

# SIERRA DE CINTAS PARA METALE

*TARIFA DE PRECIOS 10/2022*

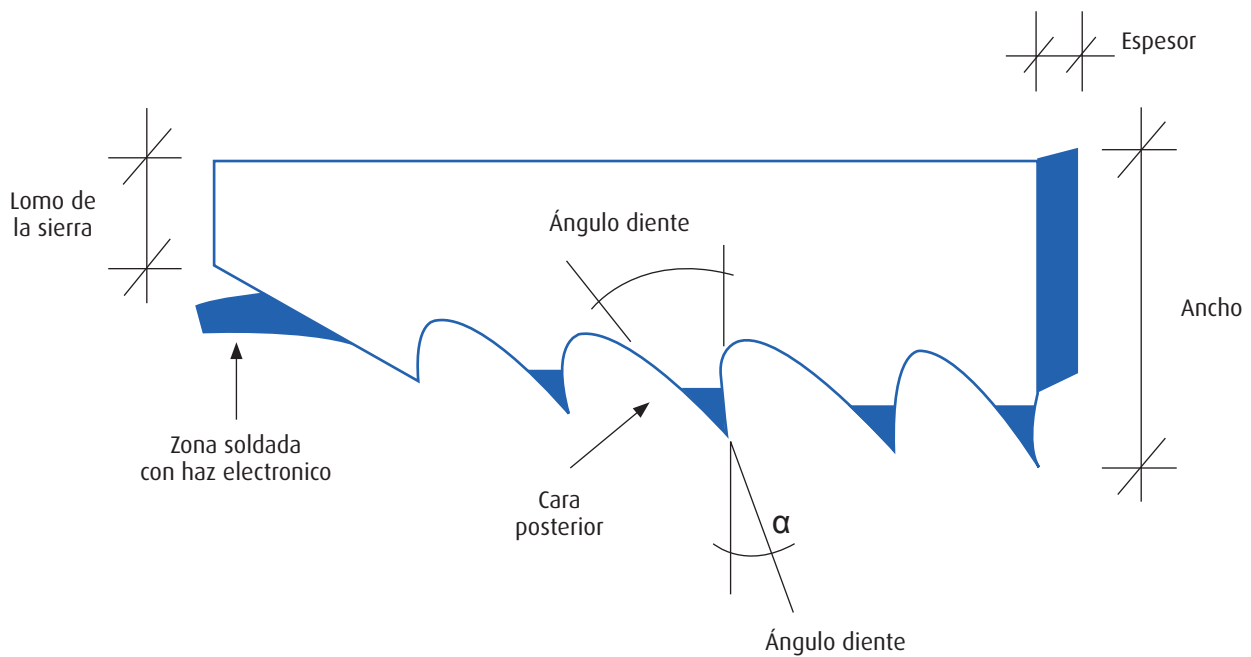


# ÍNDICE

INFORMACIÓN GENERAL .....	3
SIERRA DE CINTA BIMETAL M42 .....	4-8
TRISCADO DE LOS DIENTES SELECCIÓN DEL DIENTE .....	9
TABLA DE VALORES APROXIMADOS DE VELOCIDAD DE CORTE ....	10
MATERIAL M42 .....	11
ANOMALÍAS EN LAS SIERRAS DE CINTA .....	12
CONDICIONES GENERALES VENTA .....	13

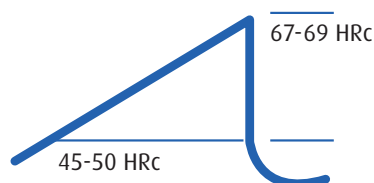
# INFORMACIÓN GENERAL

## CARACTERÍSTICAS DE LA SIERRA



### ► RECOMENDACIONES DE USO

- Puesta a punto correcto de su máquina.
- Mantener una correcta velocidad de corte
- Usar el número de dientes adecuado en cada caso, dependiendo del material a cortar.
- Para cualquier aclaración sobre nº de dientes, rogamos nos indiquen las dimensiones del material a cortar.
- El rodaje de la sierra de cinta, debe ser cuidadoso durante 15 minutos, incrementar la presión gradualmente hasta llegar a la velocidad idónea.
- Evitar el avance demasiado brusco, daña los dientes de la sierra.
- La sujeción de las piezas a cortar, debe ser correcta, tal como se puede observar en los distintos gráficos.



