento inadecuado. Material duro o superficie endurecida. Material duro. Fluido de corte inadecuado o concentración incorrecta. Velocidad alta. Guías distantes del material.	Instalar la sierra correctamente. Verificar recomendaciones. Verificar la dureza del material y las condiciones de superficie. Revisar la presión de avance. Verificar procedimientos del refrigerante. Verificar recomendaciones de corte. Ajustar las guías más cerca del material.
INACCURATE CUT 	Sierra gastada. Avance de corte excesivo o insuficiente. Dentado inapropiado. Refrigeración incorrecta. Guías desgastadas o con holgura.	Reemplazar la sierra. Verificar recomendaciones de corte. Utilizar dentado apropiado. Ajustar manguera del refrigerante. Ajustar o reemplazar las guías.
CUTTING DEVIATION 	Avance de corte excesivo. Tensado insuficiente. Traba del diente damnificada. Guías sueltas o muy espaciadas.	Verificar recomendaciones de corte y disminuir el avance. Verificar manual de operación. Tensar correctamente. Verificar dureza del material, reemplazar la sierra. Ajustar las guías.
CHIPS RESIDUES IN THE TEETH 	Cepillo de limpieza gastada o mal posicionado. Fluido de corte inadecuado o insuficiente. Concentración de refrigeración incorrecta. Avance o velocidad excesivos. Dentado incorrecto.	Reemplazar o ajustar el cepillo. Verificar el flujo del refrigerante y el tipo del fluido. Verificar el nivel y corregir la dilución. Reducir el avance y la velocidad. Utilizar dentado adecuado.
TOOTH - BREAKING AWAY 	Guías de las sierras ajustadas inadecuadamente. Avance o velocidad incorrectos. Sierras incorrecta. Movimiento del material.	Alinear o ajustar las guías de las sierras. Verificar recomendaciones de corte. Utilizar tipo de sierra y dentado correctos. Inspeccionar y ajustar la prensa.
WEAR ON ONLY ONE SIDE OF THE TEETH 	Material con impurezas. Volante con tope desgastado y cinta subiendo en la pista. Guía pegando en la traba. Astillando dientes e incrustando dentro del material.	Cambiar el material. Alinear o cambiar el volante. Ajustar y alinear la guía. Cambiar la sierra y aplicar el asentamiento correcto.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Problema	Causa Probable	Solución
BREAKS OF THE TEETH 	Procedimiento de asentamiento inadecuado. Velocidad insuficiente. Presión de avance de corte muy alta. Dientes trabados en el corte. Refrigeración insuficiente. Material o superficie dura. Dentado incorrecto. Movimiento giratorio del material o flejes sueltos. Inicio de corte sobre la arista del material. Pre-carga de la guía superior excesiva.	Verificar el correcto procedimiento de asentamiento. Verificar recomendaciones de corte. Reducir presión de avance. Velocidad baja y presión de corte alta. Ajustar el flujo del refrigerante y el nivel. Verificar material o dureza de superficie. Utilizar dentado adecuado. Ajustar la prensa o usar abrazaderas. Iniciar el corte lentamente. Ajustar las guías superiores.
DESGASTE EN EL LOMO DE LA SIERRA 	Tensado insuficiente. Sierra gastada. Avance de corte o presión excesivos. Guías superiores gastadas o damnificadas. Guías con mucha holgura o ajustadas. Fricción de la sierra con los topes de los volantes. Alineación incorrecta de las guías. Sierra sin corte o damnificada. Avance o velocidad incorrectos. Sierra no está ajustada adecuadamente. Tensado insuficiente. Dentado incorrecto. Guías con mucha holgura. Guías laterales de la sierra muy apretadas. Sierra muy alta en la guía. Dientes de la sierra libre en la superficie del volante. Ancho de la sierra incorrecto para la máquina. Virutas en el corte. Guías gastadas o damnificadas. Refrigeración insuficiente. Sierra atascada en el corte. Guías desalineadas. Guías laterales muy apretadas. Material suelto en la prensa. Avance muy rápido. Tensado excesivo. Volantes desgastados. Guías muy distantes del material.	Verificar manual de operación. Cambiar por una nueva sierra. Reducir el avance de corte o la presión. Cambiar las guías superiores. Ajustar las guías. Ajustar la alineación del volante. Alinear las guías. Instalar nueva sierra. Verificar recomendaciones de corte. Ajustar o apretar los brazos de las guías. Verificar manual de operación y corregir la tensión. Utilizar dentado adecuado. Ajustar las guías más próximas. Ajustar las guías adecuadamente. Ajustar los baleros o las guías superiores. Ajustar o alinear el volante. Verificar manual de operación. Cambiar o ajustar el cepillo de limpieza. Cambiar las guías. Ajustar el flujo del refrigerante. Ajustar el avance de corte. Ajustar y alinear las guías. Ajustar las guías. Ajustar la prensa. Reducir la presión de avance. Verificar tabla y corregir el tensado. Rectificar o cambiar los volantes. Ajustar las guías más próximas del material.
WAVY CUT  (cardboard surface, vibration and/or risks)		
FRAYED LINES - LOSS OF SET 		
SIERRA TORCIDA 		

SIERRA CINTA



iConéctese al Mundo Starrett!



Facebook, YouTube son marcas registradas, respectivamente, por las empresas Facebook Inc, Google Inc.

www.starrett.com.mx

Starrett®

México

Tel: (52) 844 432 4660

Fax: (52) 844 432 4661

WhatsApp: 844 347 6463

atencionalcliente@starrett.com

www.starrett.com.mx

Catálogo Sierra de Cinta

Edición: Agosto/19

Catálogo sujeto a alteración sin previo aviso

Imágenes ilustrativas