



Cintas de sierra

Descripción general del producto

Cintas de sierra bimetálicas y de metal duro

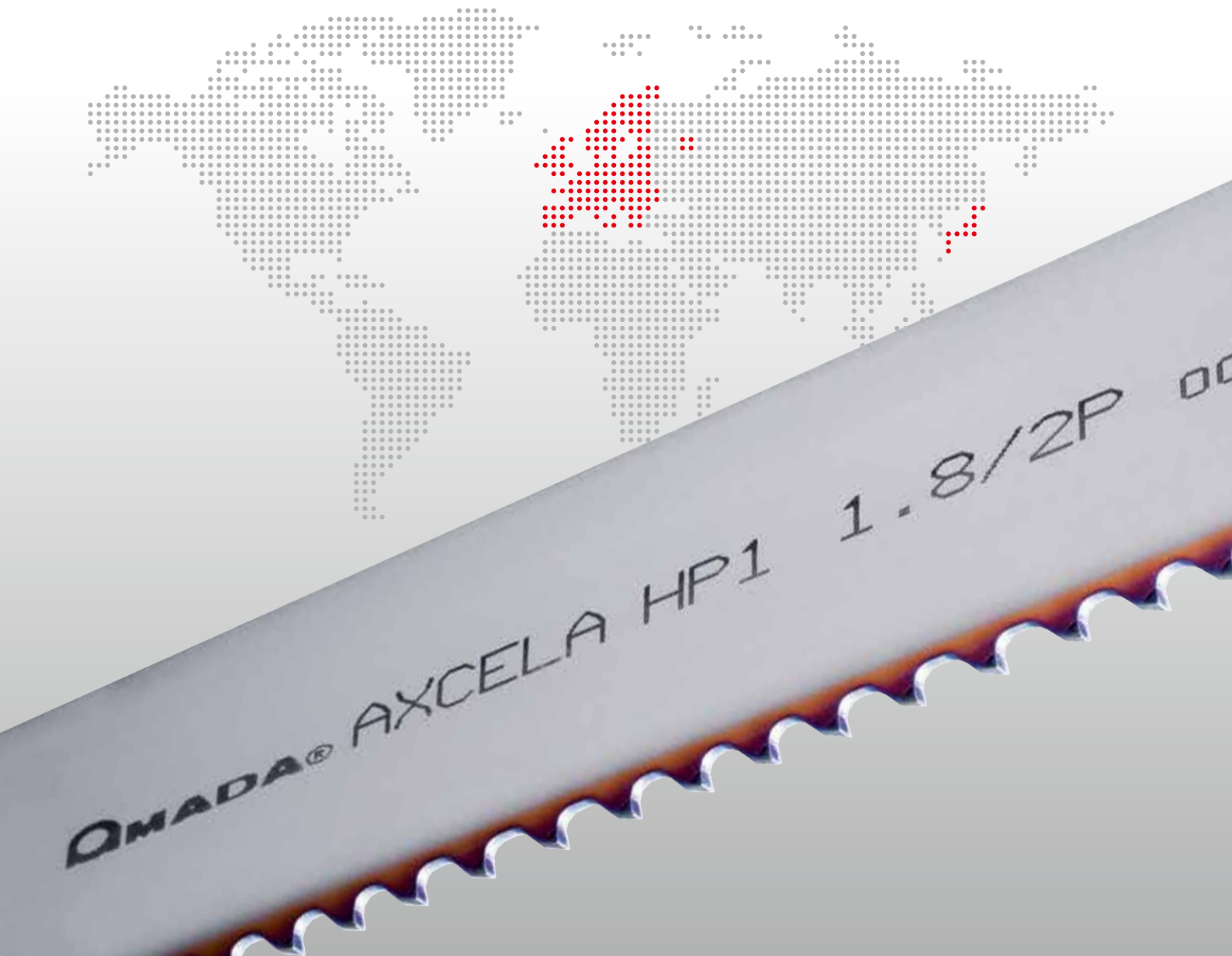
+ Resumen de máquinas, accesorios, materiales auxiliares



Consultor de banda de sierra digital
<https://blades.amada-mt.de>



Calcule la reducción de costes en línea
<https://cost-per-cut.com/en>



Más de 60 años de rentabilidad y alto rendimiento

El grupo AMADA, con más de 9.250 empleados y alrededor de 2.700 millones de euros de facturación anual, es sinónimo de soluciones de fabricación con visión de futuro, que permiten alcanzar el más alto nivel de rentabilidad y productividad con la máxima compatibilidad medioambiental.

La tecnología de aserrado tiene sus raíces en la empresa desde su creación y aún constituye uno de sus pilares. Mediante el desarrollo y fabricación de máquinas y herramientas se genera una sinergia única. Con un volumen de negocios anual de más de 300 millones de euros a nivel mundial, la división de tecnología de aserrado resulta insuperable en el sector.

El continuo perfeccionamiento de las sierras y materiales requiere siempre al mismo tiempo de nuevas herramientas. Las nuevas herramientas, a su vez, fomentan el surgimiento de nuevos niveles de rendimiento, lo que promueve el perfeccionamiento de las máquinas.

Por tal motivo, AMADA puede ofrecerle en todo momento la solución más eficaz y rentable para su aserradero. Con nuestro programa de pruebas, usted podrá medir y reproducir el éxito. Le invitamos a convencerse de ello directamente en su aserradero. No importa si está utilizando sierras AMADA o de la competencia.

Consulte con nuestro equipo de ventas o concierte una prueba de aserrado directamente con nosotros a través de info@amada-machinery.com.

* Al 04/2020



1956
■ AM C 225

1962
■ Cintas de sierra de acero al carbono

1965
■ RH 300

1968
■ Cintas de sierra bimetalicas

1971
■ Cintas de sierra de metal duro

1990
■ CTB 400 – primera sierra de cinta CNC de metal duro totalmente automática
■ Cinta de sierra bimetalica SIGMA

2005
■ Sierra de cinta automática Double-Pulse-Cutting
■ Cintas de sierra de metal duro
- AXCELA G
- AXCELA H
■ Cintas de sierra SMART CUT

2012
■ PCSAW de 2ª generación
■ Cintas de sierra de metal duro
- AXCELA S
- AXCELA B

2013
■ Cintas de sierra de metal duro
- AXCELA ALB
- AXCELA HMAX
- AXCELA A

2014
■ DYNASAW 530
■ Cinta de sierra bimetalica SUPER8

2016
■ Cintas de sierra bimetalicas
- nuevo diseño Protector M42
■ Cintas de sierra de metal duro
- SMART CUT AXCELA S
- SMART CUT AXCELA B
- SMART CUT AXCELA G

2017
■ HPSAW 310
■ Cintas de sierra de metal duro
- AXCELA HP / HP1
- AXCELA C-S7 / STRIKER

2019
■ Cintas de sierra de metal duro
- AXCELA STRIKER® BN
- AXCELA BOOSTER
■ La sierra de diamante DBSAW 500
■ Sierras de inglete VT 3850 / VT 4555

2020
■ Cinta de sierra de metal duro AXCELA BOOSTER CG
■ Cinta de sierra bimetalica PROTECTOR BN
■ El nuevo centro de revestimiento en Ternitz

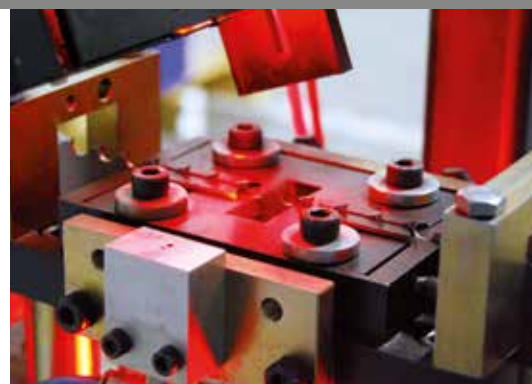




AMADA Austria GmbH – Ternitz



AMADA Austria GmbH – Ternitz



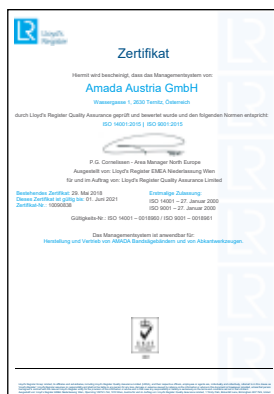
Control de proceso en línea durante la fabricación de cintas de sierra



I CALIDAD "MADE IN AUSTRIA"

A mediados de los años 80, el grupo AMADA construyó una planta para la fabricación de cintas de sierra y herramientas para biselado en Ternitz, una ciudad situada a unos 60 km al sur de Viena. La planta de producción sirve para el suministro rápido al mercado europeo, por lo que las entregas se efectivizan generalmente al cabo de unos pocos días hábiles. Una vez completada la fase de construcción, que se extendió desde 1986 hasta mediados de 1987, y tras la instalación y puesta en servicio de las máquinas de fabricación, se inició en primer lugar la producción en masa automática de cintas de sierra bimetálicas, en julio de 1987.

En octubre de 1988 comenzó la fabricación de herramientas de biselado para procesamiento de hojas de metal, y en 2003 se puso en marcha la producción europea de cintas de sierra con puntas de metal duro. Mientras tanto, la demanda en constante aumento requería de nuevas ampliaciones. En el transcurso del año 2012 se instalaron nuevas líneas de producción para la fabricación de cintas de sierra de metal duro. Con ello quedó garantizada una permanente posición de liderazgo en el mercado.



Garante de la alta calidad de los productos fabricados por AMADA Austria GmbH es el sistema de aseguramiento de calidad, adoptado en enero de 1997 y certificado por Lloyd's Register conforme a la norma ISO 9001. También nuestros sistemas de gestión medioambiental están certificados de conformidad con la norma ISO 14001.





CINTAS DE SIERRA AMADA

I CINTAS DE SIERRA DE METAL DURO AXCELA

Cintas de sierra de alto rendimiento con punta de metal duro, para el máximo rendimiento de aserrado de materiales que con cintas de sierra bimetalicas convencionales no se pueden aserrar, o solo parcialmente.

I CINTAS DE SIERRA DE METAL DURO CON REVESTIMIENTO

AXCELA Serie HP

6-7 AXCELA HP/HP1

- cinta especial para máquinas extremadamente potentes, como HPSAW 310
- revestimiento especialmente duro para máxima resistencia al desgaste (EXCOAT-DP)

AXCELA Serie G

8-9 AXCELA G

- uso universal hasta con aleaciones a base de níquel
- revestimiento especialmente duro para máxima resistencia al desgaste (EXCOAT-DP)
- variante SMARTCUT disponible (41 x 0,9 mm)

Otras palas AXCELA revestidas

10-11 AXCELA STRIKER® BN

- hoja de sierra de carburo revestida para diversos campos de aplicación
- los parámetros de aplicación guardados para productos de la competencia pueden transferirse 1:1

12-13 AXCELA BOOSTER CG

- hoja de sierra de cinta de carburo revestida para un alto rendimiento en sierras estándar

CINTAS DE SIERRA DE METAL DURO SIN REVESTIMIENTO

AXCELA Serie H

14-15 AXCELA H

- materiales difíciles de mecanizar, en particular metales no ferrosos y aleaciones especiales

14-15 AXCELA H-AP

- materiales difíciles de mecanizar, con tendencia a atascarse

16-17 AXCELA HMAX

- campo de aplicación: vástagos de émbolo, material con superficie endurecida

AXCELA Serie A

18-19 AXCELA A

- ideal para fundición de aluminio y altas velocidades de cinta, aplicaciones en automoción

20-21 AXCELA ALB

- herramienta de alto rendimiento para corte de placas de aluminio con velocidad de cinta y capacidad de corte muy elevados

AXCELA Serie STRIKER®

22-23 AXCELA STRIKER®

- sólida cinta de sierra de metal duro para campos de aplicación variables.
- los parámetros de aplicación guardados para productos de la competencia pueden transferirse 1:1

AXCELA Serie S

24-25 AXCELA S

- herramienta universal para acero y fundición en máquinas CNC modernas, buenos resultados también con metales no ferrosos
- variante SMARTCUT disponible (41 x 0,9 mm)

AXCELA Serie B

26-27 AXCELA B

- herramienta universal para acero y fundición, especialmente para máquinas sin preparación para metal duro.
- variante SMARTCUT disponible (41 x 0,9 mm)

28-29 AXCELA BOOSTER

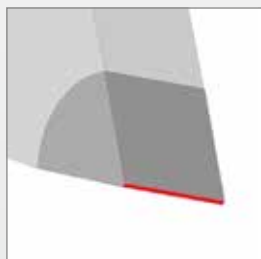
- hoja de sierra de cinta de metal duro para un alto rendimiento en sierras estándar

| Cinta de sierra de metal duro revestida

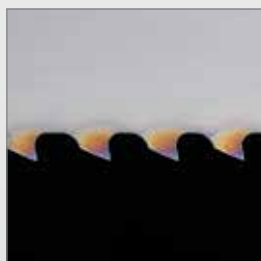
AXCELA HP/HP1



| AXCELA HP/HP1



Microfase



Revestimiento EXCOAT-DP

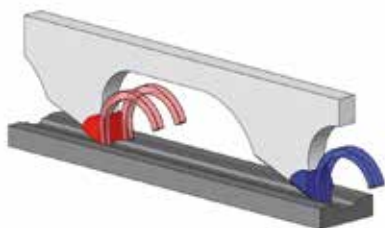
Cinta de sierra de metal duro de alto rendimiento para máquinas extremadamente potentes, como AMADA HPSAW 310.

Características

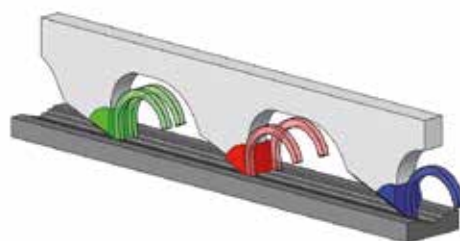
- Cinta de sierra de metal duro revestida
- Para uso con elevadas velocidades de cinta en máquinas extremadamente potentes
- AXCELA HP principalmente para aplicaciones de acero inoxidable y acero para herramientas
- AXCELA HP1 principalmente para aplicaciones de acero estructural

Ventajas

- Larga vida útil con máximo rendimiento
- Diseño optimizado para un funcionamiento suave y de baja vibración



Modelo de diente B2



Modelo de diente B3



Materiales empleados – AMADA AXCELA HP/HP1

Recomendados	Adecuados	Aptitud limitada*
Acero al carbono*, acero revenido, acero inoxidable, acero fundido, materiales de aluminio	Acero para trabajo en frío, acero para trabajo en caliente	Materiales de níquel, materiales de titanio, materiales de cobre

* Nota: principalmente para usar con la versión de acero dulce HP1.

Selección del paso de diente – formas de suministro de AMADA AXCELA HP/HP1

Altura	Espesor	1,4/1,6 B3	1,8/2 B2
67	1,6	●	●

B2 = grupo de 2 dientes, B3 = grupo de 3 dientes

Acero al carbono

St

Acero revenido

QT

Acero para trabajo en frío



Acero para trabajo en caliente



Acero inoxidable

304

Acero fundido



Materiales de aluminio

Al

Materiales de níquel

Ni

Materiales de titanio

Ti

Materiales de cobre

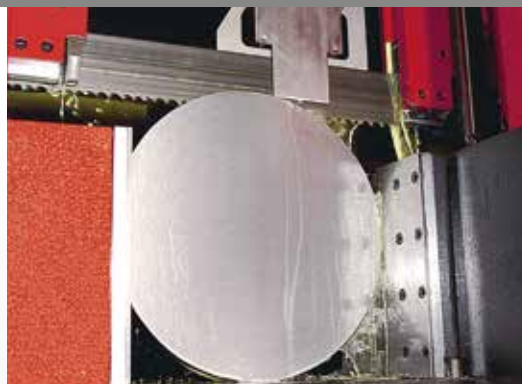
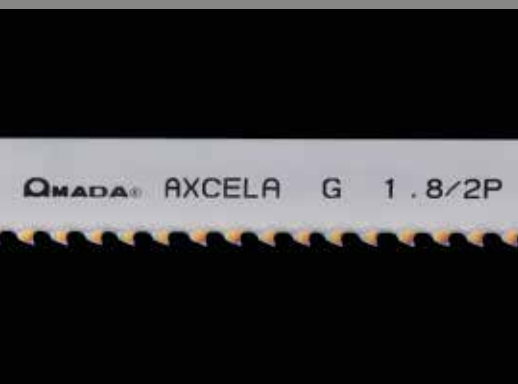
Cu

Superficie de rodaje recomendada: controlada por máquina

* Para instrucciones de aplicación, póngase en contacto con su representante de ventas AMADA.

| Cinta de sierra de metal duro revestida

AXCELA G



Máximo rendimiento en combinación con la serie PCSAW de AMADA

| AXCELA G

Cintas de sierra de alto rendimiento con punta de metal duro, para el máximo rendimiento de aserrado de materiales que con cintas de sierra bimetálicas convencionales no se pueden aserrar, o solo parcialmente.

Características

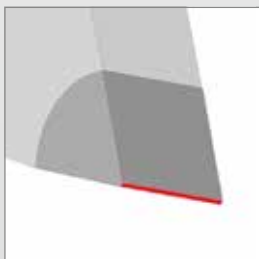
- recubrimiento EXCOAT-DP (AXCELA G2 = recubrimiento TiN dorado)
- canal de corte seccional
- microfase
- para sierras de alto rendimiento
- variante SMARTCUT disponible (41 x 0,9 mm)

Ventajas

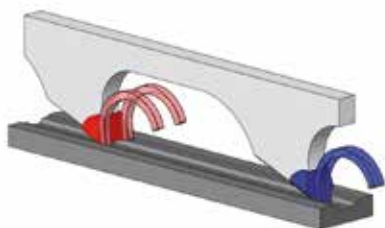
- máxima dureza y resistencia al desgaste
- extraordinaria resistencia a la temperatura
- ideal para arranque de viruta de alto rendimiento en aleaciones de acero y materiales no ferrosos



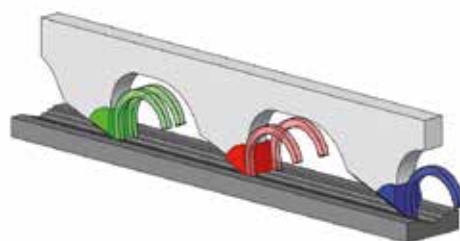
Revestimiento EXCOAT-DP



Microfase



Modelo de diente B2



Modelo de diente B3



Materiales empleados – AMADA AXCELA G

Recomendados	Adecuados	Aptitud limitada*
Acero al carbono, acero revenido, acero para trabajo en frío, acero para trabajo en caliente, acero inoxidable, acero fundido, acero rápido, materiales de níquel, materiales de titanio, materiales de cobre	Acero resistente a altas temperaturas	Acero para rodamientos de bolas, materiales de aluminio

Selección del paso de diente – formas de suministro de AMADA AXCELA G

Altura	Espesor	0,9/1,1 B3	1,4/1,6 B3	1,8/2 B2	2/3 B2	3/4 B2
34	1,1				●	●
41	0,9			●		
41	1,3			●	●	●
54	1,6	●	●	●		
67	1,6	●	●	●		
80	1,6	●				

B2 = grupo de 2 dientes, B3 = grupo de 3 dientes

Selección del paso de diente – formas de suministro de AMADA AXCELA G2

Altura	Espesor	1,8/2 B2
34	1,1	●
41	1,3	●
54	1,3	●

Nota: AXCELA G2 tiene TiN (dorado) en lugar de recubrimiento EXCOAT-DP (violeta)

Acero al carbono **St**

Acero revenido **QT**

Acero para trabajo en frío

Acero para trabajo en caliente

Acero inoxidable **304**

Acero fundido

Acero rápido **HSS**

Acero resistente a altas temperaturas **°C**

Acero para rodamientos de bolas

Materiales de aluminio **Al**

Materiales de níquel **Ni**

Materiales de titanio **Ti**

Materiales de cobre **Cu**

Superficie de rodaje recomendada: –

* Para instrucciones de aplicación, póngase en contacto con su representante de ventas AMADA.

AXCELA STRIKER® BN



| AXCELA STRIKER® BN



Recubrimiento TiAlN de alto rendimiento

Hoja de sierra de cinta de carburo revestida robusta y sin fraguar para diversos campos de aplicación.

AXCELA STRIKER® BN es la versión revestida de AXCELA STRIKER®. El recubrimiento adicional reduce la fricción de la superficie y mejora la resistencia al calor y al desgaste, lo que resulta en un rendimiento de corte rápido y prolongado. También puede sustituir productos de la competencia sin cambiar los parámetros de corte preinstalados en máquinas de sierra de cinta que no son de AMADA.

Características

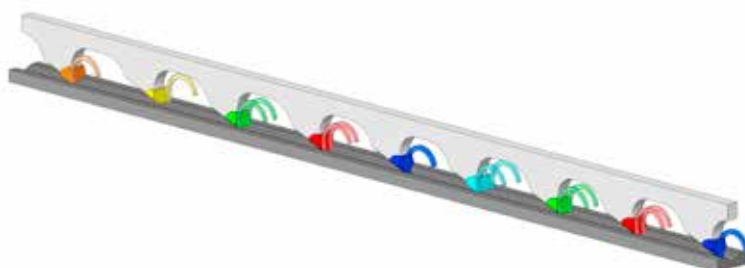
- hoja de sierra de carburo revestida
- canal de corte seccional
- geometría de corte sólida
- para máquinas de producción
- reducción de las vibraciones en el punto de corte

Ventajas

- reduce la posibilidad de enganches en materiales con tensiones internas
- los parámetros registrados de la aplicación para los productos se pueden adoptar 1:1
- ofrece reservas suficientes para incrementar el rendimiento de corte
- lange Lebensdauer durch Beschichtung vermindert Stillstandszeit



Modelo de diente V7



Modelo de diente V9



Materiales empleados – AMADA AXCELA STRIKER® BN

Recomendados	Adecuados
Acero al carbono, acero revenido, acero para trabajo en frío, acero para trabajo en caliente, acero inoxidable, acero fundido, acero rápido, materiales de aluminio, materiales de cobre	Acero resistente a altas temperaturas, acero para rodamientos de bolas, materiales de níquel, materiales de titanio

Selección de paso de diente – AMADA AXCELA STRIKER® BN

Las optimizaciones especiales del AXCELA STRIKER® hacen una de las características normales de AMADA recomendaciones que guían la selección del paso del diente necesaria. Por favor refiérase a esta tabla (Grosor del material / diámetro en mm).