# SIERRA DE CINTA BIMETAL M42

## PERFECT



- ✂ Positivo 8° para dientes 2/3, 3/4, 4/6, 5/8, 3, 2
- ✂ Neutro 0° para 6/10, 8/12, 10/14, 4, 6, 8

Adecuado para todo tipo de aceros, incluido el INOX. Disponible en una gran variedad de pasos.

ANCHURA x ESPESOR	DIENTES POR PULGADA													PRECIO €		
	DIENTE REGULAR							DIENTE VARIABLE						METRO	SOLDADURA	
mm	2	3	4	6	8	10	14	3/4	4/6	5-8	6-10	8-12	10-14			
13 x 0,65						●	●					●	●	●	19,30 €	12,90 €
13 x 0,90					●	●	●						●	19,80 €	12,90 €	
20 x 0,90			●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	19,40 €	12,90 €	
27 x 0,90	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20,20 €	12,90 €	
34 x 1,10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		26,60 €	17,90 €	
41 x 1,30	●	●	●	●				●	●	●	●			34,80 €	24,50 €	
54 x 1,30	●	●	●					●	●	●				54,10 €	36,40 €	
54 x 1,60	●	●	●					●	●	●				60,10 €	37,40 €	
67 x 1,60	●	●	●					●						81,10 €	69,80 €	

### ▶ APLICACIONES

- Recomendado para todo tipo de producción.
- La sierra de cinta más popular tanto para Suministros Industriales como gran producción.
- Disponible en una gran variedad de números de dientes.



# SIERRA DE CINTA BIMETAL M42

## MAXIMAL



Para uso universal de corte de materiales, perfiles y macizos de grandes dimensiones, dientes variable y ángulo de ataque del diente 10° positivo.

Es un corte más rápido y agresivo.

Para máquinas automáticas y de gran producción.

ANCHURA X ESPESOR	DIENTES POR PULGADA						PRECIO €	
	DIENTE REGULAR		DIENTE VARIABLE				METRO	SOLDADURA
mm	0,75/1,25	1,25/2	2/3	3/4	4/6			
27 × 0,90			●	●	●	20,20 €	12,90 €	
34 × 1,10			●	●	●	26,60 €	17,90 €	
41 × 1,30		●	●	●	●	34,80 €	24,60 €	
54 × 1,30					●	54,30 €	35,30 €	
54 × 1,60		●	●	●	●	61,20 €	36,40 €	
67 × 1,60	●	●				82,40 €	69,80 €	

### ► APLICACIONES

- La elección recomendable para cuando se requieran altas producciones.
- Diente especialmente diseñado para optimizar la eliminación de virutas e incrementar el nº de cortes.
- Alta resistencia al desgaste y recomendada para materiales resistentes.



## SIERRA DE CINTA BIMETAL M42

### TUBO CUT



Una sierra diferente, con un diseño único de diente, diseñado especialmente para corte de tubo.

ANCHURA X ESPESOR	DIENTES POR PULGADA					PRECIO €	
	2/4	3/4	4/6	5/7	8/11	METRO	SOLDADURA
mm							
27 x 0,9		●	●	●	●	20,20 €	12,90 €
34 x 1,1	●	●	●	●		26,60 €	17,90 €
41 x 1,3	●	●				34,80 €	23,60 €
54 x 1,6	●	●				61,20 €	35,00 €

#### ► APLICACIONES

- Alto rendimiento para cortar aceros estructurales, tubos, perfiles y pasamanos.
- Resistencia a los golpes y roturas de dientes.
- Recomendada para el corte en paquete ó en distintas capas.



## SIERRA DE CINTA BIMETAL M51

### OPTIMAL



Fabricado con acero de superior calidad al M51.

