



*Avanzamos la tecnología
de corte de vanguardia
desde 1946*

CATÁLOGO DE PRODUCTOS



Desde 1946, Simmons Knife & Saw ha sido proveedor de cuchillas únicas para la industria. La calidad de clase mundial en elaboración, la innovación en el diseño y el desarrollo de productos, y un servicio excepcional al cliente se han convertido en marcas distintivas de Simmons a medida que la compañía continúa respondiendo a las exigencias constantemente cambiantes de los usuarios en todo el mundo. Simmons utiliza el acero de la mayor calidad disponible para elaborar su amplia selección de tamaños y tipos de filos. Las mejoras constantes en el proceso y el uso de avances en productos y calidad mantienen a Simmons a la cabeza frente a la competencia y en lo que respecta a la tecnología de corte de vanguardia. Todo esto hace que Simmons sea el socio correcto para sus necesidades de corte. ▼





Avanzamos la tecnología de corte de vanguardia desde 1946

Narrow Knife

La cuchilla de filo Narrow Knife es una cuchilla versátil diseñada para rebanar y pelar una variedad de productos blandos. Su filo aguzado produce un acabado preciso y suave dando a la vez una retención prolongada del filo al usarse con ruedas afiladoras que concuerden específicamente con el acero y la aplicación de rebanado. Nuestras cuchillas de filo Narrow Knife estándar tienen doble bisel y se elaboran con acero carbono.

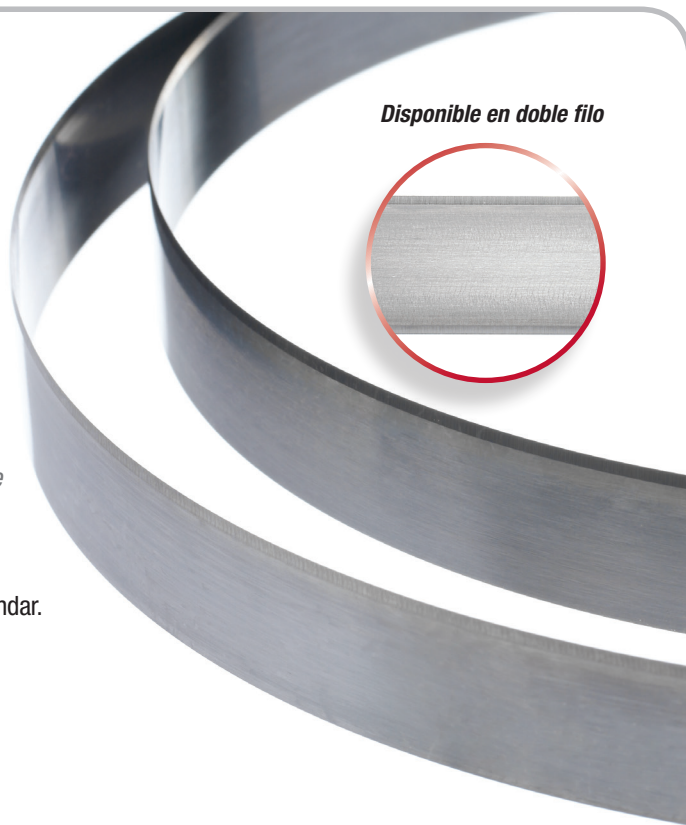
APLICACIONES:

Espuma suave • Caucho • Materiales de empaque • Tela • Material de aislamiento • Verduras • Queso • Productos de carne deshuesada

Se ofrecen las siguientes opciones.

Pueden aplicarse cantidades mínimas a los pedidos que no sean estándar.

- Bisel simple o doble
- Monofilo o doble filo
- Giro en 180° (solo doble filo)
- Filo duro
- Acero inoxidable
- Disponible en forma de bandas o bobinas



Disponible en doble filo

Tamaños estándar. Hay otros tamaños disponibles a pedido. Póngase en contacto con su Gerente Regional de Ventas. Para anchos más pequeños que 6.4 mm, consulte nuestra tabla de CNC en la página 4.

ESTÁNDAR	.015"	.016"	.018"	.020"	.022"	.0236"	.025"	.028"	.032"	.035"	
1/4"				S D							6.35 mm
3/8"			S D	S D							10 mm
7/16"											11 mm
1/2"			D	S D					S		12.7 mm
5/8"			S D	S D							15 mm
3/4"			S D	S D			S		S		19 mm
1"				S D			S		S		25 mm
1-1/4"			S	S D			S		S		30 mm
1-1/2"				S		S	S		S	S	38 mm
	0.38 mm	0.4 mm	0.45 mm	0.5 mm	0.56 mm	0.6 mm	0.65 mm	0.7 mm	0.8 mm	0.89 mm	MÉTRICO

S = Monofilo D= Doble filo

Las cuchillas Narrow Knife se utilizan en estas industrias:

▶ EMPAQUE ▶ ALIMENTOS ▶ MARROQUINERÍA ▶ ESPUMA/PLÁSTICO



Vea la página 27 para consultar la guía de referencia cruzada.

Wide Knife

La cuchilla Wide Knife Edge es elaborada a partir de acero de alto carbono diseñado específicamente para adecuarse a una variedad de maquinaria. Estas cuchillas son unidas con soldadura de manera precisa y uniforme, permitiendo que soporten velocidades variables de alimentación y aporten una retención eficiente del filo junto con una larga vida útil.

Simmons ofrece estas cuchillas con acabado Tru-Trak® y Ultra Tru-Trak®. Las cuchillas Ultra Tru-Trak® son acabadas en todas las dimensiones para tener un mínimo de deflexión o movimiento de la cuchilla durante el funcionamiento. Las cuchillas Tru-Trak® son terminadas en el borde delantero y posterior para ayudar a canalizar la cuchilla. Todas las cuchillas Tru-Trak® y Ultra Tru-Trak® están marcadas con un número de serie para asegurar el más alto nivel de control de producción y seguimiento.

APLICACIONES:

Reconstituido • Espuma • Cuero • Reciclaje de alfombrado • Caucho • Corcho • Materiales de empaque • Textiles • Material de aislamiento

Se ofrecen las siguientes opciones.

Pueden aplicarse cantidades mínimas a los pedidos que no sean estándar.

- Biselado simple o doble/Monofilo o doble filo
- Geometría personalizada del biselado
- Acabado Tru-Trak para un mejor rendimiento de seguimiento.
- Ultra Tru-Trak para un mejor rendimiento de seguimiento y desviación mínima.
- Disponible en forma de bandas o bobinas

Tamaños estándar. Hay otros tamaños disponibles a pedido. Póngase en contacto con su Gerente Regional de Ventas.

ANCHO x GROSOR	SE OFRECEN OPCIONES DE ACABADO	
	TRU-TRAK	ULTRA TRU-TRAK
50 mm x 0.6 mm		X
2" x .025	X	
50 mm x 0.8 mm		X
2" x .032	X	
2-1/16" x .035	X	
60 mm x 0.6 mm	X	X
2-3/8" x .025	X	
60 mm x 1 mm		X
2-3/8" x .040	X	
2-1/2" x .035	X	
2-3/4" x .035	X	
3" x .035	X	
80 mm x 0.6 mm	X	X
80 mm x 1 mm		X
85 mm x 1 mm		X
3-3/8" x .040	X	
90 mm x 1 mm		X
95 mm x 1.2 mm		X
100 mm x 1.2 mm		X



Simmons ofrece ruedas afiladoras que concuerdan adecuadamente con nuestras cuchillas de acero de alta calidad y unidas especialmente para rendir una larga vida útil.

Vea la página 25 para conocer los detalles.

Las cuchillas Wide Knife se utilizan en estas industrias:

▼ CUERO ▼ ESPUMA/PLÁSTICO

▼ EMPAQUE

Vea la página 27 para consultar la guía de referencia cruzada.

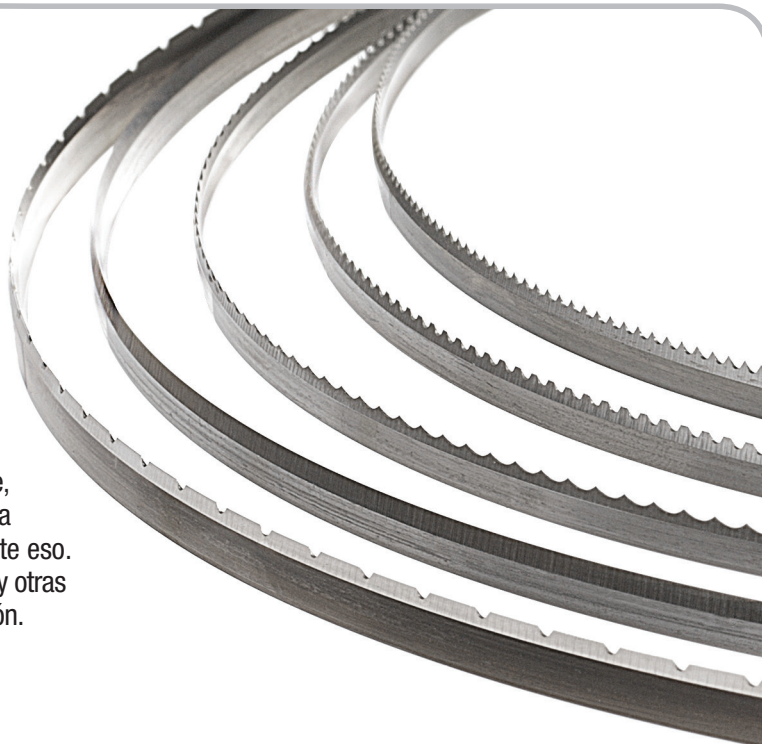


Los expertos de corte de vanguardia desde 1946

CNC

Simmons produce cuchillas de alta calidad y asequibles diseñadas para usarse en maquinaria CNC de corte de espuma contorneada. Las cuchillas CNC se fabrican en muchas configuraciones de filo, permitiéndole elegir la solución óptima de corte dependiendo de sus requisitos específicos.

Se recomienda Knife Edge y 24 dientes por pulgada (teeth per inch, TPI) para espuma blanda, 18 TPI para espuma mediana y 14 TPI para espuma dura. Las cuchillas Micro-A y Razorback son excelentes opciones para cortar espumas viscoelástica y de gel. Algunas aplicaciones de corte requieren un acabado suave, pero igualmente necesitan la agresividad de una cuchilla dentada. La cuchilla de diente plano aporta exactamente eso. Se ofrece en versiones de 5, 14, 18 y 24 TPI. Además, hay otras configuraciones de dientes disponibles mediante cotización.



APLICACIONES:

Espuma (diversas densidades) / Aislamiento

Se ofrecen las siguientes opciones. Pueden aplicarse cantidades mínimas a los pedidos que no sean estándar.

- Bisel simple o doble
- Se ofrecen configuraciones personalizadas de dientes.
- Disponible en forma de bandas o cortadas al largo deseado.
- Borde endurecido para retención del filo de la cuchilla.

Tamaños estándar. Hay otros tamaños disponibles a pedido. Póngase en contacto con su Gerente Regional de Ventas.

	Knife	Micro-A	Razorback	11T Flat	14T	14T Flat	18T	18T Flat	24T	24T Flat
3 mm x 0.45 mm	X	N/A			X		X		X	
3 mm x 0.6 mm	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
3.6 mm x 0.6 mm	X	X	X	X	X	X	X		X	X
3.8 mm x 0.7 mm	X	X	X		X	X	X		X	
4.5 mm x 0.65 mm	X				X		X		X	
4.5 mm x 0.8 mm	X	X	X		X	X	X		X	X



Las cuchillas CNC se utilizan en estas industrias: **ESPUMA/PLÁSTICO**

Vea la página 27 para consultar la guía de referencia cruzada.

