

European Headquarters and Manufacturing Facility
Wood-Mizer Industries Sp. z o.o.
Nagórna 114, 62-600 Kofo, Poland
tel.: +48 63 26 26 000 fax: +48 63 27 22 327

J.J.E.Hernández, S.A.
C/Juan de Toledo, 9 y 11, 02005 Albacete
Tel: 967 211 016 Fax: 967 524 310
Enrique Hernández GSM: 0034 677 434544
E-mail: hersancr@hersancr.com

Wood-Mizer®

LA SIERRA

Y SU MANTENIMIENTO



Sierras

Una historia de calidad

Poco después de que Wood-Mizer fuese pionero en el mercado de los aserraderos portátiles, se hizo patente la necesidad de mejorar la calidad y el rendimiento de las sierras. Después de haber probado varios fabricantes sin demasiado éxito, decidimos hacer nuestras propias sierras.

Hoy en día, Wood-Mizer sigue siendo el único fabricante de aserraderos que produce sus propias sierras. Para ello, contamos con un gran equipo de investigadores de sierras que examinan al detalle el acero utilizado en nuestras sierras. Empleamos los mejores equipos existentes para fabricar sierras, incluidos nuestro propio esmeril CBN y un sofisticado triscador informatizado. Nuestra tecnología proporciona una mayor precisión y duración a cada sierra que sale de Wood-Mizer.

Ofrecemos amplia variedad de tamaños y perfiles de sierras, pero también personalizamos sierras para aquellos clientes que busquen un producto que no se encuentre en nuestro catálogo. Las sierras Wood-Mizer se dividen en cinco gamas diferentes: **RazorTip**, **BiMetal**, **MaxFlex**, **DoubleHard** y **SilverTip**.

Todas las sierras Wood-Mizer se producen internamente y están sujetas a rigurosos procesos de control de calidad. Durante el proceso de fabricación, cada diente se mide y se configura de forma individual mediante un sistema informatizado. Suministramos una amplia gama de longitudes y perfiles aptos tanto para las aplicaciones más comunes como para las necesidades de corte más especializadas. También podemos proporcionar sierras medida previa solicitud.



Wood-Mizer razorTIP STELLITE® BANDSAW BLADES

RESISTENTE es el adjetivo que mejor define a la sierra RazorTip de Wood-Mizer. Su excelente resistencia al desgaste y posibilidad de múltiples afilados hacen de esta sierra un nuevo referente. Mientras otras sierras se desafilan con un par de cortes, la sierra dentada Stellite® se mantiene como nueva. La sierra RazorTip de Wood-Mizer afronta el reto de serrar maderas resistentes y abrasivas.

Wood-Mizer biMETAL INDUSTRIAL BANDSAW BLADES

Las nuevas sierras bimetálicas Wood-Mizer ofrecen un rendimiento superior en los entornos de corte de madera más duros. El material altamente reforzado de aleación de la sierra ofrece una combinación de durabilidad y resistencia al desgaste, lo que supone una mayor vida útil de la sierra. El metal adicional, ligeramente superior al tamaño publicado, confiere una fuerza y estabilidad superiores a la sierra, lo que se traduce en un aserrado más rápido y en cortes más estables.

Wood-Mizer maxFLEX PREMIUM BANDSAW BLADES

La nueva sierra MaxFlex, fabricada de acero de calidad premium, ha sido concebida por Wood-Mizer para superar el rendimiento de las sierras de la competencia y aumentar al máximo la productividad de sus clientes. La aleación especial proporciona una mayor vida útil de flexión y una durabilidad superior de la sierra. Esta sierra de calidad premium ofrecerá a los operarios un mayor rendimiento y mejores resultados con una rentabilidad excepcional.

Wood-Mizer doubleHARD INDUSTRIAL BANDSAW BLADES

Existe una razón por la que se llaman sierras "DoubleHard" ("resistencia doble"). Las sierras DoubleHard tienen el doble de vida tras cada afilado que la mayoría de las sierras estándar. Las sierras DoubleHard de Wood-Mizer son resistentes, no se quiebran y no se astillan ni se desgastan de forma prematura. Las sierras DoubleHard ofrecen una flexibilidad de corte inigualable que le ayudará a cortar desde maderas congeladas o secadas en horno hasta maderas blandas, duras o nudosas. Las sierras DoubleHard están identificadas con el código "IH" en cada número de pieza.

Wood-Mizer silverTIP BANDSAW BLADES

La sierra de cinta SilverTip de Wood-Mizer se ha diseñado específicamente para aplicaciones de reaserrado. Para ello utilizamos una base de material estándar muy flexible con el fin de dar a cada diente una vida útil y una flexibilidad máximas, y a continuación aplicamos nuestro proceso exclusivo de endurecimiento por inducción. Este proceso combina una vida útil excepcional y la máxima flexibilidad de nuestras sierras SilverTip para entornos de procesamiento secundarios.

