

Disco abrasivo

Características: Velocidad con rebaje 30 m/s, velocidad sin rebaje 35 m/s.

Nota: Casquillos de reducción véase ref. 8013.



- 8006** De corindón normal, gris. Para trabajos sencillos de rectificado, para el desbastado de hierro y acero no demasiado duro, para acero fundido y acero fundido al crisol, así como para el rectificado de acero natural templado.
- 8009** De carburo de silicio, verde. Para material de virutas cortas o sin arranque de viruta en el esmerilado manual (material frágil, no metales como piedra, porcelana, plástico), para material tenaz y untuoso tal como caucho, latón, carbón, así como para material particularmente duro como metal duro y fundición templada.
- 8012** De corindón puro, rosa. Para material de virutas largas en el amolado manual tal como acero aleado, acero rápido y acero rápido de alto rendimiento.



8006

8009

8012

	8006	8009	8012
Acero	●		●
INOX			●
Fundición	●	●	
Metal duro		●	
Aluminio		●	
Piedra		●	

Dimensiones mm	Granulación			Dureza			Rebaje mm	8006	8009	8012	Ref.
	8006	8009	8012	8006	8009	8012		€	€	€	
150 x 20 x 32/20	36	80	60	P	J	M	-	24,58 *	27,40 *	26,46 *	...0010
150 x 20 x 32/20	60	-	-	M	-	-	-	24,58 *	-	-	...0020
175 x 25 x 32/20	36	-	-	P	-	-	-	32,56 *	-	-	...0030
175 x 25 x 32/20	60	-	-	M	-	-	-	32,56 *	-	-	...0040
175 x 25 x 32/20	-	80	60	-	J	M	-	-	41,56 *	35,70 *	...0020
175 x 25 x 51	-	-	60	-	-	M	-	-	-	35,70	...0030
175 x 25 x 51/20	36	-	-	P	-	-	-	32,56 *	-	-	...0050
175 x 25 x 51/20	60	-	-	M	-	-	-	32,56 *	-	-	...0060
175 x 32 x 32	-	80	-	-	J	-	-	-	48,16	-	...0030
200 x 25 x 32/20	36	-	-	P	-	-	-	41,68 *	-	-	...0070
200 x 25 x 32/20	60	-	-	M	-	-	-	41,68 *	-	-	...0090
200 x 25 x 32/20	-	80	-	-	J	-	-	-	53,26 *	-	...0040
200 x 25 x 32/20	-	-	60	-	-	M	-	-	-	45,72 *	...0050
200 x 25 x 51	36	-	-	P	-	-	-	47,86	-	-	...0100
200 x 25 x 51	60	-	-	M	-	-	-	41,68	-	-	...0110
200 x 25 x 51	-	80	-	-	J	-	-	-	53,26	-	...0050
200 x 25 x 51	-	-	60	-	-	M	-	-	-	45,72	...0060
200 x 32 x 32/20	36	-	-	P	-	-	-	47,26 *	-	-	...0120
200 x 32 x 32/20	60	-	-	M	-	-	-	47,26 *	-	-	...0130
200 x 32 x 32/20	-	80	-	-	J	-	-	-	57,75 *	-	...0060
200 x 32 x 51	36	-	-	P	-	-	-	47,25	-	-	...0080
200 x 32 x 51	60	-	-	M	-	-	-	47,26	-	-	...0140
200 x 32 x 51	-	80	60	-	J	M	-	-	57,75	51,81	...0070
250 x 32 x 51	36	-	-	P	-	-	-	67,42	-	-	...0150
250 x 32 x 51	60	-	-	M	-	-	-	67,42	-	-	...0160
250 x 32 x 51	-	80	60	-	J	M	-	-	90,28	77,51	...0080
300 x 40 x 76	36	-	-	P	-	-	-	125,06	-	-	...0170
300 x 40 x 76	60	-	-	M	-	-	-	125,08	-	-	...0180
300 x 40 x 76	-	80	60	-	J	M	-	-	151,15	144,24	...0090
300 x 40 x 76	36	-	-	P	-	-	125 x 19	125,09	-	-	...0190
300 x 40 x 76	60	-	-	M	-	-	125 x 19	125,09	-	-	...0200
300 x 40 x 76	-	80	-	-	J	-	125 x 19	-	151,14	-	...0100

* Se suministra con casquillo de reducción.

(W810)

(W810)

(W810)

Par de casquillos de reducción para muelas abrasivas

Características: De plástico. Se suministra en bolsa de plástico, por pares.

