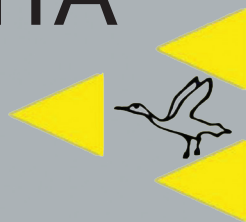


¡Pasión por el corte!

SIERRA DE CINTA
U-BAND



u-band

U-BAND C

Dientes m42 con 8% cobalto.

Ángulo de corte 0°.



ANCHO X ESPESOR	DIENTES X PULGADA					PVP METRO	PVP SOLDADURA
	4	6	10	14	18		
6 x 0,9			N	N		16,70	8,24
10 x 0,9			N	N		16,70	8,24
13 x 0,6			N	N	N	14,91	8,24
20 x 0,9	N	N		N-W		16,49	8,24
27 x 0,9	N	N		N-W		17,16	7,64

N DENTADO ESTÁNDAR

W DIENTE ONDULADO

U-BAND C PLUS

Dientes m42 con 8% cobalto.

Ángulo de corte positivo.



ANCHO X ESPESOR	DIENTES X PULGADA				PVP METRO	PVP SOLDADURA
	2	3	4	6		
6 x 0,9					16,70	8,24
10 x 0,9			H	H	16,70	8,24
13 x 0,6			H	H	14,91	8,24
13 x 0,9		H	H	H	14,91	8,24
20 x 0,9		H	H		16,49	8,24
27 x 0,9	H	H	H	H	17,16	7,64

H DIENTE HOOK (GANCHO)

U-BAND VN

Dientes m42 con 8% cobalto.

Ángulo de corte 0°.



ANCHO X ESPESOR	DIENTES X PULGADA						PVP METRO	PVP SOLDADURA
	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14		
6 x 0,9						K	16,70	8,24
10 x 0,9						K	16,70	8,24
13 x 0,6				K	K	K	14,91	8,24
13 x 0,9				K	K	K	14,91	8,24
20 x 0,9		K	K	K	K	K	16,49	8,24
27 x 0,9	K	K	K	K	K	K	17,16	7,64
34 x 1,1	K	K	K	K	K	K	20,66	8,88
41 x 1,3	K	K	K	K			29,47	10,15
54 x 1,6		K	K				38,95	15,83

K DENTADO VARIABLE

U-BAND VP

Dientes m42 con 8% cobalto.

Ángulo de corte positivo 10°.



ANCHO X ESPESOR	DIENTES X PULGADA					PVP METRO	PVP SOLDADURA
	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3/4	4/6		
20 x 0,9					K	16,49	8,24
27 x 0,9			K	K	K	17,16	7,64
34 x 1,1		K	K	K	K	20,66	8,88
41 x 1,3		K	K	K	K	29,47	10,15
54 x 1,3		K	K	K	K	38,95	15,83
54 x 1,6		K	K	K	K	38,95	15,83
67 x 1,6	K	K	K	K		61,08	34,29
80 x 1,6	K	K				78,92	54,90

K DENTADO VARIABLE

U-BAND PROFILER

Dientes m42 con 8% cobalto.

Ángulo de corte ligeramente positivo.

Diente reforzado



ANCHO X ESPESOR	DIENTES X PULGADA					PVP METRO	PVP SOLDADURA
	2/3	3/4	4/6	5/7	8/11		
27 x 0,9		K	K	K	K	17,16	7,64
34 x 1,1	K	K	K	K		20,66	8,88
41 x 1,3	K	K	K			29,47	10,15
54 x 1,3		K				38,95	15,83
54 x 1,6	K	K	K			38,95	15,83
67 x 1,6	K	K				61,08	34,29

K DENTADO VARIABLE

U-BAND VP PLUS

Dientes m42 con 8% cobalto.

Ángulo de corte extremadamente positivo 16°.