100	200	300	400	500	600	700	800	900	1000
3/4	2/3	1,8/2	1,4/1,6	1,0/1,4	0,9/1,1				

Selección del paso de diente – formas de suministro de AXCELA STRIKER® BN

Altura	Espesor	0,5/0,8 V9	0,9/1,1 V9	1,0/1,4 V9	1,4/1,6 V7	1,8/2 V7	2/3 V7	3/4 V7
41	1,3					•	•	•
54	1,6				•	•	•	
67	1,6			•	•	•		
80	1,6	•	•					

Acero al carbono **St**

Acero revenido **QT**

Acero para trabajo en frío

Acero para trabajo en caliente

Acero inoxidable **304**

Acero fundido

Acero rápido **HSS**

Acero resistente a altas temperaturas **°C**

Acero para rodamientos de bolas

Materiales de aluminio **Al**

Materiales de níquel **Ni**

Materiales de titanio **Ti**

Materiales de cobre **Cu**

Superficie de rodaje recomendada: –

* Para instrucciones de aplicación, póngase en contacto con su representante de ventas AMADA.

AXCELA BOOSTER CG



| AXCELA BOOSTER CG

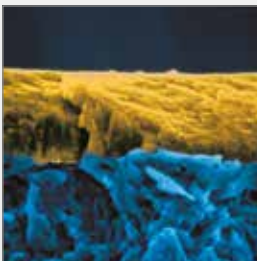
Hoja de sierra de cinta de carburo revestido con diseño de diente fijo para un alto rendimiento en sierras estándar. Este diseño innovador permite operar esta hoja de carburo en máquinas de bandas convencionales sin opción de carburo.

Características

- establecer el diseño del diente
- microfase
- espacio libre mejorado para una mejor eliminación de virutas

Ventajas

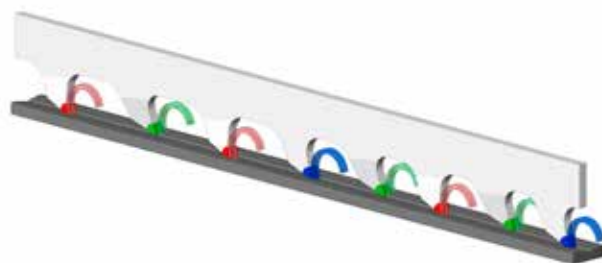
- apta para ser utilizada también en máquinas convencionales
- virutas más cortas para una eliminación de virutas optimizada
- riesgo reducido de roturas y desprendimientos de los dientes
- alto rendimiento de corte



Revestimiento TiN



Microfase



Modelo de diente doble V4



Materiales empleados – AMADA AXCELA BOOSTER CG

Recomendados	Adecuados	Aptitud limitada*
Acero al carbono, acero revenido, acero para trabajo en frío, acero fundido, acero para rodamientos de bolas	Acero para trabajo en caliente, materiales de aluminio, materiales de cobre	Acero inoxidable

Selección de paso de diente – AMADA AXCELA BOOSTER CG

Para obtener los mejores resultados, AMADA sugiere seguir los pasos de los dientes cuando se utiliza el AXCELA BOOSTER CG. En caso de duda, se debe seleccionar un paso de dientes más fino. Consulte la tabla a continuación (espesor/diámetro del material en mm).

100	200	300	400	500	600	700	800	900	1000
	2/3								
	1,8/2								
		1,4/1,6							
			0,9/1,1						

Selección del paso de diente – formas de suministro de AXCELA BOOSTER CG

Altura	Espesor	0,9/1,1 V4	1,4/1,6 V4	1,8/2 V4	2/3 V4
41	1,3			•	•
54	1,6		•	•	•
67	1,6	•	•		
80	1,6	•			

Acero al carbono **St**

Acero revenido **QT**

Acero para trabajo en frío

Acero para trabajo en caliente

Acero inoxidable **304**

Acero fundido

Acero para rodamientos de bolas

Materiales de aluminio **Al**

Materiales de cobre **Cu**

Superficie de rodaje recomendada: 0,3 m²

* Para instrucciones de aplicación, póngase en contacto con su representante de ventas AMADA.

| Cinta de sierra de metal duro

AXCELA H / H-AP



| AXCELA H / H-AP



Máximo rendimiento en combinación con la serie PCSAW de AMADA

Cinta de sierra de metal duro de gran potencia para materiales de difícil mecanizado, en combinación con máquinas de alto rendimiento.

Características

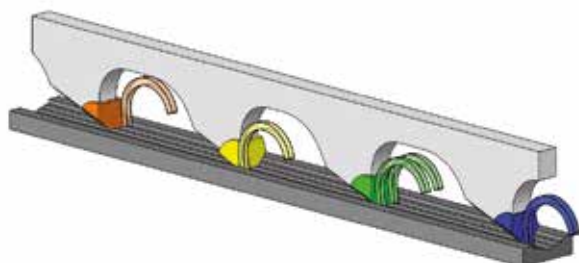
- cinta de sierra de metal duro sin revestimiento
- geometría de dientes optimizada para el uso en materiales de aviación y aeroespaciales
- para uso en máquinas de gran potencia



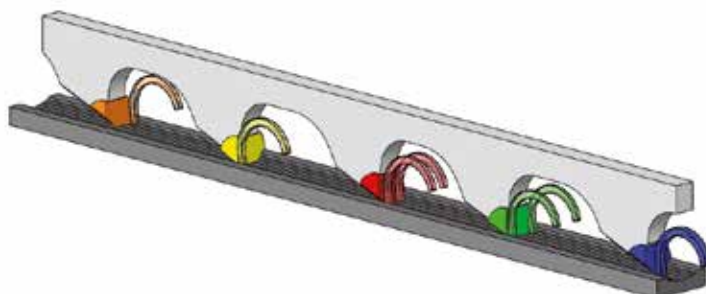
Sin revestimiento

Ventajas

- para uso con aceros de acabado superficial desfavorable
- mediante el uso de la variante AP se puede evitar la complicada colocación de cuñas en el canal de corte, mejorándose la vida útil de la sierra
- óptima para materiales no ferrosos duros y difíciles de mecanizar, tales como Ti, Ni, Zr, etc.



Modelo de diente V4



Modelo de diente V5



Materiales empleados – AMADA AXCELA H

Recomendados	Aptitud limitada*
Acero revenido, acero para trabajo en caliente, acero inoxidable, acero resistente a altas temperaturas, materiales de aluminio, materiales de níquel, materiales de titanio, materiales de cobre	Acero al carbono, acero para trabajo en frío, acero fundido, acero rápido, acero para rodamientos de bolas

Selección del paso de diente – formas de suministro de AMADA AXCELA H

Altura	Espesor	0,5/0,8 V5	0,9/1,1 V5	1,4/1,6 V5	1,8/2 V4	2/3 V4	3/4 V4
34	1,1				●	●	
41	1,3			●	●	●	●
54	1,6		●	●	●	●	
67	1,6		●	●			
80	1,6	●	●				

V4 = grupo de 4 dientes, V5 = grupo de 5 dientes

Selección del paso de diente – formas de suministro de AMADA AXCELA H-AP

Altura	Espesor	0,5/0,8 V5 AP	0,9/1,1 V5 AP	1,4/1,6 V5 AP
54	1,6			●
67	1,6		●	●
80	1,6	●	●	

AP = Anti-atascamiento – recomendable para materiales con tendencia a atascarse

Superficie de rodaje recomendada: 0,3 m²

* Para instrucciones de aplicación, póngase en contacto con su representante de ventas AMADA.

Acero al carbono

St

Acero revenido

QT

Acero para trabajo en frío

Acero para trabajo en caliente

Acero inoxidable

304

Acero fundido

Acero rápido

HSS

Acero resistente a altas temperaturas

°C

Acero para rodamientos de bolas

Materiales de aluminio

Al

Materiales de níquel

Ni

Materiales de titanio

Ti

Materiales de cobre

Cu

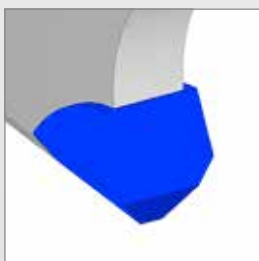
AXCELA HMAX



| AXCELA HMAX



Sin revestimiento



Ángulo de inclinación negativo

Geometría especial para cortar aceros con superficie endurecida o de cromo duro de hasta 65 HRC

Características

- cinta de sierra de metal duro sin revestimiento
- diseño sólido
- ángulo de inclinación negativo

Ventajas

- larga vida útil con aceros de superficie endurecida o cromados
- características de corte suave con buena superficie



Modelo de diente B3



Materiales empleados – AMADA AXCELA HMAX

Recomendados	Aptitud limitada*
Acero revenido, acero para trabajo en frío, acero para rodamientos de bolas, vástagos de émbolo, cigüeñales y árboles de leva, varillas roscadas, acero de superficie endurecida	Acero al carbono acero para trabajo en caliente, acero inoxidable, acero fundido, acero rápido, acero resistente a altas temperaturas, materiales de aluminio, materiales de níquel, materiales de titanio, materiales de cobre

Selección del paso de diente – formas de suministro de AMADA AXCELA HMAX

Altura	Espesor	2/3 B3	3/4 B3
34	1,1	●	●
41	1,3	●	●
54	1,3		●
54	1,6	●	

B3 = grupo de 3 dientes

Superficie de rodaje recomendada: –

* Para instrucciones de aplicación, póngase en contacto con su representante de ventas AMADA.

Acero al carbono

St

Acero revenido

QT

Acero para trabajo en frío

W

Acero para trabajo en caliente

H

Acero inoxidable

304

Acero fundido

F

Acero rápido

HSS

Acero resistente a altas
temperaturas

°C

Acero para rodamientos
de bolas

B

Materiales de aluminio

Al

Materiales de níquel

Ni

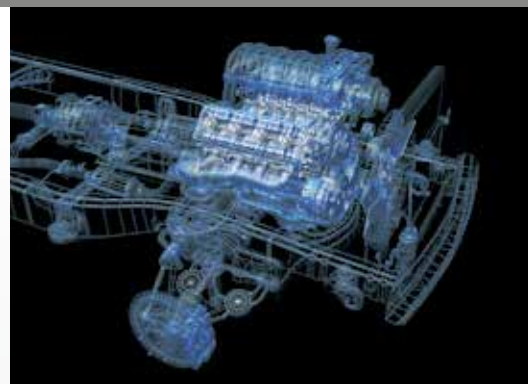
Materiales de titanio

Ti

Materiales de cobre

Cu

AXCELA A



| AXCELA A



Sin revestimiento

Cintas de sierra de alto rendimiento con puntas de metal duro para piezas de fundición de aluminio en la industria automotriz. Optimizadas para sistemas de sierras totalmente automáticos, con velocidades de sierra superiores a 1.000 m/min.

Características

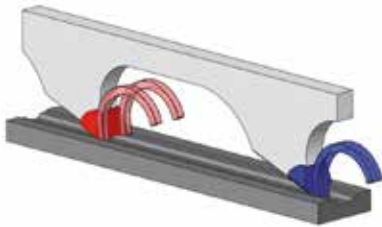
- cinta de sierra de metal duro sin revestimiento
- diseño resistente de grupos de dientes
- geometría de dientes de desarrollo reciente

Ventajas

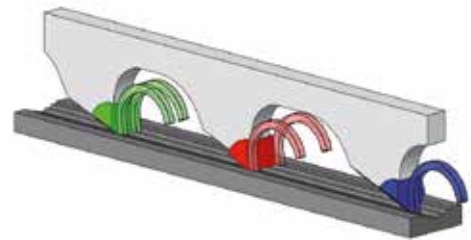
- larga vida útil
- muy elevado rendimiento de aserrado también con material que contenga Si

Observación

En sierras estándar, recomendamos para esta aplicación el uso de AXCELA S, especialmente a velocidades de cinta claramente inferiores a 1.000 m/min.



Modelo de diente B2



Modelo de diente B3



Materiales empleados – AMADA AXCELA A

Recomendados

Materiales de fundición de aluminio

Selección del paso de diente – formas de suministro de AMADA AXCELA A

Altura	Espesor	1,4/1,6 B2	1,8/2 B2	1,8/2 B3	2/3 B2	3/4 B2	3 B2
27	0,9					●	●
34	1,1		●	●	●		
41	1,3		●		●		
54	1,3	●	●		●		
54	1,6	●	●		●		

B2 = grupo de 2 dientes, B3 = grupo de 3 dientes

Materiales de aluminio



Tiempo de rodaje recomendado: 15 min

* Para instrucciones de aplicación, póngase en contacto con su representante de ventas AMADA.

| Cinta de sierra de metal duro

AXCELA ALB



| AXCELA ALB



Sin revestimiento

Cintas de sierra de alto rendimiento con puntas de metal duro para placas de aluminio de gran formato.

Características

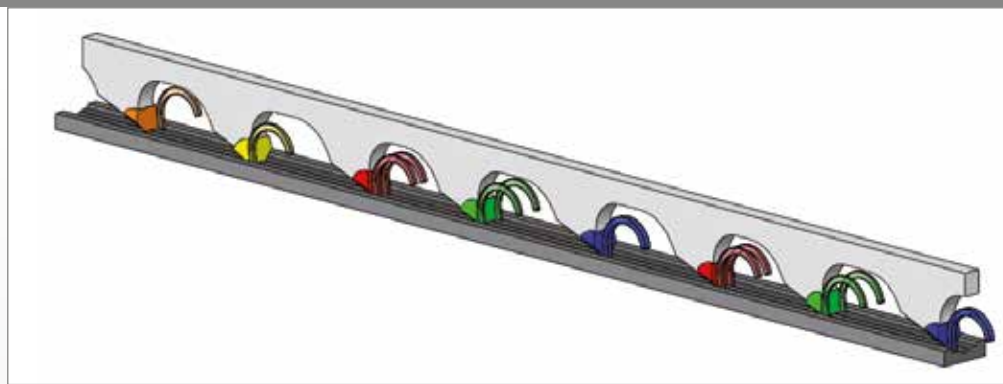
- cinta de sierra de metal duro sin revestimiento
- complejo diseño de grupos de dientes
- diseñada para el uso con velocidades de cinta de 2.000 m/min y más

Ventajas

- marcha sin vibraciones
- superficies perfectas
- vida útil bastante prolongada



Marcha sin vibraciones



Complejo diseño de grupos de dientes V8



Materiales empleados – AMADA AXCELA ALB

Recomendados	Adecuados
Aleaciones de aluminio estándar	Bloques de Cu

Selección del paso de diente – formas de suministro de AMADA AXCELA ALB

Altura	Espesor	0,5/0,8 V8	0,9/1,1 V8
54	1,6	●	●
67	1,6		●
80	1,6	●	●

V8 = grupo de 8 dientes

Materiales de aluminio **Al**

Superficie de rodaje recomendada: 10 m²

Materiales de cobre **Cu**

AXCELA STRIKER®



| AXCELA STRIKER®



Sin revestimiento

Sierra de metal duro robusta para todas las aplicaciones en general.

Variante de la Axcel S, como sustitución y producto mas competitivo, sin cambiar los parametros de corte.

Características

- cinta de sierra de metal duro sin revestimiento
- canal de corte seccional
- geometría de corte sólida
- para máquinas de producción
- reducción de las vibraciones en el punto de corte

Ventajas

- reduce la posibilidad de enganches en materiales con tensiones internas
- los parámetros registrados de la aplicación para los productos se pueden adoptar 1:1
- ofrece reservas suficientes para incrementar el rendimiento de corte

Observación

El diseño innovador de la AXCELA STRIKER® permite una amplia gama de aplicaciones sin tener que cambiar los parámetros operacionales en el control de la máquina. Al mismo tiempo, sin embargo, es posible aumentar significativamente el rendimiento de la sierra en una optimización de parámetro.

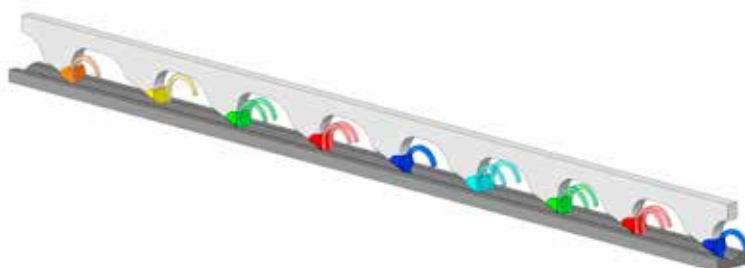
Observación

Este producto también está disponible en una versión revestida para aplicaciones difíciles y mayor rendimiento.

El nombre del producto es AMADA STRIKER® BN.



Modelo de diente V7



Modelo de diente V9

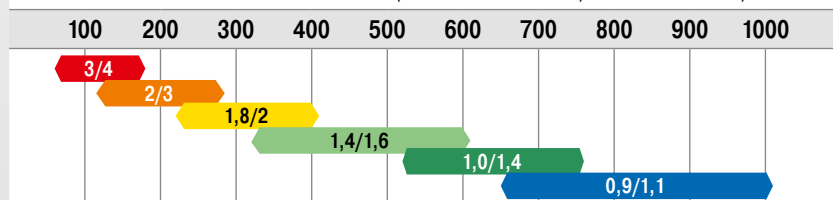


Materiales empleados – AMADA AXCELA STRIKER®

Recomendados	Adecuados
Acero al carbono, acero revenido, acero para trabajo en frío, acero para trabajo en caliente, acero inoxidable, acero fundido, acero rápido, materiales de aluminio, materiales de cobre	Acero resistente a altas temperaturas, acero para rodamientos de bolas, materiales de níquel, materiales de titanio

Verzahnungswahl – AMADA AXCELA STRIKER®

Las optimizaciones especiales del AXCELA STRIKER® hacen una de las características normales de AMADA recomendaciones que guían la selección del paso del diente necesaria. Por favor refiérase a esta tabla (Grosor del material / diámetro en mm).



Selección del paso de diente – formas de suministro de AXCELA STRIKER®

Altura	Espesor	0,5/0,8 V9	0,9/1,1 V9	1,0/1,4 V9	1,4/1,6 V7	1,8/2 V7	2/3 V7	3/4 V7
27	0,9							●
34	1,1					●	●	●
41	1,3				●	●	●	●
54	1,3					●	●	
54	1,6		●	●	●	●	●	
67	1,6		●	●	●	●		
80	1,6	●	●					

Superficie de rodaje recomendada: 0,3 m²

* Para instrucciones de aplicación, póngase en contacto con su representante de ventas AMADA.

Acero al carbono **St**

Acero revenido **QT**

Acero para trabajo en frío

Acero para trabajo en caliente

Acero inoxidable **304**

Acero fundido

Acero rápido **HSS**

Acero resistente a altas temperaturas **°C**

Acero para rodamientos de bolas

Materiales de aluminio **Al**

Materiales de níquel **Ni**

Materiales de titanio **Ti**

Materiales de cobre **Cu**

AXCELA S



| AXCELA S



Sin revestimiento

Sólida sierra de metal duro para campos de aplicación variables, especialmente para máquinas actuales de mayor potencia.

Características

- cinta de sierra de metal duro sin revestimiento
- canal de corte seccional
- geometría de corte sólida
- para máquinas de producción
- variante SMARTCUT disponible (41 x 0,9 mm)

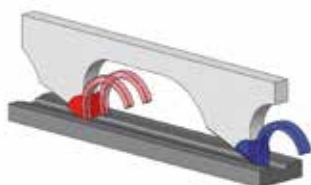
Ventajas

- reducida resistencia al corte
- elevada eficiencia
- amplio espectro de aplicación

Observación

De manera estándar, recomendamos el uso de la variante B2 o B3 con baja velocidad de la cinta y alto rendimiento de corte.

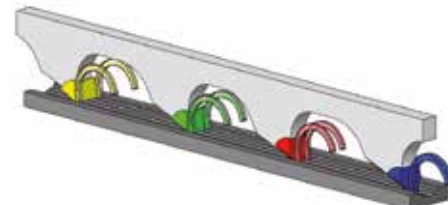
La variante B4 es recomendable como sustituta para productos de la competencia utilizados hasta ahora, sin tener que cambiar los parámetros.



Modelo de diente B2



Modelo de diente B3



Modelo de diente B4



Materiales empleados – AMADA AXCELA S

Recomendados	Adecuados	Aptitud limitada*
Acero revenido, acero para trabajo en frío, acero para trabajo en caliente, acero inoxidable, acero fundido, acero rápido, materiales de aluminio, materiales de cobre	Acero al carbono	Acero resistente a altas temperaturas, acero para rodamientos de bolas, materiales de níquel, materiales de titanio, material con superficie endurecida, vástagos de émbolo cromados

Selección del paso de diente – formas de suministro de AMADA AXCELA S

Altura	Espesor	0,9/1,1 B3	1,4/1,6 B3	1,8/2 B2	2/3 B4	2/3 B2	3/4 B4	3/4 B2
27	0,9						●	●
34	1,1			●	●	●	●	●
41	0,9			●				
41	1,3		●	●	●	●	●	●
54	1,3			●		●		
54	1,6	●	●	●	●	●		●
67	1,6	●	●					
80	1,6	●						

B2 = grupo de 2 dientes, B3 = grupo de 3 dientes, B4 = grupo de 4 dientes

Para sierras de la competencia con datos de materiales almacenados, recomendamos el uso del grupo de 4 dientes

Acero al carbono

St

Acero revenido

QT

Acero para trabajo en frío

●

Acero para trabajo en caliente

●

Acero inoxidable

304

Acero fundido

●

Acero rápido

HSS

Acero resistente a altas temperaturas

°C

Acero para rodamientos de bolas

●

Materiales de aluminio

Al

Materiales de níquel

Ni

Materiales de titanio

Ti

Materiales de cobre

Cu

Superficie de rodaje recomendada: 0,3 m²

* Para instrucciones de aplicación, póngase en contacto con su representante de ventas AMADA.