RazorTip Sierras

| Materia prima | Perfil | Grosor/Ancho (mm) |
|---------------|-------------------|-------------------|
| BR2732 | 7/34, 10/30, | 1,07 x 32 |
| BR3732 | 7/34, 10/30 | 1,14 x 32 |
| BR3738 | 7/34, 7/39, 10/30 | 1,14 x 38 |
| BR4738 | 7/34 | 1,40 x 38 |

BiMetal Sierras

| Materia prima | Perfil | Grosor/Ancho (mm) |
|---------------|--------|-------------------|
| BB2734 | 10/30 | 1,07 x 34 |

MaxFlex Sierras

| Materia prima | Perfil | Grosor/Ancho (mm) |
|---------------|-------------|-------------------|
| BM1735 | 10/30 | 1,00 x 35 |
| BM2732 | 9/29, 10/30 | 1,07 x 32 |
| BM2735 | 10/30 | 1,07 x 35 |
| BM3732 | 9/29, 10/30 | 1,14 x 32 |
| BM3738 | 9/29, 10/30 | 1,14 x 38 |

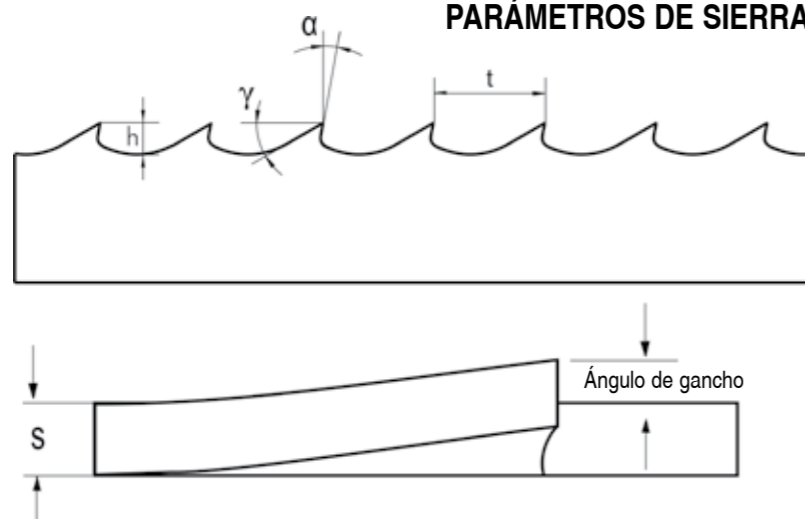
DoubleHard Sierras

| Materia prima | Perfil | Grosor/Ancho (mm) |
|---------------|--------------------------------------|-------------------|
| BD1735 | 10/30 | 1,00 x 35 |
| BD1740 | 10/30 | 1,00 x 40 |
| BD1750 | 10/30 | 1,00 x 50 |
| BD2732 | 7/34, 10/30 | 1,07 x 32 |
| BD2735 | 10/30 | 1,07 x 35 |
| BD2750 | 9/29, 10/30 | 1,07 x 50 |
| BD3732 | 7/39, 9/29, 10/30 | 1,14 x 32 |
| BD3738 | 4/32, 7/34, 7/39, 9/29, 10/30, 13/29 | 1,14 x 38 |
| BD4732 | 10/30 | 1,40 x 32 |
| BD4738 | 4/32, 7/34, 10/30, 13/29 | 1,40 x 38 |
| BD5738 | 10/30, 13/29 | 1,27 x 38 |

SilverTip Sierras

| Materia prima | Perfil | Grosor/Ancho (mm) |
|---------------|--------------------------------|-------------------|
| BS1735 | 10/30 | 1,00 x 35 |
| BS1740 | 10/30 | 1,00 x 40 |
| BS1745 | 10/30 | 1,00 x 45 |
| BS1750 | 10/30 | 1,00 x 50 |
| BS2732 | 10/30 | 1,07 x 32 |
| BS2735 | 10/30 | 1,07 x 35 |
| BS2750 | 10/30 | 1,07 x 50 |
| BS2775 | 10/30, 13/29 | 1,07 x 75 |
| BS3738 | 4/32, 7/39, 9/29, 10/30, 13/29 | 1,14 x 38 |
| BS4745 | 10/30, 13/29 | 1,40 x 45 |
| BS5775 | 10/30 | 1,27 x 75 |
| BS7420 | 10/30 | 0,80 x 20 |

PARÁMETROS DE SIERRA



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



PERFILES DE DIENTES

Ofrecemos seis perfiles de dientes:

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



SE PUEDEN ENCARGAR SIERRAS DE PRÁCTICAMENTE CUALQUIER LONGITUD !

CÓMO LEER EL NÚMERO DE PIEZA DE LA SIERRA

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



Pase más tiempo serrando y menos afilando sus sierras

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



Fábrica de sierras europea

ESPECIFICACIONES DE SIERRA RECOMENDADAS

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

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



Afiladores

Afilador / personal – BMS250

Los afiladores de Wood-Mizer incorporan un motor de CA monofásico de 0,18 kW con una velocidad nominal de 2.800 rpm. Se trata de una solución ideal para afiladores que trabajan con materiales abrasivos tales como el aceite o partículas metálicas que pueden dañar o inutilizar otros motores. Asimismo, el diseño de Wood-Mizer facilita la inserción y extracción de la sierra. Cuando se instala la sierra, el cabezal se levanta y se desplaza de tal forma que la sierra pueda introducirse en la abrazadera.