ANCHURA X ESPEJOR	DIENTES POR PULGADA			PRECIO €		
	mm	1,25	0,75/1,25	1,25/2	METRO	SOLDADURA
34 x 1,1	●				34,70 €	17,90 €
41 x 1,3	●			●	44,90 €	22,60 €
54 x 1,6	●			●	74,10 €	36,00 €
67 x 1,6	●		●	●	92,60 €	69,20 €

#### ▶ APLICACIONES

- Diente especialmente diseñado para mejorar la eliminación de viruta.
- Para el corte de materiales duros en gran producción.
- Corte rápido para secciones profundas tanto en materiales ferrosos y no ferrosos.
- Alta resistencia al desgaste y al calor.



## SIERRA DE CINTA BIMETAL M42

### DIENTE METAL DURO



Los dientes están soldados a la sierra con la última tecnología con un rectificado de precisión. Para un corte rápido y sin vibraciones.

ANCHURA X ESPESOR	DIENTES POR PULGADA					CONSULTAR PRECIO	
	mm	3	0,85/1,5	1,5/2	2/3		3/4
20 X 0,9	●						
27 X 0,9	●				●		●
34 X 1,1	●			●	●		●
41 X 1,3				●	●		●
54 X 1,3			●	●			
54 X 1,6			●	●	●		
67 X 1,6			●	●			
80 X 1,6			●				

#### ▶ APLICACIONES

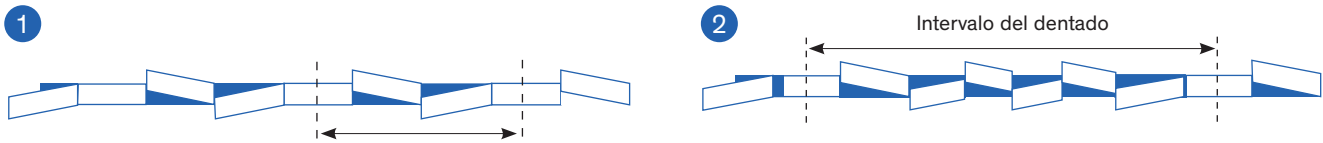
**El diente de plaquita de METAL DURO, se recomienda para:**

- Corte de Aceros Rápidos y Aceros Inoxidables, titanios, materiales exóticos.
- Los dientes son con rompe virutas para una ratio de corte, menor ruido de trabajo y gran acabado.
- Una alta productividad y gran durabilidad de la sierra.
- Para cortar materiales de dureza entre 48 - 62 hrc



## TRISCADO DE LOS DIENTES SELECCIÓN DEL DIENTE

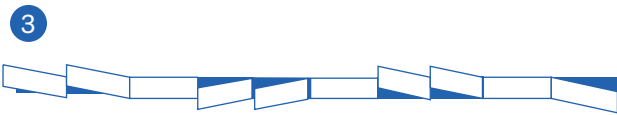
### TRISCADO DE LOS DIENTES TRISCADO STANDART (G)



Habitualmente usado para cortar espesores de más de 5mm de hierro, acero y fundición.

La secuencia de triscado es izquierda / derecha / recto con dentado constante <sup>1</sup> con el dentado variable hay un diente recto al final de cada secuencia de dentado <sup>2</sup>.

### TRISCADO DE LOS DIENTES TRISCADO DE GRUPO (NS)

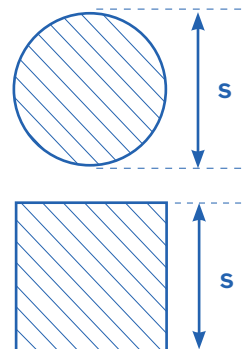


Principalmente recomendado para el dentado de 4-18 dpp es según muestra la figura <sup>3</sup>, derecha / izquierda en grupos de 2 dientes e intercalando un diente recto.

#### ► SELECCION DEL DIENTE

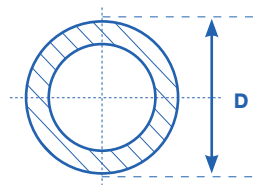
DIENTES CONSTANTES		DIENTES VARIABLES	
S	DIENTES	S	DIENTES
< 15 mm	14 dpp	< 30 mm	10 - 14 dpp
15 - 30 mm	10 dpp	20 - 50 mm	8 - 12 dpp
30 - 50 mm	8 dpp	25 - 60 mm	6 - 10 dpp
50 - 80 mm	6 dpp	35 - 80 mm	5 - 8 dpp
80 - 120 mm	4 dpp	50 - 100 mm	4 - 6 dpp
120 - 200 mm	3 dpp	80 - 150 mm	3 - 4 dpp
200 - 400 mm	2 dpp	120 - 350 mm	2 - 3 dpp
400 - 800 mm	1,25 dpp	250 - 600 mm	1,4 - 2 dpp
> 800 mm	0,75 dpp	> 600 mm	0,75 - 1,25 dpp