AXCELA B



| AXCELA B



Sin revestimiento

Hoja de sierra de carburo robusta para campos de aplicación variables para máquinas estándar sin paquete de carburo dedicado, que generalmente consiste en potencia de motor adicional, un sofisticado control de parámetros de corte y una separación de la pieza de trabajo después del corte, para garantizar una elevación sin contacto de la hoja a la posición inicial.

Características

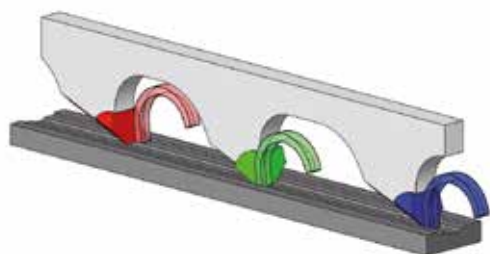
- cinta de sierra de metal duro sin revestimiento
- variable patrón de amolado, similar a un triscado
- geometría de corte sólida
- también para máquinas estándar más antiguas
- variante SMARTCUT disponible (41 x 0,9 mm)

Ventajas

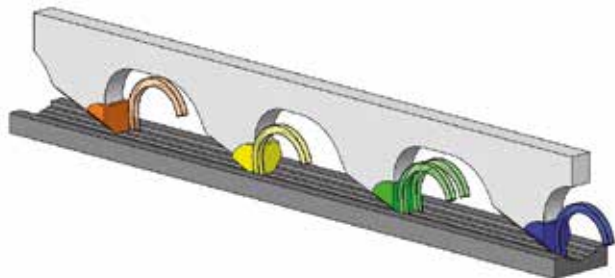
- apta para uso universal con casi todos los aceros y metales no ferrosos
- buena conservación del filo y vida útil

Observación

De manera estándar, recomendamos el uso de la variante V3 con baja velocidad de la cinta y alto rendimiento de corte. La variante V4 es recomendable como sustituta para productos de la competencia utilizados hasta ahora, sin tener que cambiar los parámetros.



Modelo de diente V3



Modelo de diente V4



Materiales empleados – AMADA AXCELA B

Recomendados	Adecuados	Aptitud limitada*
Acero revenido, acero para trabajo en frío, acero para trabajo en caliente, acero inoxidable, acero fundido, acero rápido, materiales de aluminio, materiales de cobre	Acero al carbono, material con superficie endurecida, vástagos de émbolo cromados	Acero resistente a altas temperaturas, acero para rodamientos de bolas, materiales de níquel, materiales de titanio

Selección del paso de diente - formas de suministro de AMADA AXCELA B

Altura	Espesor	0,9/1,1 V4	0,9/1,1 V3	1,4/1,6 V4	1,4/1,6 V3	1,8/2 V3	2/3 V3	3/4 V3
27	0,9							●
34	1,1						●	●
41	0,9					●		
41	1,3			●	●	●	●	●
54	1,6			●	●	●	●	
67	1,6	●	●	●	●			
80	1,6	●						

V3 = grupo de 3 dientes, V4 = grupo de 4 dientes

Para sierras de la competencia con datos de materiales almacenados, recomendamos el uso del grupo de 4 dientes

Superficie de rodaje recomendada: 0,3 m²

* Para instrucciones de aplicación, póngase en contacto con su representante de ventas AMADA.

Acero al carbono **St**

Acero revenido **QT**

Acero para trabajo en frío

Acero para trabajo en caliente

Acero inoxidable **304**

Acero fundido

Acero rápido **HSS**

Acero resistente a altas temperaturas **°C**

Acero para rodamientos de bolas

Materiales de aluminio **Al**

Materiales de níquel **Ni**

Materiales de titanio **Ti**

Materiales de cobre **Cu**

AXCELA BOOSTER



| AXCELA BOOSTER

Ajuste la hoja de sierra de cinta de carburo para un alto rendimiento en sierras estándar. Este diseño innovador permite operar esta hoja de carburo en máquinas de bandas convencionales sin opción de carburo.

Características

- establecer el diseño del diente
- microfase
- espacio libre mejorado para una mejor eliminación de virutas

Ventajas

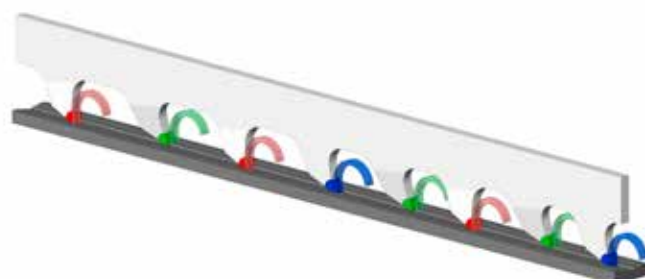
- apta para ser utilizada también en máquinas convencionales
- virutas más cortas para una eliminación de virutas optimizada
- riesgo reducido de roturas y desprendimientos de los dientes
- alto rendimiento de corte



Sin revestimiento



Microfase



Modelo de diente doble V4



Materiales empleados – AMADA AXCELA BOOSTER

Recomendados	Adecuados	Aptitud limitada*
Acero al carbono, acero revenido, acero para trabajo en frío, acero fundido, acero para rodamientos de bolas	Acero para trabajo en caliente, materiales de aluminio, materiales de cobre	Acero inoxidable

Verzahnungswahl – AMADA AXCELA BOOSTER

Para obtener los mejores resultados, AMADA sugiere seguir los pasos de los dientes cuando se utiliza el AXCELA BOOSTER. En caso de duda, se debe seleccionar un paso de dientes más fino. Consulte la tabla a continuación (espesor / diámetro del material en mm).

100	200	300	400	500	600	700	800	900	1000
3/4	2/3	1,8/2	1,4/1,6	0,9/1,1					

Selección del paso de diente – formas de suministro de AXCELA BOOSTER

Altura	Espesor	0,9/1,1 V4	1,4/1,6 V4	1,8/2 V4	2/3 V4	3/4 V4
34	1,1				•	•
41	1,3			•	•	
54	1,6		•	•	•	
67	1,6	•	•			
80	1,6	•				

Acero al carbono **St**

Acero revenido **QT**

Acero para trabajo en frío

Acero para trabajo en caliente

Acero inoxidable **304**

Acero fundido

Acero para rodamientos de bolas

Materiales de aluminio **Al**

Materiales de cobre **Cu**

Superficie de rodaje recomendada: 0,3 m²

* Para instrucciones de aplicación, póngase en contacto con su representante de ventas AMADA.



CINTAS DE SIERRA AMADA



CINTAS DE SIERRA BIMETÁLICAS

Las siguientes cintas de sierra bimetálicas forman parte de nuestro programa estándar. Si necesita cintas de sierra especialmente desarrolladas para usted, póngase en contacto con nuestro personal de ventas.

32-33 AURORA

- revestimiento TiN (HV2300)
- máxima resistencia al desgaste
- muy buena para materiales difíciles de mecanizar, desde acero para herramientas hasta acero inoxidable

34-35 PROTECTOR BN

- revestimiento TiAlN (HV2300)
- máxima resistencia al desgaste
- para el corte de alto rendimiento de tubos y perfiles

36-37 MAGNUM HL M71

- material de punta de dientes M71 patentado
- elevada vida útil en el uso con acero para herramientas, con contenido de carbono < 0,5%, aceros inoxidables y aleaciones especiales resistentes a altas temperaturas, en el rango de diámetros medios y grandes
- variante SMARTCUT disponible (41 x 0,9 mm)

38-39 MAGNUM HLG M71

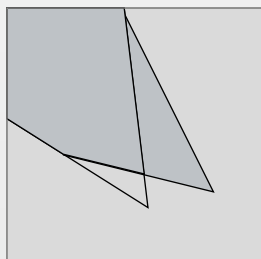
- material de punta de dientes M71 patentado
- material de punta de dientes de alto rendimiento y canal de corte seccional gracias a una geometría de dientes patentada
- apta para aceros de mecanizado difícil con contenidos de carbono > 0,5%
- variante SMARTCUT disponible (41 x 0,9 mm)

- 40-41 SIGMA**
- canal de corte seccional gracias a una geometría de dientes patentada, para reducción de resistencias al corte
 - especialmente recomendable para aceros inoxidables
 - variante SMARTCUT disponible (41 x 0,9 mm)
- 42-43 SUPER HL**
- el canal de corte seccional reduce las resistencias al corte
 - especial para materiales del rango de diámetros medios y grandes
 - para materiales con tensiones internas disponemos de una variante anti-atascamiento (AP)
- 44-45 SUPER HLG**
- HI-LO patentada
 - amplio campo de aplicación, desde acero normal hasta acero para herramientas con contenido de carbono > 0,5%
 - extraordinario rendimiento de corte con acero para herramientas
 - variante SMARTCUT disponible (41 x 0,9 mm)
- 46-47 HI-LO**
- mayor resistencia que las cintas de sierra normales en base a M42
 - buena vida útil con tubos y perfiles de materiales de alta resistencia
- 48-49 SUPER8**
- innovadora cinta de sierra universal con una muy amplia gama de aplicaciones
 - diseño de dientes con rompevirutas integrado
 - nueva forma de triscado
 - reducida emisión de ruidos y menos vibraciones, por lo tanto, mayor vida útil
- 50-51 SGLB**
- sólida cinta de sierra universal para casi toda clase y medidas de material
 - adecuada para corte individual y en paquete
 - materiales de hasta 1.200 N/mm², también metales no ferrosos y plásticos
 - variante SMARTCUT disponible (41 x 0,9 mm)
- 52-53 DUOS M42**
- para máquinas de taller ligeras
 - material de corte M42
 - aserrado de un amplio espectro de materiales sin cambio de cinta
- 54-55 PROTECTOR M42**
- extraordinariamente estable geometría de dientes, especial para aserrado de tubos y perfiles
 - resistencia particularmente alta a la erupción de los dientes
 - material de corte M42
- 56-57 GLB CONTOUR**
- cinta de sierra bimetalica en casete para sierras de cinta de contorno
 - escasa rotura de cinta, escasas dobladuras y filo duradero

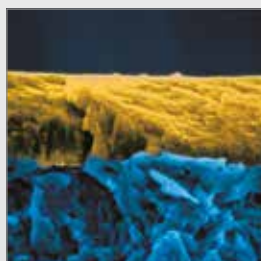
AURORA



| AURORA



Ángulo de desprendimiento extraordinariamente positivo



Revestimiento TiN

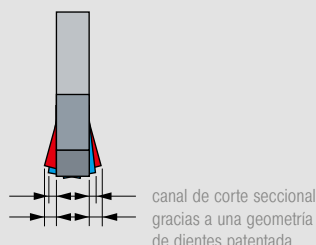
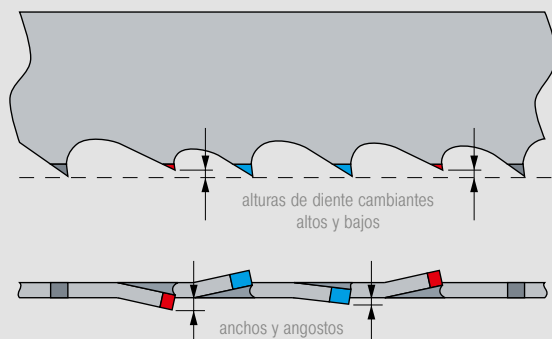
Máxima calidad de cinta de sierra gracias al revestimiento TiN, propio de AMADA. Ideal para materiales difíciles de mecanizar. Máxima dureza y resistencia al desgaste.

Características

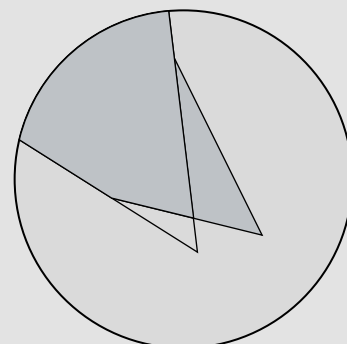
- ángulo de desprendimiento extraordinariamente positivo
- revestimiento TiN (HV2300)
- basada en la probada cinta de sierra SIGMA

Ventajas

- máxima resistencia al desgaste
- posibilidad de mayor rendimiento de corte que las cintas de sierra bimetálicas sin revestimiento
- muy buena para materiales difíciles de mecanizar, desde acero para herramientas hasta acero inoxidable, cuya resistencia al corte llega al límite de las cintas de sierra convencionales



Canal de corte seccional



Ángulo de desprendimiento extraordinariamente positivo



Materiales empleados – AMADA Aurora

Recomendados	Adecuados	Aptitud limitada*
Acero para trabajo en caliente, acero inoxidable, acero resistente a altas temperaturas, materiales de aluminio, materiales de níquel, materiales de titanio, materiales de cobre	Acero para trabajo en frío	Acero rápido

Selección del paso de diente – formas de suministro de AMADA Aurora

Altura	Espesor	0,75/1	1,1/1,5	1,5/2	2/3	3/4
34	1,1				•	•
41	1,3			•	•	
54	1,6		•	•	•	
67	1,6	•	•			
80	1,6	•				

Superficie de rodaje recomendada: 0,1 m²

Acero para trabajo en frío

Acero para trabajo en caliente

Acero inoxidable **304**

Acero rápido **HSS**

Acero resistente a altas temperaturas

Materiales de aluminio **Al**

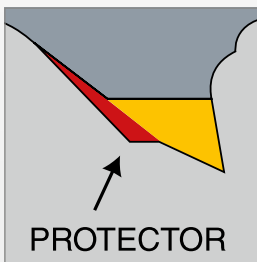
Materiales de níquel **Ni**

Materiales de titanio **Ti**

Materiales de cobre **Cu**

* Para instrucciones de aplicación, póngase en contacto con su representante de ventas AMADA.

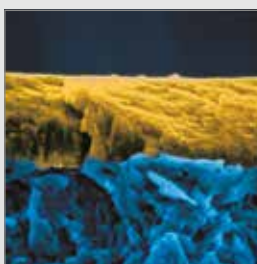
PROTECTOR BN



Diseño de Protector patentado



Estructura



Revestimiento TiAlN

I PROTECTOR BN

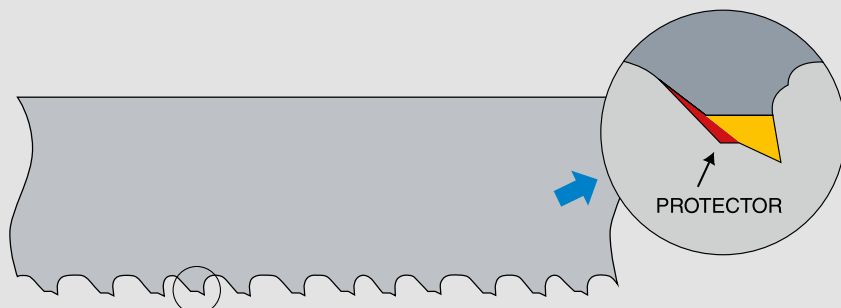
Hoja de sierra de cinta bimetálica revestida para cortes de alto rendimiento en tubos y perfiles. Alta resistencia a la rotura de dientes y alta eficiencia al serrar diferentes materiales. La resistencia extrema de los espaciadores de dientes evita la sobrecarga de los dientes.

Características

- recubrimiento especial de TiAlN para mayores tasas de producción y mayor vida útil de la hoja
- geometría de dientes mejorada y extraordinariamente estable, especial para aserrado de tubos y perfiles
- resistencia particularmente alta a la erupción de los dientes
- triscado especial amortiguador de vibraciones (patentado)
- mejorada

Ventajas

- la mejor vida útil para tuberías, perfiles y vigas de acero
- ahorro de tiempo, ya que no se requiere un rodaje de la cinta de sierra
- excelente conservación del filo, también con tubos de acero inoxidable y perfiles
- mayores tasas de producción



Nuevo patrón de triscado para máxima suavidad de funcionamiento



Materiales empleados – AMADA PROTECTOR BN

Recomendados

Acero al carbono,
acero inoxidable,
materiales de aluminio

Acero al carbono **St**

Acero inoxidable **304**

Selección del paso de diente – formas de suministro de AMADA PROTECTOR BN

Altura	Espesor	2/3	2/3WS	3/4	3/4WS
41	1,3			•	•
54	1,3			•	
54	1,6	•	•	•	•
67	1,6	•	•	•	•

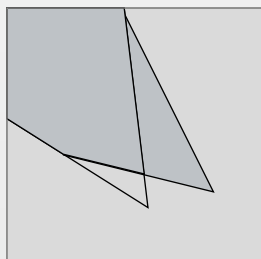
WS = Wide set, triscado extra ancho para evitar el atasco de la hoja de sierra durante el proceso de corte.

Materiales de aluminio **Al**

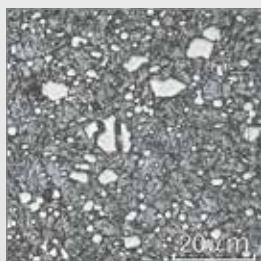
MAGNUM HL M71



| MAGNUM HL M71



Ángulo de desprendimiento extraordinariamente positivo



Estructura: AMADA M71

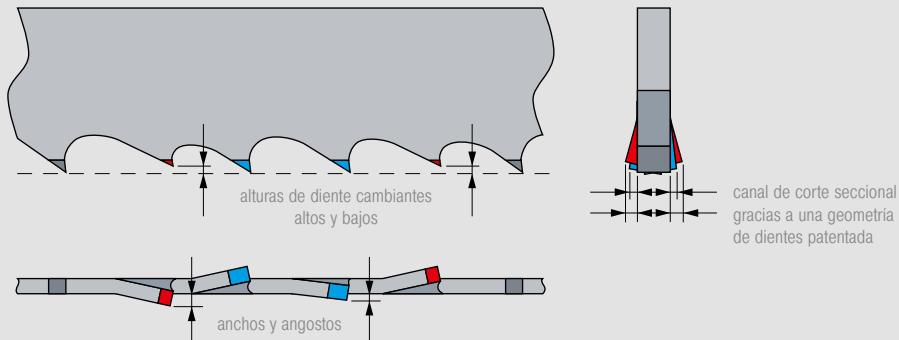
Cinta de sierra especial de reciente desarrollo para materiales difíciles de mecanizar. Gracias al material de puntas de dientes M71 HSS de AMADA y al canal de corte seccional, esta cinta está en condiciones de aserrar la más amplia gama de materiales difíciles de mecanizar.

Características

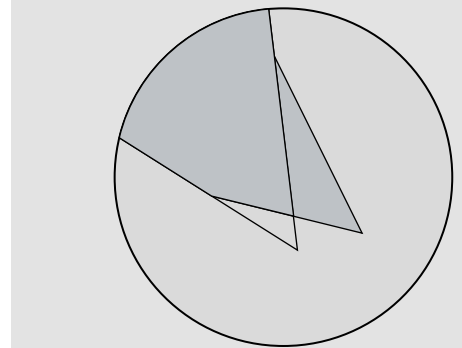
- material de punta de dientes M71 patentado
- canal de corte seccional
- ángulo de desprendimiento extraordinariamente positivo
- variante SMARTCUT disponible (41 x 0,9 mm)

Ventajas

- mayor resistencia al desgaste en comparación con cintas de sierra M42 convencionales, gracias al material de punta de dientes M71
- reducción de la resistencia al corte
- elevada vida útil en el uso con acero para herramientas, aceros inoxidables y aleaciones especiales resistentes a altas temperaturas, en el rango de diámetros medios y grandes
- recomendada para aleaciones en base a Ni y titanio



Canal de corte seccional



Ángulo de desprendimiento extraordinariamente positivo



Materiales empleados – AMADA Magnum HL

Recomendados	Adecuados
Acero para trabajo en caliente, acero inoxidable, acero resistente a altas temperaturas, materiales de aluminio, materiales de níquel, materiales de titanio, materiales de cobre	Acero para trabajo en frío, acero rápido

Selección del paso de diente – formas de suministro de AMADA Magnum HL

Altura	Espesor	0,75/1	0,75/1AP	1,1/1,5	1,5/2	2/3	3/4
27	0,9						•
34	1,1					•	•
41	0,9						•
41	1,3				•	•	•
54	1,3				•	•	
54	1,6				•	•	
67	1,6			•	•	•	
80	1,6	•	•	•			

AP = Anti-atascamiento – recomendable para materiales con tendencia a atascarse

Superficie de rodaje recomendada: 0,1 m²

* Para instrucciones de aplicación, póngase en contacto con su representante de ventas AMADA.

Acero para trabajo en frío



Acero para trabajo en caliente



Acero inoxidable



Acero rápido



Acero resistente a altas temperaturas



Materiales de aluminio



Materiales de níquel



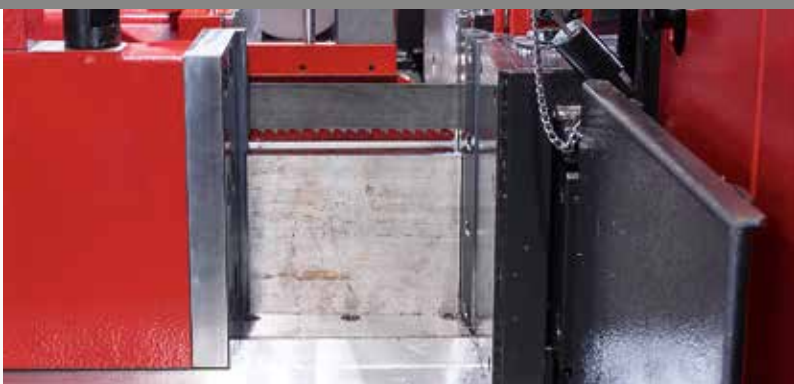
Materiales de titanio



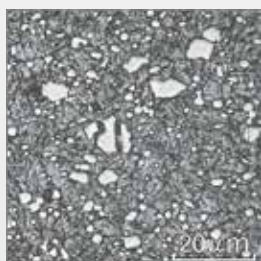
Materiales de cobre



MAGNUM HLG M71



| MAGNUM HLG M71



Estructura: AMADA M71

Cinta de sierra especial de reciente desarrollo para materiales difíciles de mecanizar. Gracias al material de puntas de dientes M71 HSS de AMADA y a la diferencia de altura entre las puntas de dientes, se reduce la fricción durante el aserrado.

