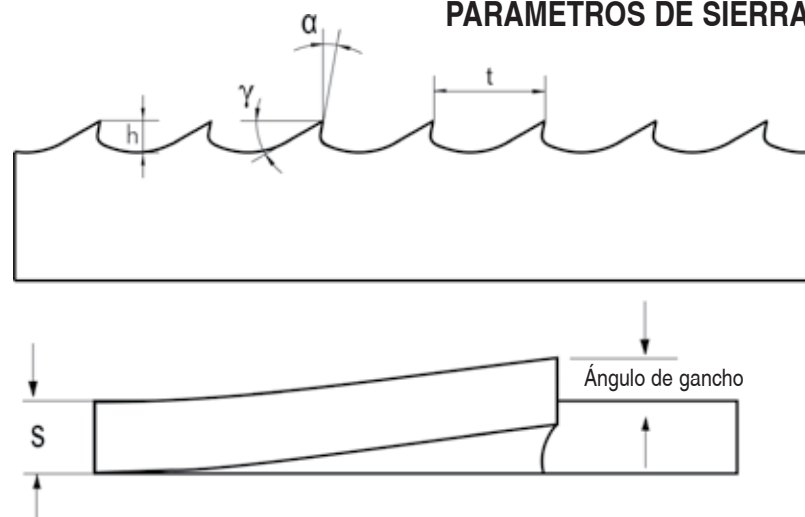


PARÁMETROS DE SIERRA



- α – Ángulo de gancho
- h – Altura de dientes (profundidad del entrediente)
- γ – Ángulo trasero
- t – Espaciado de los dientes
- s – Grosor de la hoja de sierra

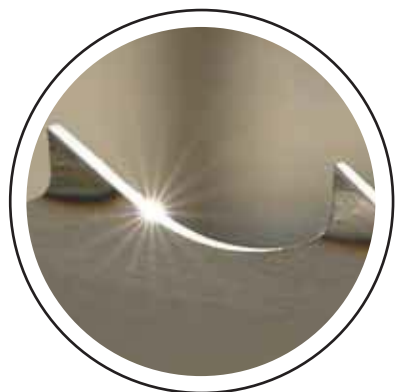
CÓMO LEER EL NÚMERO DE PIEZA DE LA SIERRA

B	Formato comercial: B = CAJA DE SIERRAS
D	Interpretación: R = SIERRAS RAZORTIP B = SIERRAS BIMETAL M = SIERRAS MAXFLEX D = SIERRAS DOUBLEHARD S = SIERRAS SILVERTIP
2	Grosor: 1 = 1.00 mm 2 = 1.07 mm 3 = 1.14 mm 4 = 1.40 mm 5 = 1.27 mm 7 = 0.80 mm
7	Espaciado de los dientes: 4 = 1/2" = 12.7 mm 7 = 7/8" = 22.2 mm
32	Ancho: 20 = 20 mm 32 = 32 mm 34 = 34 mm 35 = 35 mm 38 = 38 mm 40 = 40 mm 45 = 45 mm 50 = 50 mm 75 = 75 mm
IH	Características de los dientes: ST = DIENTE STELLITE (solo RazorTip) HS = ALTA VELOCIDAD (solo BiMetal) IH = DIENTE ENDURECIDO POR INDUCCIÓN (MaxFlex, DoubleHard, SilverTip) NH = DIENTE NO ENDURECIDO POR INDUCCIÓN (MaxFlex, DoubleHard, SilverTip)
1030	Características de los perfiles: 0432 = PERFIL DE SIERRA 4°/32° 0734 = PERFIL DE SIERRA 7°/34° 0739 = PERFIL DE SIERRA 7°/39° 0929 = PERFIL DE SIERRA 9°/29° 1030 = PERFIL DE SIERRA 10°/30° 1329 = PERFIL DE SIERRA 13°/29°
-401	Longitud: LONGITUD EN CENTÍMETROS
-F15	Tipo de embalaje y calidad de las sierras: F = CAJA PLANA S = CAJA CUADRADA 05 = 5 PIEZAS POR CAJA 08 = 8 PIEZAS POR CAJA 10 = 10 PIEZAS POR CAJA 15 = 15 PIEZAS POR CAJA

PERFILES DE DIENTES

Ofrecemos seis perfiles de dientes:

- 4/32 este perfil se adapta a maderas muy duras o congeladas.
- 7/34 recomendado para maderas duras; funciona mejor con motores de más de 15 kW.
- 7/39 recomendado para maderas congeladas/tropicales/extremadamente duras; funciona mejor con motores de más de 15 kW.
- 9/29 este perfil se adapta a maderas duras o congeladas.
- 10/30 el perfil más popular para cortar maderas blandas o maderas duras fáciles de serrar.
- 13/29 este perfil está recomendado para maderas blandas.



SE PUEDEN ENCARGAR SIERRAS DE PRÁCTICAMENTE CUALQUIER LONGITUD !



RE-SHARP™

Pase más tiempo serrando y menos afilando sus sierras

Muchos de nuestros distribuidores ofrecen servicios de afilado. Nuestro servicio acreditado de afilado Re-sharp no sólo se encarga del afilado de sus sierras. Las fabrica de nuevo. Introducimos de nuevo a las sierras en el proceso de fabricación, empleando los mismos equipos que se utilizan para fabricar sierras nuevas. Cada sierra se afila de nuevo utilizando la tecnología de esmerilado CBN más sofisticada, junto con parámetros informatizados para garantizar un corte limpio y preciso.



Fábrica de sierras europea

ESPECIFICACIONES DE SIERRA RECOMENDADAS

	Maderas extremadamente blandas	Maderas estándar	Maderas extremadamente duras o congeladas	
Ángulo de gancho / ángulo trasero	13° / 29°	10° / 30°	4° / 32°, 7° / 34° 7° / 39°, 9° / 29°	
Altura de los dientes	7 mm	6.4 mm	4.8 mm	
Trisado de dientes	Grosor 1.00 mm	–	0.019"– 0.021"	
	Grosor 1.07 mm	0.021"– 0.023"	0.019"– 0.021"	0.016"– 0.018"
	Grosor 1.14 mm	0.025"– 0.027"	0.023"– 0.025"	0.018"– 0.020"
	Grosor 1.27 mm	0.027"– 0.029"	0.024"– 0.026"	0.019"– 0.023"
	Grosor 1.40 mm	0.028"– 0.030"	0.025"– 0.027"	0.020"– 0.024"

Las sierras nuevas se ajustan en fábrica con un ángulo de gancho de 4, 7, 9, 10 ó 13°. Quienes posean un accesorio de mantenimiento de sierras podrán alterar tanto el ajuste como el ángulo de gancho.