Indicaciones para materiales **SÓLIDOS / MACIZOS**



D en mm											
S mm	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500	750
2	14 S	14 S	14 S	14 S	10-14	10-14	10-14 V	10-14 V	8-12 V	6-10 V	5-8 V
3	14 S	14 S	10-14	10-14	10-14 V	10-14 V	10-14 V	10-14 V	6-10 V	5-8 V	4-6 V
4	14 S	14 S	10-14	10-14 V	8-12 V	8-12 V	8-12 V	8-12 V	5-8 V	4-6 V	4-6 V
5	14 S	10-14 V	10-14	10-14	8-12 V	8-12 V	8-12 V	6-10 V	4-6 V	4-6 V	3-4 V
6	14 S	10-14 V	8-12	8-12 V	6-10 V	8-12 V	6-10 V	5-8 V	4-6 V	4-6 V	3-4 V
8	14 S	8-12 V	8-12	6-10 V	6-10 V	6-10 V	6-10 V	4-6 V	4-6 V	3-4 V	3-4 V
10	-	8-12 V	6-10 V	6-10 V	5-8 V	5-8 V	5-8 V	4-6 V	4-6 V	3-4 V	2-3 V
12	-	8-12 V	6-10 V	5-8 V	5-8 V	5-8 V	4-6 V	4-6 V	3-4 V	3-4 V	2-3 V
15	-	6-10 V	5-8 V	5-8 V	4-6 V	4-6 V	4-6 V	3-4 V	3-4 V	2-3 V	2-3 V
20	-	-	5-8 V	4-6 V	4-6 V	4-6 V	3-4 V	3-4 V	2-3 V	2-3 V	2-3 V
30	-	-	-	4-6 V	3-4 V	3-4 V	3-4 V	3-4 V	2-3 V	2-3 V	1,4-2 V
50	-	-	-	-	-	3-4 V	3-4 V	2-3 V	2-3 V	1,4-2 V	1,4-2 V
75	-	-	-	-	-	-	-	2-3 V	1,4-2 V	1,4-2 V	0,75-1,25 V