Características

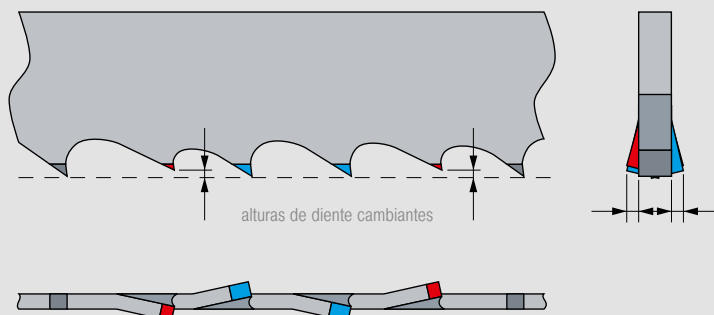
- material de punta de dientes M71 patentado
- Geometría de dientes HI-LO
- triscado de grupo
- variante SMARTCUT disponible (41 x 0,9 mm)

Ventajas

- elevada resistencia al desgaste también en materiales abrasivos (aceros para trabajo en frío $C > 0,5\% C + Cr$ o Ti)
- amplio campo de aplicación, desde acero normal hasta acero para herramientas
- extraordinario rendimiento de corte con acero para herramientas

El grado de dureza (HV) del material de puntas de dientes:





La diferencia en las alturas de corte reduce el esfuerzo de corte de cada diente.

Geometría HI-LO



Materiales empleados – AMADA Magnum HLG

Recomendados	Adecuados	Aptitud limitada*
Acero al carbono, acero revenido, acero para trabajo en frío, acero rápido, acero para rodamientos de bolas	Acero para trabajo en caliente, acero fundido, acero resistente a altas temperaturas, materiales de cobre	Acero inoxidable, materiales de aluminio, materiales de níquel, materiales de titanio

Selección del paso de diente – formas de suministro de AMADA Magnum HLG

Altura	Espesor	0,75/1	1,1/1,5	1,5/2	2/3	3/4	4/6
27	0,9				•	•	•
34	1,1				•	•	•
41	0,9				•		
41	1,3			•	•	•	
54	1,6		•	•	•		
67	1,6	•	•	•	•		
80	1,6	•	•				

Superficie de rodaje recomendada: 0,1 m²

Acero al carbono **St**

Acero revenido **QT**

Acero para trabajo en frío

Acero para trabajo en caliente

Acero inoxidable **304**

Acero fundido

Acero rápido **HSS**

Acero resistente a altas temperaturas **°C**

Acero para rodamientos de bolas

Materiales de níquel **Ni**

Materiales de titanio **Ti**

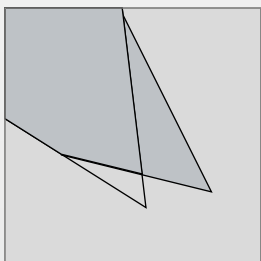
Materiales de cobre **Cu**

* Para instrucciones de aplicación, póngase en contacto con su representante de ventas AMADA.

SIGMA



| SIGMA



Ángulo de desprendimiento extraordinariamente positivo

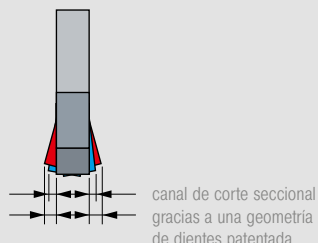
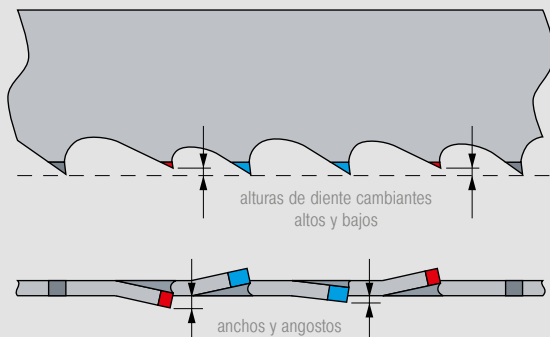
Una cinta especial para aceros resistentes a la oxidación y a los ácidos, cuyo elevado rendimiento de arranque de viruta asegura resultados extraordinarios. Gracias al empleo de una geometría de dientes patentada, en combinación con un ángulo de desprendimiento extraordinariamente positivo, la resistencia al corte se reduce notablemente.

Características

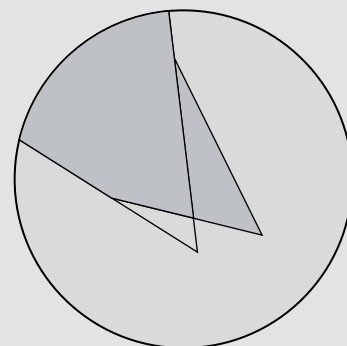
- acero HSS M42 con 8 % de cobalto
- ángulo de desprendimiento extraordinariamente positivo
- canal de corte seccional
- variante SMARTCUT disponible (41 x 0,9 mm)

Ventajas

- comportamiento de corte agresivo en materiales de viruta larga
- reduce los efectos negativos como el endurecimiento por deformación
- reducción de la resistencia al corte
- máximo rendimiento también con materiales de aluminio



Canal de corte seccional



Ángulo de desprendimiento extraordinariamente positivo



Materiales empleados – AMADA Sigma

Recomendados	Adecuados	Aptitud limitada*
Acero para trabajo en caliente, acero inoxidable, acero resistente a altas temperaturas, materiales de aluminio, plásticos	Materiales de níquel, materiales de cobre	Acero para trabajo en frío, materiales de titanio

Acero para trabajo en frío



Acero para trabajo en caliente



Acero inoxidable



Selección del paso de diente – formas de suministro de AMADA Sigma

Altura	Espesor	1,1/1,5	1,5/2	2/3	3/4
27	0,9				•
34	1,1			•	•
41	0,9			•	•
41	1,3		•	•	•
54	1,6	•	•	•	
67	1,6	•	•	•	
80	1,6	•			

Acero resistente a altas temperaturas



Materiales de aluminio



Materiales de níquel



Materiales de titanio



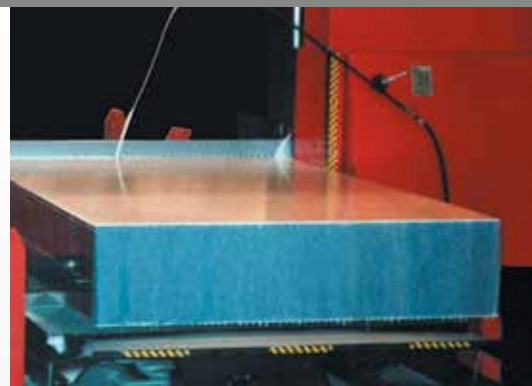
Materiales de cobre



Superficie de rodaje recomendada: 0,1 m²

* Para instrucciones de aplicación, póngase en contacto con su representante de ventas AMADA.

SUPER HL



| SUPER HL

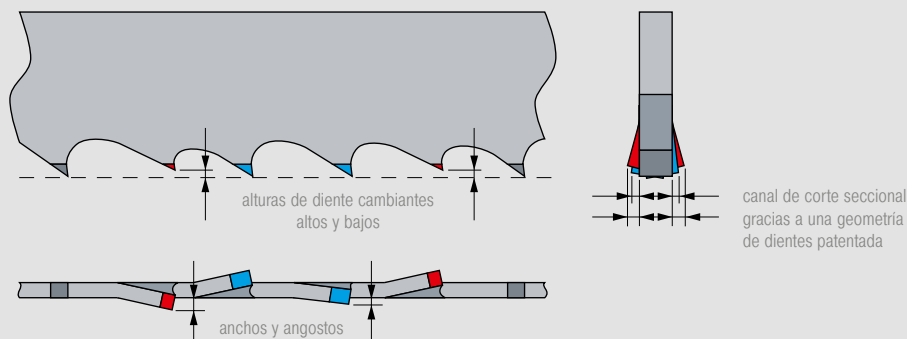
Una cinta especial para materiales difíciles de mecanizar, desde acero para herramientas hasta material inoxidable, también de grandes diámetros. Mediante el empleo de una geometría de dientes patentada se logra una reducción de la resistencia al corte.

Características

- acero HSS M42 con 8 % de cobalto
- geometría de dientes HI-LO patentada
- ángulo de desprendimiento variable

Ventajas

- resistencia al corte reducida
- distribución optimizada de la distribución de fuerzas de corte
- ideal para materiales difíciles de mecanizar con rangos de diámetro medianos y grandes
- ideal para operación mixta con gran porcentaje de acero inoxidable



Canal de corte seccional



Materiales empleados – AMADA Super HL

Recomendados	Adecuados	Aptitud limitada*
Acero para trabajo en caliente, acero inoxidable, acero fundido, acero resistente a altas temperaturas	Acero rápido	Acero al carbono, acero revenido, acero para trabajo en frío

Selección del paso de diente – formas de suministro de AMADA Super HL

Altura	Espe-sor	0,75/1	0,75/1AP	1,1/1,5	1,1/1,5AP	1,5/2	2/3	3/4
27	0,9						•	•
34	1,1						•	•
41	1,3					•	•	•
54	1,3					•	•	
54	1,6			•		•	•	
67	1,6	•	•	•	•	•	•	
80	1,6	•	•	•	•			•

AP = Anti-atascamiento – recomendable para materiales con tendencia a atascarse

Superficie de rodaje recomendada: 0,1 m²

Acero al carbono **St**

Acero revenido **QT**

Acero para trabajo en frío

Acero para trabajo en caliente

Acero inoxidable **304**

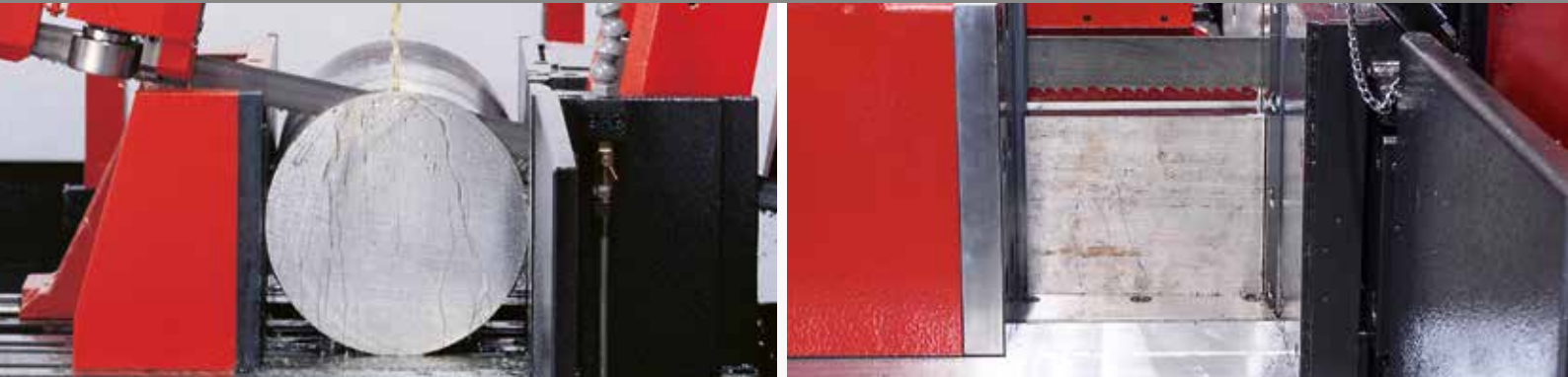
Acero fundido

Acero rápido **HSS**

Acero resistente a altas temperaturas **°C**

* Para instrucciones de aplicación, póngase en contacto con su representante de ventas AMADA.

SUPER HLG



| SUPER HLG

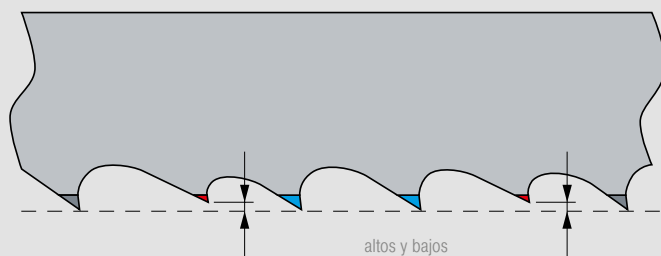
Gracias a una diferencia de altura entre las puntas de dientes y a un triscado de alta precisión, se reduce la fricción durante el aserrado. En base a un análisis exhaustivo del proceso de corte, AMADA desarrolló una cinta de sierra que garantiza altos rendimientos de corte, particularmente en acero para trabajo en frío.

Características

- acero HSS M42 con 8 % de cobalto
- triscado de grupo
- geometría de dientes HI-LO patentada
- variante SMARTCUT disponible (41 x 0,9 mm)

Ventajas

- elevada resistencia al desgaste también en materiales abrasivos (aceros para trabajo en frío $C > 0,5\% C + Cr$ o Ti)
- amplio campo de aplicación, desde acero normal hasta acero para herramientas
- extraordinario rendimiento de corte con acero para herramientas



La diferencia en las alturas de corte reduce el esfuerzo de corte de cada diente.



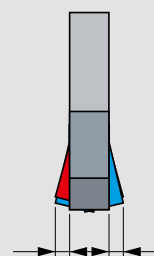
Materiales empleados – AMADA Super HLG

Recomendados	Adecuados
Acero al carbono, acero revenido, acero para trabajo en frío, acero fundido, acero rápido, acero para rodamientos de bolas	Acero para trabajo en caliente, acero inoxidable, acero resistente a altas temperaturas

Selección del paso de diente – formas de suministro de AMADA Super HLG

Altura	Espesor	0,75/1	1,1/1,5	1,5/2	2/3	3/4	4/6
27	0,9				•	•	•
34	1,1				•	•	•
41	0,9					•	
41	1,3			•	•	•	•
54	1,3			•	•		
54	1,6			•	•		
67	1,6			•	•		
80	1,6	•					

Superficie de rodaje recomendada: 0,1 m²



Acero al carbono **St**

Acero revenido **QT**

Acero para trabajo en frío 

Acero para trabajo en caliente 

Acero inoxidable **304**

Acero fundido 

Acero rápido **HSS**

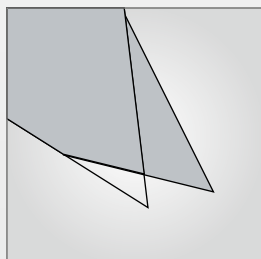
Acero resistente a altas temperaturas **°C**

Acero para rodamientos de bolas 

HI-LO



| HI-LO



Ángulo de desprendimiento extraordinariamente positivo



Micrografía del material de punta de dientes (M42 HSS)

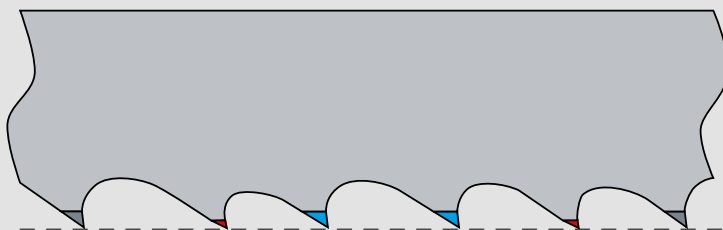
Cinta de sierra especial de alta eficiencia en el aserrado de tubos y bridas de materiales de alta resistencia.

Características

- estable geometría de dientes, especial para aserrado de tubos y perfiles
- mayor resistencia que las cintas de sierra normales en base a M42
- ángulo de corte extraordinariamente positivo

Ventajas

- buena vida útil con tubos y perfiles de materiales de alta resistencia



Materiales empleados – AMADA HI-LO

Recomendados	Aptitud limitada*
Acero para trabajo en caliente, acero inoxidable, acero resistente a altas temperaturas, materiales de aluminio, materiales de níquel, materiales de titanio, materiales de cobre	Acero para trabajo en frío

Selección del paso de diente – formas de suministro de AMADA HI-LO

Altura	Espesor	5/7
27	0,9	●
34	1,1	●

Superficie de rodaje recomendada: 0,1 m²

Acero para trabajo en frío



Acero para trabajo en caliente



Acero inoxidable



Acero resistente a altas temperaturas



Materiales de aluminio



Materiales de níquel



Materiales de titanio



Materiales de cobre



SUPER8



| SUPER8



Nuevo diseño de dientes con rompevirutas



Diseño de dientes convencional

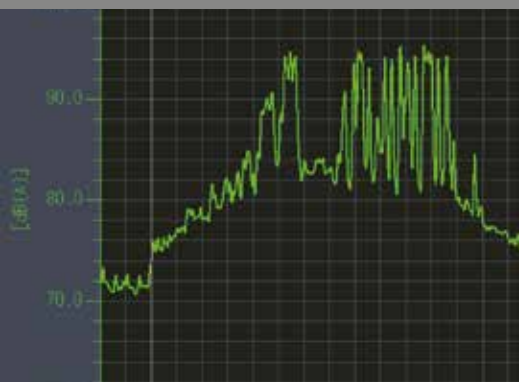
Innovadora cinta de sierra universal con una gama de aplicaciones extraordinariamente amplia. La nueva generación de la cinta de sierra bimetálica AMADA.

Características

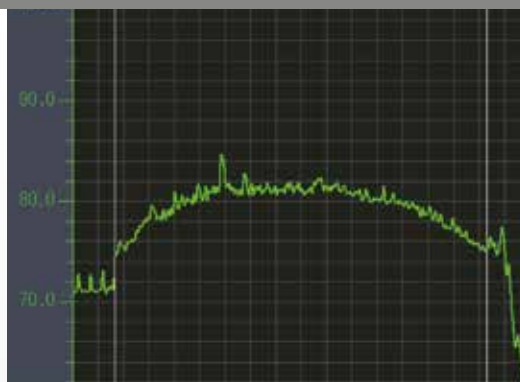
- acero HSS M42 con 8 % de cobalto
- diseño de dientes con rompevirutas integrado
- nueva forma de triscado

Ventajas

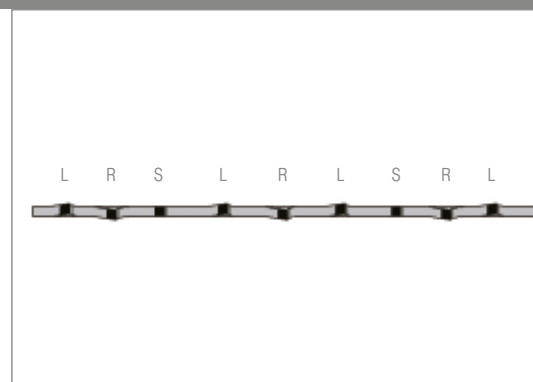
- elevada resistencia al desgaste
- reducida emisión de ruidos y menos vibraciones, por lo tanto, mayor vida útil
- acabado superficial del corte mejorado



Emisión de ruidos en la utilización de cinta de sierra convencional



Emisión de ruidos en la utilización de cinta de sierra Super8



Nuevo patrón de triscado para máxima suavidad de funcionamiento



Materiales empleados – AMADA Super8

Recomendados	Adecuados	Aptitud limitada*
Acero al carbono, acero revenido, acero para trabajo en frío, acero fundido	Acero para trabajo en caliente, acero inoxidable, materiales de aluminio materiales de cobre	Acero resistente a altas temperaturas

Selección del paso de diente – formas de suministro de AMADA Super8

Altura	Espesor	0,75/1	1,1/1,5	1,5/2	2/3	3/4	4/6	5/7
27	0,9					•	•	•
34	1,1				•	•	•	
41	1,3			•	•	•		
54	1,6		•	•	•	•		
67	1,6	•	•					
80	1,6	•						

Superficie de rodaje recomendada: 0,1 m²

Acero al carbono **St**

Acero revenido **QT**

Acero para trabajo en frío

Acero para trabajo en caliente

Acero inoxidable **304**

Acero fundido

Acero resistente a altas temperaturas **°C**

Materiales de aluminio **Al**

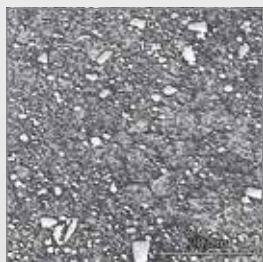
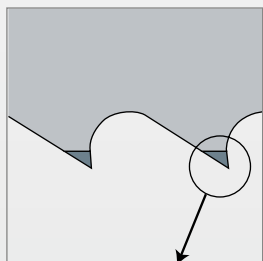
Materiales de cobre **Cu**

* Para instrucciones de aplicación, póngase en contacto con su representante de ventas AMADA.

SGLB



I SGLB



Micrografía del material de punta de
dientes (M42 HSS)

Sólida cinta de sierra universal para casi toda clase y medidas de material en el
área de producción

Características

- material de corte M42
- triscado de grupo
- diseño sólido
- variante SMARTCUT disponible (41 x 0,9 mm)

Ventajas

- adecuada para corte individual y en paquete
- materiales de hasta 1.200 N/mm², también metales no ferrosos y plásticos
- amplia paleta de productos

Observación

También disponemos de una
pequeña cantidad de dentados
estándar con número par de dientes.
Consulte a su asesor de ventas.