Scallop

La cuchilla Scallop de Simmons, famosa en todo el mundo, presenta un filo de corte cóncavo, es decir que cada diente curvo es afilado individualmente a la perfección, produciendo la última palabra en cuanto a cuchillas rebanadoras. Desde 1946, esta cuchilla ha venido aportando cortes limpios y uniformes en fabricación de espuma, procesamiento de alimentos, empaque y otras aplicaciones industriales especiales.

Se producen las cuchillas estándar Scallop a partir de acero carbono y tienen un paso de 12.7 mm. Se ofrecen cuchillas de acero inoxidable a pedido especial para procesar alimentos húmedos y usar en aplicaciones cáusticas. A muchas de nuestras cuchillas de diente curvo cortadas al largo deseado se les agregan agujeros o remaches y se utilizan en aplicaciones recíprocas como el rebanado de pan, carnes, y también empaque.

APLICACIONES:

Espuma mediana-dura • Espuma con memoria • Materiales de aislamiento
 • Caucho • Material de cerámica verde • Bobinas de transformador • Cartulina
 • Película y lámina para empaque • Película plástica • Tubos de cartón • Fibra de vidrio
 • Carne deshuesada • Pan • Verduras

Se ofrecen las siguientes opciones. Pueden aplicarse cantidades mínimas a los pedidos que no sean estándar.

- Bisel simple o doble
- Monofilo o doble filo
- Se ofrece paso de 6.4 a 12.7 mm
- Se ofrecen dientes desplazados
- Filo duro
- Acero inoxidable
- Disponible en forma de bandas o bobinas
- Cuchillas recíprocas con remaches y/o agujeros

Tamaños estándar. Hay otros tamaños disponibles a pedido. Póngase en contacto con su Gerente Regional de Ventas.

ESTÁNDAR	.016"	.018"	.020"	.022"	.0236"	.025"	.028"	.032"	.035"	
1/4"			S							6.35 mm
3/8"			S							10 mm
7/16"	S									11 mm
1/2"			S D			S D		S		12.7 mm
5/8"		S D	S	S		S				15 mm
3/4"			S D			S		S	S	19 mm
1"			S D			S		S	S	25 mm
1-1/4"		S	S					S		30 mm
1-1/2"									S	38 mm
	0.4 mm	0.45 mm	0.5 mm	0.56 mm	0.6 mm	0.65 mm	0.7 mm	0.8 mm	0.89 mm	MÉTRICO

S = Monofilo **D** = Doble filo

Las cuchillas Scallop se utilizan en estas industrias: ▼ ALIMENTOS ▼ EMPAQUE ▼ ESPUMA/PLÁSTICO

Vea la página 27 para consultar la guía de referencia cruzada.



Aporta soluciones optimizadas de corte

Wire

Las cuchillas Wire de Simmons se utilizan para cortar patrones y formas especiales en espuma, lana de roca y espuma de vidrio. Estas cuchillas continuas Wire son bobinadas para que la capa exterior de alambre actúe como abrasivo cuando pase por el material que se corta. Las cuchillas Wire de Simmons están disponibles en muchos niveles diferentes de abrasión dependiendo de la densidad o del tipo de producto que se corte. Pueden pedirse estas cuchillas en longitudes continuas desde 1 500 mm hasta 12 000 mm. Debido al proceso de fabricación, no se ofrecen rollos de cuchilla de alambre.



APLICACIONES:

Espuma • Materiales no tejidos • Aislamiento • Reconstituido • Aislamiento de tuberías

Esta tabla representa los distintos tipos de cuchillas Wire. Se ofrecen en longitudes continuas que van desde 1 500 mm hasta 12 000 mm.

	Lana de roca	Silicato de calcio	Espuma flexible	Poliestireno	Espuma reconstituida	Espuma de vidrio	Resina fenólica	Espuma rígida
Diámetro (Rango)	1.5-1.7 mm	1.5-1.7 mm	1.0-1.2 mm	1.5-1.7 mm	1.5-1.8 mm	1.5-1.7 mm	1.2-1.5 mm	1.2-1.5 mm
Se ofrece acero inoxidable							X	
Se ofrece tungsteno*	X					X		
Se ofrece molibdeno*							X	

*Las envolturas exteriores de alambre de tungsteno y molibdeno prolongan la vida útil del alambre.



Las cuchillas Wire se utilizan en estas industrias: **EMPAQUE** **ESPUMA/PLÁSTICO**

Vea la página 27 para consultar la guía de referencia cruzada.

V-Tooth

Las cuchillas V-Tooth son ideales para cortar a través de la espuma mediana a dura. Es un sustituto idóneo en vez de las cuchillas Knife Edge si su máquina no tiene un sistema operativo de afilado. La penetración del diente en la V-Tooth produce un corte más rápido que una cuchilla estándar Knife Edge.

La mayor parte de los tamaños estándar están disponibles en 10 y 14 dientes por pulgada (teeth per inch, TPI). Pueden producirse muchas otras configuraciones de dientes; consulte con nuestro Departamento de Ventas o Servicio al Cliente. Para anchos más angostos que 6.4 mm vea nuestras cuchillas CNC en la página 4.

APLICACIONES:

*Espuma mediana-dura • Materiales de empaque • Película plástica
• Panal de aluminio • Medios de filtro • Dispensadores de cinta separable*

Se ofrecen las siguientes opciones. Pueden aplicarse cantidades mínimas a los pedidos que no sean estándar.

- Bisel simple o doble
- Monofilo o doble filo
- Giro en 180° (solo doble filo)
- Se ofrecen dientes desplazados
- Solo dientes, sin bisel
- Filo duro
- Acero inoxidable
- 60 mm de ancho (disponible mediante pedido especial)
- Disponible en forma de bandas o bobinas
- El diente profundo está disponible en tamaños selectos para una penetración máxima y una vida prolongada.

Tamaños estándar. Hay otros tamaños disponibles a pedido. Póngase en contacto con su Gerente Regional de Ventas. Para anchos más pequeños que 6.4 mm, consulte nuestra tabla de CNC en la página 4.

ESTÁNDAR	.016"	.018"	.020"	.022"	.0236"	.025"	.028"	.032"	.035"	
1/4"			14S							6.35 mm
3/8"		14S 14D 18D	10S 14S 14D							10 mm
7/16"										11 mm
1/2"			10S 10D 12S 12D 14S 14D			14S 14D				12.7 mm
5/8"		10S 10D 14S 14D 18D	10S 10D 14S 14D							15 mm
3/4"			10S 10D 14S 14D			14S				19 mm
1"			10S 14S 14D							25 mm
1-1/4"		10S 14S	10S 14S							30 mm
1-1/2"			14S							38 mm
2"						10S				
	0.4 mm	0.45 mm	0.5 mm	0.56 mm	0.6 mm	0.65 mm	0.7 mm	0.8 mm	0.89 mm	MÉTRICO

10S = 10TPI Monofilo **14S** = 14TPI Monofilo **10D** = 10TPI Doble filo **14D** = 14TPI Doble filo

Las cuchillas V-Tooth se utilizan en estas industrias:  **EMPAQUE**  **ESPUMA/PLÁSTICO**

Veá la página 27 para consultar la guía de referencia cruzada.



La productividad de nuestros clientes es nuestra responsabilidad

Wavy

La cuchilla de filo Wavy está diseñada para rebanar espumas de baja densidad ofreciendo a la vez un corte que casi no genera polvo. A menudo es la principal opción al cortar materiales fibrosos porque la cúspide lisa de las ondas no tira de las fibras individuales al cortar, dejando un producto suave y de finas terminaciones. Nuestras cuchillas Wavy de filo estándar tienen doble bisel con un paso de 19 mm.



APLICACIONES:

*Tela • Feltro • Materiales fibrosos • Productos de espuma de caucho
• Esponjas • Vinilo • Cuero • Papel • Cartón • Medios de filtro*

Se ofrecen las siguientes opciones.

Pueden aplicarse cantidades mínimas a los pedidos que no sean estándar.

- Bisel simple o doble
- Filo duro
- Se ofrece paso de 12.7 mm

Tamaños estándar. Hay otros tamaños disponibles a pedido. Póngase en contacto con su Gerente Regional de Ventas.

ESTÁNDAR	.016"	.018"	.020"	.022"	.0236"	.025"	.028"	.032"	.035"	
1/4"			X							6.35 mm
3/8"										10 mm
7/16"										11 mm
1/2"			X			X		X		12.7 mm
5/8"			X							15 mm
3/4"			X			X				19 mm
1"			X					X		25 mm
1-1/4"		X				X				30 mm
1-1/2"										38 mm
	0.4 mm	0.45 mm	0.5 mm	0.56 mm	0.6 mm	0.65 mm	0.7 mm	0.8 mm	0.89 mm	MÉTRICO



Las cuchillas Wavy se utilizan en estas industrias:

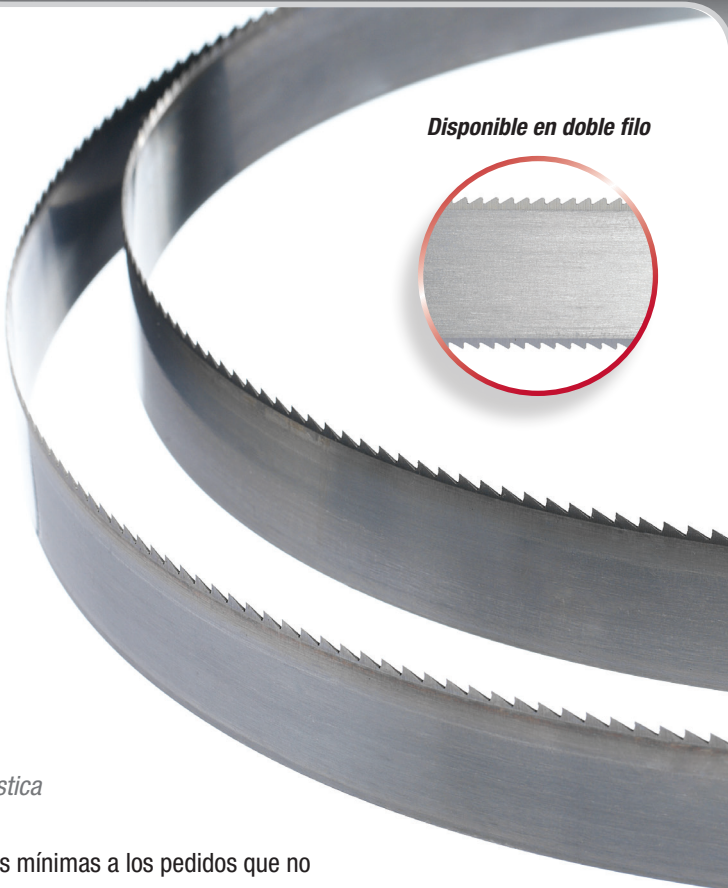


Vea la página 27 para consultar la guía de referencia cruzada.

C-Tooth

Considere usar nuestra cuchilla C-Tooth al cortar espumas firmes o densas. Esta cuchilla es más agresiva que nuestra cuchilla estándar V-Tooth y aporta un corte limpio y suave. El filo vertical del diente está diseñado para entrar en el producto primero, dando una verdadera acción de corte. Otra opción es pasar la cuchilla en la dirección opuesta, dando una acción de rebanado más suave.

Las cuchillas C-Tooth de Simmons están disponibles en configuraciones de 10 y 14 dientes por pulgada (TPI) y se pueden producir configuraciones especiales de dientes para aplicaciones personalizadas. Para hacer esta cuchilla incluso más versátil, Simmons ofrece la opción de desplazar los dientes (dientes doblados hacia la izquierda y la derecha del centro) en las versiones monofilo y de doble filo. Esto ayudará a canalizar la cuchilla recta en las aplicaciones más difíciles de corte.