Recomendaciones para el corte de **TUBOS y PERFILES**



## TABLA DE VALORES APROXIMADOS DE VELOCIDAD DE CORTE

### ► SIERRA DE CINTA M42

MATERIAL	DIN	VELOCIDAD DE CORTE (m/min)		
		Nº ALEMÁN	Ø < 100mm	Ø < 100-500
Aceros de construcción	ST 37/42	1.00371/1.0042	90 - 100	70 - 90
	ST 52/60	1.0050/1.0060	70 - 90	50 - 70
Aceros compensados	C35/45	1.0501/1.0503	75 - 90	60 - 75
	42 Cr Mo 4	1.7225	60 - 70	50 - 60
	34 Cr Ni Mo 6	1.6582	60 - 70	50 - 60
Aceros de cementación	C10/C15	1.0310/1.0401	95 -110	80 - 95
	16 Mn Cr5/20 Cr Mo5	1.7131/1.7264	65 - 75	55 - 65
Aceros de nitruración	34 Cr Al 6	1.8504	40 - 45	30-40
Aceros laminación	100 Cr 6	1.3505	65 - 75	55 - 65
	100 Cr Mo 73	1.3536	50 - 60	40 - 50
Acero herramienta sin alear	C 125 W	1.1663	50 - 65	40 - 50
	C 80 W 1	1.1525	55 - 70	45 - 55
Acero herramienta trabajo en frío	125 Cr 1	1.2002	50 - 65	40 - 50
	X 210 Cr 12	1.2080	35 - 45	25 - 35
	90 Mn Cr V8	1.2842	35 - 45	25 - 35
Acero herramienta trabajo en caliente	40 Cr Mn Mo 7	1.2311	25 - 35	20 - 25
	X 40 Cr Mo V 51	1.2344	20 - 30	15 - 25
	56 Ni Cr Mo V 7	1.2714	30 - 40	25 - 30
	40 Cr Mn Ni Mo 864	1.2738	25 - 35	20 - 25
Acero de muelles	65 Si 7/50 Cr V 4	1.5028/1.8159	60 - 70	40 - 60
Acero rápido	S 6-5-2	1.3343	45 - 50	35 - 45
	S 33-2	1.3333	50-55	40 - 50
	S 2-10-1-8	1.3333	40 - 45	30 - 40
Acero inoxidable	X 5 Cr Ni 18 10	1.4301	40 - 50	30 - 40
Acero para válvulas	X 45 Cr Si 9 3	1.4718	45 - 55	35 - 45
Acero refractario	X 15 Cr Ni Si 25 20	1.4841	20 - 25	15 - 20
Aleaciones especiales de Ni, Cr y Mo	-	2.4668/2.4810	15 - 20	10 -15
Acero bonificado 1000/1200 N- mm <sup>2</sup>	-	-	30 - 35	25 - 30
1200/1400 N- mm <sup>2</sup>	-	-	25 - 30	20 - 25
1400/1600 N- mm <sup>2</sup>	-	-	20 - 25	15 - 20
Fundición de acero	GS - 38	-	60 - 70	50 - 60
Fundición de hierro	GS - 30	-	50 - 60	40 - 50
	GS - 50	-	45 - 55	35 - 45
Titanio	Ti 1	3.7025	35 - 45	20 - 35

\* Para cortar secciones mayores de 500mm. recomendamos reducir la velocidad de corte un 15% con referencia al valor 0 100-500.

### ► METALES EN SIERRA DE CINTA M42 NO FERROSOS

Cobre	KE - CU	2.0050	60 - 100	100 - 200
Latón	Cu Zn 40	2.0360	80 - 120	200 - 250
	Cu Zn 40 Pb 2	2.0402		
	Cu Zn 15 Si 4	2.0492		
Bronce	Cu Sn 6	2.1020	80 -120	100 - 150
	Cu Sn 8	2.1030		
Aleación de estaño/bron/plomo	Cu Pb 20 Sn 5	2.1818	80 - 120	100 -150
Aluminio	Al 99.8	3.0285	80 -120	1000 - 2000
	Al Mg 3			
	Al Mg 4,5 Mn			
PVC - Teflón	-	-	80 - 120	200 - 400
Poliuretano - Poliéster - Metacrilato	-	-	80 - 120	800 - 1000

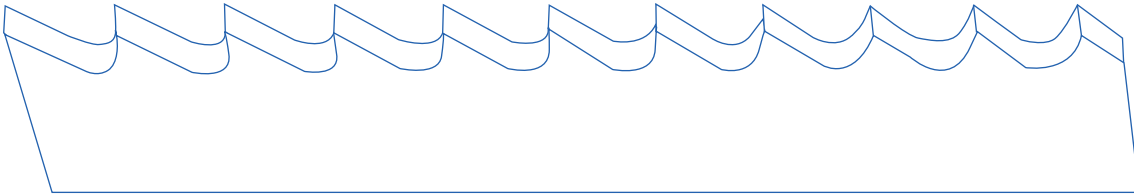
## MATERIAL M42

Acero super rápido con una aportación del 8% de Cobalto, lo que le confiere una gran resistencia al desgaste y a la temperatura en el punto de corte.

Acero **M42** en la sierra de cinta se limita a la zona del diente y después del tratamiento térmico alcanza una dureza de 68-69 **HRC**.

El lomo de la sierra es de acero de aleación y la soldadura entre el **M42** y el acero del lomo es mediante **HAZ ELECTRÓNICO**.