Comparación del desgaste en el corte de un diámetro de 400 mm, norma DIN 1.2379
(desgaste de la cinta de sierra convencional = 100 %)





Materiales empleados – AMADA SGLB

Recomendados	Adecuados	Aptitud limitada*
Acero al carbono	Acero revenido, acero para trabajo en frío, acero para trabajo en caliente, acero fundido	Acero inoxidable

Acero al carbono **St**

Acero revenido **QT**

Acero para trabajo en frío 

Acero para trabajo en caliente 

Acero inoxidable **304**

Acero fundido 

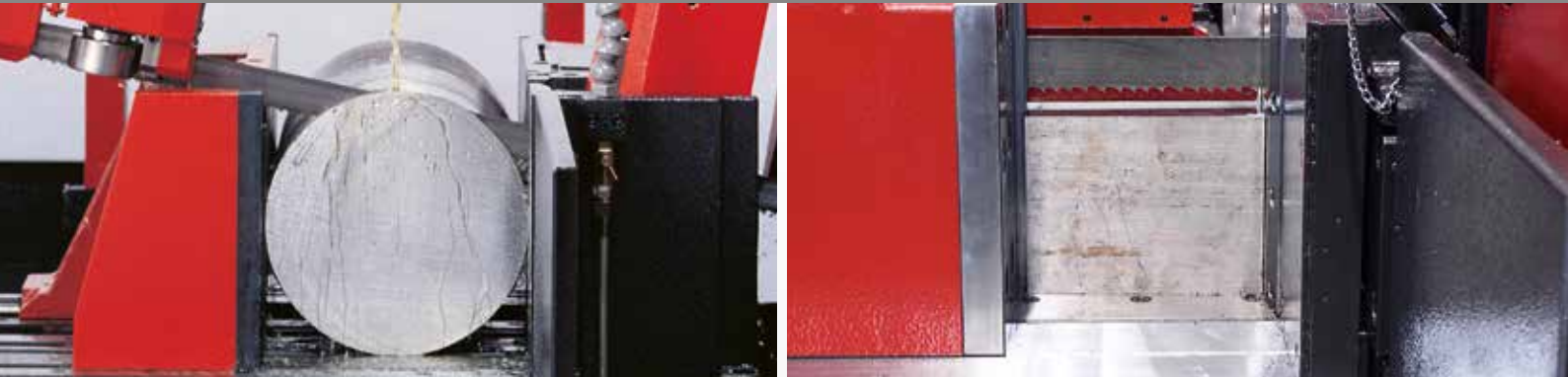
Selección del paso de diente – formas de suministro de AMADA SGLB

Altura	Espesor	1,1/1,5	2/3	3/4	4/6	5/7	6/10	8/12	10/14
20	0,9				•		•	•	•
27	0,9		•	•	•	•	•	•	•
34	1,1		•	•	•	•	•	•	
41	0,9		•	•	•				
41	1,3		•	•	•	•			
54	1,3		•	•					
54	1,6	•	•	•	•				
67	1,6	•	•	•					

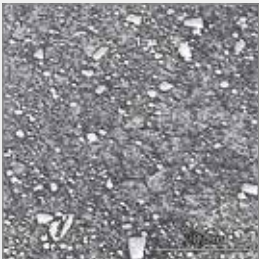
Superficie de rodaje recomendada: 0,1 m²

* Para instrucciones de aplicación, póngase en contacto con su representante de ventas AMADA.

SPEEDCUT M42



| Speedcut M42



Micrografía del material de punta de dientes (M42 HSS)

Sólida cinta de sierra universal para casi toda clase y medidas de material en el área de producción

Características

- material de corte M42
- triscado de grupo
- diseño sólido

OPTIMIZADO

Ventajas

- adecuada para corte individual y en paquete
- materiales de hasta 1.200 N/mm², también metales no ferrosos y plásticos
- amplia paleta de productos

Comparación del desgaste en el corte de un diámetro de 400 mm, norma DIN 1.2379
(desgaste de la cinta de sierra convencional = 100 %)





Materiales empleados – AMADA Speedcut M42

Recomendados	Adecuados	Aptitud limitada*
Acero al carbono	Acero revenido, acero para trabajo en frío, acero para trabajo en caliente, acero fundido	Acero inoxidable

Acero al carbono **St**

Acero revenido **QT**

Acero para trabajo en frío 

Acero para trabajo en caliente 

Acero inoxidable **304**

Acero fundido 

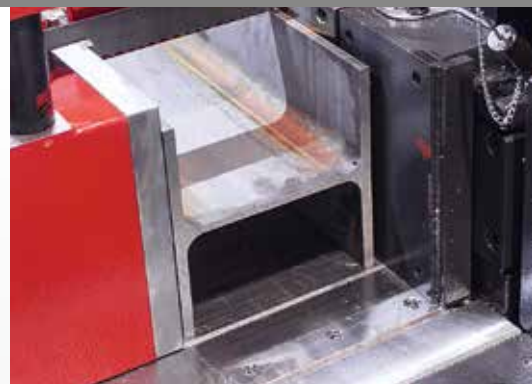
Selección del paso de diente – formas de suministro de AMADA Speedcut M42

Altura	Espesor	1,1/1,5	2/3	3/4	4/6	5/7	6/10	8/12	10/14
20	0,9				•		•	•	•
27	0,9		•	•	•	•	•	•	•
34	1,1		•	•	•	•	•	•	
41	1,3		•	•	•	•			
54	1,3		•	•					
54	1,6	•	•	•	•				
67	1,6	•	•	•					

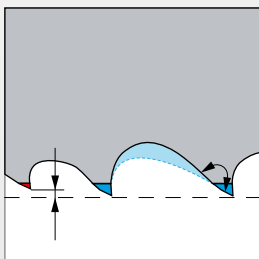
Superficie de rodaje recomendada: 0,1 m²

* Para instrucciones de aplicación, póngase en contacto con su representante de ventas AMADA.

DUOS M42



| DUOS M42



Alturas de diente alternadas y cámara para viruta ampliada mediante ángulo de incidencia de dos etapas

Desarrollada para máquinas de taller ligeras.

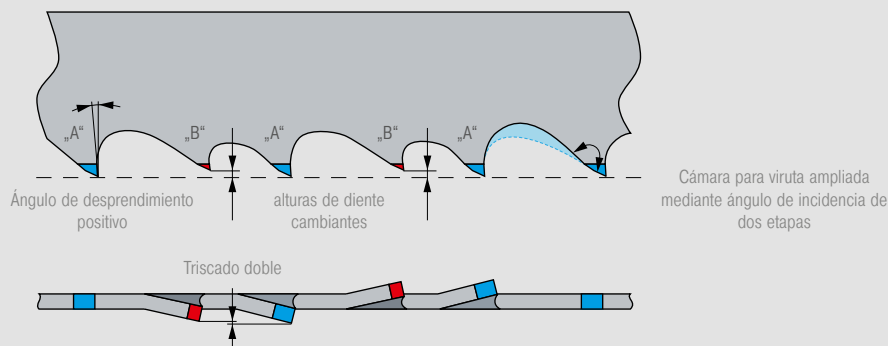
Con el dentado DUOS M42 9/11 se puede aserrar una amplísima variedad de material con elevada eficiencia, sin necesidad de cambiar la cinta.

Características

- triscado especial
- diferentes alturas de diente
- ángulo de desprendimiento positivo
- cámara para viruta ampliada
- material de corte M42

Ventajas

- aserrado de un amplio espectro de materiales sin cambio de cinta
- comportamiento de corte agresivo en materiales sólidos
- evacuación de viruta mejorada
- alto rendimiento de corte



Material sólido Comparativamente menor avance

Solamente el diente "A" se encuentra en ataque, con lo cual se logra un efecto como en un paso de diente grueso.

Perfiles Comparativamente mayor avance

Los dientes "A" y "B" se encuentran en ataque, con lo cual se logra un efecto como en un paso de diente fino.



Materiales empleados – AMADA DUOS M42

Recomendados	Adecuados	Aptitud limitada*
Acero al carbono, acero revenido, acero para trabajo en frío, acero fundido	Acero para trabajo en caliente, acero inoxidable	Acero resistente a altas temperaturas, acero para rodamientos de bolas

Selección del paso de diente – formas de suministro de AMADA DUOS M42

Altura	Espesor	9/11
20	0,9	●
27	0,9	●
13	0,65	solo en bobina

Observación:

Para materiales que ya se no se puedan cortar con este dentado, utilice "PROTECTOR M42" con el dentado de 4/6 dientes por pulgada o 3/4 dientes por pulgada.

Tiempo de rodaje recomendado: 15 min

Acero al carbono **St**

Acero revenido **QT**

Acero para trabajo en frío

Acero para trabajo en caliente

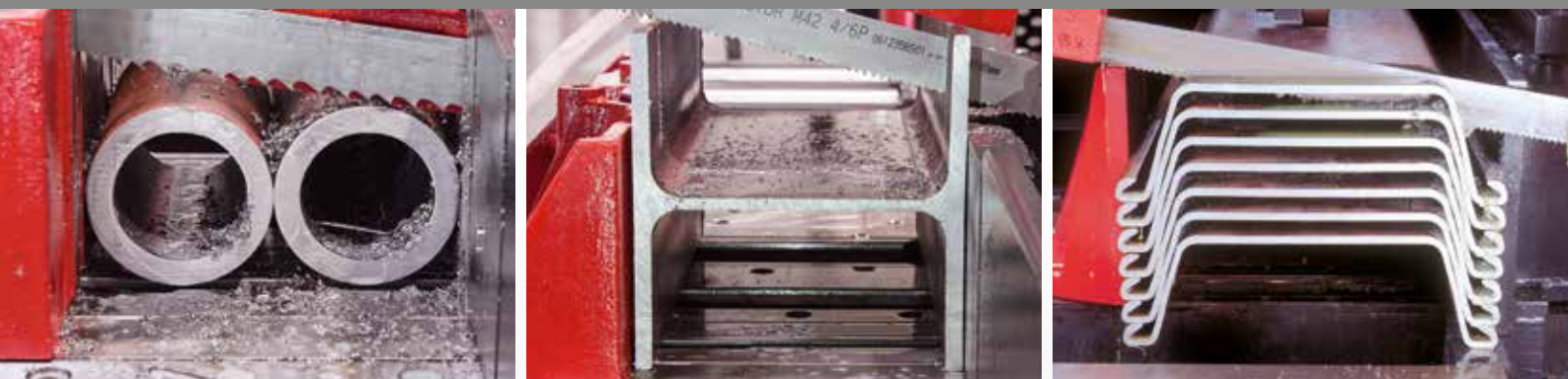
Acero inoxidable **304**

Acero fundido

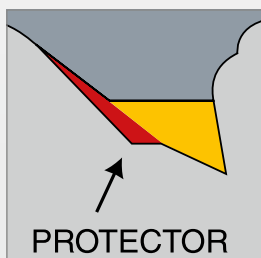
Acero resistente a altas temperaturas **°C**

Acero para rodamientos de bolas

PROTECTOR M42



| PROTECTOR M42



Diseño de Protector patentado



Estructura

Cinta de sierra universal de alta resistencia a la erupción de dientes y alta eficiencia en el aserrado de diferentes materiales. El extraordinario refuerzo del lomo del diente evita un sobreesfuerzo de éste.

Características

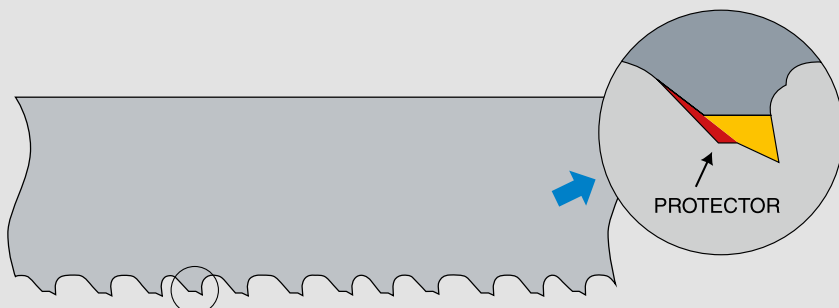
- geometría de dientes mejorada y extraordinariamente estable, especial para aserrado de tubos y perfiles **OPTIMIZADO**
- resistencia particularmente alta a la erupción de los dientes
- triscado especial amortiguador de vibraciones (patentado) **OPTIMIZADO**
- suavidad de funcionamiento mejorada **OPTIMIZADO**

Ventajas

- buena vida útil con tubos y perfiles
- ahorro de tiempo, ya que no se requiere un rodaje de la cinta de sierra
- excelente conservación del filo, también con tubos de acero inoxidable y perfiles

Observación

Este producto también está disponible en una versión revestida para aplicaciones difíciles y mayor rendimiento. El nombre del producto es AMADA PROTECTOR BN.



OPTIMIZADO



Nuevo patrón de triscado para máxima suavidad de funcionamiento



Materiales empleados – AMADA Protector M42

Recomendados

Acero al carbono,
acero inoxidable,
materiales de aluminio

Acero al carbono **St**

Acero inoxidable **304**

Materiales de aluminio **Al**

Selección del paso de diente – formas de suministro de AMADA Protector M42

Altura	Espe- sor	2/3	2/3WS	3/4	3/4 WS	4/6	5/7	6/10	8/12	10/14
20	0,9					•	•	•		
27	0,9			•		•	•	•	•	•
34	1,1			•	•	•				
41	1,3	•	•	•	•	•				
54	1,3			•		•				
54	1,6	•	•	•	•	•				
67	1,6	•	•	•	•					

WS = Wide set, triscado extra ancho para evitar el atasco de la hoja de sierra durante el proceso de corte.

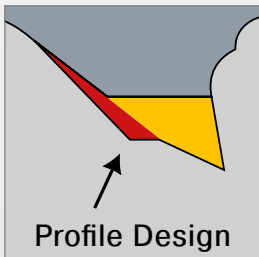
Tiempo de rodaje recomendado: se elimina

* Para instrucciones de aplicación, póngase en contacto con su representante de ventas AMADA.

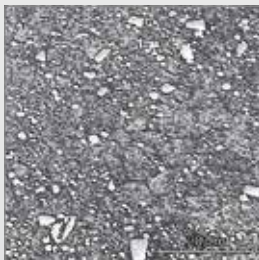
SPEEDCUT M42 PROFILE



| Speedcut M42 Profile



Diseño de Profile patentado



Estructura (M42 HSS)

Cinta de sierra universal de alta resistencia a la erupción de dientes y alta eficiencia en el aserrado de diferentes materiales. El extraordinario refuerzo del lomo del diente evita un sobreesfuerzo de éste.

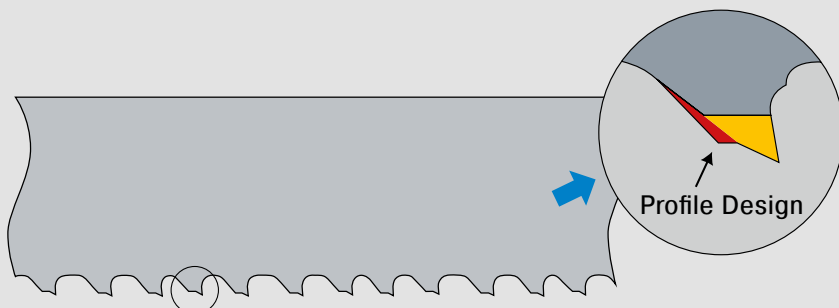
Características

- resistencia particularmente alta a la erupción de los dientes
- triscado especial amortiguador de vibraciones (patentado)
- suavidad de funcionamiento mejorada

OPTIMIZADO

Ventajas

- la mayor vida útil con tubos y perfiles
- ahorro de tiempo, ya que no se requiere un rodaje de la cinta de sierra
- excelente conservación del filo, también con tubos de acero inoxidable y perfiles



OPTIMIZADO



Nuevo patrón de triscado para máxima suavidad de funcionamiento



Materiales empleados – AMADA Speedcut M42 Profile

Recomendados

Acero al carbono,
acero inoxidable,
materiales de aluminio

Acero al carbono **St**

Acero inoxidable **304**

Materiales de aluminio **Al**

Selección del paso de diente – formas de suministro de AMADA Speedcut M42 Profile

Altura	Espesor	2/3	2/3WS	3/4	3/4 WS	4/6	5/7	6/10	8/12	10/14
20	0,9					•	•	•		
27	0,9			•		•	•	•	•	•
34	1,1			•	•	•				
41	1,3	•	•	•	•	•				
54	1,3			•		•				
54	1,6	•	•	•	•	•				
67	1,6	•	•	•	•					

WS = Wide set, triscado extra ancho para evitar el atasco de la hoja de sierra durante el proceso de corte.

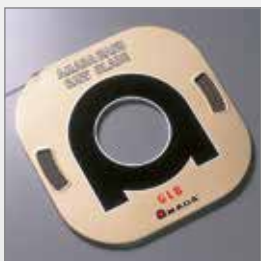
Tiempo de rodaje recomendado: se elimina

* Para instrucciones de aplicación, póngase en contacto con su representante de ventas AMADA.

GLB CONTOUR



| GLB CONTOUR

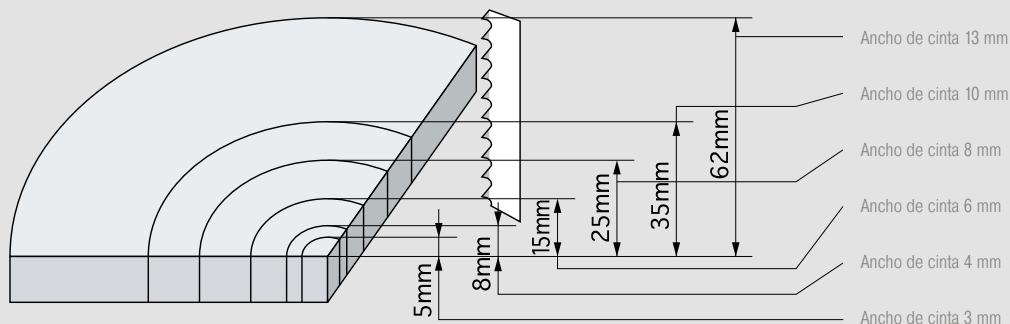


Forma de suministro: casete de 30 m

El acero de alta velocidad de gran calidad para las puntas de dientes y el acero de resorte duro para el material del lomo, garantizan una alta resistencia al desgaste. Cualitativamente, la mejor cinta para sierra de contorno bimetálica.

- Primera cinta de sierra bimetálica del mundo, apta para sierras con cinta de contorno.
- En condiciones de satisfacer con las tres exigencias de cintas de sierra de contorno, para el aserrado de los más variados materiales: escasa rotura de cinta, mínimo cimbreo y filo duradero.
- Se utiliza el acero de tungsteno de alta velocidad AMADA, de alta calidad, para las puntas de dientes, y el acero especial de resorte, más resistente, para el lomo de la cinta. Mediante la perfecta combinación de estos dos materiales se posibilitó el aserrado eficaz de materiales difíciles de mecanizar, que hasta ahora no se podían cortar con ninguna sierra de cinta convencional. Además, es resistente a las fuerzas de rotura y de flexión. Por otra parte, conserva su extraordinario filo. Ello posibilita una vida útil asombrosamente prolongada.

Puntas de dientes: acero rápido de tungsteno de alto rendimiento



El radio mínimo a mecanizar está determinado por el ancho de la cinta.



Materiales empleados – AMADA GLB Contour

Recomendados	Adecuados
Acero al carbono, acero revenido, acero fundido, materiales de aluminio, materiales de cobre	Acero para trabajo en frío, acero para trabajo en caliente, acero inoxidable

Acero al carbono **St**

Acero revenido **QT**

Acero para trabajo en frío

Acero para trabajo en caliente

Acero inoxidable **304**

Acero fundido

Selección del paso de diente – formas de suministro de AMADA GLB Contour

Altura	Espesor	4	6	8	10	12	14	18
3	0,65						•	•
	0,90						•	
4	0,65						•	•
	0,90	•	•	•	•	•	•	
5	0,65					•	•	•
	0,90				•	•	•	
6	0,65				•	•	•	•
	0,90	•	•	•	•	•	•	
8	0,65				•	•	•	•
	0,90	•	•	•	•	•	•	
10	0,65		•	•	•	•	•	•
	0,90	•	•	•	•	•	•	
13	0,65						•	•
	0,90	•	•	•	•	•	•	

Materiales de aluminio **Al**

Materiales de cobre **Cu**

* Para instrucciones de aplicación, póngase en contacto con su representante de ventas AMADA.