APLICACIONES:

*Espuma mediana-dura • Materiales de empaque • Película plástica
• Panal de aluminio • Medios de filtro*

Se ofrecen las siguientes opciones. Pueden aplicarse cantidades mínimas a los pedidos que no sean estándar.

- Bisel simple o doble
- Monofilo o doble filo
- Giro en 180° (solo doble filo)
- Se ofrecen dientes desplazados
- Solo dientes, sin bisel
- Filo duro
- Acero inoxidable
- Disponible en forma de bandas o bobinas

Tamaños estándar. Hay otros tamaños disponibles a pedido. Póngase en contacto con su Gerente Regional de Ventas.

ESTÁNDAR	.016"	.018"	.020"	.022"	.0236"	.025"	.028"	.032"	.035"	
1/4"										6.35 mm
3/8"		14D	14D							10 mm
7/16"										11 mm
1/2"			10D 14S 14D							12.7 mm
5/8"		14S 14D								15 mm
3/4"			10S 10D							19 mm
1"			10S							25 mm
1-1/4"										30 mm
1-1/2"										38 mm
	0.4 mm	0.45 mm	0.5 mm	0.56 mm	0.6 mm	0.65 mm	0.7 mm	0.8 mm	0.89 mm	MÉTRICO

10S = 10TPI Monofilo **14S** = 14TPI Monofilo **10D** = 10TPI Doble filo **14D** = 14TPI Doble filo

Las cuchillas C-Tooth se utilizan en estas industrias: **EMPAQUE** **ESPUMA/PLÁSTICO**

Vea la página 27 para consultar la guía de referencia cruzada.



La única fuente para todas sus necesidades de corte

Razorback

El hecho de combinar la acción de corte de nuestra cuchilla V-Tooth con la acción de rebanado de nuestra cuchilla Scallop ha contribuido a hacer que la cuchilla Razorback de Simmons se convierta en favorita entre los industriales fabricantes de espuma. Al cortar espumas de densidad media, la Razorback genera menos polvo en comparación con una cuchilla más agresiva.

APLICACIONES:

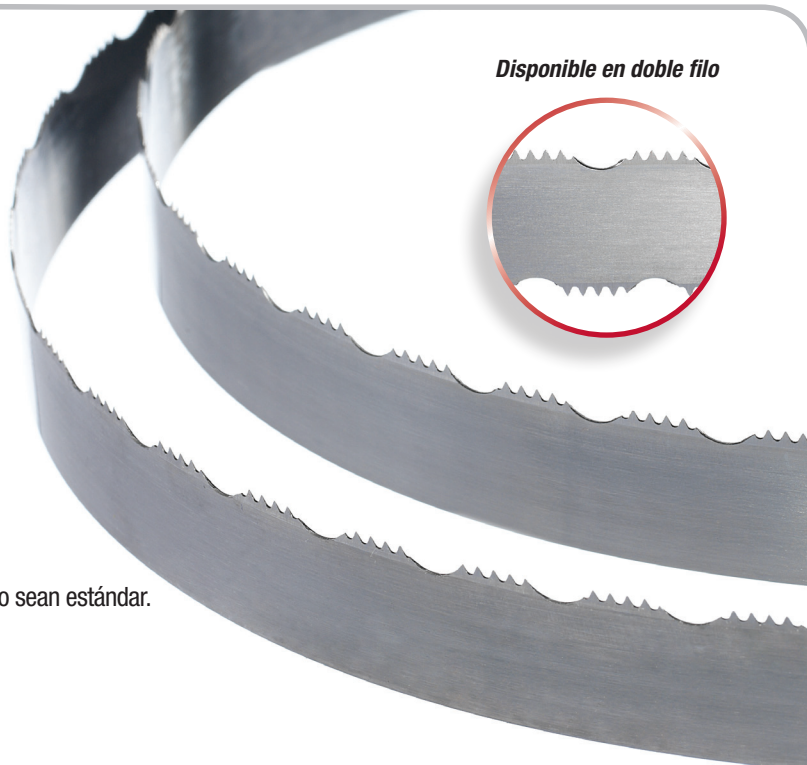
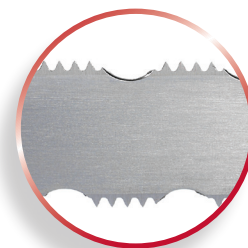
Espuma mediana-dura

Se ofrecen las siguientes opciones.

Pueden aplicarse cantidades mínimas a los pedidos que no sean estándar.

- Bisel simple o doble
- Monofilo o doble filo
- Filo duro
- Acero inoxidable
- Disponible en forma de bandas o bobinas
- Para anchos menores de 1/4", consulte nuestra table CNC en la página 4.

Disponible en doble filo



Tamaños estándar. Hay otros tamaños disponibles a pedido. Póngase en contacto con su Gerente Regional de Ventas.

ESTÁNDAR	.016"	.018"	.020"	.022"	.0236"	.025"	.028"	.032"	.035"	
1/4"										6.35 mm
3/8"										10 mm
7/16"										11 mm
1/2"			S							12.7 mm
5/8"										15 mm
3/4"			S							19 mm
1"			S							25 mm
1-1/4"			S							30 mm
1-1/2"										38 mm
	0.4 mm	0.45 mm	0.5 mm	0.56 mm	0.6 mm	0.65 mm	0.7 mm	0.8 mm	0.89 mm	MÉTRICO

S = Monofilo D= Doble filo



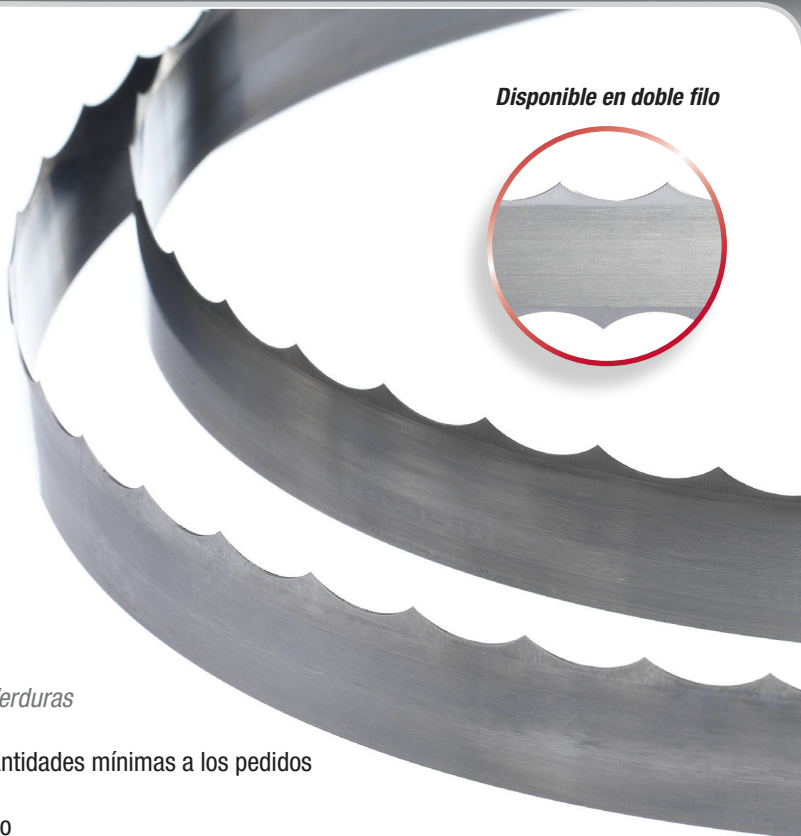
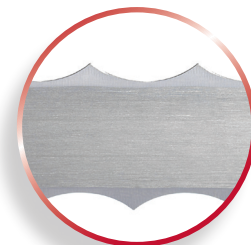
Las cuchillas Razorback se utilizan en esta industria: ESPUMA/PLÁSTICO

Vea la página 27 para consultar la guía de referencia cruzada.

Apex

La cuchilla Apex es similar en cuanto a diseño a la cuchilla Scallop al observar el perfil convexo. La Apex tiene un filo recto, mientras que la Scallop tiene surcos afilados individualmente. La cuchilla Apex estándar se elabora a partir de acero carbono y tiene un paso de 12.7 mm. Aunque la Apex ofrece menor penetración que la cuchilla Scallop, efectivamente tiene mayor penetración que las cuchillas Knife Edge o las V-Tooth. Si le gusta la cuchilla Scallop, pero su precio es prohibitivo, la Apex puede ser la solución correcta para su proyecto.

Disponible en doble filo



APLICACIONES:

- Espuma ligera-mediana • Caucho • Tubos de cartón
- Aislamiento de fibra • Carne deshuesada • Frutas • Verduras

Se ofrecen las siguientes opciones. Pueden aplicarse cantidades mínimas a los pedidos que no sean estándar.

- Bisel simple o doble
- Monofil o doble filo
- Se ofrece paso de 6.4 a 9.5 mm
- Se ofrecen dientes desplazados
- Filo duro
- Acero inoxidable
- Disponible en forma de bandas o bobinas

Tamaños estándar. Hay otros tamaños disponibles a pedido. Póngase en contacto con su Gerente Regional de Ventas.

ESTÁNDAR	.016"	.018"	.020"	.022"	.0236"	.025"	.028"	.032"	.035"	
1/4"										6.35 mm
3/8"										10 mm
7/16"										11 mm
1/2"			S D							12.7 mm
5/8"										15 mm
3/4"										19 mm
1"										25 mm
1-1/4"										30 mm
1-1/2"										38 mm
	0.4 mm	0.45 mm	0.5 mm	0.56 mm	0.6 mm	0.65 mm	0.7 mm	0.8 mm	0.89 mm	MÉTRICO

S = Monofil o D= Doble filo

Las cuchillas Apex se utilizan en estas industrias: ▼ ALIMENTOS ▼ EMPAQUE ▼ ESPUMA/PLÁSTICO

Vea la página 27 para consultar la guía de referencia cruzada.



Líderes en la tecnología de corte industrial

Rajadura de cueros

Las cuchillas para rajar cuero (Leather Splitting) de Simmons han sido la norma para esta industria desde su desarrollo en 1992 y se elaboran a partir del acero carbono más fino, unido con soldadura precisa, de finas terminaciones, uniformemente dura. Se utilizan las cuchillas para rajar cuero en muchas aplicaciones de marroquinería que van desde curtiembres hasta rajadura de cueros para zapatos, cinturones, correas y otros artículos pequeños de cuero.

El acero de 85 mm x 1.2 mm que se utiliza para las cuchillas de banda para rajar cuero en las curtiembres es pulido y templado en tres niveles de dureza Rockwell; Bajo (41-43 RC para rajar con cal), Mediano (44-47 RC para rajar mojado al cromo / azul) y alto (48-52 RC para rajar en seco). Estas cuchillas no se limitan a solo rajar cuero. También pueden usarse para rajar caucho, textiles y en reciclaje de alfombrado.

Las cuchillas para rajar cuero utilizadas para artículos pequeños de cuero como zapatos, cinturones y bolsos son soldadas a longitudes determinadas por el fabricante de equipo original, muchos de los cuales se indican a continuación. Aunque se han fusionado algunas de estas compañías o ya no venden máquinas rajadoras, Simmons todavía puede suministrar la cuchilla requerida.

- Albeko • Ellegi • Nippy Kikai
- Alberti • Fortuna • Omsa
- Camoga • Moenus Scianora • Sysco

Simmons ofrece estas cuchillas con acabado Tru-Trak® y Ultra Tru-Trak®. Las cuchillas Ultra Tru-Trak® son terminadas en todas las dimensiones para mínima deflexión o movimiento de la cuchilla durante la operación. Las cuchillas Tru-Trak® son terminadas en el filo por delante y por detrás para ayudar a canalizar la cuchilla. Todas las cuchillas Tru-Trak® y Ultra Tru-Trak® están marcadas con un número de serie para asegurar el más alto nivel de control de producción y seguimiento.

