

HOJAS DE SIERRA PARA SERRUCHO MECANICO

CARACTERISTICAS

- Las hojas de sierra para serrucho mecánico SIN PAR le ofrecen una excelente relación costo-beneficio en aplicaciones de corte semiautomáticos de bajo volumen:
 - De acero rápido.
 - Larga vida útil.
 - Económicas.
 - Para cortes en general.

TABLA DE PRODUCTOS

CODIGO	DESCRIPCION				ENVASE
	LARGO mm	ANCHO mm	ESPESOR mm	CANTIDAD DE DIENTES*	
HMHS-23000	300	25	1,25	10	10 u
HMHS-23005	300	25	1,25	14	10 u
HMHS-23015	350	25	1,25	10	10 u
HMHS-23020	350	25	1,25	14	10 u
HMHS-23030	350	32	1,50	6	10 u
HMHS-23040	350	32	1,50	10	10 u
HMHS-23055	400	32	1,50	6	10 u
HMHS-23065	400	32	1,50	10	10 u
HMHS-23090	450	32	1,50	4	10 u
HMHS-23095	450	32	1,50	6	10 u
HMHS-23105	450	32	1,50	10	10 u
HMHS-23110	450	38	2,00	4	10 u
HMHS-23115	450	38	2,00	6	10 u
HMHS-23120	525	38	2,00	4	5 u
HMHS-23125	525	38	2,00	6	5 u
HMHS-23130	600	45	2,00	4	5 u
HMHS-23135	600	45	2,00	6	5 u
HMHS-23140	600	50	2,50	4	2 u
HMHS-23145	600	50	2,50	6	2 u
HMHS-23150	650	50	2,50	4	2 u
HMHS-23155	650	50	2,50	6	2 u
HMHS-23160	700	55	2,50	4	2 u
HMHS-23165	700	55	2,50	6	2 u
HMHS-23170	750	63	2,50	4	2 u
HMHS-23175	750	63	2,50	6	2 u

CONSULTA

- Consulte por precio y disponibilidad de hojas de máquina especiales en acero rápido de largo superior a los 750 mm.

* Cada 25,4 mm

PARA OBTENER EL MAXIMO RENDIMIENTO

Considerando los siguientes 3 criterios generales de selección de la hoja de sierra para serrucho mecánico usted habrá dado los primeros pasos para obtener un corte de buena calidad y prolongar la vida útil de su herramienta:

- 1 El paso a seleccionar debe ser tal que como mínimo 2 a 3 dientes estén en contacto con el material en todo momento, evitando el enganche y la consiguiente rotura.
- 2 Considerando el arranque de viruta debe elegir pasos pequeños para los materiales más duros y pasos mayores para los materiales más blandos.
- 3 La presión de avance debe ser ligera para materiales finos, tubos y materiales blandos y elevada para grandes secciones y materiales duros.



A continuación le presentamos una práctica tabla que le ayudará a seleccionar el dentado y las condiciones de corte indicadas para obtener un buen corte y alargar el tiempo de vida útil de su herramienta.

Recuerde que dentro de los rangos indicados en la tabla, a mayor espesor del material a cortar usted debe seleccionar un dentado menor (y viceversa).

MATERIAL A CORTAR	ESPESOR A CORTAR mm				VELOCIDAD DE CORTE golpes/min
	-e ≤ 20	-20 < e ≤ 40	-40 < e ≤ 90	-e > 90	
- CANTIDAD DE DIENTES*					
Acero de bajo cont. de carbono	10 o 14	10 o 6	6 o 4	4	65 a 85
Acero de medio cont. de carbono	10 o 14	10 o 6	6 o 4	4	55 a 75
Acero de alto cont. de carbono	10 o 14	10 o 6	6 o 4	4	50 a 65
Acero aleado	10 o 14	10 o 6	6 o 4	4	60 a 80
Acero rápido	10 o 14	10 o 6	6 o 4	4	45 a 60
Aceros inoxidable	10 o 14	10 o 6	6 o 4	4	40 a 55
Aluminio	10 o 14	10 o 6	6 o 4	4	100 a 140
Cobre	10 o 14	10 o 6	6 o 4	4	95 a 140
Fundición gris	10 o 14	10 o 6	6 o 4	4	40 a 60
Fundición nodular	10 o 14	10 o 6	6 o 4	4	60 a 70
Aleaciones de titanio	10 o 14	10 o 6	6 o 4	4	30 a 40
Aleaciones de níquel	10 o 14	10 o 6	6 o 4	4	35 a 50

* Cada 25,4 mm



Existen 4 problemas típicos que pueden surgir durante el corte con serrucho mecánico, que usted puede evitar. Ellos son: el desgaste prematuro de la hoja de sierra; la rotura de los dientes de la hoja; el desvío en el corte; la rotura de la hoja.

A continuación le presentamos las posibles causas de esos problemas y sus respectivas soluciones.

PROBLEMAS	CAUSAS	SOLUCIONES
• Desgaste prematuro.	<ul style="list-style-type: none"> • Avance excesivo. • Velocidad excesiva. • Paso incorrecto. • Avance insuficiente. • Corte en seco. 	<ul style="list-style-type: none"> • Disminuya el avance. • Reduzca la velocidad. • Seleccione un paso adecuado. • Aumente el avance. • Utilice refrigerante.
• Rotura de los dientes.	<ul style="list-style-type: none"> • Paso excesivamente grande o demasiado fino para el material a cortar. 	<ul style="list-style-type: none"> • Seleccione un paso adecuado.
• Desvío en el corte.	<ul style="list-style-type: none"> • Desgaste de la guía del bastidor de la sierra o desalineación con respecto a la mordaza. • Tensado insuficiente de la hoja. • Pieza floja. • Avance excesivo. • Desgaste del filo de la hoja. • Zonas duras en el material. • Tensado insuficiente de la hoja. 	<ul style="list-style-type: none"> • Verifique el ajuste de la máquina. • Verifique la tensión. • Verifique las mordazas. • Disminuya el avance. • Cambie la hoja. • Empezar un corte nuevo. • Verifique la tensión.
• Rotura de la hoja.	<ul style="list-style-type: none"> • Paso excesivamente grande. • Avance excesivo. • Hoja nueva en corte sin terminar. • Pieza floja. 	<ul style="list-style-type: none"> • Utilice un paso menor. • Disminuya el avance. • Empezar un corte nuevo. • Verifique las mordazas.