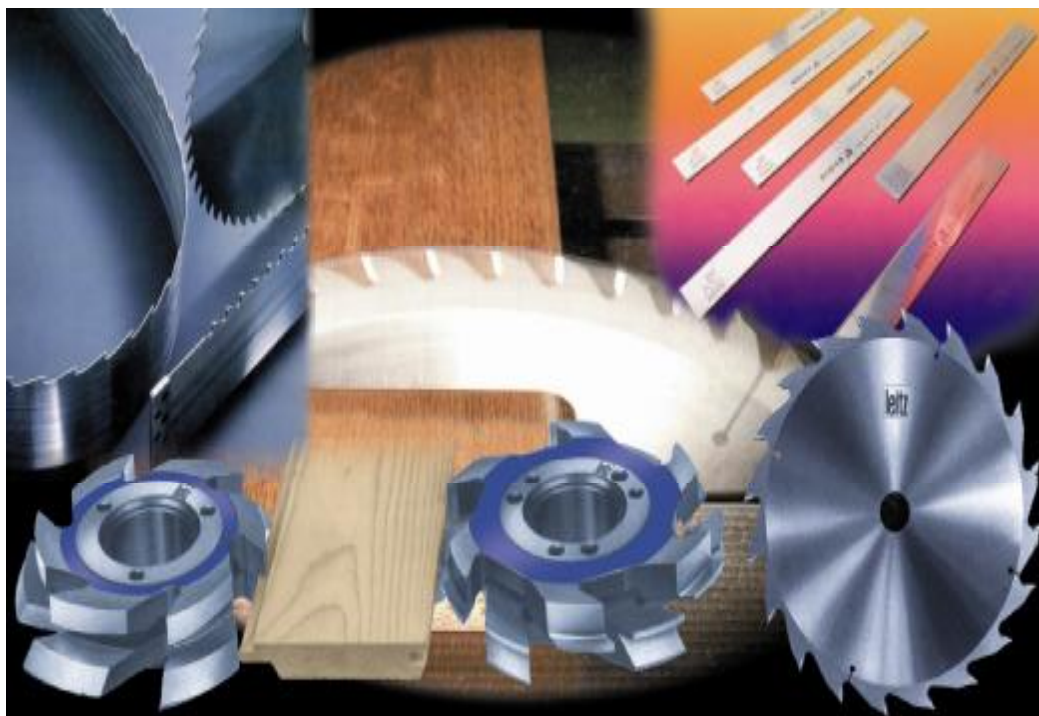




ACCESORIOS P/ INDUSTRIA DE LA MADERA S.A.

# CATALOGO DE PRODUCTOS

---



Enero 2009

## ¿QUIÉNES SOMOS?

**Con más de 20 años de experiencia en el mercado costarricense y más allá de sus fronteras, nos hemos convertido en la respuesta y solución positiva para los industriales de la madera**

### **Nuestro Objetivo.**

**Ofrecer productos de calidad a precios competitivos que busquen mayores beneficios en costos y rendimiento a nuestros clientes.**

### **Nuestros Productos.**

**Somos distribuidores de sierras cinta sin fin, sierras circulares para uso industrial, piedras de esmeril, cuchillas planas y herramientas para el afilado. Asimismo contamos con maquinaria para brindar el servicio de calzado de sierras cinta con estelita; adicionalmente, se realiza el pegado por cabeza de las sierras de banda con alta tecnología en donde el material conserva la flexibilidad original del fabricante.**

### **Estimado Cliente.**

**Nos sería grato ser parte de las soluciones de su empresa mediante nuestra gama de productos y servicios.**

**Un saludo cordial.....!!!!**



ACCESORIOS P/ INDUSTRIA DE LA MADERA S.A.

---

Somos distribuidores autorizados de las marcas:





**SIERRAS CINTA SIN FIN FORESTILL**

Este tipo de sierras le ayudarán a tener de 5 a 10 veces superior corte y una gran resistencia a la fatiga. Productividad, calidad y comodidad son las palabras mas repetitivas por lo que lo han probado.