### ▶ GEOMETRÍA DEL DIENTE DIENTE STANDART (S)



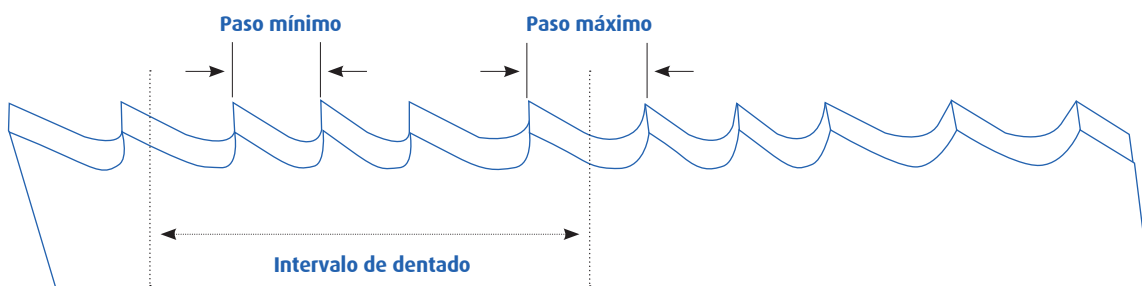
Ángulo de ataque de  $0^\circ$ , es adecuado para el corte de materiales de viruta corta. Este diente se emplea tanto para cortar secciones transversales pequeñas y perfiles de pared delgada.

### ▶ GEOMETRÍA DEL DIENTE DIENTE 10% POSITIVO



Diente con ángulo de ataque de  $10^\circ$ , es adecuado para el corte de materiales con gran rendimiento de viruta. Adecuado para metales no ferrosos y perfiles grandes.

### ▶ GEOMETRÍA DEL DIENTE DIENTE VARIABLE (V)



Dentado con separación variable y ángulo de ataque de  $0^\circ$  ó  $10^\circ$ . Reduce el ruido y las vibraciones y corta con mayor eficacia.

# ANOMALÍAS EN LAS SIERRAS DE CINTA

## ▶ DESGASTE EXCESIVO EN LOS DIENTES

CAUSAS	SOLUCIONES
Velocidad de corte demasiado rápido	✓ Bajar a velocidad lenta
Insuficiente refrigeración	✓ Adecuar el refrigerante
Número de dientes inadecuado	✓ Consultar el nº de dientes adecuado según las características del material
Excesiva ó insuficiente presión de corte, produciendo la rotura del diente ó poco arranque de viruta.	✓ Corregir la presión, reduciendo ó aumentando según el caso comentado

## ▶ ROTURA DE DIENTES

CAUSAS	SOLUCIONES
En PERFILES con paso demasiado grande.	✓ Reducir el paso de diente, de manera que siempre existan 3 dientes en contacto con el material.
En MACIZOS con paso demasiado fino.	✓ Usar paso más grande, menos avance y mayor velocidad.
Deficiente sujeción del material a la mordaza.	✓ Fijar correctamente.
Avance rápido obturándose el diente.	✓ Reducir el avance.

## ▶ ROTURA DE LA CINTA PROPIA O EN EL PUNTO DE SOLDURA

CAUSAS	SOLUCIONES
Tensión de la cinta demasiado alta ó baja.	✓ Seguir las instrucciones de la máquina para un correcto tensado.
Rodamientos guía-defectuosos.	✓ Cambiarlos, cuando la superficie de rodamiento esté cónica o abombada.
Rodamiento guía mal colocada.	✓ Colocar correctamente al observar la curva de la cinta en un radio demasiado pequeño.
Guías laterales defectuosos.	✓ Cambiar los rodamientos.
Rebabas en el dorso de la cinta.	✓ La superficie del rodamiento es cónica y la cinta roza con la corona. Cambiar el rodamiento.

## ▶ ROTURA DE DIENTES

CAUSAS	SOLUCIONES
Guías separadas	✓ Ajustar la guía delantera al rodamiento de impulsión
Sierra desafilada	✓ Cambiar sierra
Holgura de las guías	✓ Cambiar rodamientos demasiado pequeño.
Excesiva presión de corte.	✓ Reducir la presión

# CONDICIONES GENERALES DE VENTA

## GENERAL SALES CONDITIONS

### OFERTAS

Salvo indicación expresa, todas nuestras ofertas tendrán una validez de tres meses, siendo necesario en caso de efectuar el pedido con fecha posterior, confirmar si se mantienen las mismas condiciones.

