I.O. COMPANY Importadores Orientales

FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO

I.O. Tools

SIERRA SIN FIN PARA METAL G409 - 4505 C

1. Identificación del producto

Código interno:	4505C
Denominación:	Sierra sin fin de banda portátil / Tronzadora de banda rotativa horizontal
Modelo:	G409
Marca:	I O TOOLS
Tipo de producto:	Sierra cinta horizontal orientable para corte de metales
Uso recomendado	Corte de perfiles y tubería metálica, fabricación de marcos esquinas y uniones de ángulo, dimensionado de barras macizas



2. Especificaciones técnicas generales

Parámetro	Valor	Detalle técnico
Dimensiones (Largo, ancho, alto)	77 x 39 x 101 cm	Producto sin empaque
	76 x 30 x 47 cm	Producto con empaque
Peso	45 kg	Peso neto (sin empaque)
	48 kg	Peso bruto (con empaque)
Material	Acero laminado	Carcasa y base de acero recubierto con pintura electrostática
Alimentación	110 V / 60 Hz	Voltaje AC monofásico
Potencia	370 W (0.5 HP)	Potencia máxima
Corriente	2.5 A	Corriente nominal en vacío
Rango de velocidades	20 - 29 - 50 m/min	Velocidad regulable según material a trabajar
	Polea / correa	Sistema de transmisión con correa tipo Z17
Ángulos de corte	90° - 45°	Rango de giro de sierra para cortes en ángulo
Ángulo de inclinación	0° - 45°	Cabezal basculante
Cinta de corte bimetálica incluida	1300 mm	Longitud (circunferencia)
	13 mm	Ancho de cinta
	0.6 mm	Espesor de material de cinta
Sujeción	120 mm	Mordaza ajustable hasta 120 mm
Rango de corte	90 mm / 40 mm	Diámetro máximo de piezas para corte a 90° / 45°

Contenido del empaque: Sierra armada con cinta bimetálica, manivela de apertura de mordaza, piezas para armado de base de trabajo, tornillería, herramienta de armado, manual de usuario.

3, Características principales

Corte en frío	A diferencia de las tronzadoras de disco de fricción (que tiran chispas y queman el metal), esta máquina usa una cinta continua metálica con dientes. Realiza un corte frío, preciso y rápido sin dejar rebarbas gruesas ni destemplar el metal.
Sistema de velocidad	Poleas escalonadas que permiten la variación de velocidad de giro (20 - 29 - 50 m/min) por medio de correa O-475W (correa equivalente: Z17) hacia el mecanismo de giro de los volantes de la cinta.
Guías con rodamientos	Rodamientos dobles que permiten mantener la hoja recta, garantizando cortes sin desviaciones.
Mordaza	Prensa de sujeción con caras grabadas que sujetan las piezas evitando deslizamientos durante el corte.
Ajuste de ángulos	Permite el corte en ángulos precisos entre 90° y 45° para herrería y soldadura.
Materiales de corte	Compatible para corte de materiales ferrosos (Acero al carbono, inoxidable, aleaciones, inoxidable), no ferrosos (aluminio, cobre, bronce, latón) y materiales no metálicos (plásticos industriales rígidos como nylon, teflón o PVC, con extrema precaución para evitar daño en el equipo, en la cinta de corte o en el propio material). No compatible con materiales como aceros templados, materiales abrasivos, mampostería, madera y derivados del tríplex.

Capacidades de corte por material

Tipo de material	Perfiles / Tubulares	Macizos / Barras	Velocidad recomendada
Acero estructural / hierro	Hasta 85 x 85 mm (Recto) / 38 x 38 mm (45°)	Hasta Ø 60 mm máximo recomendado	Media (29 m/min)
Inoxidable / Aceros duros	Hasta 60 x 60 mm	Hasta Ø 35 mm con refrigerante	Lenta (20 m/min)
Aluminio / Bronce / Cobre	Capacidad completa 85 x 85 mm	Hasta Ø 90 mm	Rápida (50 m/min)

4. Recomendaciones generales, de uso y seguridad

EPP y prevención	Uso obligatorio de gafas de seguridad con protección lateral, calzado de seguridad y protección auditiva, el uso de guantes está restringido a la manipulación de las piezas, no acercar guantes a la zona de la cinta de corte un atrapamiento de los mismos puede causar lesiones graves. No usar ropa holgada, joyas, accesorios o el cabello suelto.
Fijación de las piezas	Asegurar la pieza o material a trabajar firmemente antes de iniciar el corte. Para cortes en serie utiliza el rodillo / tope, para asegurar la precisión de los cortes.
Ajuste las guías de rodamientos	Mantener los rodamientos guías lo más cerca posible de las piezas, dejando un margen de 1 a 2 cm de separación con el fin de evitar holgura en la cinta que pueda generar desviaciones o flexiones de la cinta.
Presión de bajada	No forzar la bajada del marco. Permitir que el peso propio del arco y el dentado de la hoja realicen el trabajo a su ritmo natural.
Desconexión de red	Desconectar el equipo de la red eléctrica antes de realizar cualquier ajuste, limpieza o mantenimiento.
Tensión de la hoja	Con el equipo desconectado, verificar una holgura en la hoja inferior a 2 mm en su centro. Así mismo, al finalizar la jornada se debe liberar la tensión de la misma para evitar deformaciones por estrés mecánico.
Limpieza de viruta	Limpiar diariamente las guías de rodamientos y las poleas internas de acumulación de viruta metálica con un cepillo de acero o aire comprimido.
Lubricación	Para cortes prolongados o en aceros macizos, aplicar líquido refrigerante (taladrina) o cera lubricante para cinta de sierra para reducir la temperatura de la cinta y prolongar su vida útil.