GUÍA DE SELECCIÓN HERRAMIENTAS DE ASERRADO AMADA

	DIN		EN		WSTNR		JIS		AISI/ASTM	
Acero al carbono	St 37-2 St 44-2 St 52-3		S235JR S275JR S355J0	E295 E335 E360	1.0037 1.0044 1.0553	1.0050 1.0060 1.0070	SS400 STK 290 SS490B	SM50YA SM58	1015 1020 A570 Tam. 40	A572 Tam. 50 A572 Tam. 65
Acero revenido	C10 C45 C60	42crMo4 34CrMo4 51CrV4	C10 C45 C60	42crMo4 34CrMo4 51CrV4	1.0301 1.0503 1.0601	1.7225 1.7220 1.8159	S10C S45C S60CM	SCM440 SCM435 SUP10	1010 1045 1060	4135 4140H 6150
Acero para trabajo en frío	X210Cr12 X155CrVMo 12-1 X210CrW 12	55NiCrMoV 6 100MnCrW 4 40CrMnMoS 8-6	X210Cr12 X155CrVMo 12-1 X210CrW 12	55NiCrMoV7 100MnCrW 4 40CrMnMoS 8-6	1.2080 1.2379 1.2436	1.2713 1.2510 1.2312	SKD1 SDK10 SKD2	SKT4 SKS3	D3 D2 D6	L6 O1 P20+S
Acero para trabajo en caliente	X38CrMoV 5-1 X40CrMoV 5-1 X38CrMoV 5-3	56NiCrMoV 7 57NiCrMoV 7-7 X32CrMoCoV 3-3-3		56NiCrMoV 7	1.2343 1.2344 1.2367	1.2714 1.2744 1.2885	SKD6 SKD61		H11 H13	L6 H10A
Acero inoxidable	X5CrNi 18-10 X10CrNiS 18-09 X5CrNiMo 17-12-2	X6CrNiMoTi 17-12-2 X3CrNiMo 17-13-3 X1CrNiMoN 25-25-2	X5CrNi 18 10 X10CrNiS 18 09 X5CrNiMo 17 12 2	X6CrNiMoTi 17 12 2 X3CrNiMo 17 13 3 X1CrNiMoN 25 25 2	1.4301 1.4305 1.4401	1.4571 1.4436 1.4465	SUS304 SUS303 SUS316	SUS316Ti SUS316	304 303 316	316Ti SCS14
Acero fundido	GG15 GG30 GGG40	GGG70 GS52 GS25 CrNiMo 4	EN-GJL-150 EN-GJL-300 EN-GJS-400-15		0.6015 0.6030 0.7040	0.7070 1.0552 1.6570	FC 150 FC 300	FCD 700 SC480	A 48-76 Grade 40 B A 48-76 Grade 45 B A 536-80 Grade 60-40	Gr 100-70-30 A 27 Grade 70-40
Acero rápido	PMHS6-5-4 PMHS6-5-2 S6-5-2	S6-5-2-5 S12-1-4-5	PMHS6-5-4 PMHS6-5-2 S6-5-2	S6-5-2-5 S12-1-4-5	1.3351 1.3395 1.3343	1.3243 1.3202	SKH 54 SKH 53		S5 M2	T15
Acero resistente a altas temperaturas	X10CrAl7 X12CrNi 23-13 X15CrNiSi 25-20	CrNi 25-20 X8CrNiTi 18-10 X20CrMoV 2-11	X10CrAl7 X12CrNi 23 13 X15CrNiSi 25 20	CrNi 25 20 X8CrNiTi 18 10 X20CrMoV 2 11	1.4713 1.4833 1.4841	1.4843 1.4878 1.4922	SUS309S SUS310	SCS18	309S 314	321H
Acero para rodamientos de bolas	105Cr4 100Cr6 X89CrMoV 18-1	80MoCrV 42-16 20NiCrMo 2 100CrMnSi 6-4	105Cr4 100Cr6 X89CrMoV 18 1	80MoCrV 42 16 20NiCrMo 2 100CrMn6	1.3503 1.3505 1.3549	1.3551 1.6522 1.3520	SUJ2 SUJ3 SUJ4	SUS440C	A732 1150 613	A322
Materiales de aluminio	Al99.5 AlCuBiPb AlMnCu	AlZn4.5Mg1 AlZnMgCu0.5 AlMgSiPb	EN AW-1050A EN AW-2011 EN AW-3003	EN AW-7020 EN AW-7022 EN AW-6012	3.0255 3.1655 3.0517	3.4335 3.4345 3.0615	A2017 A5052 A5056	A7075	1050A 2011 3003	7020 7022 6012
Materiales de níquel	NiCr22Mo6Cu NiCr20TiAl NiCr19NbMo	NiCr15Fe NiMo16Cr	NiCr22Mo6Cu NiCr20TiAl NiCr19NbMo	NiCr15Fe NiMo16Cr	2.4618 2.4631 2.4668	2.4816 2.4883	NCF600 NCF601 NCuP	NCF800	A494 A351 A990	
Materiales de titanio	Ti Ti 6 AL 4V TiNi0.8Mo0.3				3.7025 3.7165 3.7105				Grado 1 Grado 5 Grado 12	
Materiales de cobre	CuZn39Pb3 SF-Cu CuCr1Zr	G-CuSn12Pb CuNi10Fe1Mn G-CuAl10Ni	CuZn39Pb3 Cu-DHP CW106C	CC482K CW352H CuAl10Fe5Ni5-C	2.0401 2.0090 2.1293	2.1061 2.0872 2.0975.1	C3603 C1220	LBC2 CNP1 AIBC3	C38500 C12200 C18150	C92500 C70600 C95800

- Para aserrar tubos y perfiles, recomendamos las calidades Protector M42 y HI-LO, con materiales de paredes gruesas se puede optar también por la calidad SGLB
- Con el fin de explotar todo el potencial de rendimiento, deberían utilizarse máquinas de la correspondiente potencia en buenas condiciones.
- Básicamente, AMADA recomienda utilizar un enfriado de inmersión con una emulsión refrigerante suficientemente concentrada y apropiada, como por ejemplo AMADA Cutting Fluid (fluido de corte).



							Recomendación cintas de sierra de metal duro (material sólido)			Cintas de sierra bimetálicas (material sólido)		
AFNOR		UNI		GOST	Otras denominaciones		Superior	Alternativa 1	Alternativa 2	Superior	Alternativa 1	Alternativa 2
E24-2 E28-2 E36-3	A50-2 A60-2 A70-2	Fe 360 B Fe 430 B Fe 510 C	Fe 490 Fe 590 Fe 690	Сталь 3, 17ГC, 18ХГ, 09Г2C			AXCELA G	AXCELA STRIKER® BN AXCELA STRIKER®	AXCELA S AXCELA BOOSTER	Magnum HLG	Super HLG	Super8
XC10 XC45 XC60	34CD4 42CD4 50CV4	C10 C45 C60	35CrMo4 42CrMo4 50CrV4	Сталь 20, 45, 55, 40X, 40XMН, 38XMA, 65Г, 30ХГСА			AXCELA G	AXCELA STRIKER® BN AXCELA STRIKER® AXCELA HMAX	AXCELA S AXCELA BOOSTER	Magnum HLG	Super HLG	Super8
Z200Cr13 Z160CDV12 Z210CW12-01	55NCDV7 90MWCV5 Y100C6	X205Cr12KU X155CrVmo121KU X215CrW121KU	95MnWCr5KU	X12MΦ, 5XHM, 6XB2C, Y8, Y10, 5XBГ			AXCELA G	AXCELA STRIKER® BN AXCELA STRIKER®	AXCELA S AXCELA BOOSTER	Magnum HLG	Super HLG	Super8
Z38CDV5-1 X40CrMoV5 Z38CDV5-3	55NCDV7	X37CrMoV51KU X40CrMoV511KU	56NiCrMoV7KU	4X5MΦC			AXCELA G	AXCELA STRIKER® BN AXCELA STRIKER® AXCELA H	AXCELA S AXCELA BOOSTER	Aurora Magnum HL	SIGMA	Super HL
Z7CN18-09 Z10CNF18-09 Z6CND17-11	Z6CNDT 17.12 Z7CDND18.12.2 Z1CND25.22AZ	X5CrNi1810 X10CrNiS1809 X5CrNiMo 17 12	X6CrNiMoTi 17 12	12X18H10T, 12X17H9M2T, 08X18H10, 20X13, 40X13, 95X18	V2A V4A INOX		AXCELA G	AXCELA STRIKER® BN AXCELA STRIKER® AXCELA H	AXCELA S AXCELA BOOSTER	Aurora Magnum HL	SIGMA	Super HL
Ft 15 D Ft 30 D FGS 400-12		G 15 G 30	GS 700-2	C415, C430, B440	M2 M42		AXCELA G	AXCELA STRIKER® BN AXCELA STRIKER®	AXCELA S AXCELA BOOSTER	Super HLG	Super8	SGLB
Z85WDCV06 05-04-02				P6M5, P2M10, P12Φ4, P6M5K5, P18			AXCELA G	AXCELA STRIKER® BN AXCELA STRIKER®	AXCELA S AXCELA BOOSTER	Magnum HLG	Super HLG	Magnum HL
Z8CA7 Z15CNS 25-20				XH35BTЮ, 08X23H13			AXCELA H	AXCELA STRIKER® BN AXCELA STRIKER®	AXCELA S AXCELA BOOSTER	Aurora	Magnum HL	Super HL
100Cr6 80MoCrV 42-16 100CD7	20CD2 100CM6	100Cr6 100CrMnSi6-4 100CrMo7		ШХ4, ШХ15, ШХ20			AXCELA G	AXCELA HMAX	AXCELA S AXCELA BOOSTER	Magnum HLG	Super HLG	
A-5 A-U5PbBi A-M1	A-Z5G A-Z4GU A-SGPb	P-AIP99,5 P-AICu5,5PbBi P-AIMn1,2Mg	P-AlZn4,5Mg P-AISiMgMn	Д16, B95, AK7	Aludur Aluman Cortal	Peraluman Anticorodal Avional	AXCELA A AXCELA ALB	AXCELA S AXCELA H	AXCELA STRIKER®	Magnum HL	Sigma	Super8
NC16D16FE5W5 NC16D16M NU30M				ЭП702, ЭИ698, XH73MБТЮ, XH78T, XH67MBТЮ, ЭП202	Monel Hastelloy Inconel		AXCELA H	AXCELA STRIKER®	AXCELA S	Aurora	Magnum HL	Sigma
TA 6 V T35 T40	T50			BT1, BT3, BT6, BT20, OT4			AXCELA G	AXCELA H AXCELA TG	AXCELA S AXCELA BOOSTER	Aurora	Magnum HL	Sigma
CuZn40Pb3 Cu-b1	CuSn12Sb CuNi10Fe1Mn CuAl10Fe5Ni5	P-CuZn40Pb2 Cu-DHP CuCrZr	CuSn11Zn1 Pt-CuNi10Fe1Mn G-CuAl11Fe4Ni4	БрАЖМц10-3-2, БрАЖ9-4, БрОЦ4-3			AXCELA G	AXCELA TG AXCELA H	AXCELA S AXCELA BOOSTER	Magnum HL	Sigma	Super8

ATENCIÓN: Ésta no es una lista de referencia de materiales o normas

Rodaje de cintas de sierra

Siempre que sea posible, asierre con cada cinta de sierra al comienzo con un menor esfuerzo que en el funcionamiento normal. Cada cinta de sierra AMADA está fabricada con la más alta precisión.

Los resultados insatisfactorios cuando se utiliza una herramienta escogida correctamente, por lo general son causados por la vibración, la rotura de dientes o el corte torcido. Para evitar estos resultados, el rodaje constituye una contribución importante que aumenta la vida útil de la herramienta.



Diente sin daños,
tras el rodaje



Diente con daños,
sin rodaje

INDICACIONES SOBRE APLICACIONES



SELECCIÓN DEL PASO DE DIENTE*

- Para obtener un aserrado óptimo, recomendamos escoger un dentado que tenga siempre 10 a 20 dientes en el material.
- Para aserrar piezas deformadas o variables en el ancho de corte, se recomienda que durante el aserrado penetren por los menos dos dientes simultáneamente en el material.

Material		Ancho máximo de corte										
		[mm]	50	100	150	200	250	300	400	500	700	1000
		[pulgada]	2"	4"	6"	8"	10"	12"	16"	20"	28"	40"
Perfiles laminados		6/10 Z & 5/7 Z										
Acero perfilado, tubos en paquete			4/6 Z									
Material sólido	Diámetro pequeño en paquete, acero normal											
	Acero para trabajo en frío, acero templado			3/4 Z		2/3 Z			1,5/2 Z	1,1/1,5 Z		
	Acero para trabajo en caliente, acero inoxidable											0,7/1 Z
	Aleaciones especiales muy resistentes al calor											

* Las propuestas se refieren a las hojas de sierra bimetalicas. Por favor, tenga en cuenta las diferentes especificaciones en las descripciones de cada producto.

FUNDAMENTOS DE LA ELECCIÓN DE PARÁMETROS DE CORTE

Observación

Cuando se utilice una cinta nueva, lleve a cabo el rodaje de la misma. (véase "Indicaciones generales")

- Seleccione una cinta adecuada conforme a la tabla de calidad de cintas de sierra.
- Seleccione un paso de diente adecuado conforme a la tabla de pasos de dientes.
- Ajuste la velocidad de la cinta de acuerdo con la siguiente tabla.
- Con referencia al rendimiento de corte indicado en la tabla, ajuste la velocidad de avance de tal modo que se alcance el tiempo de corte indicado también en la tabla.
- Las propuestas se refieren a hojas de sierra bimetalica.

	Medida del material [mm] Superficie [cm²]	100 79	200 314	300 707	400 1256	500 1963	700 3847	1000 7850
Acero normal	Velocidad de la cinta [m/min]	48 – 75	48 – 75	48 – 75	43 – 65	39 – 58	34 – 51	30 – 44
	Rendimiento de corte [cm²/min]	36 – 54	72 – 108	72 – 108	60 – 91	49 – 73	37 – 56	26 – 38
Acero para trabajo en frío	Velocidad de la cinta [m/min]	28 – 42	28 – 42	28 – 42	25 – 38	23 – 34	20 – 30	18 – 26
	Rendimiento de corte [cm²/min]	11 – 23	23 – 46	23 – 46	20 – 40	17 – 35	15 – 25	12 – 20
Acero cementado	Velocidad de la cinta [m/min]	44 – 66	44 – 66	44 – 66	39 – 59	35 – 52	30 – 45	26 – 38
	Rendimiento de corte [cm²/min]	28 – 42	56 – 84	56 – 84	47 – 71	39 – 58	30 – 45	22 – 32
Acero para trabajo en caliente	Velocidad de la cinta [m/min]	24 – 36	24 – 36	22 – 32	19 – 29	17 – 26	17 – 26	17 – 26
	Rendimiento de corte [cm²/min]	8 – 15	16 – 30	14 – 27	14 – 27	13 – 24	13 – 24	13 – 24
Acero inoxidable	Velocidad de la cinta [m/min]	40 – 60	40 – 60	40 – 60	35 – 53	31 – 46	26 – 39	22 – 32
	Rendimiento de corte [cm²/min]	20 – 30	40 – 60	40 – 60	34 – 52	29 – 43	23 – 35	18 – 26
Aleaciones especiales resistentes a las altas temperaturas	Velocidad de la cinta [m/min]	10 – 20	10 – 25	10 – 25	10 – 25	10 – 25	10 – 20	10 – 15
	Rendimiento de corte [cm²/min]	2 – 10	3 – 15	3 – 15	3 – 15	3 – 15	3 – 15	3 – 15

DETERMINACIÓN DEL RENDIMIENTO DE CORTE

Rendimiento de corte significa la superficie mecanizada por minuto, y se expresa mediante la unidad cm²/min. Para lograr el rendimiento de corte deseado, calcule el tiempo de corte de acuerdo con la siguiente ecuación y ajuste en consecuencia el avance.

$$\text{Tiempo de corte (minutos)} = \frac{\text{Superficie del material (cm}^2\text{)}}{\text{Rendimiento de corte (cm}^2\text{/min)}}$$

Para un cálculo más simplificado de la superficie emplee la siguiente fórmula*:

- Superficie de material cuadrado = ancho (cm) x altura (cm)
- Superficie de material redondo = Ø (cm) x Ø (cm) x 0,785

* En el corte en paquete, multiplique la cantidad de los materiales incluidos por el valor de las superficies individuales.

INDICACIONES GENERALES

- Para lograr duraciones óptimas, debería someter siempre las cintas de sierra a un rodaje. Nosotros recomendamos efectuar el rodaje de cada cinta en una superficie de al menos 300 cm². Para ello, reduzca aprox. un 30 % la velocidad de la cinta y aprox. un 50 % la capacidad de corte.
- Asegúrese de que los cepillos de viruta de su máquina estén siempre en condiciones de atacar. Sustituya a tiempo los cepillos desgastados, pues de lo contrario la calidad de la superficie de corte disminuye y la vida útil se reduce.
- Asegúrese de que haya una concentración suficiente de lubricante refrigerante; por lo general, ésta debe ser de aproximadamente 10 %. Para los aceros inoxidables ha resultado efectivo un leve aumento de la concentración, de aproximadamente un 12 - 15 %. Únicamente el hierro fundido y el plástico se deben cortar en seco.

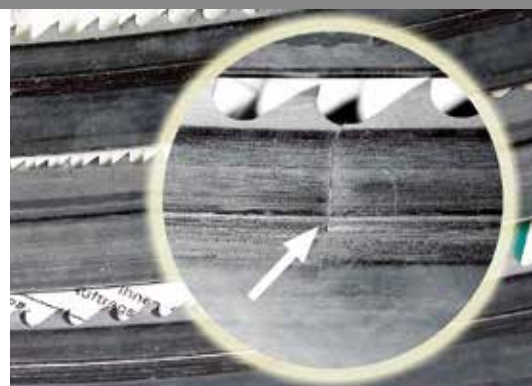
SOLUCIÓN DE PROBLEMAS



Cinta de sierra con estrías laterales



Adherencia de virutas en la base del diente



Básicamente, las cintas de sierra AMADA son productos fabricados a gran escala y sometidos a un control de calidad muy estricto e intensivo. Sin embargo, en el funcionamiento práctico habrá problemas de vez en cuando, en cuyas soluciones queremos ayudarle con estas indicaciones.

Mayormente, varios de los fallos descritos en la tabla se producen de forma simultánea. Centre su atención en los puntos de control que se han destacado en todos los fallos que se producen.

I CIRCUNSCRIPCIÓN DE PROBLEMAS

1 – Revise las cintas de sierra utilizadas últimamente, para detectar marcas significativas

- Estrías laterales significativas > revisar las guías de la cinta
- Rebaba en el lomo de la cinta de sierra > revisar la guía del lomo de la cinta
- Adherencia de virutas en la base del diente > revisar el ataque de los cepillos de viruta

2 – Inspección de la máquina

- Estado de los cepillos de viruta
- Concentración del lubricante refrigerante
- Inspección visual de las ruedas

3 – Inspección del material

- Solicitar informe de prueba y compararlo con las especificaciones
- Eventualmente tratamiento de calor diferente al estado normal
- Inclusiones en el material
- Mala superficie del material
- Geometría del material (fuertes variaciones, material equivocado)
- Comprobación de anomalías en el mecanizado siguiente

Descripción de la avería

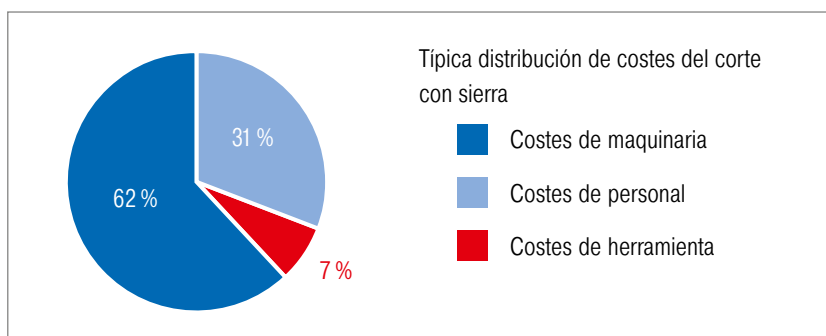
	Corte oblicuo prematuro	Superficie rugosa	Rotura de dientes prematura	Desgaste prematuro	Rotura de cinta prematura	Ruidos fuertes	Detención de la cinta
Guía de la cinta demasiado abierta	●	●	●		●	●	
Daño de cojinetes en las ruedas, avería en el accionamiento de la cinta	●	●	●		●	●	●
Cintas de sierra oxidadas							●
La cinta roza en el material		●	●		●		
Tipo de cinta erróneo o dentado equivocado	●	●	●	●	●	●	●
Parámetros erróneos*	●	●	●	●	●	●	●
Cintas sin rodaje	●	●	●	●		●	
Alimentación de refrigerante insuficiente	●			●	●	●	
Concentración de refrigerante demasiado baja	●			●	●	●	
Cepillos de viruta no atacan	●	●	●	●	●	●	●
Atascamiento de tramos cortos	●	●	●				
Vibraciones de la máquina		●	●				
Material insuficientemente sujetado		●	●				●
Guía del lomo de la cinta mal ajustada		●	●				●
Guía del lomo de la cinta desgastada					●		
Guías de la cinta demasiado flojas	●				●		
Guías de la cinta demasiado ajustadas	●				●		
Rodillos laterales de la cinta desgastados					●		
Guía lateral de la cinta desgastada	●				●		
Guía de la cinta en general mal ajustada	●						
Diferencias en la calidad del material	●	●		●	●		
Cuerpos extraños en la zona de corte		●	●				
Atascamiento de la cinta en el canal de corte				●			●
Tensión insuficiente de la cinta		●	●		●		
Tensión excesiva de la cinta		●	●		●		
Rueda impulsora desgastada de forma despareja					●	●	
La cinta roza la brida de la rueda impulsora			●		●	●	●
Cinta demasiado separada de la brida de la rueda impulsora			●		●	●	●
Descenso irregular del bastidor de la sierra	●	●	●	●	●	●	●

* Velocidad de la cinta/avance

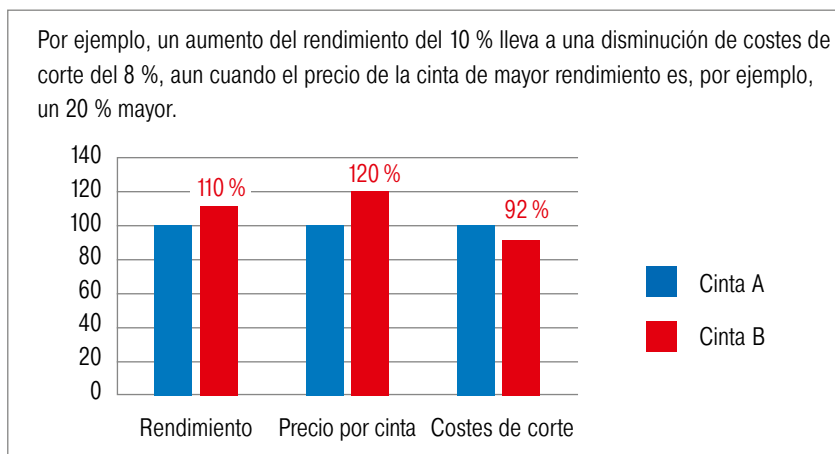
RENTABLE EN BASE A RENDIMIENTO

I TÍPICA DISTRIBUCIÓN DE COSTES

En las tareas de mecanizado típicas, el coste de la herramienta representa sólo el 10% o menos del coste medio total. La mayor parte corresponde a la maquinaria y a gastos de personal. Para reducir los costes, claramente vale la pena mejorar significativamente el rendimiento.