Sierras para la Venta						
Código	Ancho Pulgadas	Grueso Mm.	Calibre	Paso Diente Pulgadas	Diámetro volante recomendado (Metros)	Unidad de medida para el largo
295	3	1.00	19	1¼	1.00	Metros
325	3	1.00	19	1½	1.00	Metros
296	3½	0.90	20	1½	0.90	Metros
328	4	0.90	19	1¼	0.90	Metros
277	4	0.90	19	1½	0.90	Metros
292	5	0.90	19	1¼	0.90	Metros
323	5	0.90	19	1½	0.90	Metros
201	5	1.25	18	1½	1.20	Metros
205	6	1.25	18	1½	1.20	Metros
209	6	1.47	17	1½	1.40	Metros
297	7	1.25	18	1½	1.20	Metros
221	7	1.47	17	1½	1.40	Metros
298	8	1.25	18	1½	1.20	Metros
178	8	1.47	17	1½	1.40	Metros
202	8	1.65	16	1½	1.60	Metros
210	10	1.65	16	1½	1.60	Metros
HECHO EN EUROPA						



SIERRAS CINTA SIN FIN FORESTILL PARA DIAMETROS MENORES  
Sierras especiales bajo las normas de calidad de nuestro proveedor.

Sierras para la Venta					
Código	Ancho	Calibre	Paso diente Mm.	TIPO	Marca
203	$\frac{3}{8}$	20	6	Para Caladoras y otros	Forestill
204	$\frac{1}{2}$	20	6	Para Caladoras y otros	Forestill
214	$\frac{3}{4}$	20	6	Para Caladoras y otros	Udelholm
233	$1\frac{1}{4}$	19	19	Al Carbono	Forestill
329	$1\frac{1}{4}$	19	22	Aserradero Portátiles	Forestill
338	$1\frac{1}{2}$	20	22	Sierra Calzada con Estelie	Forestill
337	$1\frac{1}{2}$	20	19	Sierra Calzada con Estelite	Forestill
308	$1\frac{1}{2}$	19	22	Diente Endurecido	Forestill
291	$1\frac{1}{2}$	19	22	Al Carbono	Forestill
326	$1\frac{1}{2}$	19	22	Aserradero Portátil	Forestill
274	2	20	19	Trabada y afilada al carbono	Forestill
336	2	20	19	Sierra Calzada con Estelite	Forestill
212	2	19	19	Aserradero Portátil	Forestill



**Sierra Circular calzada con dilatador de calor**

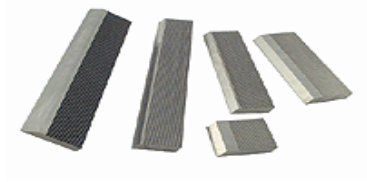
Diseñada para el trabajo de corte transversal; pero se utiliza en la práctica para el corte longitudinal de maderas suaves. Calzado con Carburo Tungsteno Hechas en Europa.

Presentaciones						
Código	Diámetro	Grueso Hoja	Grueso Calza	Hueco	Dientes Z	Marca
104	350	2.2	3.2	30	42	Leitz
224	250	2.2	3.2	30	24	Forezienne
245	350	2.5	3.5	30	72	Forezienne
251	300	2.2	3.2	30	72	Forezienne
252	200	2.0	3.0	30	24	Forezienne
294	300	2.2	3.2	30	24	Forezienne
360	180	1.6	2.8	30	24	Forezienne



**Sierra Circular con raspadores de carburo tungsteno**  
 Diseñada para cortes vertical (reaserrío) y cortes transversales. Sierra robusta de gran rendimiento. Se convierte en una solución de baja en costos por su gran resistencia y durabilidad. Calzadas con Carburo Tungsteno.  
 Hechas en Europa

Presentaciones							
Código	Diámetro	Grueso Hoja	Grueso Calza	Dientes Z	Hueco	Raspadores	Marca
242	350	3.5	5.0	24	30	4	Leitz
250	400	3.0	4.4	24	30	4	Forezienne
261	300	3.0	4.4	24	30	4	Forezienne
306	350	3.2	5.0	24	30	4	Forezienne