Tamaños estándar. Hay otros tamaños disponibles a pedido. Póngase en contacto con su Gerente Regional de Ventas.

ESTÁNDAR	.018"	.020"	.0236"	.028"	.032"	.047"	
1-1/2"	X	X	X				40 mm
2"			X	X	X		50 mm
3-3/8"						X	85 mm
	0.45 mm	0.5 mm	0.6 mm	0.7 mm	0.8 mm	1.2 mm	MÉTRICO



Las cuchillas para rajar cuero se utilizan en esta industria: **CUERO**

Vea la página 27 para consultar la guía de referencia cruzada.

Special Notch

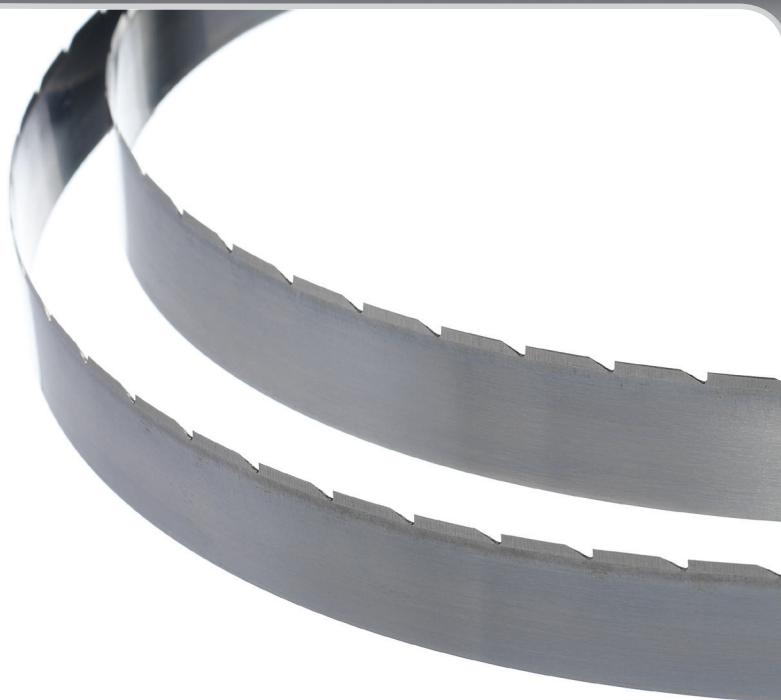
Special Notch es una cuchilla Knife Edge modificada con una muesca angular cada 6.4 mm. Esto promueve la penetración manteniendo a la vez un corte limpio. Puede usarse esta cuchilla si no hay afiladores pero se necesita un corte que no genere polvo. Si funcionan los afiladores, puede volver a afilarse la cuchilla Special Notch para prolongar la vida útil de la cuchilla.

APLICACIONES:

Espuma ligera-mediana • Materiales no tejidos

Se ofrecen las siguientes opciones. Pueden aplicarse cantidades mínimas a los pedidos que no sean estándar.

- Bisel simple o doble
- Hay otros pasos disponibles a pedido
- Filo duro
- Disponible en forma de bandas o bobinas



Las cuchillas Special Notch se utilizan en esta industria:  **ESPUMA/PLÁSTICO**

Vea la página 27 para consultar la guía de referencia cruzada.

Honeycomb

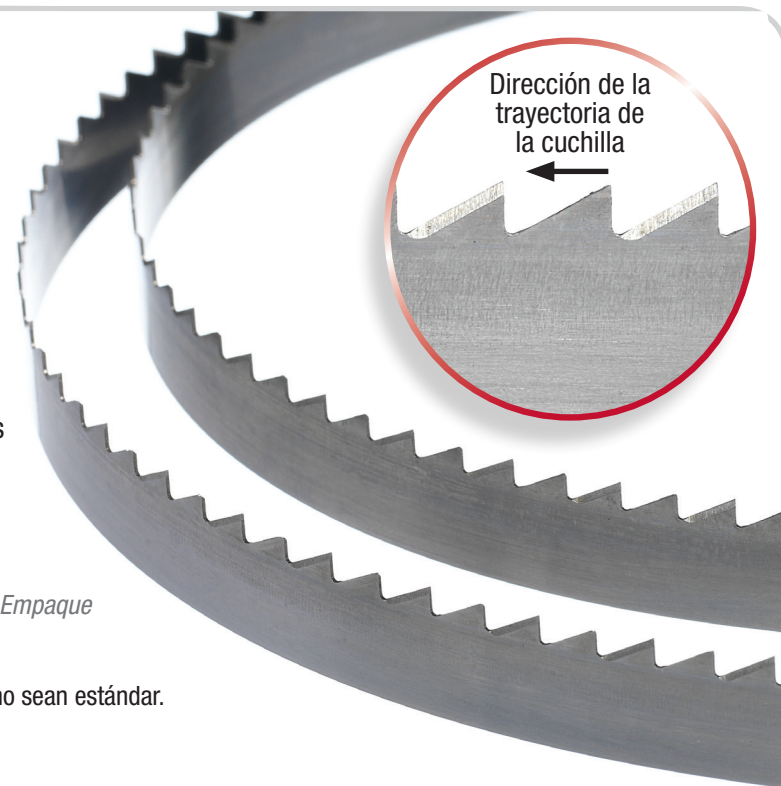
La cuchilla Honeycomb de Simmons está destinada a cortar con los dientes apuntando hacia atrás y tiene biselados alternativos en la parte posterior de los dientes, permitiendo que la cuchilla corte de manera muy agresiva sin eliminar material ni dañar el material frágil que se corte. Esta es la cuchilla preferida para materiales de celda abierta cuando se necesita hacer un corte «sin pelusa». Dado que la cara del diente es pulida, recomendamos que el grosor de la cuchilla sea al menos de 0.7mm o .028". Todas las cuchillas estándar Honeycomb tienen 4 dientes por pulgada, sin desplazamiento.


APLICACIONES:

Paneles aeroespaciales • Diversos materiales de panel • Empaque

Se ofrecen las siguientes opciones. Pueden aplicarse cantidades mínimas a los pedidos que no sean estándar.

- Múltiples opciones de desplazamiento
- Filo duro
- Disponible en forma de bandas o bobinas



Las cuchillas Honeycomb se utilizan en esta industria:  **EMPAQUE**

Vea la página 27 para consultar la guía de referencia cruzada.



Aporta soluciones optimizadas de corte

Hardback

Las cuchillas Hardback son ideales para cortes rectos en espumas de uretano y poliuretano de densidad media a alta, madera, metales no ferrosos y acero dulce no endurecido. Tienen dientes endurecidos y un respaldo endurecido, permitiendo así apretarlas con mayor tensión que las Flexback. Esta mayor tensión combinada con los dientes desplazados permite que la cuchilla logre un corte muy recto y aumente la vida útil de la cuchilla.

APLICACIONES:

Espuma mediana-dura • Metales no ferrosos • Acero dulce • Productos de madera como puertas, muebles, alacenas, tarimas, empaques, etc.

Se ofrecen las siguientes opciones. Pueden aplicarse cantidades mínimas a los pedidos que no sean estándar.

- Múltiples patrones de desplazamiento
- Disponible en forma de bandas o bobinas



Tamaños estándar. Hay otros tamaños disponibles a pedido. Póngase en contacto con su Gerente Regional de Ventas.

HARDBACK	DESPLAZAMIENTO/PERFIL DE LOS DIENTES		
ANCHO x GROSOR	RAKER	WAVY	HOOK
1/4" x .025	10, 14	N/A	4, 6
3/8" x .025	10	N/A	6
1/2" x .025	6, 10, 14	N/A	6
3/4" x .032	8, 10, 14	12	N/A
1" x .035	10	N/A	1.3

Los números en la tabla representan dientes por pulgada (teeth per inch, TPI).

Las cuchillas Hardback se utilizan en estas industrias:

EMPAQUE
 ESPUMA/PLÁSTICO
 MADERA/METAL

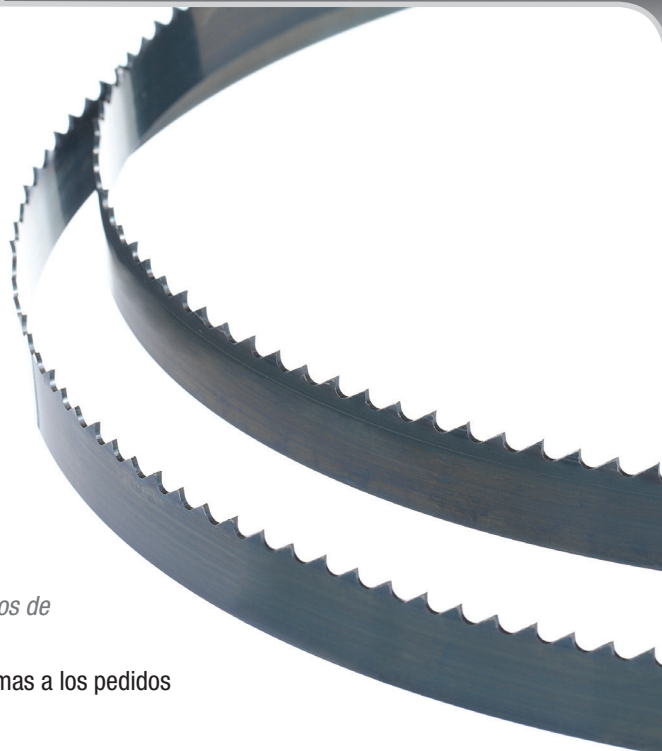
Vea la página 27 para consultar la guía de referencia cruzada.



Flexback/Furniture Band

Las cuchillas Flexback son ideales para cortes rectos o radiales en espumas de poliuretano y uretano de densidad media a alta, madera, metales no ferrosos y acero dulce no endurecido. Tienen dientes endurecidos, pero un respaldo relativamente blando. El patrón de desplazamiento permite hacer un corte recto.

La Furniture Band es más gruesa que la Flexback y la Hardback teniendo a la vez una ranura más ancha para permitir mejores cortes radiales. Esta cuchilla puede soportar giros más fuertes requeridos en aplicaciones con radios estrechos que a menudo se encuentran en la fabricación de muebles de madera.



APLICACIONES:

Espuma mediana-dura • Metales no ferrosos • Acero dulce • Productos de madera como puertas, muebles, alacenas, tarimas, empaques, etc.

Se ofrecen las siguientes opciones. Pueden aplicarse cantidades mínimas a los pedidos que no sean estándar.

- Múltiples patrones de desplazamiento
- Disponible en forma de bandas o bobinas

Tamaños estándar. Hay otros tamaños disponibles a pedido. Póngase en contacto con su Gerente Regional de Ventas.

FLEXBACK	DESPLAZAMIENTO/PERFIL DE LOS DIENTES			
ANCHO x GROSOR	RAKER	WAVY	SKIP	HOOK
3/16" x .025	10, 14	N/A	4	N/A
1/4" x .025	10, 14, 18	N/A	4	4, 6
3/8" x .025	10, 14	N/A	N/A	3, 4, 6
1/2" x .014	14	N/A	N/A	N/A
1/2" x .020	10	14	N/A	N/A
1/2" x .025	6, 10, 14, 18	14, 18, 24	N/A	3, 4, 6
3/4" x .032	6, 10, 14, 18	N/A	N/A	2, 3, 4, 6
1" x .035	6, 8, 10	N/A	N/A	1.3, 2, 3, 4

FURNITURE BAND	DESPLAZAMIENTO/PERFIL DE LOS DIENTES		
ANCHO x GROSOR	WAVY	SKIP	HOOK ETS
1/4" x .032	N/A	N/A	4
3/8" x .032	N/A	N/A	3, 4
1/2" x .032	N/A	N/A	3, 4
3/4" x .032	N/A	N/A	3

Los números en la tabla representan dientes por pulgada (teeth per inch, TPI). *Desplazamiento extra pesado

Las cuchillas Flexback/Furniture se utilizan en estas industrias:

- ▶ EMPAQUE
- ▶ ESPUMA/PLÁSTICO
- ▶ MADERA/METAL

Vea la página 27 para consultar la guía de referencia cruzada.