Los ahorros con una cinta de sierra de precio ligeramente inferior tienen poco efecto, ya que sólo reducen los costes de herramientas, pero no afectan a la mayor parte del coste de corte. Los aumentos de rendimiento, en cambio, llevan rápidamente a una reducción de costes tangible a pesar de mayores precios de la cinta. Por tal motivo, AMADA recomienda utilizar siempre la mejor solución técnica.



Si también usted quiere reducir los costes, le recomendamos primero relevar la situación real. Para ello, puede usar, por ejemplo, la plantilla de al lado para registrar durante un cierto periodo los cortes individuales y evaluar los resultados de corte obtenidos a lo largo de 3 cintas de sierra. Sobre la base de estos registros, el equipo de ventas de AMADA podrá luego hacerle sugerencias de optimización concretas.

Si usted puede seguir mediante sistemas computarizados los cortes realizados, es suficiente con registrar el puro consumo de cintas de sierra durante un periodo. También aquí el equipo de ventas de AMADA tendrá mucho gusto de ayudarle.

Registro de datos de corte

DATOS BÁSICOS

Empresa		Código	
Persona de ventas			
Máquina			
Cinta de sierra			
Inicio [fecha/hora]		Fin [fecha/hora]	
Rodaje	☐ sí ☐ no	Rodaje [superficie/cortes/tiempo]	

DATOS DE CORTES

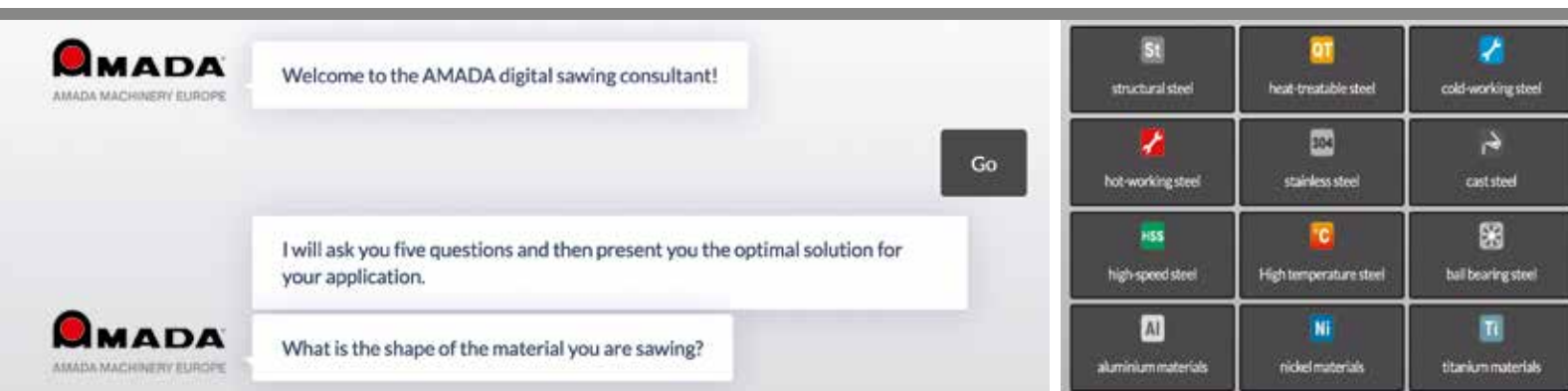
Pos.	Material [DIN/EN/ISO/ANSI ...]	Forma	Dimensión [Ø mm, mm x mm, etc.]	Cortes	Veloc. de la cinta [m/min]	Avance [mm/min]	T. de corte [s]
☐							
☐							
☐							
☐							
☐							
☐							
☐							
☐							
☐							
☐							
☐							
☐							
☐							
☐							
☐							
☐							
☐							
☐							
☐							
☐							

 Hoja siguiente ☐ sí ☐ no

MOTIVOS PARA UN CAMBIO DE CINTA DE SIERRA

☐ Corte oblicuo	☐ Rotura de cinta	Vida útil (en caso de control CNC) m ²	
☐ Erupción de dientes	☐ Otros	Diferencia (en caso de control CNC)	
☐ Nivel de ruido	Observaciones		

OFERTAS DIGITALES



SELECTOR DIGITAL DE HOJA DE SIERRA DE BAND

La selección de una hoja de sierra adecuada se realiza teniendo en cuenta muchos factores. Nuestros experimentados representantes de ventas en la oficina y en el campo estarán encantados de ayudarlo.

Hemos agrupado toda nuestra experiencia conjunta en una herramienta digital que ponemos a disposición en línea para todos los usuarios de sierras.

- 365 días / 24h disponible
- Gratis
- No es necesario registrarse
- Resultados confiables respondiendo algunas preguntas simples



Consultor de banda de sierra digital
<https://blades.amada-mt.de>



I CALCULE LOS COSTOS DE CORTE EN LÍNEA

Muchos usuarios desconocen el costo por corte de sierra. Solo se utiliza como referencia el precio de una hoja de sierra. Sin embargo, esto conduce a estimaciones erróneas.

Para estimar de manera realista el costo de un corte de sierra, AMADA ha creado esta confiable herramienta en línea.

- 365 días / 24h disponible
- Gratis
- No es necesario registrarse
- Resultados confiables para estimar costos reales por corte



Calcule la reducción de costes en línea
<https://cost-per-cut.com/en>

LUBRICANTES PREMIUM AMADA



AMADAOIL® HL80



AMADA HLPMC 32



AMADA Super ABFM Plus

DESCRIPCIÓN GENERAL DE LOS LUBRICANTES AMADA PREMIUM

- **AMADAOIL® HL 4**
Refrigerante para estampado, corte y modelado de bajo residuo con excelentes propiedades lubricantes.
- **AMADAOIL® HL 47**
Aceite de metalurgia pobre en evaporación y neblina de aceite basado en un aceite base sintético con una combinación especial de aditivos.
- **AMADAOIL® HL 48**
Aceite de metalurgia pobre en evaporación y neblina de aceite basado en un aceite base sintético con una combinación especial de aditivos.
- **AMADAOIL® HL80**
Aceite universal de alta viscosidad para estampar, cortar y dar forma con la máxima adherencia posible y buenas características de absorción de la presión, a base de aceites blancos farmacéuticos.
- **AMADAOIL® HL95**
Aceite universal de alta viscosidad para estampar, cortar y dar forma.
- **AMADA HLPMC 32**
ISO VG 32: aceite hidráulico sintético a base de HC con índice de viscosidad alto y estable.
- **AMADA Super ABFM Plus**
Fluido refrigerante de alto rendimiento semisintético, miscible con agua.

AMADA OIL® HL4



Lubricantes Premium AMADA

Refrigerante para estampado, corte y modelado de bajo residuo con excelentes propiedades lubricantes.

Datos técnicos

Contenido del recipiente	5 litros
Color	incolore
Olor	olor inodoro o débil
Viscosidad a 40 °C	2,5 mm ² /s
Densidad a 20 °C	0,79 g/cm ³
Punto de fluidez	no especificado
Punto de inflamabilidad	105 °C

Clase de contaminación del agua

- WGK 1

Este aceite de alto rendimiento es

- Libre de PVB / PCT
- Libre de fenol
- Libre de cloro
- Libre de silicio
- Libre de metales pesados (como bario, zinc, molibdeno, etc.)
- Seguro desde el punto de vista toxicológico

Descripción del producto

AMADA OIL® HL 4 es un refrigerante de estampado, corte y modelado de bajo residuo con excelentes propiedades lubricantes.

Aplicaciones

Durante operaciones no mecánicas de trabajo ligero (es decir, dar forma), como estampar, doblar, dar forma, estirar, perfilar, ahusar, embutir, pero también durante el mecanizado de corte de viruta como aserrado, fresado, torneado, taladrado y roscado y durante el enfriamiento interno para una lubricación de enfriamiento de volumen mínimo.

Material

- Metales no ferrosos (Al)
- Metales pesados
- Aceros aleados y sin alea (ST, V2A)
- Electr. materiales de contacto

Solicitud

No diluido por pulverización. No apto para lubricación cíclica o mecánica!

Recomendación

Para aplicaciones inductivas óptimas, recomendamos los sistemas lubricantes de enfriamiento de volumen mínimo sin niebla de AMADA.

Beneficios de la lubricación de volumen mínimo

- Residuo mínimo
- Piezas de trabajo, máquinas y virutas secas
- Sin eliminación de lubricante refrigerante
- Mayor vida útil de la herramienta
- Olor prácticamente neutro

Opciones de desengrasado

Se evapora sin dejar prácticamente ningún residuo cuando se usa según lo previsto.

AMADA OIL[®] HL47



Lubricantes Premium AMADA

Aceite de metalurgia pobre en evaporación y neblina de aceite basado en un aceite base sintético con una combinación especial de aditivos.

Datos técnicos

Contenido del recipiente	5 litros
Color	amarillo claro
Olor	características
Viscosidad a 40 °C	47 mm ² /s
Densidad a 20 °C	0,91 g/cm ³
Punto de fluidez	no especificado
Punto de inflamabilidad	> 200 °C
Corrosión del cobre	1-100A3

Clase de contaminación del agua

- WGK 2

Este aceite de alto rendimiento es

- Libre de PVB / PCT
- Libre de fenol
- Libre de cloro
- Libre de silicio
- Libre de azufre
- Libre de zinc
- Se biodegrada rápidamente
- Seguro desde el punto de vista toxicológico

Descripción del producto

AMADA OIL[®] HL 47 es un aceite para trabajar metales pobre en evaporación y neblina de aceite basado en un aceite base sintético con una combinación especial de aditivos. Es estable a la temperatura y tiene una excelente detección de presión y adherencia. Los aditivos libres de zinc y azufre garantizan superficies sin manchas incluso durante el procesamiento de metales no ferrosos de cobre.

Aplicaciones

Durante el mecanizado de corte de viruta como aserrado, fresado, torneado, taladrado y roscado.

Material

- Titanio
- Aleaciones de titanio
- Aceros de alta aleación
- Acero
- Hierro fundido
- Metales no ferrosos (Al, Cu)

Solicitud

No diluido por pulverización.

Recomendación

Para aplicaciones inductivas óptimas, recomendamos los sistemas lubricantes de enfriamiento de volumen mínimo sin niebla de AMADA.

Beneficios de la lubricación de volumen mínimo

- Efecto de lubricación extremadamente alto
- Excelente detección de presión y adherencia.
- Piezas de trabajo, máquinas y virutas secas
- Residuo mínimo
- Sin eliminación de lubricante refrigerante
- Mejoras en el desempeño
- Prácticamente neutro en olor

AMADA OIL® HL48



Lubricantes Premium AMADA

Aceite de metalurgia pobre en evaporación y neblina de aceite basado en un aceite base sintético con una combinación especial de aditivos.

Datos técnicos

Contenido del recipiente	5 litros
Color	amarillo claro
Olor	ligero
Viscosidad a 40 °C	50 mm²/s
Densidad a 20 °C	0,925 g/cm³
Punto de fluidez	< - 40 °C
Punto de inflamabilidad	> 200 °C

Clase de contaminación del agua

- WGK 2

Este aceite de alto rendimiento es

- Libre de PVB / PCT
- Libre de fenol
- Libre de cloro
- Libre de silicio
- Libre de zinc
- Se biodegrada rápidamente
- Seguro desde el punto de vista toxicológico

Descripción del producto

AMADA OIL® HL 48 es una neblina de aceite y aceite de corte de baja evaporación a base de un aceite base sintético con una combinación especial de aditivos. Es estable a la temperatura y tiene excelentes propiedades de absorción y adherencia de la presión. El aditivo sin zinc asegura superficies sin manchas.

Aplicaciones

Para operaciones de mecanizado como aserrado, fresado, torneado, taladrado y roscado.

Material

- Cobalto-cromo
- Titanio
- Aleaciones de titanio
- Aceros de alta aleación

Solicitud

No diluido por pulverización.

Recomendación

Para aplicaciones inductivas óptimas, recomendamos los sistemas lubricantes de enfriamiento de volumen mínimo sin niebla de AMADA.

Beneficios de la lubricación de volumen mínimo

- Efecto de lubricación extremadamente alto
- Excelente detección de presión y adherencia.
- Piezas de trabajo, máquinas y virutas secas
- Residuo mínimo
- Sin eliminación de lubricante refrigerante
- Mejoras en el desempeño
- Prácticamente neutro en olor

AMADAOIL® HL80



Lubricantes Premium AMADA

Aceite universal de alta viscosidad para estampar, cortar y dar forma con la máxima adherencia posible y buenas características de absorción de la presión, a base de aceites blancos farmacéuticos.

Datos técnicos

Contenido del recipiente	5 litros
Color	amarillo marron
Olor	características
Viscosidad a 40 °C	76 mm ² /s
Densidad a 20 °C	0,88 g/cm ³
Punto de fluidez	no especificado
Punto de inflamabilidad	200 °C

Clase de contaminación del agua

- WGK 2

Este aceite de alto rendimiento es

- Libre de PVB / PCT
- Libre de fenol
- Libre de cloro
- Libre de silicio
- Libre de metales pesados (como bario, zinc, molibdeno, etc.)
- Se biodegrada rápidamente
- Seguro desde el punto de vista toxicológico

Descripción del producto

AMADAOIL® HL80 es un aceite de estampación, corte y modelado de alta viscosidad totalmente universal con la máxima adherencia posible y buenas características de absorción de presión, a base de aceites blancos farmacéuticos. Ofrece los mejores resultados, incluso cuando se utiliza con materiales con un alto contenido de carbono.

Aplicaciones

Durante operaciones no mecánicas de trabajo ligero (es decir, dar forma), como estampar, doblar, dar forma, estirar, perfilar, pero también durante el mecanizado de corte de viruta como aserrado, fresado, torneado, taladrado y roscado.

Material

- Metales no ferrosos (Al)
- Aceros no aleados, aleados y de alta aleación
- Metales pesados

Solicitud

No se diluye por pulverización, enrollado, embadurnado, modelado o en el procedimiento de gota. No apto para lubricación cíclica o mecánica!

Recomendación

Para aplicaciones inductivas óptimas, recomendamos los sistemas lubricantes de enfriamiento de volumen mínimo sin niebla de AMADA.

Beneficios de la lubricación de volumen mínimo

- Minimum residue
- Dry workpieces, machines and chips
- No disposal of cooling lubricant
- Improvements in performance

Opciones de desengrasado

Residuo mínimo cuando se usa según lo previsto. Para el mecanizado posterior (pintura, recubrimiento en polvo, etc.), la grasa se puede eliminar mediante limpieza por pulverización, ultrasónica o por inmersión utilizando limpiadores neutros o alcalinos eficientes, así como la mayoría de los disolventes orgánicos.

AMADA OIL® HL95



Lubricantes Premium AMADA

Aceite universal de alta viscosidad para estampar, cortar y dar forma.

Datos técnicos

Contenido del recipiente	5 litros
Color	amarillo marron
Olor	características
Viscosidad a 40 °C	96 mm ² /s
Densidad a 20 °C	0,946 g/cm ³
Punto de fluidez	no especificado
Punto de inflamabilidad	> 200 °C

Clase de contaminación del agua

- WGK 2

Este aceite de alto rendimiento es

- Libre de PVB / PCT
- Libre de fenol
- Libre de cloro
- Libre de silicio
- Libre de metales pesados (como bario, zinc, molibdeno, etc.)
- Se biodegrada rápidamente
- Seguro desde el punto de vista toxicológico

Descripción del producto

AMADA OIL® HL95 es un aceite universal de alta viscosidad para estampar, cortar y dar forma con una adherencia superior a la media.

Aplicaciones

Durante operaciones que no son de mecanizado (es decir, conformado) como estampado, doblado, conformado, estirado, perfilado, pero también durante el mecanizado de corte de viruta como aserrado, fresado, torneado, taladrado y roscado, también se adapta mejor al conformado por flujo.

Material

- Aceros no aleados y de alta aleación (RST 37-3, ZSTE 52, C60, CK60, 42CrMo4, X10 y CrNiMoTi)
- Metales no ferrosos (Al)

Solicitud

No se diluye por pulverización, enrollado, embadurnado, modelado o en el procedimiento de gota. No apto para lubricación cíclica o mecánica!

Recomendación

Para aplicaciones inductivas óptimas, recomendamos los sistemas lubricantes de enfriamiento de volumen mínimo sin niebla de AMADA.

Beneficios de la lubricación de volumen mínimo

- Residuo mínimo
- Piezas de trabajo, máquinas y virutas secas
- Sin eliminación de lubricante refrigerante
- Mejoras en el desempeño

Opciones de desengrasado

Residuo mínimo cuando se usa según lo previsto. Para el mecanizado posterior (pintura, recubrimiento en polvo, etc.), la grasa se puede eliminar mediante limpieza por pulverización, ultrasónica o por inmersión utilizando limpiadores neutros o alcalinos eficientes, así como la mayoría de los disolventes orgánicos.

AMADA HLCMC 32



Lubricantes Premium AMADA

ISO VG 32: aceite hidráulico sintético a base de HC con índice de viscosidad alto y estable.

Propiedades

- Para sistemas hidráulicos según ISO VG 32
- Supera las características de los aceites hidráulicos HLP disponibles comercialmente a base de aceite mineral.
- Muy buen comportamiento a bajas temperaturas hasta - 20 °C
- Excelente estabilidad frente a la oxidación.
- Excelentes propiedades de prevención del desgaste.
- Aceite base de hidrocrackeo de alta calidad
- Buenas propiedades de lubricación incluso con cargas elevadas y prolongadas
- Propiedades óptimas del aceite base
- Buena capacidad de separación de aire
- Muy buenas propiedades de demulsificación del agua.
- Muy buena actividad contra el óxido y la corrosión.
- Muy buen rendimiento de protección contra el desgaste
- Buenas propiedades viscosidad-temperatura

Aplicaciones

- Dondequiera que se requieran aceites HLP y donde ocurran fluctuaciones extremas de temperatura.
- Se superan los requisitos de la mayoría de los fabricantes de sistemas hidráulicos.

Datos técnicos

	ISO 32
Contenido del recipiente	20 litros
Densidad a 15 °C	0,842 g/cm ³
Clase de viscosidad ISO N. DIN 51519	VG 32
Viscosidad a 40 °C	32,0 mm ² /s
Viscosidad a 100 °C	6,6 mm ² /s
Índice de viscosidad	162
Punto de fluidez	< - 38 °C
Punto de inflamabilidad COC	> 220 °C
Nivel de prueba FZG	12

Los datos pueden variar en el rango comercial.

Especificaciones

- ISO 11158 HV
- ASTM D 6158 HV
- DIN 51524, parte 3, HVLP
- Se supera la norma DIN 51524, parte 2, HLP

AMADA Super ABFM Plus



Lubricantes Premium AMADA

Fluido refrigerante de alto rendimiento semisintético, miscible con agua.

Propiedades

- Compatible con la tecnología de aserrado de Amada
- Universal para procesamiento de acero, aluminio y metales no ferrosos
- Estabilidad a largo plazo + vida útil prolongada
- Sin aminas, cloro ni nitritos
- Sin ácido bórico
- 50% aceite mineral
- Aditivos EP
- Cumple con TRGS 611
- Vida útil de la emulsión significativamente más larga
- Muy buena protección contra la corrosión
- Evita que se pegue
- Buena compatibilidad con la piel, olor agradable
- Poca espuma

Aplicaciones

- De aplicación universal para todo tipo de corte de metales de aleación, así como acero al carbono y aluminio.
- Tanto para máquinas independientes como para sistemas centrales con modernos centros de mecanizado de alta velocidad.

La preparación correcta de una emulsión fresca se asegura vertiendo lentamente el concentrado en agua mientras se agita continuamente. Alternativamente, se puede usar un dispositivo de mezcla automático.

Concentración de aplicación desde 4%, con procesamiento más pesado hasta 10%

Datos técnicos

Contenido del recipiente	20 litros
Densidad a 20 °C	0,974 g/ml
Viscosidad cinemática a 20 °C	300 mm ² /s
Color	marrón medio
pH de una emulsión 3%	aprox. 9,1
Prueba de protección contra la corrosión (DIN 51360/2) 1:25	Grado 0
Factor de refractómetro para refractómetro de mano	0,9%

SIERRAS DE CINTA



HPSAW – SIERRA DE CINTA "HYPERSAW" CNC DE ALTO RENDIMIENTO



Sierra de cinta sumamente rendidora para longitudes de corte de hasta 600 mm.

Modelo de máquina	Control	Rango de aserrado [mm]		Cinta de sierra [mm]	Accionamiento [kW]
HPSAW 310	CNC	○ 310	□ 310 x 310	67 x 1,6 x 7.345	22

SIERRAS DE CINTA AUTOMÁTICAS CON TECNOLOGÍA PULSE-CUTTING

Las sierras de cinta automáticas con tecnología Pulse-Cutting están diseñadas para un uso rentable en las condiciones de producción más rigurosas. En base a décadas de experiencia se desarrolló un concepto óptimo entre herramienta y máquina que es particularmente adecuado para los usuarios que exigen los más altos niveles de rendimiento de corte y calidad.



Modelo de máquina	Control	Rango de aserrado [mm]		Cinta de sierra [mm]	Accionamiento [kW]
PCSAW 330	NC	○ 330	□ 330 x 330	41 x 0,9 x 4.115	3,7
PCSAW 430 X/AX	CNC	○ 430	□ 430 x 430	54 x 1,6 x 6.100	11
PCSAW 530 X/AX	CNC	○ 530	□ 530 x 530	67 x 1,6 x 7.000	15
PCSAW 700	CNC	○ 700	□ 800 x 700	67 x 1,6 x 8.300	18,5
PCSAW 720	CNC	○ 720	□ 815 x 720	67 x 1,6 x 8.300	11

SIERRAS DE CINTA DE METAL DURO



Con los modelos CTB 400 y CTB 7040, AMADA ofrece sierras de cinta verticales que establecen nuevos estándares tanto en rendimiento de corte como en la calidad de corte gracias a las ventajas que ofrece el empleo de metal duro.