Cuchillas Planeadoras  
Cuchillas con aceros de calidad en  
HSS y Cromo Vanadio

Código	Ancho mm	Grueso mm	Largo mm	Marca	Tipo
219	19	3	840	Bohler	
361	25	3	510	Forezienne	
248	25	3	610	Bohler	
284	25	4	610	Bohler	
368	25	3	840	Forezienne	
369	25	3	630	Forezienne	Calzada
276	30	3	610	Forezienne	Calzada
331	30	3	610	Forezienne	
370	30	3	630	Forezienne	Calzada
001	30	3	840	Bohler	
093	30	4	840	Bohler	
002	35	3	840	Bohler	
003	35	4	840	Bohler	
222	35	3	1000	Forezienne	Calzada Estelitelite

# Novedad



Precio: \$ 20.95 + I.V.

Categoría: Herramientas.

## Lápiz térmico para revenido en color verde

Esta útil herramienta sirve para aquellos trabajos de soldadura de sierras en donde se necesite saber cual es el punto de calentamiento o revenido para el pegado de las sierras. El lápiz marca este punto cuando cambia de color.





**Piedra de Esmeril plana y plato**  
 Piedras europeas de óxido de aluminio en concentraciones y granos indicados para la industria de la madera.

Presentaciones						
Código	Diámetro mm	Grueso mm	Grano	Hueco mm	Afilado	Marca
006	250	16	46	32	Sierras cinta	Krebs
007	350	16	46	32	Sierras cinta	Krebs
009	200	25	46	32	Fresas	Krebs
030	250	12	46	32	Sierras cinta	Krebs
033	200	30	46	32	Fresas	Krebs
095	150	25	60	32	Cuchillas y Fresas	Krebs
139	250	16	60	32	Sierras cinta calzada	Forezienne
206	200	16	32	32	Sierras cinta	Krebs
207	150	4	46	25	Sierras cinta y otros	Krebs
208	150	10	46	25	Sierra cinta	Krebs
280	225	5	46	60	Perfiladora	Forezienne
301	250	25	60	31.75	Esmerilar	Abracol
302	150	25	80	31.75	Esmerilar	Abracol
304	150	3	46	32	Sierras cinta	Krebs
307	300	19	60	32	Sierras cinta	Forezienne
333	150	6	60	32	Sierras cinta	Forezienne



**Piedras de esmeril en forma de copa**  
 Piedras en forma de vaso para el afilado de cuchillas y fresas. Elaboradas en óxido de aluminio bajo normas europeas.

Presentaciones							
Código	Diámetro mm	Altura copa mm	Grueso mm	Grano	Hueco mm	Afilado	Marca
010	125	80	10	46	32	Cuchillas	Krebs
011	125	80	15	46	32	Cuchillas	Krebs
012	125	60	12	46	32	Cuchillas	Krebs
035	150	50	10	60	32	Cuchillas y Fresas	Krebs
303	100	50	5	54	20	Rectificado Estelita	Krebs
305	100	50	5	54	20	Rectificado Estelita	Forezienne
341	80	40	5	54	20	Rectificado Estelita	Forezienne



### Piedra tetra bore

Piedra rectificadora de esmeril de alta durabilidad, fácil manejo y gran rendimiento.



Piedras de esmeril para rectificar

Piedras de uso especial para el rectificado de esmeriles y caras de volante.

Presentaciones						
Código	Ancho o Diámetro mm	Altura mm	Grano	Hueco o Largo mm	Uso	Marca
008	150	50	16	50	Rectificado Cara Volante	Krebs
034	50	25	36	200	Barra rectificado Esmeril	Krebs
025	100	38	36	38	Rectificado Esmeril	Krebs



Esmeril de diamante

Esmeriles de excelente calidad para el trabajo con carburo tungsteno.