ANCHO X ESPESOR	DIENTES X PULGADA			PVP METRO	PVP SOLDADURA
	1,4/2	2/3	3/4		
34 x 1,1		K	K	20,66	8,88
41 x 1,3		K	K	29,47	10,15
54 x 1,3	K	K		38,95	15,83
54 x 1,6		K	K	38,95	15,83

K DENTADO VARIABLE

U-BAND VGS

Dientes m42 con 8% cobalto.
Ángulo de corte levemente positivo.
Dientes reforzados.
Triscado de los dientes más amplios



ANCHO X ESPESOR	DIENTES X PULGADA		PVP METRO	PVP SOLDADURA
	2/3	3/4		
34 x 1,1		K	20,66	8,88
41 x 1,3	K	K	29,47	10,15
54 x 1,6	K	K	38,95	15,83
67 x 1,6			61,08	34,29

K DENTADO VARIABLE

U-BAND AX

Dientes m42 con 8% cobalto.
Dentado positivo.
Dientes rectificadoss



ANCHO X ESPESOR	DIENTES X PULGADA				PVP METRO	PVP SOLDADURA
	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3/4		
27 x 0,9			K	K	21,62	7,64
34 x 1,1		K	K	K	26,03	8,88
41 x 1,3		K	K	K	37,14	10,15
54 x 1,3		K	K	K	44,38	15,83
54 x 1,6		K	K	K	49,08	15,83
67 x 1,6	K	K	K		76,96	34,29

K DENTADO VARIABLE

U-BAND M51

Dientes m42 con 8% cobalto.
Ángulo de corte extremadamente positivo.



ANCHO X ESPESOR	DIENTES X PULGADA				PVP METRO	PVP SOLDADURA
	1,4/2	2/3	3/4	4/6		
27 x 0,9		K	K	K	19,73	7,64
34 x 1,1		K	K	K	23,76	8,88
41 x 1,3		K	K		33,57	10,15
54 x 1,6	K	K			44,79	15,83
67 x 1,6	K	K			64,15	34,29

K DENTADO VARIABLE

U-BAND PALETS

Diseño de diente especial.
Corta clavos y grapas.



ANCHO X ESPESOR	DIENTES X PULGADA	PVP METRO	PVP SOLDADURA
	5/8		
27 x 0,9	K	19,73	7,64
34 x 1,1	K	23,76	8,88

K DENTADO VARIABLE

U-BAND ALU

Dentado extremadamente positivo.



ANCHO X ESPESOR	DIENTES X PULGADA		PVP METRO	PVP SOLDADURA
	3	4		
13 x 0,9	H	H	14,91	8,24
20 x 0,9	H	H	16,49	8,24

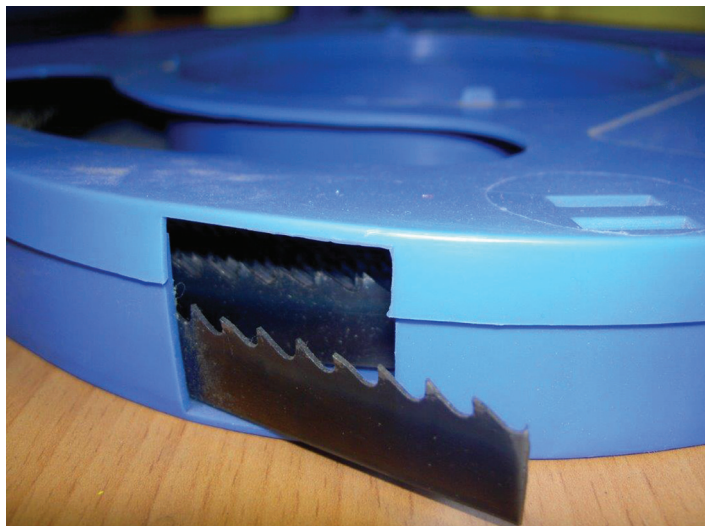
H DENTADO HOOK +



Rollos de sierra de cinta

U-BAND ROLLOS BIMETÁLICOS M42

Sierra de cinta bimetálica con un contenido del 8% de cobalto en los dientes. Para el corte de materiales hasta 45 HCR. Rollos de 30 m.



Medidas	DIENTES x PULGADA						PVP metro
	4	6	8	10	14	10-14	
6 x 0,9					N	N	501,10
10 x 0,9				N	N	N	501,10
6 x 0,6		H	H	N	N	N	501,10
10 x 0,6		H	H	N	N	N	501,10

U-BAND ROLLOS DE ACERO CARBONO

Sierra de cinta fabricada sobre la base de acero carbono de un solo cuerpo y dientes templados.