Avanzamos la tecnología de corte de vanguardia desde 1946

Bi-Metal M42

Las cuchillas Bi-Metal de Simmons tienen puntas de dientes especialmente duras hechas de acero M42 de alta velocidad y un respaldo de aleación con 4 % de cromo para permitir que las cuchillas soporten las fuertes tensiones ejercidas por las máquinas modernas de sierras de banda de alta producción. Son excelentes para cortar todos los metales con una dureza máxima de 50 en la escala Rockwell C. Duran aproximadamente diez veces más que las cuchillas convencionales para sierra de banda de acero carbono, permitiendo lograr mucho menos tiempo de inactividad debido al cambio de cuchillas y reduciendo el costo por corte. Las cuchillas Bi-Metal son ventajosas para utilizarse en materiales que son difíciles de cortar debido a su dureza o abrasividad.



APLICACIONES:

Acero • Acero inoxidable • Aleaciones de la era espacial • Maderas duras • Compuestos de panal • Tarimas

Se ofrecen las siguientes opciones. Pueden aplicarse cantidades mínimas a los pedidos que no sean estándar.

- Múltiples patrones de desplazamiento
- Disponible en forma de bandas o bobinas

Tamaños estándar. Hay otros tamaños disponibles a pedido. Póngase en contacto con su Gerente Regional de Ventas.

ANCHO x GROSOR	DESPLAZAMIENTO/PERFIL DE LOS DIENTES		
	DIENTE NORMAL DESPL RAKER	DIENTE HOOK DESPL RAKER	VARITooth
3/8" x .025	N/A	N/A	10/14
1/2" x .025	10, 14	N/A	6/10, 10/14
1/2" x .035	N/A	4	10/14
3/4" x .035	N/A	N/A	4/6*, 6/10, 8/12, 10/14
1" x .035	4	N/A	2/3*, 4/6*, 5/6*, 5/8, 6/10, 8/12, 10/14
1-1/4" x .042	N/A	N/A	2/3*, 3/4*, 5/8

*Indica el perfil del diente como ángulo positivo de barrido. Los números en la tabla representan dientes por pulgada (teeth per inch, TPI).



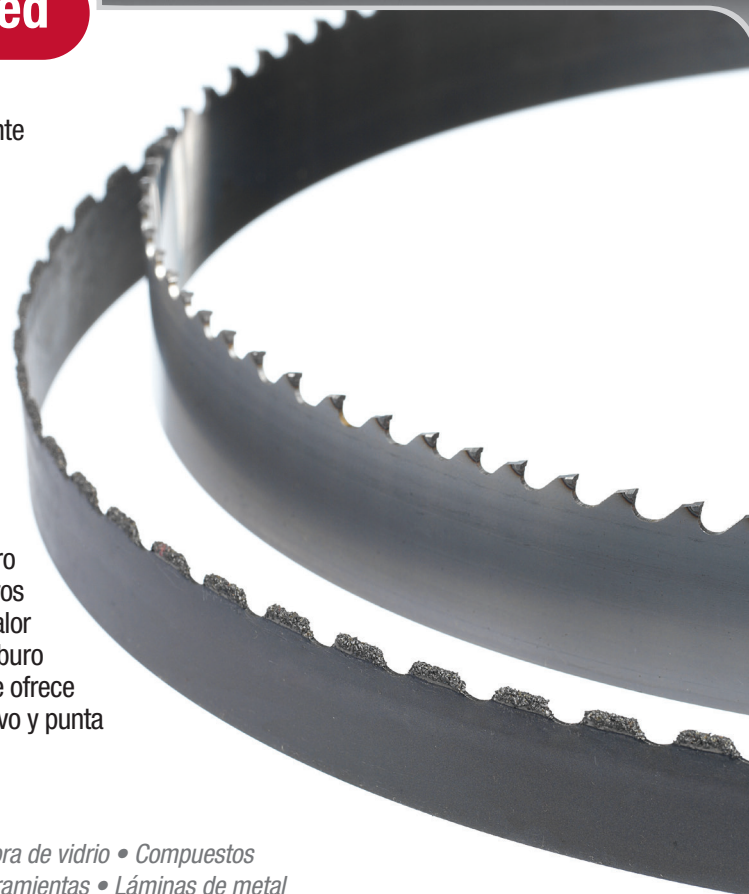
Las cuchillas Bi-Metal M42 se utilizan en esta industria: **MADERA/METAL**

Ve a la página 27 para consultar la guía de referencia cruzada.

Carbide Grit/Carbide Tipped

Las cuchillas Carbide Grit están diseñadas específicamente para cortar materiales duros, quebradizos y fibrosos. Las cuchillas para sierra de banda están disponibles con filos continuos y con surcos. Las bandas con surcos tienen mayor penetración y más flexibilidad o duración contra la fatiga que las bandas continuas; las ruedas más pequeñas para sierra de banda rendirán por cierto una vida útil más prolongada que las bandas con surcos. Seleccione un grano más fino para lograr un acabado más fino, los materiales muy delgados y los frágiles tienen una tendencia a astillarse fácilmente. Use grano más grueso para cortes más rápidos, materiales más gruesos y trabajo con metal.

Simmons ofrece cuchillas para sierra de banda de carburo de tungsteno para cortar materiales excepcionalmente duros o abrasivos. Gracias a su diseño apto para soportar más calor generado al cortar aleaciones de alta temperatura, el carburo de tungsteno es excelente para cortar metales exóticos. Se ofrece en versiones con dientes normales Raker, de barrido positivo y punta trapezoide que corta un surco con lados inclinados.



APLICACIONES DE CARBIDE GRIT:

*Losetas cerámicas • Vidrio • Laminados • Hierro fundido • Fibra de vidrio • Compuestos
• Tubería reforzada con concreto • Acero endurecido para herramientas • Láminas de metal
• Paneles de paredes • Mangueras reforzadas con alambre*

APLICACIONES DE CARBIDE TIPPED:

*Uranio • Berilio • Hastelloy • H Hierro fundido • Titanio • Inconel • Waspalloy
• Monel • Espuma de vidrio*

Se ofrecen las siguientes opciones. Pueden aplicarse cantidades mínimas a los pedidos que no sean estándar.

- Filo continuo o con surcos
- Disponible en forma de bandas o bobinas

Los tamaños disponibles se muestran a continuación. Los mínimos y tiempos de entrega pueden variar. Contactar a su gerente de ventas regional.

SOLO CARBIDE GRIT	CON SURCOS			CONTINUA	
	MEDIANO	MED-GRUESO	GRUESO	MEDIANO	GRUESO
ANCHO x GROSOR					
1/4" x .020				X	
3/8" x .025	X	X			
1/2" x .025	X	X		X	
3/4" x .032		X	X		
1" x .035		X	X	X	X
1-1/4" x .042			X		

Las cuchillas Carbide Grit/Carbide Tipped se utilizan en esta industria:  **MADERA/METAL**

Vea la página 27 para consultar la guía de referencia cruzada.



Líderes en la tecnología de corte industrial

Simcor®

La cuchilla Simcor® presenta un diente de gancho con una disposición ligera para minimizar la cantidad de polvo. Se ofrece con 8 y 10 dientes por pulgada (teeth per inch, TPI) con un filo de corte endurecido que contribuye a que la cuchilla logre un corte recto a través de productos más densos y más rígidos.

Simcor® es la cuchilla preferida para utilizarse en materiales de empaque que se envuelven alrededor de un núcleo de cartón.

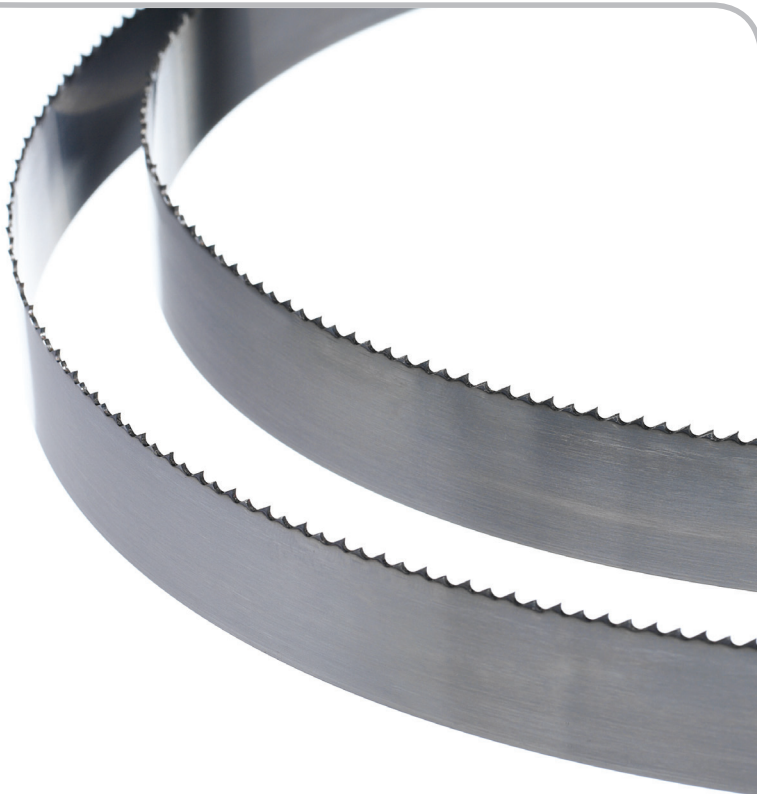
APLICACIONES:

Espuma rígida • Cartón • Empaque • Envoltura de burbujas • Procesamiento de hueso y tejidos

Se ofrecen las siguientes opciones.

Pueden aplicarse cantidades mínimas a los pedidos que no sean estándar.

- Acero inoxidable



Tamaños estándar. Hay otros tamaños disponibles a pedido. Póngase en contacto con su Gerente Regional de Ventas.

ESTÁNDAR	.016"	.018"	.020"	.022"	.0236"	.025"	.028"	.032"	.035"	
1/4"										6.35 mm
3/8"										10 mm
7/16"	10S									11 mm
1/2"				10C						12.7 mm
5/8"				8S 10S						15 mm
3/4"				10C						19 mm
1"										25 mm
1-1/4"										30 mm
1-1/2"										38 mm
	0.4 mm	0.45 mm	0.5 mm	0.56 mm	0.6 mm	0.65 mm	0.7 mm	0.8 mm	0.89 mm	MÉTRICO

8S = 8TPI Stainless Steel, 10S = 10TPI Stainless Steel, 10C = 10TPI Carbon Steel



Las cuchillas Simcor se utilizan en estas industrias: EMPAQUE ESPUMA/PLÁSTICO

Vea la página 27 para consultar la guía de referencia cruzada.

B-III

La B-III es una cuchilla convexa con un paso estándar de 19 mm que rebana agresivamente en aplicaciones de productos blandos sin generar polvo ni dejar bordes irregulares. Es muy eficaz para cortar materiales como fibra, productos no tejidos o espuma donde las cuchillas convencionales pueden rasgar o tirar del producto que se corte. La B-III se mantiene afilada más tiempo gracias al filo de corte endurecido estándar. Las ventajas de esta cuchilla incluyen menor polvo, excelente capacidad de penetración y un aumento en la producción (particularmente en aplicaciones de corte de carne deshuesada).