Presentaciones						
Código	Diámetro mm	Concentración	Grano	Hueco mm	Uso	Marca
036	100	100	180	32	Afilado tungsteno	Elgin
270	150	100	180	32	Afilado Calzas Tungsteno	Forezienne
271	150				Corte tungsteno	Forezienne



## Fresas y cabezales para el moldurado

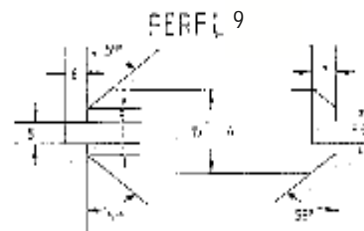
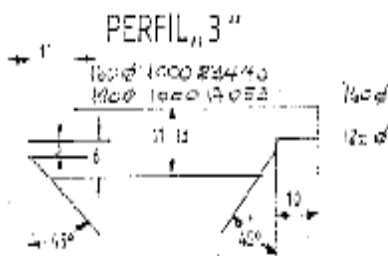
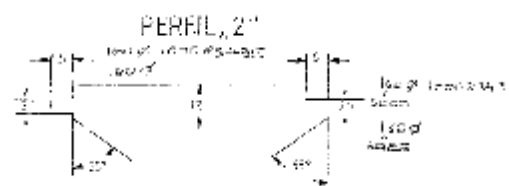
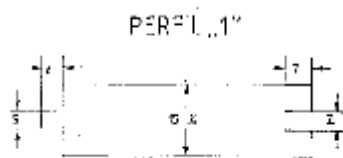
Herramientas en HSS de gran calidad desarrolladas para el trabajo constante y pesado; teniendo un estupendo

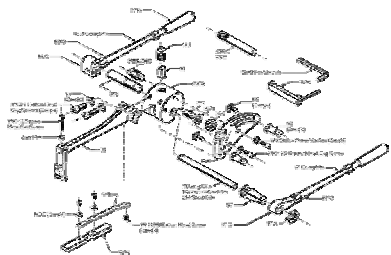


### Presentaciones

Código	
061	Medio Juego Fresas Perfil 2-A Marca Leitz. En 180 x 60 y 160 x 80
118	Fresa para piso Perfil 1-A. Marca Leitz. En 160 x 60.
119	Fresa para tablilla machihembrada Perf.2. Marca Leitz. En 160 x 60.
120	Fresa para tablilla traslapada. Perfil 3. Marca Leitz. En 160 x 60.
220	Fresa para piso-tablilla. Perfil 9 Marca Leitz. En 160 x 60
159	Cabezal para cepillar madera. Marca Leitz. Diámetro:125 Altura: 60

Diagramas ilustrativos de los perfiles

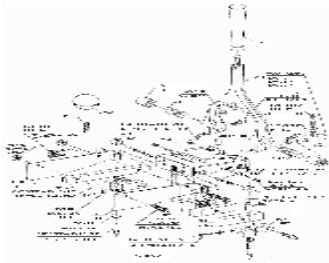




## Trabadores Armstrong

Calidad americana y reconocimiento mundial

Partes		
CÓDIGO	# Parte	Descripción
051	250-A	Excéntrica Trabador # 4
052	91-A	Yunque Trabador # 4
056	251-A	Tornillo prisionero Fijo trabador # 4
057	85-b	Tornillo prisionero Móvil Trabador # 4
059	57-A	Tuerca soporte Excéntrica Trabador # 4
060	57	Set soporte excéntrica Trabador # 4
073	6951	Protector guía frontal Trabador # 4
074	55	Braso guía frontal Trabador # 4
075	10	Arandela Braso guía frontal Trabador # 4
076	115	Tornillo tope yunque trabador # 4
077	4863	Tornillo Presión Lateral Yunque trabador # 4
078	3/8" x 1"	Tornillo para cabezal con brazo Trabador # 4
079	1/4"x 2"	Tornillo brazo frontal trabador # 4
128	302	Tuerca tornillo prisionero fijo Trabador
147	4701	Pieza freno para calibración excéntrica
168	6238	Tuercas antebrazos manubrio trabador # 4
169	5713	Mango manubrio trabador # 4
238	62-b	Tope brazo de excéntrica trabador # 4
344	250-G	Calibrador yunque trabador # 4
053	2454	Tornillo prisionero móvil trabador # 5
054	45	Tornillo prisionero fijo trabador # 5
085	90	Yunque trabador # 5
086	238	Excéntrica trabador # 5
181	80	Excéntrica trabador # 2
182	92	Yunque trabador # 2
246	99	Tornillo prisionero fijo trabador # 2
247	6235	Tornillo prisionero móvil trabador # 2



**Conformador Armstrong.  
Conformador 5500—B**

Calidad americana y reconocimiento mundial.