### PRECIOS

Los precios indicados en la presente Tarifa se entienden para mercancía en nuestras dependencias. En nuestros precios no se incluye el I.V.A.

### PORTES

Las mercancías viajarán por cuenta y riesgo del comprador, a ports debidos. Conciérne al destinatario reclamar al transportista cualquier anomalía en la y expedición, no haciéndose responsable GLG de las eventuales faltas que ocurran después de la entrega de la mercancía al transportista.

### SEGURO

Para las expediciones al extranjero, se asegurará la mercancía, incluyendo en la factura el importe de la prima, salvo indicación en contra del Comprador, en cuyo caso nos deberá indicar Compañía de Seguros y el número de la Póliza.

### PLAZOS DE ENTREGA

El plazo dado en la confirmación del pedido es orientativa y subordinada a la normal entrega de materia prima por parte de nuestros proveedores, al igual que circunstancias que escapan a nuestro control como huelgas, cierres, calamidades naturales e impedimentos similares fuera de nuestro control. El no respeto por parte de GLG no da derecho al cliente a cancelar el pedido.

### PEDIDOS ESPECIALES

Por razones de fabricación, cuando la mercancía solicitada sea de ejecución especial, no será imperativo el respeto de las cantidades pedidas, pudiendo ser ésta superior o inferior.

### PEDIDOS PEQUEÑOS

Las facturas deberán tener un valor mínimo de 100 Euros.

### RECLAMACIONES

Deberán ser cursadas por escrito y dentro de los diez días siguientes a la recepción de la mercancía.

### PAGO

Deberá realizarse de acuerdo con las condiciones que se establezcan. El caso de impago facultará a esta empresa a no expedir el resto de los pedidos que pudieran hallarse pendientes, sin perjuicio de ejecutar las acciones oportunas para el cobro de impagos.

### JURISDICCIÓN

Para cualquier divergencia, serán competentes los Juzgados y Tribunales de Barcelona.

### INQUIRES

Unless an express indication, all of our quotations will have effect during three months, being necessary confirming if the same conditions can be kept in case of placing the order in further date.

### PRICES

The prices indicated in the actual price list are prices for goods in our premises. Ex – Works conditions.

### CHARGES

The goods will be sent at cutomer's own risk, non-paid charges. Concerns to the destination claiming the carrier any anomaly in the expedition. GLG does not accept any responsibility for the faults that may occur alter the carrier has delivered the goods.

### INSURANCE

Regarding exportations, all the goods will be insured and the cost of this charge will be invoiced, unless the customer indicates the contrary, in which case the customer must indicate the insurance Company and the draft number.

### DELIVERY TIME

The delivery time indicated on the order confirmation is approximate and subordinated to the normal delivery of the raw material suply, the same as the circumstances out of our control such as strikes, close-down, natural disaster, or similar disability we cannot afford. The non fulfilment from GLG does not mean the customer is on his right to cancel the order.

### SPECIAL PRODUCTIONS

Because of special features of this kind of productions, we reserve the right of not supplying an exact quantity of pieces. More or less units could be furnished.

### SMALL ORDERS

The invoices should have a minimum value of 100 Euros.

### CLAIMS

Any claim should be issued in writing and always within 10 days after having received the goods.

### PAYMENT

Settlements should be effected according to the terms and contitions established. Any unpaid invoice will allow apart from following the necessary legal procedures to claim in.

### JURISPRUDENCE

Any legal divergence will be under Barcelona Court's Jurisdiction.



## Industrial GLG de Sierras SL

C/ Malvasía, 24-30

08758 Cervelló, Barcelona (Spain)

Tel. +34 93 684 26 10

Fax +34 93 684 26 11

[glg@glg.org](mailto:glg@glg.org) / [www.glg.org](http://www.glg.org)



Sistema de  
Gestión  
ISO 9001:2008



[www.tuv.com](http://www.tuv.com)  
ID 9105068885





**Industrial GLG de Sierras SL**

C/ Malvasía, 24-30

08758 Cervelló, Barcelona (Spain)

Tel. +34 93 684 26 10

Fax +34 93 684 26 11

[glg@glg.org](mailto:glg@glg.org) / [www.glg.org](http://www.glg.org)