APLICACIONES:

*Productos de carne deshuesada (sin hueso) • Aves
• Productos de espuma • Tela • Fibra • Materiales no tejidos*

Se ofrecen las siguientes opciones.
Pueden aplicarse cantidades mínimas a los pedidos que no sean estándar.

- Se ofrece paso de 6.4 mm
- Con o sin filo duro
- Acero inoxidable
- Disponible en forma de bandas o bobinas
- Cuchillas recíprocas con remaches y/o agujeros

Tamaños estándar. Hay otros tamaños disponibles a pedido. Póngase en contacto con su Gerente Regional de Ventas.

ESTÁNDAR	.016"	.018"	.020"	.022"	.0236"	.025"	.028"	.032"	.035"	
1/4"										6.35 mm
3/8"										10 mm
7/16"										11 mm
1/2"			X							12.7 mm
5/8"				X						15 mm
3/4"										19 mm
1"			X							25 mm
1-1/4"										30 mm
1-1/2"										38 mm
	0.4 mm	0.45 mm	0.5 mm	0.56 mm	0.6 mm	0.65 mm	0.7 mm	0.8 mm	0.89 mm	MÉTRICO

Las cuchillas B-III se utilizan en estas industrias: ▶ ALIMENTOS ▶ ESPUMA/PLÁSTICO

Vea la página 27 para consultar la guía de referencia cruzada.

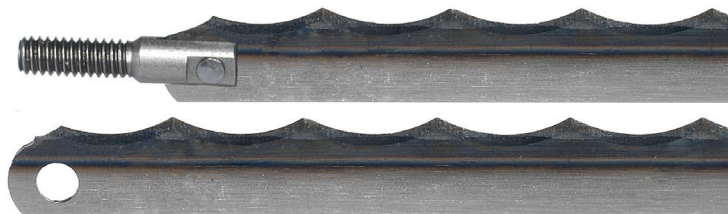


Los expertos de corte de vanguardia desde 1946

Cuchillas para rebanar pan

El primer producto de Simmons fue la cuchilla recíproca para rebanar pan que, por supuesto, ha evolucionado mucho desde 1946 pero todavía se utiliza ampliamente la cuchilla recíproca para rebanar pan. Fabricada siempre a partir del acero carbono de la mayor calidad disponible, la cuchilla desechable de filo duro fue creada originalmente y presentada por Simmons a la industria rebanadora de pan y sigue siendo la norma contra la cual se miden todas las otras. El modelo estándar tiene un filo con dientes curvos y un paso de 12.7 mm pero hay varias configuraciones de anchos, largos, ubicaciones de agujeros de montaje, remaches y fijaciones para montar cuchillas en las máquinas rebanadoras. Las cuchillas de Simmons siempre rinden cortes rápidos y limpios con un mínimo de migajas en todo tipo de panes.

A continuación aparecen las rebanadoras y las cuchillas utilizadas más comúnmente. Si tiene dudas sobre el tipo de rebanadora y/o de cuchilla que necesite, mida la longitud general de la cuchilla, la distancia desde los centros de los



agujeros o los remaches de montaje, y describa los tipos de remaches o fijaciones a su Gerente Regional de Ventas o representante de servicio al cliente. Podemos producir la mayor parte de los tipos de cuchillas para rebanadoras.

Si tiene necesidad de una cuchilla que no sea la típica para rebanadoras, Simmons tiene la capacidad de producir cuchillas con una amplia gama de tipos de filos, tamaños y configuraciones. Simmons puede proporcionar agujeros de distintos tamaños, dispositivos personalizados de montaje y material de cuchilla de acero inoxidable, todo disponible en el ancho/espesor/largo que requiera.

NÚMERO DE PIEZA	MARCA Y MODELO DE LA MÁQUINA REBANADORA	
R303	Oliver – 709, 711, 732, 758, 777 and 797	
R303S	Oliver, acero inoxidable – 709, 711, 732, 758, 777 y 797	
R345	Berkel – MB	
R126	Micro Wesco Automatic Junior, Senior, Heavy Duty	
R310	Micro Wesco Midget Deluxe 14"	
S106	Hartman – Ace Counter Gravity 50-80	



Las cuchillas para rebanar pan (Bread Slicing) se utilizan en esta industria: **ALIMENTOS**

Vea la página 27 para consultar la guía de referencia cruzada.

Bandas para rebanar pan

Las bandas Scallop de Simmons para rebanar pan (Bread Slicing) se producen en juegos concordantes para que se puedan instalar en rebanadoras comerciales de pan. La cuchilla Scallop de Simmons tiene un filo de corte cóncavo, es decir que cada diente curvo es afilado individualmente a la perfección, produciendo la última palabra en cuanto a cuchillas rebanadoras. Este filo de corte superior produce menos migajas (algunos clientes han visto reducciones de hasta el 50 %) y deja la rebanada pareja, con un corte limpio y recto.

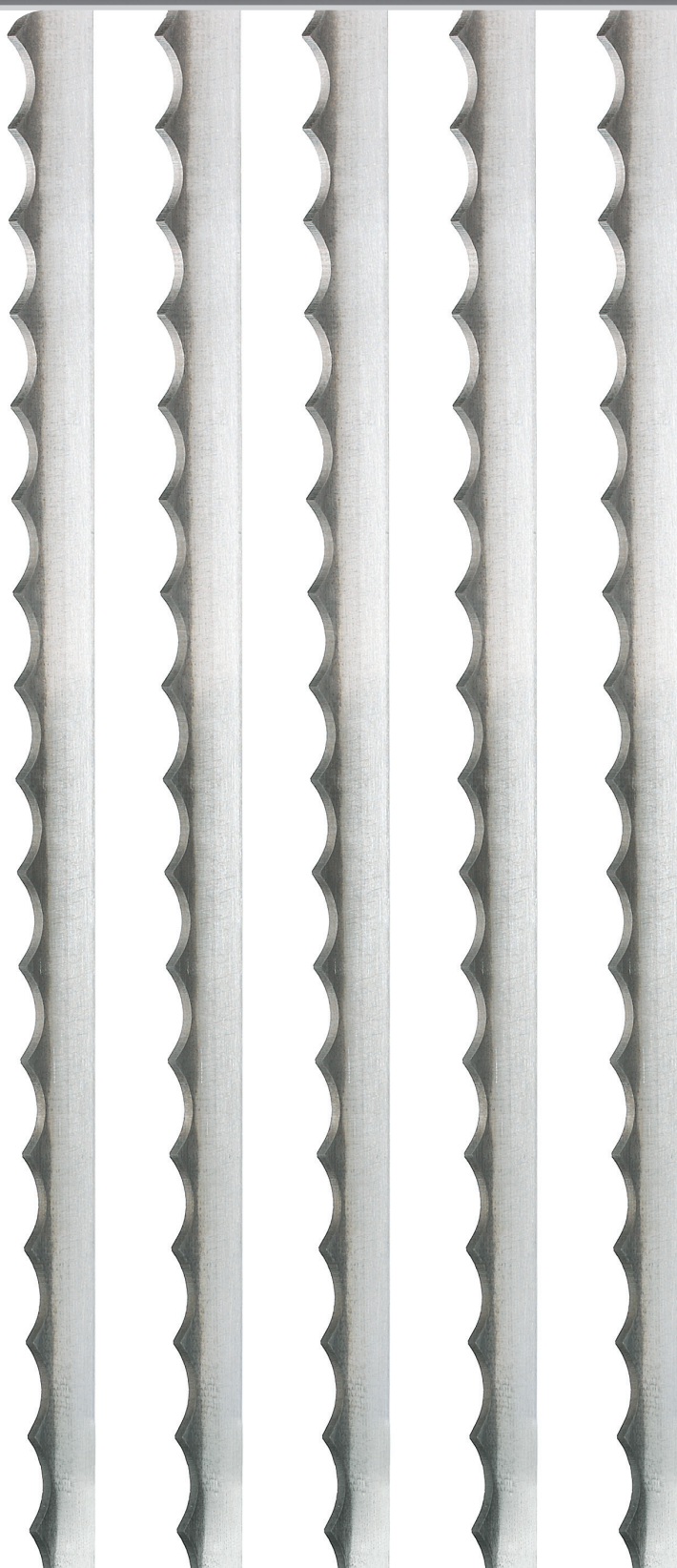
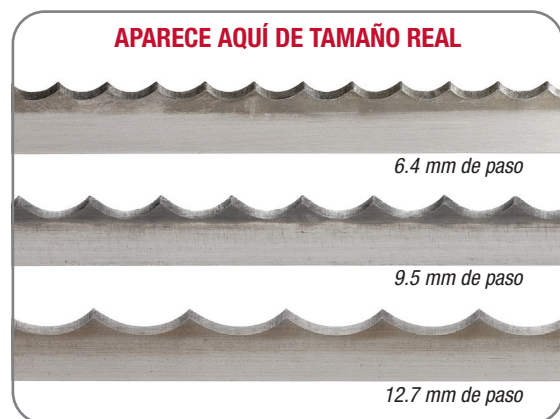
La cuchilla estándar mide 9.5 mm x 0.406 mm con un paso de 9.5 mm. Esto ha demostrado funcionar bien en todo tipo de panes, durando a veces 2-3 veces más que el principal competidor. Todos estos factores contribuyen a menos mantenimiento y tiempo inactivo, lo cual se traduce en un ahorro de costos para nuestros clientes.

APLICACIONES:

Pan

Se ofrecen las siguientes opciones. Pueden aplicarse cantidades mínimas a los pedidos que no sean estándar.

- 6.4 mm de paso
- 12.7 mm de paso
- Filo duro
- Cantidades de disposición variable



Las cuchillas para rebanar alimentos (Food Slicing) se utilizan en esta industria: **ALIMENTOS**

Vea la página 27 para consultar la guía de referencia cruzada.



Aporta soluciones optimizadas de corte

SimCut® Butcher

Las cuchillas SimCut® Butcher se producen utilizando un acero especializado con configuración superior de dientes, endurecimiento preciso y una estricta tolerancia de longitud. Estas características aportan la resistencia y durabilidad para soportar operaciones de alto volumen y trabajo pesado. Esta cuchilla diseñada especialmente ayuda a reducir costos de corte al aportar una mayor vida útil de la cuchilla rindiendo a la vez cortes rápidos y limpios con menos desecho.

La cuchilla para dividir carcasas DuraSplit de Simmons utiliza una composición de acero única especialmente formulada para extender la vida útil de la cuchilla. Esto, combinado con una hoha mas ancha de perfil de dientes agresivo, proporciona la resistencia y durabilidad necesaria para satisfacer la exigente carga de trabajo de division de carcasas.



APLICACIONES:

- Res • Cerdo • Pescado • Aves • Espuma dura • Plástico
- Tubos de cartón • Materiales de empaque
- Espuma de polietileno

Se ofrecen las siguientes opciones. Pueden aplicarse cantidades mínimas a los pedidos que no sean estándar.

- Disponible en forma de bandas o bobinas

Tamaños estándar. Hay otros tamaños disponibles a pedido. Póngase en contacto con su Gerente Regional de Ventas.

ESTÁNDAR	.014"	.016"	.020"	.022"	.028"	.032"	.035"	
5/8"	3	3, 4	3, 4	3, 4				15 mm
3/4"				3, 4				19 mm
1"						3, 4	4	25 mm
		0.4 mm	0.5 mm	0.56 mm	0.7 mm	0.8 mm	0.89 mm	MÉTRICO

Los números en la tabla representan dientes por pulgada (teeth per inch, TPI).