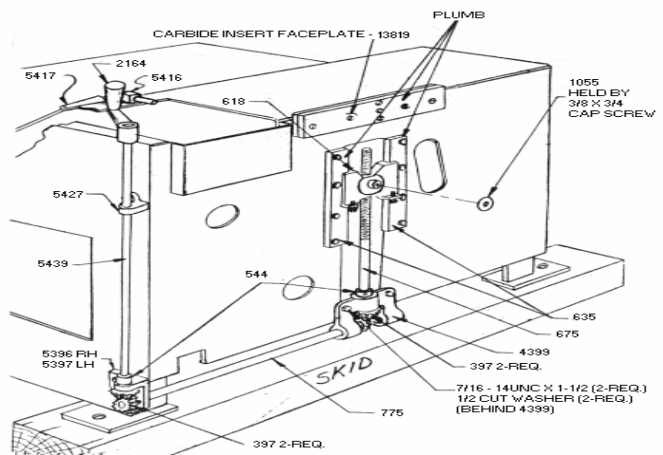
Partes		
CÓDIGO	# Parte	Descripción
058	172	Bushing para manubrio conformador 5500-B
068	5502	Dado lateral conformador 5500-B
069	171-L	Tornillo prisionero izquierdo conformador 5500-B
070	171-R	Tornillo prisionero derecho conformador 5500-B
071	5503	Bisagra para dado lateral conformador 5500-B
084	145	Tope de diente del conformador N°5
091	5706	Tope de diente del conformador 5500-B 18-13
232	5707	Tope de diente del conformador 5500-B 21-16
098	142-C	Arandela de Tornillo de cabezal Conformador # 5

**Repuestos máquina de afilado.  
Armstrong**

Calidad americana y reconocimiento mundial

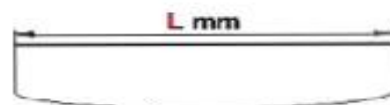
**FRONT ASSEMBLY  
RH MACHINE SHOWN**

LEVEL MACHINE BOTH WAYS FIRST



### Regla para tensionar

Regla para tensionar de 8" . Especial para el trabajo de tensión de sierras cinta sin fin



### Regla para alinear Armstrong

Regla para dar línea en 36" de largo con reloj marcador. Especial para el trabajo de alineado de sierras cinta sin fin



### Discos para cortar metal

Discos para cortar cuchillas y estelita de 1 mm de grueso. Especial para optimizar los cortes.



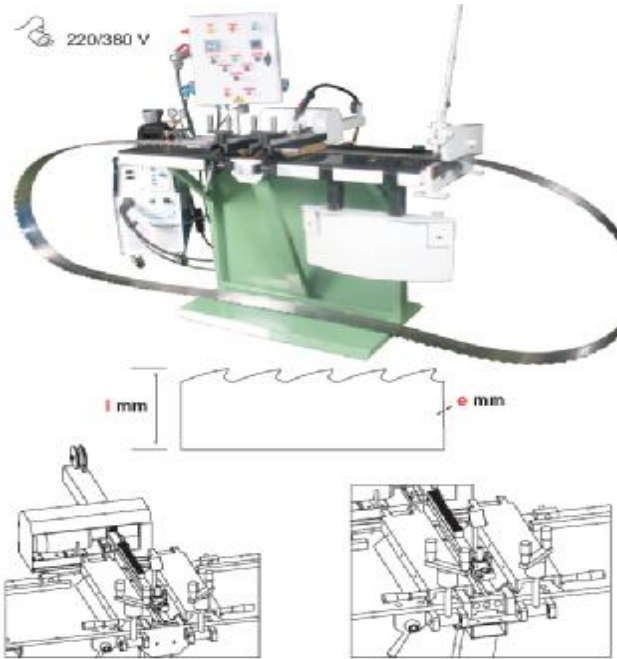
### Contador Lineal

Herramienta para el control en pies de la cantidad de madera que pasa por su molduradora.