La caja de control eléctrico está montada en una posición que permite un fácil acceso a los controles.

Existe un tubo de respiración incorporado a la tapa abisagrada, que puede conectarse a un sistema de escape para eliminar cualquier humo generado durante el proceso de afilado. Esto es de especial importancia en talleres de serrado donde se utilizan diferentes equipos.



Ruedas CBN de 127 mm y 203 mm

Wood-Mizer suministra esmeriles de borazón diseñados especialmente en seis perfiles que se ajustan exactamente a nuestros perfiles de fábrica.

- 4/32 este perfil se adapta a maderas muy duras o congeladas.
- 7/34 recomendado para maderas duras; funciona mejor con motores de más de 15 kW.
- 7/39 recomendado para maderas congeladas/tropicales/extremadamente duras; funciona mejor con motores de más de 15 kW.
- 9/29 ideal para maderas muy duras o congeladas.
- 10/30 nuestro perfil de diente más popular y versátil.
- 13/29 ideal para maderas blandas como el pino o la picea.



Afilador / profesional – BMS500

Nuestro afilador industrial se concibió desde un principio para dar respuesta a las necesidades de los aserraderos de mayor tamaño. También viene equipado con un sistema para una fácil instalación y extracción de las sierras. Como característica principal, nuestro nuevo afilador posee un contador de dientes electrónico que puede preconfigurarse para detener de forma automática el proceso de afilado tras la finalización del ciclo completo.

Nuestro afilador industrial incorpora un motor de 0,75 kW (motor principal de 2.820 rpm) que hace girar una rueda CBN de 203 mm a 4.280 rpm.

Todas las funciones del afilador se controlan desde el panel del operario y además hemos añadido una mirilla de inspección y una luz LED para completar el conjunto.

Las pruebas llevadas a cabo por Wood-Mizer han constatado que el nuevo motor, el mayor diámetro de la rueda CBN y su preciso sistema de alimentación doblan la velocidad de afilado respecto al modelo anterior.



Triscadores de dientes

Triscador de dientes con manivela – BMT100

De igual importancia es el proceso de triscado de dientes. Nuestro sistema de triscado basado en tornillos es muy preciso, más fácil de utilizar que el antiguo sistema de palanca "sobre el centro" y menos complicado para el operario, lo que permite un triscado más rápido y preciso de las sierras. Nuestro triscador incluye una plataforma de apoyo y brazos para sostener la sierra durante su triscado.

El ángulo del triscador puede ajustarse en la plataforma de apoyo de tal forma que sea fácil leer el indicador de triscado. Un ajuste preciso y homogéneo de los dientes garantiza un corte preciso y recto.



Triscador de dientes dual / manivela manual – BMT200

Configure ambos lados de la sierra a la vez de manera sencilla gracias al triscador de dientes manual BMT200, el cual le ayudará a prolongar el afilado de su sierra y a realizar los cortes más precisos sobre madera. Con solo girar la manivela, podrá configurar dos dientes y mover la sierra hacia adelante al mismo tiempo. El BMT200 admite sierras de entre 25 mm y 75 mm, se adapta a un espaciado de los dientes de 13 mm a 32 mm y es capaz de ajustar con precisión el índice de espaciado entre dientes.

Triscador de dientes dual / con sistema de avance eléctrico – BMT250

Configure ambos lados de la sierra a la vez de forma eficiente y con control automático.

El BMT250, la solución de triscado de dientes más completa, proporciona un triscado totalmente automático de ambos lados de la sierra. Este triscador de dientes dual automático le permitirá mantener el triscado de sus sierras con la mayor calidad y eficiencia.

El BMT250 admite sierras de entre 25 mm y 75 mm, se adapta a un espaciado de los dientes de 13 mm a 32 mm y es capaz de ajustar con precisión el índice de espaciado entre dientes. Entre sus funciones automáticas se incluyen un contador de dientes ajustable, el avance de sierra diente a diente o totalmente automático y un piloto de encendido/apagado del motor.



Triscador de dientes automático / diente a diente – BMT300

Los triscadores neumáticos, informatizados e industriales ofrecen una gran precisión de diente y garantizan un alto nivel de uso repetido. Desde los primeros dientes, el equipo "detecta" exactamente la presión necesaria que debe aplicar para garantizar un ajuste preciso.

Asimismo, incorpora un panel de control electrónico que da acceso a todos los parámetros de ajuste necesarios y a las opciones de diagnóstico en caso de fallo.

El equipo industrial (afilador y triscador) está diseñado para empresas donde se utilizan tres, cinco o más aserraderos de cinta estrecha y para servicios de afilado Re-Sharp especializados en el mantenimiento de sierras.