Modelo de máquina	Control	Rango de aserrado [mm]		Cinta de sierra [mm]	Accionamiento [kW]
CTB 400	CNC	○ 430	□ 430 x 430	41 x 1,3 x 4.715	7,5
CTB 7040	CNC	○ 430	□ 430 x 700	41 x 1,3 x 5.630	7,5

Póngase en contacto con nuestro departamento de ventas para obtener un catálogo detallado.
info@amadamachinetools.de

SIERRAS DE CINTA AUTOMÁTICAS

Sierras de cinta automáticas, compactas y robustas para la producción. Sumamente versátiles para el corte de materiales macizos y materiales de molde, así como para el corte de materiales en paquete.



Modelo de máquina	Control	Rango de aserrado [mm]		Cinta de sierra [mm]	Accionamiento [kW]
HA 250 W	NC	○ 250	□ 250 x 300	34 x 1,1 x 3.505	3,7
HFA 250 W	NC	○ 250	□ 260 x 250	34 x 1,1 x 3.505	3,7
HA 400 W	NC	○ 420	□ 415 x 415	41 x 1,3 x 4.570	5,5
HFA 400 W	NC	○ 420	□ 400 x 400	41 x 1,3 x 4.570	5,5
DYNASAW 430	CNC	○ 430	□ 430 x 430	41 x 1,3 x 5.300	5,5
DYNASAW 530	CNC	○ 530	□ 530 x 530	54 x 1,6 x 5.920	7,5
HFA 700 CII	NC	○ 700	□ 700 x 800	67 x 1,6 x 8.300	11
HFA 1000 CII	NC	○ 1.000	□ 1.000 x 1.100	80 x 1,6 x 11.100	11

SIERRAS DE CINTA DE GRAN TAMAÑO

Las sierras de cinta de gran tamaño de AMADA están diseñadas para el uso rentable en las condiciones de producción más rigurosas. En base a décadas de experiencia desarrollamos un concepto óptimo entre herramienta y máquina.



Modelo de máquina	Control	Rango de aserrado [mm]		Cinta de sierra [mm]	Accionamiento [kW]
H 1000 II	NC	○ 1.000	□ 1.000 x 1.100	80 x 1,6 x 11.100	11
H 1300 II	NC	○ 1.300	□ 1.300 x 1.300	80 x 1,6 x 12.300	15
H 1600 II	NC	○ 1.600	□ 1.600 x 1.600	80 x 1,6 x 15.500	15
H 2116 II	NC	○ 1.600	□ 1.600 x 2.100	80 x 1,6 x 12.300	15

SIERRAS DE CINTA PARA TRONCOS

Las sierras de cinta para troncos son adecuadas para cortar con precisión bloques, placas y piezas preformadas.



Modelo de máquina	Control	Rango de aserrado [mm] altura x anchura x profundidad	Cinta de sierra [mm]	Accionamiento [kW]
VM 1200	CNC	500 x 500 x 1.200	41 x 1,3 x 4.670	5,5
VM 2500	CNC	500 x 500 x 2.500	41 x 1,3 x 4.670	5,5
VM 3800	CNC	605 x 800 x 3.800	54 x 1,6 x 5.830	7,5

SIERRAS DE INGLETE

Sierras de inglete flexibles con un diseño que ahorra espacio.



Modelo de máquina	Rango de aserrado 90° [mm]	Rango de aserrado 45° [mm]	Rango de aserrado 60° [mm]	Cinta de sierra [mm]	Accionamiento [kW]
VT 3850 A	381 x 508	Izquierda: 381 x 336	Izquierda: 381 x 203	34 x 1,1 x 4.877	3,75
		Derecha: 381 x 355	Derecha: 381 x 235		
VT 4555	457 x 558	457 x 324	–	27 x 0,9 x 4.420	3,75
VT 4555 M	457 x 558	Izquierda: 457 x 330	Izquierda: 457 x 185	34 x 1,1 x 4.674	3,75
		Derecha: 457 x 368	Derecha: 457 x 246		

SIERRAS CIRCULARES

Póngase en contacto con nuestro departamento de ventas para obtener un catálogo detallado.
info@amadamachinetools.de



SIERRAS CIRCULARES DE METAL DURO

Sierras circulares de metal duro de gran rendimiento con alimentación de material a través de un depósito de carga inclinado. Proceso totalmente automatizado con separación automática del corte de cabeza y el resto de la pieza. Se logra la mayor precisión en la longitud de corte, pues la alimentación del material tiene lugar mediante un mecanismo servocontrolado de avance de precisión. Muy poco desperdicio de material mediante la utilización de hojas para sierra circular de metal duro para corte fino.

Modelo de máquina	Rango de aserrado [mm]		Hoja de sierra [mm]	Potencia motriz [kW]
CMII 75 DG	○ 10 - 76,3	□ 10 - 65	285 x Ø 32 x 2,0	7,5 (opcional: 11 kW)
CMII 100 DG	○ 20 - 101,6	□ 20 - 80	360 x Ø 50 x 2,6	11 (opcional: 15 kW)
CMB 150 CNC	○ 75 - 150	□ 75 - 100	460 x Ø 50 x 2,7	15
CMB 180	○ 40 - 180	□ 40 - 110	510 x Ø 50 x 2,7	18,5
CMB 230	○ 80 - 230	□ 80 - 160	750 x Ø 80 x 3,2	37



HOJAS PARA SIERRA CIRCULAR



HOJAS PARA SIERRA CIRCULAR

AMADA ofrece la herramienta adecuada para cada aplicación. Al igual que ocurre con las máquinas, las hojas para sierra circular se mejoran permanentemente a través de un proceso de desarrollo continuo. Si se utilizan herramientas AMADA en las máquinas de AMADA, los resultados de corte óptimos siempre están garantizados.

Modelo	Características
TCB-CB	■ Dientes de metal duro ■ Herramienta universal idónea para materiales de distinta calidad
TCB-CR II	■ Dientes de cermet (cerámica-metal) ■ Herramientas para aceros no aleados y aceros con un contenido de carbono entre 0,15 y 0,45 %
TCB-TI/TI II	■ Dientes de metal duro + recubrimiento de nitruro de titanio (TiN) ■ Herramienta para aceros aleados con un contenido de carbono > 0,45%; pero no para aceros inoxidables o resistentes al calor
TCB-SU	■ Dientes de metal duro ■ Herramienta para acero inoxidable y acero fino
TCB-PT/PT II	■ Dientes de metal duro ■ Herramienta especial para tubos y perfiles
TCB-TISU	■ Dientes de metal duro + recubrimiento de nitruro de titanio (TiN) ■ Herramienta con una vida útil particularmente larga al usarla con aceros inoxidables
TCB-DI	■ Dientes de metal duro + recubrimiento especial ■ Herramienta especial para aceros para herramientas



ACCESORIOS / AUTOMATIZACIÓN



Versión de mesa de rodillos estándar



Mesa de rodillos para trabajo pesado



Rodillo pendular R/T

TRANSPORTADORES DE RODILLOS AMADA CON ALIMENTACIÓN Y SALIDA

Los transportadores de rodillos de entrada y salida AMADA están disponibles como versión estándar o de servicio pesado a pedido. La carga depende del diseño y el ancho. La carga más pequeña es de 1 t / m y alcanza hasta 9 t / m. Además de las longitudes estándar, también son posibles diseños especiales individuales, como 1 m, 2 m y 5 m.

Ventajas

- Alta flexibilidad
- Carga y descarga rápida
- Aumento de la productividad
- Mayor utilización de la capacidad de producción
- También apto para máquinas de la competencia

Opciones de configuración

- Platos intermedios
- Rodillo de guía lateral
- Placas de guía laterales
- Bandeja de goteo fría
- Guía de candelero ajustable
- Rodillos motorizados

Para una productividad aún mayor, recomendamos nuestra mesa de rodillos pendulares R/T. El material para la siguiente tarea de aserrado se puede almacenar con anticipación para evitar tiempos de inactividad.



Cargador de paquetes



Línea de clasificación



Línea de clasificación de productos largos

SOLUCIONES DE AUTOMATIZACIÓN



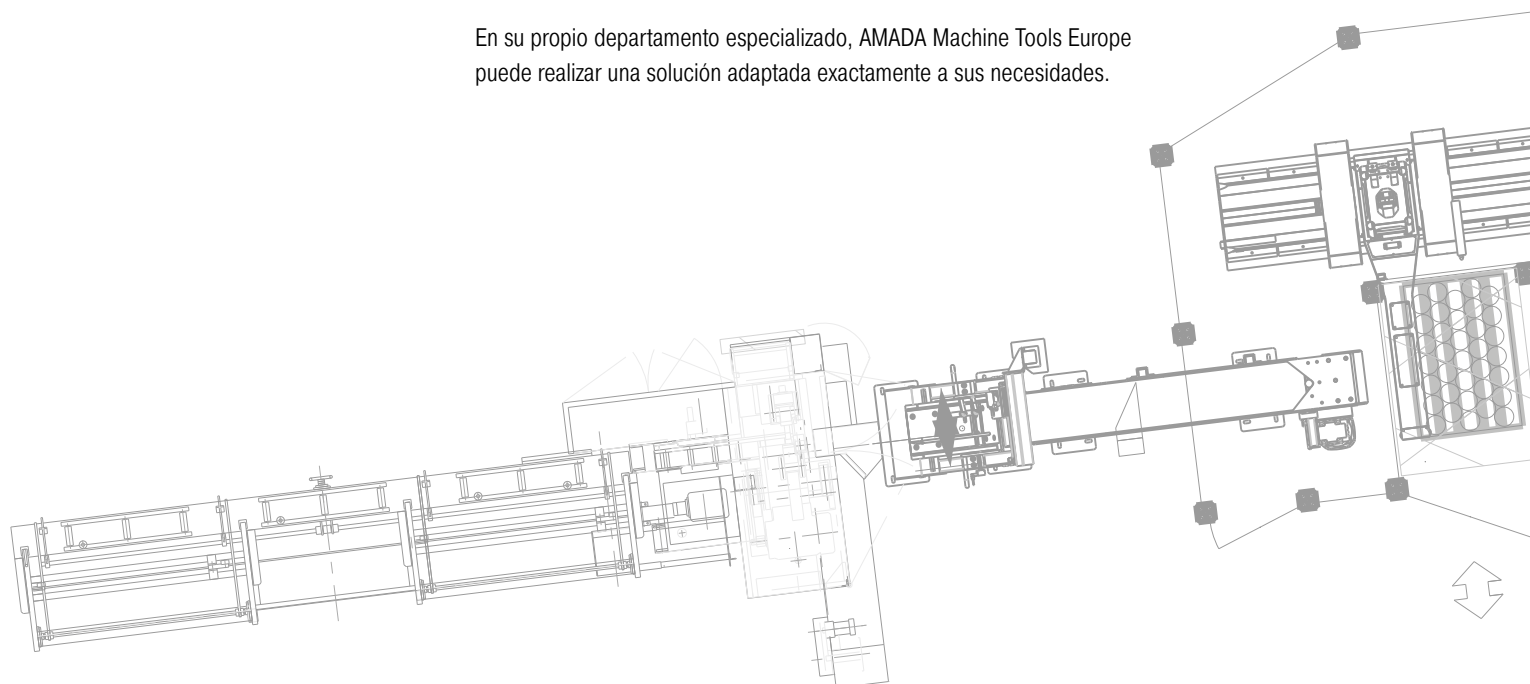
Soluciones de automatización hechas a medida

Las poderosas máquinas de aserrado brindan rendimientos que a menudo no se pueden explotar completamente en la carga y descarga convencionales. Por tal motivo, AMADA ofrece la solución de automatización óptima para cada aplicación.

Ya con una mesa de rodillos de péndulo, la capacidad de utilización de una máquina de aserrado puede aumentar significativamente.

La integración de estaciones adicionales de procesamiento y prueba, incluidos los componentes robóticos, permite la realización de células de producción totalmente automatizadas.

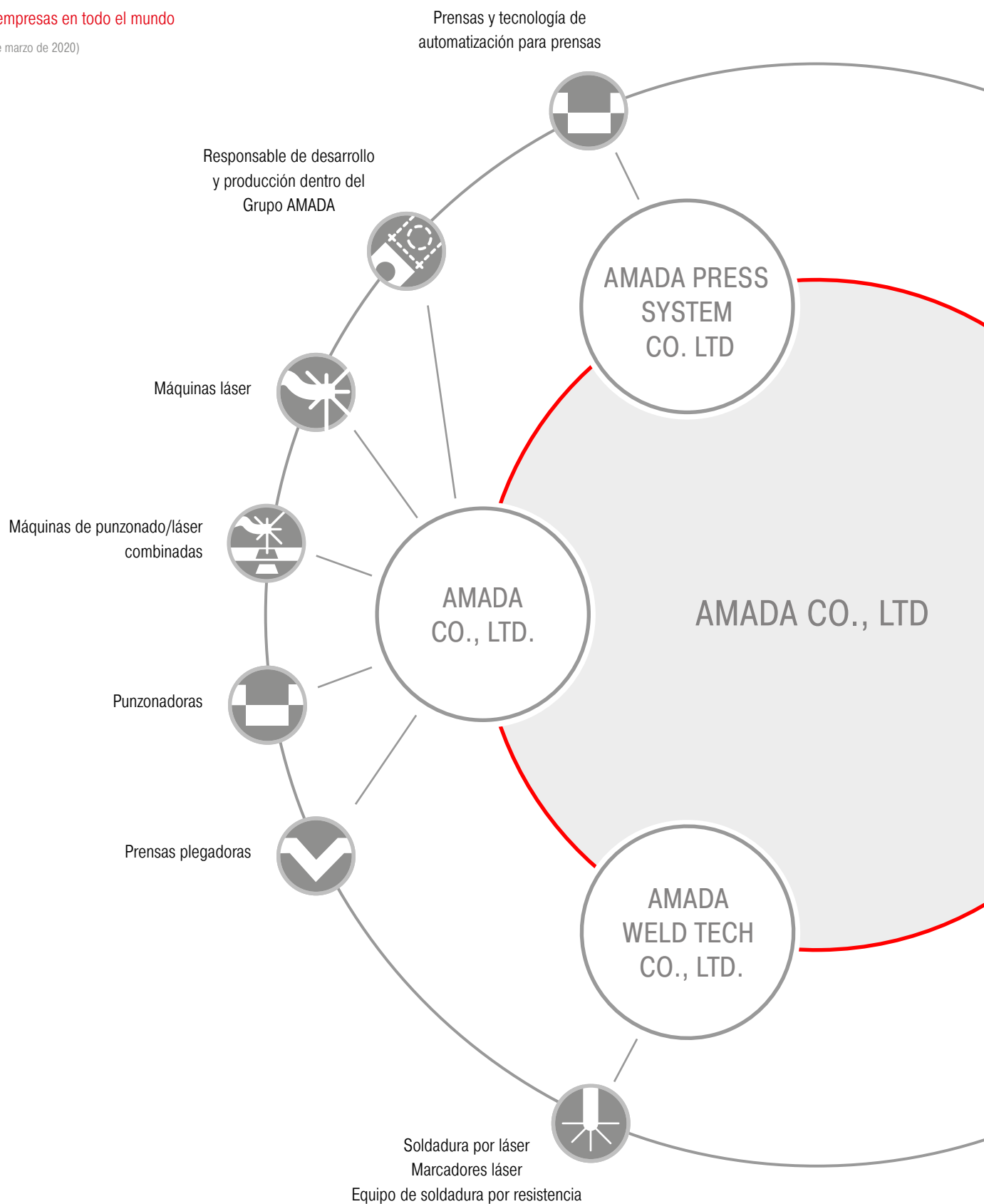
En su propio departamento especializado, AMADA Machine Tools Europe puede realizar una solución adaptada exactamente a sus necesidades.



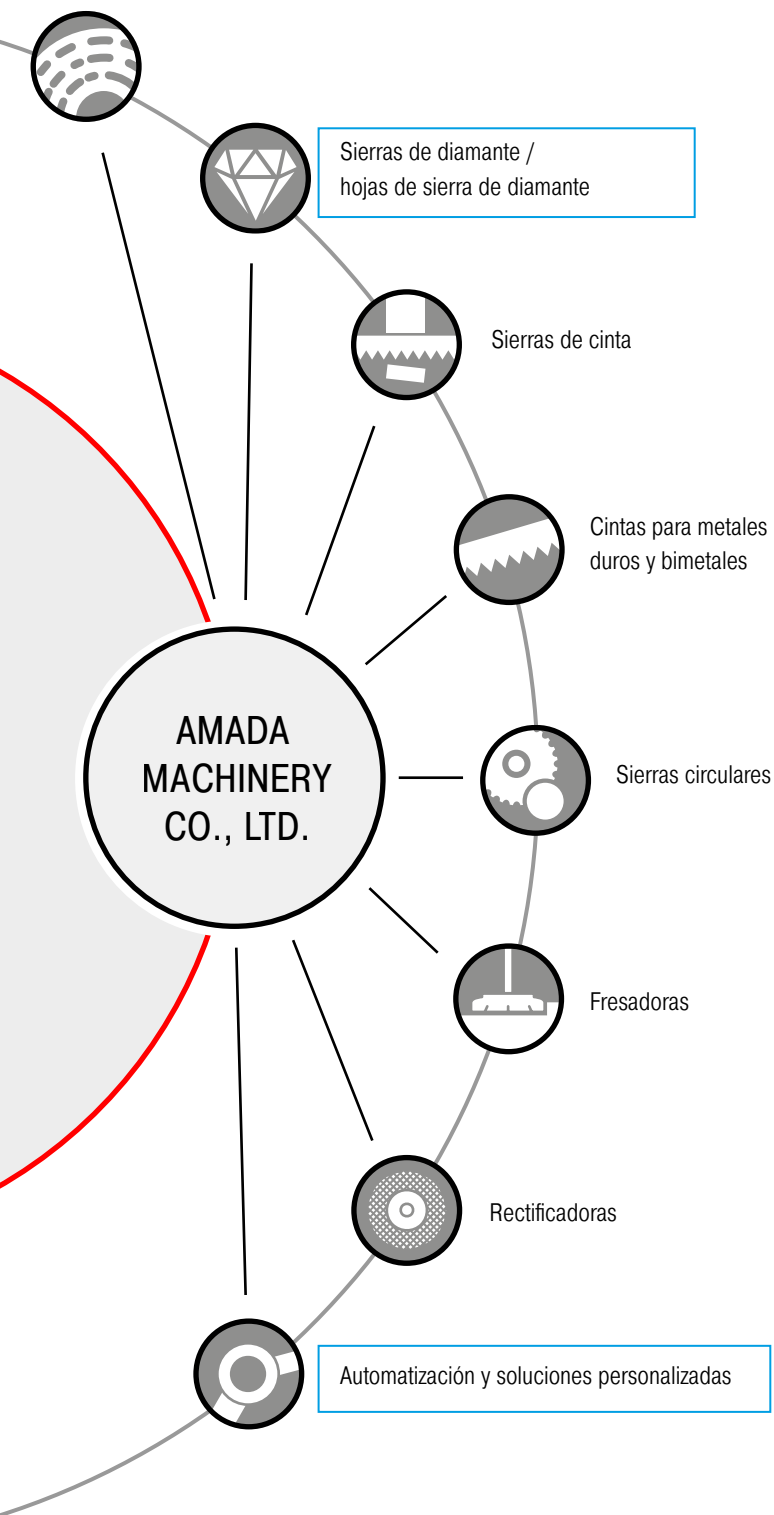
GRUPO AMADA

- 9.250 empleados
- 2,7 mil millones de euros en ventas
- 91 empresas en todo el mundo

(Al 31 de marzo de 2020)



Servicio técnico para máquinas para trabajo en chapa y soluciones especiales para automatización. (Mercado japonés)



TECNOLOGÍA DE ASERRADO

AMADA es fabricante de sierras mecánicas y hojas de sierra sin fin. Esta ventaja única lleva al desarrollo continuo de productos nuevos y optimizados. El objetivo es siempre ofrecer la solución más económica. La planta de AMADA en Ternitz, Austria, desarrolla y produce especialmente hojas de sierra de carburo y bimetálicas para el mercado europeo.

AMADA también ha estado ofreciendo sierras especiales para cortar vidrio, sílice y materiales cerámicos y las hojas de sierra con punta de diamante necesarias de su propia producción desde 2019.

TECNOLOGÍA DE FRESADO

Las máquinas de fresar AMADA, para el procesamiento eficiente de material de placa, están probadas en la industria del acero para herramientas, así como en las empresas proveedoras para los sectores de ingeniería mecánica, automotriz y aeroespacial. AMADA ofrece fresadoras de doble cabezal altamente productivas, para maquinado de 4 lados, y máquinas con cabezales de fresado extra grandes para mecanizar las superficies de placas de gran anchura y longitud en una o varias pasadas.

TECNOLOGÍA DE RECTIFICADO

Como líder mundial del mercado para el rectificado óptico de perfiles y el rectificado plano y de perfiles de alta precisión, AMADA encarna hoy la fusión exitosa de marcas tradicionales como WASINO Schleiftechnik, Profiltec, Doebeli y PeTeWe. Con estas fusiones se lograron nuevas dimensiones en la tecnología de rectificado. La combinación de las mejores tecnologías japonesas y europeas posibilita soluciones innovadoras orientadas al usuario con la mayor eficiencia y productividad.

**Alemania**

AMADA MACHINERY EUROPE GmbH
Amada Allee 3
42781 Haan
Tel.: +49 (0) 2104 1777-0
info-de@amada-machinery.com
www.amada-machinery.com

Francia

AMADA MACHINERY EUROPE FRANCE
ZI PARIS Nord II, 96 Avenue de la Pyramide
93290 Tremblay-en-France
Tel.: +33 (0) 149 903 094
info-fr@amada-machinery.com
www.amada-machinery.com

Italia

AMADA MACHINERY EUROPE ITALY
Via Amada I., 1/3
29010 Pontenure (Piacenza)
Tel.: +39 0523 872 311
info-it@amada-machinery.com
www.amada-machinery.com

Rusia

AMADA OOO
Dokukina Street 16, Building 3, 5F
Moscow 129226
Tel.: +7 495 518-99-03
info@amada.ru
www.amada.ru