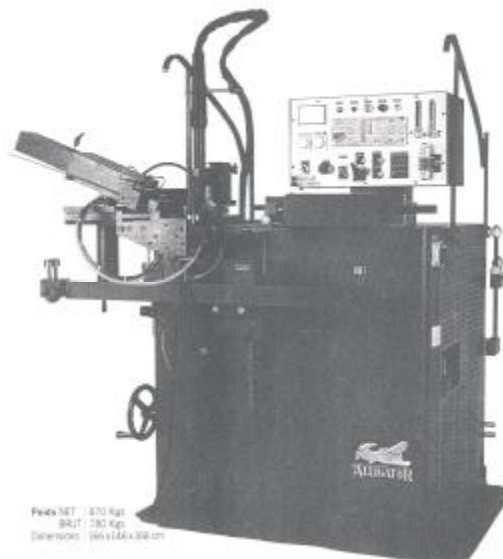




## Servicio de Pegado y Afilado Pegado de sierras cinta sin fin con sistema MIG



## Servicio de calzado de sierras cinta sin fin con estelita Calzado con estelita a máquina de sierras cinta sin fin en largos superiores a 26 pies. Especial para el aserrado de maderas duras







Dientes y media luna para sierras circulares de diente intercambiable

Media luna de 3 x 10 para diente de 3 x 8  
Dientes en 3 x 8 y 8/9 x 9/32 cortos y largos, regulares y en carburo tungsteno; para discos de corte con diente y media luna intercambiable.



---

Estelita densificado.  
Barras de estelita por kilos para el calzado de sierra cinta sin fin. Presentaciones de 3,2,4 y 5 mm.



---

Soldadura acero plata en lámina  
Soldadura especial para el calzado de sierras circulares.



Fundente para soldado de calzas  
Fundente para el soldado de calzas de sierras circulares.



Soldadura Acero Plata de 1/8  
Soldadura especial para el pegado de sierras con  
equipo de acetileno en forma manual.



Calzas para sierras circulares  
Calzas de carburo tungsteno para sierras  
circulares.  
Presentaciones:  
10.5 x 5 x 3  
10.5 x 5.5 x 3



Limas para el afilado  
Limas planas bastard mill y Flat en corte fino y  
grueso para el acabado del filo de las sierras  
cinta sin fin.  
Lima redonda



Hilo para soldar  
Hilo de soldadura para sistema MIG.

## Defectos provocados por un mal uso y mantenimiento de la sierra sin fin

El cuadro que se presenta a continuación contiene los defectos más comunes en cintas sinfin y posibles motivos que lo causan.