Las cuchillas Butcher se utilizan en estas industrias:

EMPAQUE
 ALIMENTOS
 ESPUMA/PLÁSTICO

Vea la página 27 para consultar la guía de referencia cruzada.

Cuchillas para rebanar alimentos

Simmons ofrece una línea completa de cuchillas de reemplazo para usar con rebanadoras Grote* y otras máquinas rebanadoras similares. Empezando por el acero de alto carbono con geometría de bisel preciso para rebanar uniformemente, el filo de corte es endurecido para prolongar la vida útil de la cuchilla, luego se trata con aceites aptos para alimento a fin de resistir la corrosión. Los tipos estándar de filo incluyen Knife, V-Tooth y Scallop.

APLICACIONES:

*Embutidos • Queso • Pavo • Res • Charqui de res
• Tocino • Fruta • Productos de carne molida
• Pepperoni para pizza congelada • Verduras*

Se ofrecen las siguientes opciones.

Pueden aplicarse cantidades mínimas a los pedidos que no sean estándar.

- Acero inoxidable
- Disponible en forma de bandas o bobinas



Simmons ofrece cuchillas de reemplazo para usarse con rebanadoras Grasselli* y otras rebanadoras similares para productos de carne y aves. Las cuchillas estándar se producen con acero inoxidable y están disponibles en cuatro filos de corte diferente: Knife, Butcher (4TPI & 6TPI), Scallop y Mini-B. Nuestro filo único Mini-B es una alternativa conveniente en vez de la Knife Edge estándar. Ahorra tiempo y dinero al eliminar los contratiempos de volver a afilar.

APLICACIONES:

Carnes con hueso • Carnes deshuesadas • Panes



Las cuchillas que se muestran en esta tabla son artículos estándar de inventario. Hay muchas otras variaciones disponibles de ancho/grosor. Póngase en contacto con su Gerente Regional de Ventas.

DIMENSIONES	NÚMERO DE PIEZA DE SIMMONS				
	Knife	Butcher – 4TPI	Butcher – 6TPI	Scallop	Mini-B
10 mm x 0.5 mm x 17-5/8"	P2131	N/A	N/A	P2152	
10 mm x 0.5 mm x 28"	P2116	N/A	N/A		
5/8" x .020 x 17-5/8"	P1094	N/A	N/A	P2026	P2000
5/8" x .022 x 17-5/8"	P2065	P2019	P1093	P2025	P2066

*Todos los productos indicados en esta página son fabricados por Simmons Knife & Saw. Simmons no está afiliada, ni es recomendada o patrocinada por Grote Company, Inc., Grasselli S.p.A., Grasselli USA, Inc., ni ninguna de sus subsidiarias o filiales.

Las cuchillas para rebanar alimentos (Food Slicing) se utilizan en esta industria: **ALIMENTOS**

Vea la página 27 para consultar la guía de referencia cruzada.



La única fuente para todas sus necesidades de corte

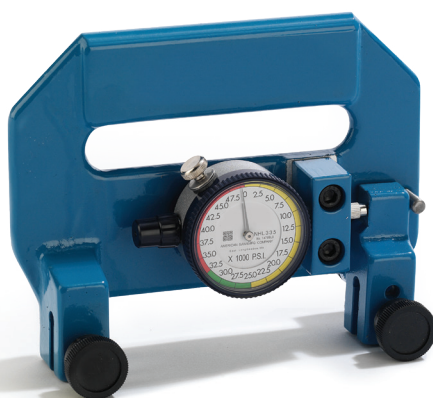
Accesorios

Medidor de tensión

Simmons sugiere establecer la tensión de la cuchilla con un medidor de tensión cada vez que ponga una cuchilla nueva o realice el mantenimiento de la máquina. Esto reducirá sus costos operativos de distintas maneras: mayor vida útil, más tiempo productivo y menos costos de mantenimiento de la máquina. Las cuchillas que se tensan en exceso pueden estresarse y empezar a presentar señales de fatiga prematura en forma de grietas en el borde posterior de la cuchilla o en el área de surcos entre los dientes. El hecho de tensar en exceso también comienza a separar la cuchilla y causa desgaste prematuro en las ruedas impulsoras y cojinetes. Por otro lado, la tensión insuficiente en una cuchilla puede causar agrietamiento a lo largo del borde posterior o un efecto de expansión a lo largo del borde posterior de la cuchilla. Esto se debe a que la cuchilla es empujada hacia atrás en la(s) guía(s) de la cuchilla al cortar el producto.

Pida a su Gerente Regional de Ventas la lista completa de recomendaciones de tensión de la cuchilla

APLICACIONES: *Todas las sierras de banda tensadas manualmente*



El medidor de tensión se utiliza en estas industrias:

▼ METAL/MADERA ▼ MARROQUINERÍA ▼ ALIMENTOS ▼ EMPAQUE
▼ ESPUMA/PLÁSTICO

Vea la página 27 para consultar la guía de referencia cruzada.



Ruedas afiladoras

Simmons ofrece una línea completa de ruedas afiladoras de todo tipo (planas, cóncavas y ensanchadas) fabricadas para ser compatibles con nuestras cuchillas. Nuestras ruedas afiladoras convencionales vitrificadas abrasivas afilan más rápido y a menor temperatura, duran más y requieren menos preparación que la mayoría de las otras.

Se ofrece una rueda cerámica en las ruedas de 200 mm, 152.4 mm y 203.2 mm de diámetro. Esta rueda dura más y afila a menor temperatura que una rueda convencional y también puede prolongar la vida útil de una cuchilla. Se utiliza una rueda Borazon para pulir el borde de esmerilado y prolonga la duración de la cuchilla, permitiéndole cortar espuma que antes no se podía. Esta rueda puede también durar hasta 10 veces más que la rueda afiladora convencional.



CONSEJOS ÚTILES:

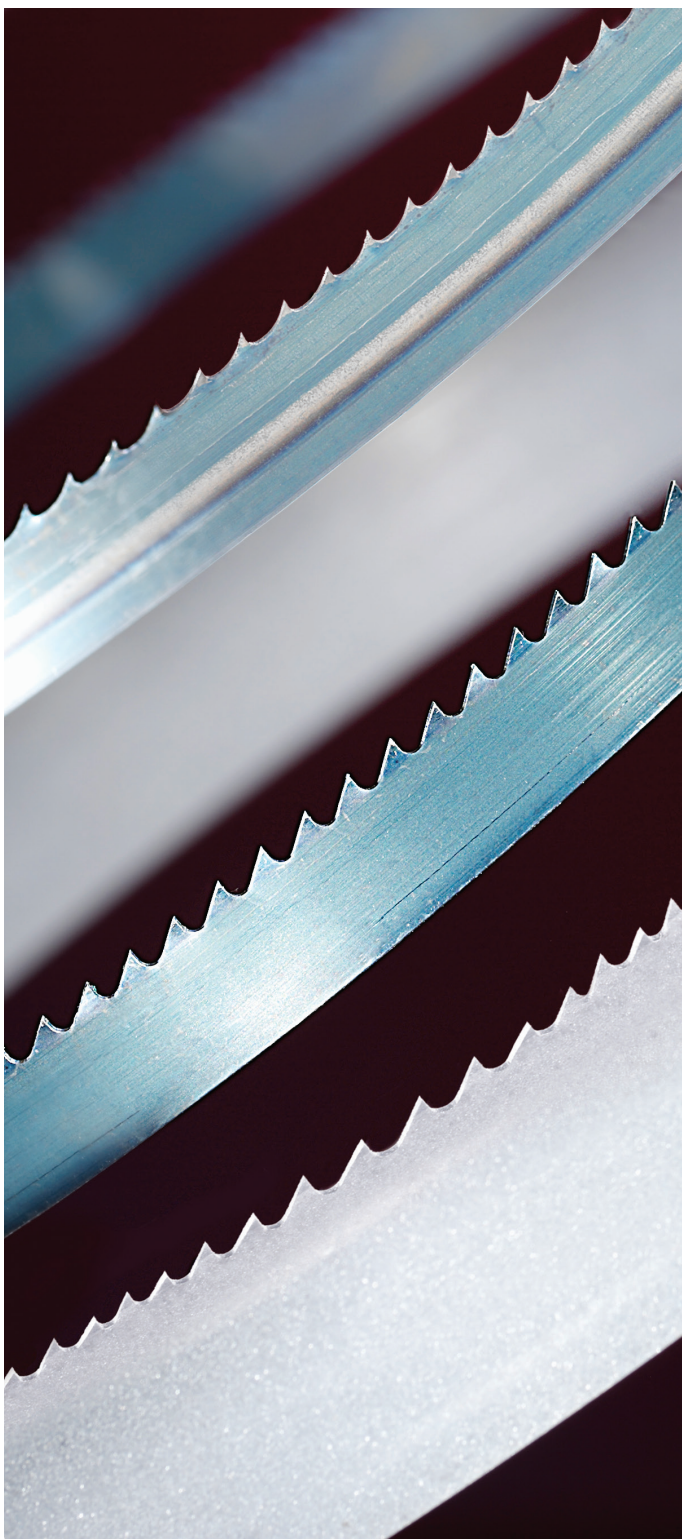
- *Hacer sonar una rueda afiladora le ayuda a confirmar que la rueda que esté instalando no esté dañada. Sostenga la rueda por el agujero del eje con un destornillador o lápiz y extienda el brazo, confirmando que no quede en contacto con nada. Toque ligeramente la rueda con el lápiz o bolígrafo. Si se oye un sonido de campanilla la rueda está buena; si se oye un sonido seco está dañada y no debe utilizarse.*
- *Vuelva a preparar la rueda afiladora si observe que carga o roza. Una causa probable de esto es usar una rueda del grano o la dureza que no corresponde.*
- *Las ruedas afiladoras Borazon producen menos chispas, disminuyendo así el riesgo de incendio al acumular polvo de esmerilado.*

RUEDA AFILADORA TIPO/TAMAÑO	ANCHO DE LA CUCHILLA							
	3.0 mm 3.6 mm 3.8 mm 4.5 mm	10 mm 12 mm 15 mm 19 mm 25 mm	3/8" 1/2" 5/8" 3/4" 1"	50 mm 60 mm	2" 2-3/8"	3"	3-3/8"	85 mm
PLANA 3" X 5 mm X 15 mm c/CENTROS (2.5) 1/8" PROF	X							
CÓNCAVA 3" x 1.5" x 20 mm		X	X					
CÓNCAVA 125 mm x 63 mm x 30 mm				X	X			
PLANA 200 mm x 13 mm x 90 mm				X	X		X	X
PLANA 200 mm x 20 mm x 90 mm				X	X		X	X
PLANA 6" x 1/2" x 1/2"						X		
PLANA 8" x 1/2" x 1-1/4"						X		

Para otros tipos de ruedas afiladoras, póngase en contacto con su Gerente Regional de Ventas



Avanzamos la tecnología de corte de vanguardia desde 1946



El valor de Simmons

Simmons Knife & Saw es una compañía con una tradición de larga trayectoria en la elaboración de productos de alta calidad. Creemos firmemente que Simmons aporta valor agregado porque nos esforzamos por actuar como socios de nuestros clientes. Aquí mencionamos solo algunas de las maneras en que Simmons aporta valor agregado a usted y a su compañía:

Mejor calidad

Simmons ha estado elaborando productos de alta calidad en los Estados Unidos desde 1946. Cuando los clientes ven el nombre de Simmons, saben que reciben un producto con el que pueden contar.

Garantía del producto

Simmons se enorgullece de nuestra calidad en cuanto a materiales, mano de obra y servicio. Respalamos nuestros productos y garantizamos el rendimiento que implica su diseño. Contáctenos para recibir detalles completos.

Certificación ISO 9001:2015

Simmons sigue procedimientos estrictos para asegurar la calidad en todo lo que hacemos.