Medidas	DIENTES x PULGADA							PVP 30 metros
	4	6	8	10	14	18	24	
3 x 0,6					N	N		147,00
4 x 0,6				N	N	N	N	147,00
6 x 0,6		H	H	N	N	N	N	118,50
8 x 0,6		H	H	N	N	N	N	118,50
10 x 0,6	H	H	H	N	N	N		118,50
13 x 0,6	H	H	H	N	N	N	N	138,00
16 x 0,6	H	H	H	N	N			190,50

U-BAND SIERRAS DE MANO Y MÁQUINA ALTERNATIVA



HOJAS DE SIERRA DE MANO HSS

Dimensiones	DIENTES x PULGADA			PVP
	18	24	32	
12" x 1/2"	N	N	N	1,68

HOJA DE MÁQUINA HSS MOLIBDENO

Hojas de sierra para máquinas alternativas U-BAND HSS molibdeno.

Dimensiones	DIENTES x PULGADA				PVP molibdeno	PVP HSS/E
	10	14	6	4		
12"	X	X	X		9,29	-
14"	X		X		14,03	18,22
16"			X	X	15,58	-
18"	X		X	X	22,64	29,37
20"			X	X	30,19	-
24"				X	56,05	66,25
28"				X	66,72	78,25
30"				X	78,47	-
38"				X	249,14	-

Especificaciones técnicas

¡Un buen rodaje, garantía de éxito!

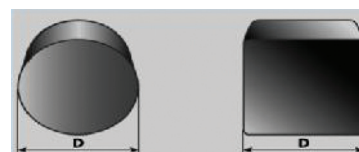
Las hojas de sierra cinta presentan unos filos de corte extremadamente afilados, de manera que resulta imprescindible realizar un rodaje adecuado a la cinta para conseguir un buen rendimiento. De esta manera evitaremos micro roturas en la punta de los dientes, que provocan desgastes prematuros de la hoja. El objetivo de dicho rodaje es alcanzar unos filos de corte redondeados y afilados a su vez. Una vez determinada la velocidad de corte, el paso de dientes y el avance se empieza cortando con el 70%-80% de la velocidad y el 50% del avance hasta cortar una superficie entre 300 y 500 cm².

Posteriormente, se aumentan gradualmente la velocidad y seguidamente el avance hasta alcanzar un rendimiento correcto.



MACIZOS

DENTADOS FIJOS		DENTADOS VARIABLES	
SECCIÓN	DENTADO	SECCIÓN	DENTADO
hasta 10 mm.	14	hasta 25 mm.	10 - 14
10 - 30 mm.	10	15 - 40 mm.	8 - 12
30 - 50 mm.	8	25 - 50 mm.	6 - 10
50 - 80 mm.	6	35 - 70 mm.	5 - 8
80 - 120 mm.	4	40 - 90 mm.	5 - 6
120 - 200 mm.	3	50 - 120 mm.	4 - 6
200 - 400 mm.	2	80 - 180 mm.	3 - 4
300 - 700 mm.	1,25	130 - 350 mm.	2 - 3
> 600 mm.	0,75	150 - 450 mm.	1,4 - 2
		200 - 600 mm.	1 - 1,5
		> 500 mm.	0,75 - 1,25



TUBOS Y PERFILES

PARED	DIÁMETRO									
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
2	14	10-14	10-14	10-14	10-14	8-12	10-14	10-14	6-10	6-10
3	14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8
4	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	6-10	6-10	6-10	5-8	5-8
5	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6
6	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	6-10	5-8	4-6	4-6
8	10-14	8-12	8-12	6-10	5-8	5-8	5-8	4-6	4-6	3-4
10		8-12	6-10	5-8	4-6	4-6	5-8	4-6	4-6	3-4
12		8-12	6-10	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	3-4	2-3
15		8-12	6-10	4-6	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	2-3
20			4-6	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	2-3	2-3
30				4-6	4-6	3-4	3-4	2-3	2-3	1,4-2
50							2-3	2-3	2-3	