DEFECTOS	MOTIVOS
Aparición de grietas en el borde dentado	<p><b>a. Problemas de la cinta</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Por un exceso de tensión en general y en particular sobre el borde dentado.</li> <li>• Por una mala distribución transversal de la tensión.</li> <li>• Se produce un recalentamiento excesivo del diente durante el afilado, por la fuerte acción de la esmeril (velocidad excesiva, esmeril sucia).</li> <li>• El perfil de los dientes es inapropiado (exceso de dimensiones de ángulos, altura de dientes, respecto al tipo de madera).</li> <li>• Paso inapropiado.</li> <li>• La cinta esta trabajando demasiado afuera del volante.</li> <li>• Por astillas, aserrín, resinas que se aglomeran en la garganta del diente.</li> <li>• La cinta puede estar mal afilada o desafilada.</li> <li>• Defectos en el recalcado.</li> </ul>
	<p><b>b. Problemas de la sierra</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Liantas de los volantes deformados o gastados.</li> <li>• Excesivo rozamiento de las guías.</li> <li>• Tensión de montaje excesiva (tensar).</li> <li>• Velocidad de corte excesiva.</li> </ul>
Aparición de grietas en el dorso	<ul style="list-style-type: none"> <li>• El dorso sobresale demasiado de la lianta.</li> <li>• Mala distribución transversal de la tensión.</li> <li>• Rozamiento del dorso contra la guía.</li> </ul>
Aparición de grietas en el borde dentado y/o en el dorso	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La cinta queda estirada en los volantes en tiempo de parada.</li> <li>• El espesor de la cinta es excesivo, respecto al diámetro de los volantes.</li> <li>• Por una mala relación entre velocidad de avance y velocidad de corte.</li> <li>• Los volantes están desalineados.</li> <li>• Guías ubicadas en forma incorrecta (inclinadas demasiado juntas, la telescópica muy alta).</li> <li>• Por avance desperejo del mecanismo de alimentación (carro - rodillos).</li> <li>• Desgaste excesivo o desperejo de los volantes. Es necesario rectificarlo luego de 3.000-5.000 horas de trabajo efectivo.</li> <li>• Defectos en rodamientos o ejes de los volantes.</li> </ul>
La cinta se desvía durante el corte	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Defectos de aplanado o de torceduras.</li> <li>• Tensión insuficiente en el borde dentado.</li> </ul>
Cortes ondulados	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tensión insuficiente en el borde dentado.</li> <li>• Por roce excesivo contra la guía, el borde dentado perdió tensión.</li> <li>• Falta de afilado.</li> <li>• Traba o recalque desperejo.</li> <li>• Garganta insuficiente para la velocidad de avance.</li> <li>• Tensionado muy cerca del borde.</li> <li>• Dientes con altura excesiva o poco cuerpo.</li> <li>• Velocidad de avance superior a la capacidad de corte, principalmente para troncos altos (gran diámetro) en función del paso y profundidad del diente.</li> <li>• Velocidad de avance superior a la capacidad de corte, en función de la potencia instalada.</li> </ul>
La cinta retrocede en los volantes	<ul style="list-style-type: none"> <li>• El tensionado es insuficiente o excesivo.</li> <li>• Falta de afilado.</li> <li>• Ángulo de ataque insuficiente para la velocidad de avance.</li> <li>• Eje del volante inferior con defectos en rulemanes.</li> <li>• Dorso de la cinta en forma cóncava (corto).</li> </ul>
La cinta se desvía al iniciar el corte	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Falta de alineación vertical entre el centro de la piedra esmeril, la mordaza y el riel de la hoja en la máquina afiladora.</li> <li>• Piedra esmeril en posición no vertical con respecto a la hoja (un costado de los dientes queda más agresivo que otro).</li> </ul>
Rotura en la soldadura o empalme	<ul style="list-style-type: none"> <li>• El empalme quedó demasiado grueso o muy fino respecto al espesor de la cinta.</li> <li>• Deficiencias en la soldadura o empalme.</li> <li>• El tensionado/ aplanado está mal realizado.</li> </ul>
Aparición de torceduras	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Los volantes están mal alineados.</li> <li>• Guía superior y/o inferior mal alineados.</li> <li>• Castañas desalineadas en la laminadora</li> <li>• En la tensionadora (laminadora) la cinta se desplaza oblicuamente respecto al eje longitudinal de los rodillos (castañas).</li> </ul>
Pérdida rápida del filo	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Traba o recalque desperejo.</li> <li>• Excesiva presión de la esmeril durante el afilado.</li> <li>• Esmeril sucia, falta de rectificación.</li> <li>• Excesiva velocidad de corte y avance.</li> <li>• Elementos abrasivos (tierra, piedras) adheridos a la corteza de los troncos.</li> </ul>



**A.I.M.A S.A.**

De la Estación Servicio Los Ángeles (Frente a  
Hiper más Cartago) 200 NE y 200 Este. INVU LOS  
ANGELES, CARTAGO, COSTA RICA  
Instalaciones Aserradero Buen Precio

Teléfono: 506-2551-8182

Fax: 506-2551-8182

Correo: [aima@grupolaurel.com](mailto:aima@grupolaurel.com)