Personal de ventas experimentado

Nuestros Gerentes de Ventas no solo pueden ayudarle con sus necesidades de cuchillas sino que son excelentes para asistirle en el diagnóstico de problemas complejos con sus máquinas de sierras de banda y otras aplicaciones de corte.

Introducción de productos innovadores

Como líder en la industria de cuchillas, Simmons siempre procura elaborar productos innovadores para satisfacer las necesidades siempre cambiantes de nuestra base de clientes. Muchos de nuestros productos están diseñados en conjunto con nuestros clientes, trabajando con ellos directamente en problemas complejos.

Amplia gama de productos que son a la vez suficientemente específicos para contar con expertos conocedores

Simmons ofrece una amplia gama de productos para responder a sus necesidades de corte. Sin embargo, nos mantenemos comprometidos con nuestro núcleo y nunca perdemos el conocimiento a fondo en cuanto a cuchillas que nos distingue de la competencia.

Facilitamos los negocios

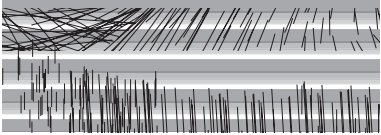

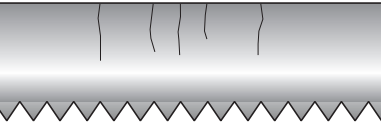


Ya sea que se trate de órdenes de compra electrónicas, de facturación electrónica o de programación flexible, Simmons se esfuerza por facilitarle satisfacer sus necesidades de corte.


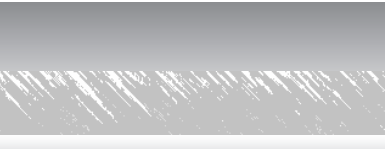
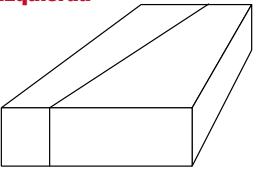
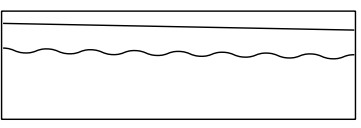

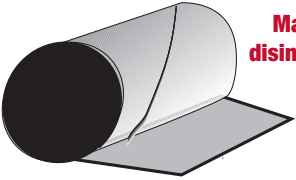

Referencia cruzada de industrias

TIPO DE CUCHILLA	TIPO DE INDUSTRIA				
	Espuma	Alimentos	Corte de madera y metal	Empaque	Rajadura de cueros
Filo Apex <i>página 11</i>	X	X		X	
B-III <i>página 19</i>	X	X			
Bi-Metal M42 <i>página 16</i>			X		
Carbide Tipped/Carbide Grit <i>página 17</i>			X		
CNC <i>página 4</i>	X				
C-Tooth <i>página 9</i>	X			X	
Flexback/Furniture <i>página 15</i>	X		X	X	
Cuchillas para rebanar pan <i>página 20-21</i>		X			
Cuchillas para rebanar alimentos <i>página 23</i>		X			
Hardback <i>página 14</i>	X		X	X	
Honeycomb <i>página 13</i>				X	
Rajadura de cueros <i>página 12</i>					X
Narrow Knife Edge <i>página 2</i>	X	X		X	X
Razorback <i>página 10</i>	X				
Scallop <i>página 5</i>	X	X		X	
Simcor® <i>página 18</i>	X			X	
SimCut® Butcher <i>página 22</i>	X	X		X	
Special Notch <i>página 13</i>	X				
V-Tooth <i>página 7</i>	X			X	
Wavy <i>página 8</i>	X			X	
Wide Knife <i>página 3</i>	X			X	
Wire <i>página 6</i>	X			X	



Soluciones para resolver problemas

PROBLEMA	CAUSA PROBABLE	SOLUCIÓN
 <p>Marcas o muescas en el costado de la cuchilla</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Hay material atrapado en la guía de la cinta o del raspador • Las guías de la cuchilla están desalineadas • Guías dañadas 	<ul style="list-style-type: none"> • Limpie la guía • Realinee según el manual de la máquina • Cambie las guías
 <p>Grietas finas en los surcos V- o C-Tooth Flexback</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Acumulación de material en las ruedas de banda • Tensión excesiva de la cuchilla • Canalización indebida de la cuchilla en las ruedas de corona • El brazo guía está fijado muy hacia delante • El calibre de la cuchilla es muy grueso • Ruedas de banda desalineadas o desgastadas • Cojinetes de rueda desgastados 	<ul style="list-style-type: none"> • Limpie las ruedas de banda, ajuste los limpiadores de rueda • Use la tensión adecuada de la cuchilla • La cuchilla se canaliza frente a la corona, canalice la cuchilla en el centro de la corona • Ajuste el brazo guía para quedar paralelo a la cuchilla • Use una cuchilla de calibre más delgado • Realinee, repare o cambie las ruedas de banda • Cambie los cojinetes
 <p>Grietas finas Borde posterior de la cuchilla</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Acumulación de material en las ruedas de banda • El brazo guía está fijado muy alto • Canalización indebida de la cuchilla en las ruedas de corona • Tensión excesiva de la cuchilla • Presión excesiva de alimentación • Guías de retroceso desgastadas o dañadas • El calibre de la cuchilla es muy grueso • Tensión insuficiente de la cuchilla • Ruedas de banda desalineadas o desgastadas 	<ul style="list-style-type: none"> • Limpie las ruedas de banda, ajuste los limpiadores de rueda • Ajuste la altura del brazo guía al tamaño del material que corte • La cuchilla se canaliza detrás de la corona, canalice la cuchilla en el centro de la corona • Use la tensión adecuada de la cuchilla • Reduzca la presión de alimentación • Cambie las guías posteriores • Use una cuchilla de calibre más delgado • Tense correctamente la cuchilla • Realinee, repare o cambie las ruedas de banda
 <p>Torcedura en la cuchilla</p>	<ul style="list-style-type: none"> • La cuchilla es muy ancha para el radio de corte • Las guías de la cuchilla se han fijado incorrectamente 	<ul style="list-style-type: none"> • Use una cuchilla más angosta • Reajuste debidamente las guías de cuchilla
 <p>Rotura irregular o desapareja</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Alimentación excesiva • La cuchilla es muy ancha para el radio de corte • El brazo guía está muy alto • Ajuste indebido de la cuchilla en el bloque de retroceso 	<ul style="list-style-type: none"> • Reduzca la presión de alimentación • Use la cuchilla del ancho correcto • Baje la guía para el tamaño del material que corte • Alinee el bloque de la cuchilla de retroceso debidamente
 <p>Rotura prematura de la cuchilla La rotura recta indica fatiga</p>	<ul style="list-style-type: none"> • La tensión de la cuchilla es muy alta • Guías de cuchilla dañadas o ajustadas indebidamente • El poste guía no está alineado • Acumulación de material en las ruedas • La cuchilla no se canaliza correctamente en las ruedas de banda • El calibre de la cuchilla es muy grueso 	<ul style="list-style-type: none"> • Reduzca la tensión de la cuchilla • Revise las guías de la cuchilla para ver la alineación o si hay daños • Confirme la alineación del poste guía • Ajuste el limpiador o limpie manualmente las ruedas • Ajuste como se debe para canalizar en la corona o las ruedas planas (Consulte el manual de la máquina) • Use una cuchilla de calibre más delgado

PROBLEMA	CAUSA PROBABLE	SOLUCIÓN
 <p>Pérdida del desplazamiento, en uno o ambos lados</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Los dientes desplazados de la cuchilla avanzan muy atrás en el rodillo o las guías de almohadilla • El desplazamiento avanza sobre ruedas de acero 	<ul style="list-style-type: none"> • Ajuste las guías • Revise la canalización de la cuchilla y ajústela para que los dientes desplazados avancen por el borde delantero de las ruedas
 <p>Brillo o decoloración del costado de la cuchilla o del filo cortante</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Las almohadillas de guía de la cuchilla están muy apretadas • Canalización errada de la cuchilla en la rueda de banda; se mueve hacia adelante y atrás y/o patina • La cuchilla es muy gruesa para la guía de la cinta o del raspador 	<ul style="list-style-type: none"> • Reajuste y desplace correctamente las almohadillas • Canalice correctamente la cuchilla – Consulte el manual de la máquina • Use una cuchilla de calibre más delgado
<p>Corte angular Derecha o izquierda</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • Guías sueltas o desgastadas • Carriles, cerca, brazo guía desalineados • Dientes dañados en la cuchilla de dientes desplazados • Fuerza excesiva de alimentación • Se utiliza el tipo errado de cuchilla • Baja tensión de la banda • Cuchilla mal afilada; biselado irregular 	<ul style="list-style-type: none"> • Reajuste el rodillo o las guías de almohadilla, cambie las guías • Realinee los carriles, la cerca o el brazo guía – Consulte el manual de la máquina • Confirme que las guías tengan el ajuste y la canalización de cuchilla que corresponde • Reduzca la presión de alimentación • Seleccione la cuchilla correcta para el tipo de material que se corta • Aumente la tensión de la banda • Afile el bisel uniformemente por ambos lados
 <p>Corte angular u ondulado</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Grado incorrecto del ángulo en la guía de cinta • Grado de afilado incorrecto del biselado • Tensión insuficiente de la cuchilla • Cuchilla sin filo • Exposición excesiva o insuficiente de la cuchilla • Tipo errado de cuchilla 	<ul style="list-style-type: none"> • Cambie el ángulo • Afile conforme al biselado correcto • Tense correctamente – Consulte el manual de la máquina o use un medidor de tensión • Afile bien o cambie por una cuchilla nueva • Máxima exposición que no supere 6.4 mm fuera de la guía del raspador o de la cinta • Aumente la intensidad del haz o use una cuchilla de dientes desplazados
 <p>La cuchilla se ralentiza o se atasca en la guía de la cinta o del raspador</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Acumulación de residuo pegajoso en los costados de la cuchilla 	<ul style="list-style-type: none"> • Limpie la ranura de la cuchilla en la guía de la cinta o del raspador con una solución solvente
 <p>Marcas disimuladas</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Soldadura desalineada • La cuchilla angular se mueve hacia dentro y hacia fuera • Tensión insuficiente de la banda • Canalización indebida de la cuchilla • El filo cortante no está bien afilado • Hendidura en la zona de soldadura 	<ul style="list-style-type: none"> • Revise que la soldadura esté recta • Revise que la cuchilla esté recta • Aplique la tensión recomendada para la cuchilla • Vuelva a canalizar la cuchilla • Vuelva a afilar • Contacte al fabricante de la cuchilla
 <p>Expansión del borde posterior</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Fuerza excesiva de alimentación • Se utiliza el tipo errado de cuchilla • Guía de rodillo de retroceso paralizada, desgastada o dañada • Guía de retroceso desalineada, desgastada o dañada • Ruedas desalineadas • Cuchilla sin filo • Tensión insuficiente de la cuchilla 	<ul style="list-style-type: none"> • Disminuya la fuerza de alimentación • Seleccione la cuchilla correcta para el tipo de material que corte • Repare o cambie la guía de rodillo de retroceso • Realinee o cambie la guía de cuchilla de retroceso • Realinee la rueda – revise para confirmar que la cuchilla no esté golpeando fuertemente contra las guías • Se está usando fuerza excesiva de alimentación. Esmerile, afile o cambie la cuchilla • Ajuste a la tensión adecuada



Simmons Knife & Saw

400 Regency Drive, Glendale Heights, Illinois 60139 EUA

Línea gratis: 800.252.3381

Fax gratis: 800.252.3391

Teléfono: 630.912.2880

Fax: 630.912.2890

Correo electrónico: sales@simcut.com

www.simcut.com

