



DISCOS ABRASIVOS

DESBASTE METAL CORTE METAL

APLICACIONES

Desbaste/corte de hierro, materiales ferrosos.
Alto rendimiento y durabilidad

VENTAJAS

- Combinación de fibra y malla mineral que permite un rendimiento superior.
- Gran velocidad de desbaste y corte y calidad de acabado, lo que se traduce en una menor fatiga del usuario y en ciclos de trabajo más largos.
- Disco perfectamente equilibrado, para aumentar la vida útil de la máquina y proporcionar así un mayor confort al operario al reducir las vibraciones producidas durante el desbaste.
- Garantiza una larga duración, rápida y precisa con el mínimo desgaste del material.
- Discos con los más altos estándares de seguridad, probados, factor muy importante cuando se trabaja con discos de tan bajo espesor.

CARACTERÍSTICAS

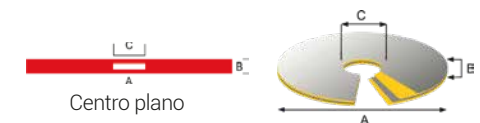
Cod.	Dimensiones mm (AxBxC)	Discos x caja	Caja Master
8110.7	115x6.4x22.2	25x4	100
8110.11	125x6.4x22.2	25x4	100

DESBASTE



Cod.	Dimensiones mm (AxBxC)	Discos x caja	Caja Master
8110.6	115x2.5x22.2	25x8	200
8110.10	125x2.5x22.2	25x8	200
50.392	150x3.0x22.2	25x4	100
8110.15	180x2.5x22.2	25x4	100
50.346	230x2.5x22.2	25x4	100

CORTE



Abrasivos
GRINDING



PROFESSIONAL QUALITY
www.stayer.es



FICHA DE SEGURIDAD DESBASTE / CORTE DE METAL

SEGURIDAD

- Compruebe que el disco está colocado de forma correcta, con el sentido de giro correcto y las bridas de sujeción limpias y ajustadas.
- Utilizar siempre el carter de protección y los elementos de seguridad como mascarilla y protectores auditivos.
- Recuerde no utilizar discos planos para hacer cortes en curva.
- Utilice el disco adecuado para el material a cortar.
- Verifique las RPM permitidas por el disco.

DETALLES TÉCNICOS

1. Material del disco: Alúmina blanca o corindón blanco (WA), óxido de aluminio y Zirconio (Z) óxido de aluminio (A) o carburo de silicio (C).

2. Tamaño del grano: Grueso (20-40), normal (50-60), fino (60-120).

3. Dureza del disco: Suave (A-K), medio (L-T) y duro (U-Z) cuanto más duro mayor vida útil y en cambio cuanto más blando mayor velocidad.

4. Tipo de aglutinante: Resina sintética-bakelita (B), resina sintética-bakelita reforzada (BF), Shellac o epoxi (E), oxiclóruo (O), caucho reforzado (RF) caucho (R), silicato (S), vitrificado cerámico (V).

5. Geometría del disco: Plano T41 (discos de corte extrafino) centro hundido T42 (discos de corte de hierro) o centro hundido T27 (discos de desbaste).



MARCADO

A: Marco registrado de la empresa productora.

B: Aplicación. Este puede ser para cortar o desbastar hierro.

C: Número máximo de revoluciones por minuto a la que puede ir (de las 4400 a 13300 rpm).

D: Color de la banda que indica la velocidad de trabajo permitida. Si es de color rojo 80 m/s, si es de color verde 100 m/s.

E: Pictogramas de seguridad que advierten sobre los peligros que puede tener su uso, y como protegerse para evitar cualquier accidente.

F: Fecha de vencimiento que indica cuando caduca el disco y por tanto, desde cuando no es recomendable usarlo.

G: Uso autorizado del disco con protección de seguridad.

H: Detalles técnicos relacionados con el material abrasivo del que está compuesto el disco, tamaño de grano, dureza del disco, tipo de aglutinante que une los granos abrasivos y la geometría del disco.

I: Dimensiones del disco que ayudan a elegir la máquina con la que trabajar. Los discos pueden ir desde los 115 a los 355 mm de diámetro

Abrasivos ///
GRINDING



PROFESSIONAL QUALITY
www.stayer.es