Aplicación: Para reducir el Ø de agujero de muelas abrasivas para el alojamiento respectivo



Ø exterior mm	Ø interior mm	8013 €	Ref.
20	12	1,54	...2012
20	13	1,54	...2013
20	16	1,54	...2016
32	16	1,92	...3216

(W810)

Ø exterior mm	Ø interior mm	8013 €	Ref.
32	20	1,92	...3220
32	25	1,90	...3225
51	32	2,25	...5132
76	51	3,56	...7651

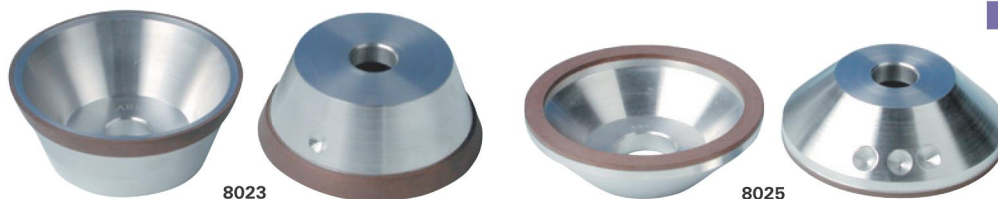
(W810)

Muela de vaso diamantada

Aplicación: Las muelas abrasivas diamantadas aglomeradas con resina sintética se utilizan para el amolado de piezas en bruto y herramientas de metal duro. Gracias a la aglomerante especial con resina sintética, estas muelas abrasivas pueden utilizarse tanto para el amolado en seco como en húmedo, facilitando un máximo arranque de material.

format
professional quality

Acero	●
Metal duro	●



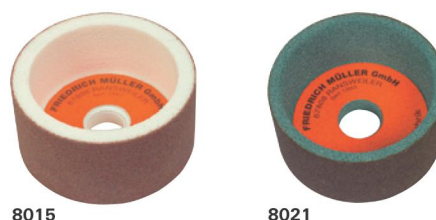
Ø exterior mm	Grosor del recubrimiento mm		Anchura del recubrimiento mm	Altura de corona mm		Ø de perforación mm	Concentración %	Granulación	format	format	Ref.
	8023	8025		8023	8025				8023 Tipo 11V9	8025 Tipo 12A2	
100	2	3	10	40	32	20	100	D 76	247,73	272,18	...0010
100	2	3	10	40	32	20	100	D 126	247,73	272,18	...0020
125	—	3	10	—	40	32	75	D 126	—	371,62	...0030
150	—	3	10	—	40	32	75	D 126	—	422,42	...0040
									(W815)	(W815)	

Muela de copa

Aplicación: Para el amolado de buriles en amoladoras de buriles. Con endurecimiento de los cantos en todo el perímetro. El endurecimiento de los cantos es conveniente para aquellas operaciones en las que sea necesario que los cantos de del disco abrasivo se encuentren en perfecto estado, ya que la pieza de trabajo se desplaza con fuerza sobre los cantos de los discos abrasivos. A los cantos que se pretenden proteger se les aplica una capa fina de resina sintética parecida al aglomerante de resina sintética de los discos abrasivos.

8015 Corindón puro, blanco.

8021 Carburo silicio, verde.



Acero	●	●
INOX	●	●
Metal duro	●	●
Aluminio	●	●
Piedra	●	●

Ø exterior mm	Altura de corona mm	Rebaje mm	Ø de perforación mm	Granulación	Dureza	8015	8021	Ref.
100	50	80 x 40	20	80	K	50,90	55,14	...0010
						(W811)	(W811)	

Piedra rectificadora para muelas

Características: Bloque rectangular de carburo de silicio de grano grueso.

Aplicación: Para el rectificado de muelas o para el desbaste de acero, hierro, granito y piedra artificial.

Dimensiones long. x anch. x alt. mm	Granulación	8501	Ref.
		€	
150 x 50 x 25	16	10,19	...0150
200 x 50 x 25	16	13,26	...0200
(W861)			



Acero	●
Piedra	●

Piedra rectificadora para muelas diamantadas y muelas CBN

Características: Rectangular.

Aplicación: Para el afilado de muelas de diamante y muelas CBN. El afilado se logra mediante restablecerse la unión entre los granos abrasivos.

Dimensiones long. x anch. x alt. mm	8505	8508	Ref.
	K 120 €	K 240 €	
100 x 24 x 13	2,56	2,56	...0100
200 x 50 x 25	16,40	16,40	...0200
(W861)			



Reavivador de muelas de diamante

Características: Casquillo de plástico completamente relleno con carburo de silicio.

Aplicación: Para rectificar, afilar y perfilar de forma rentable muelas abrasivas.

Ø mm	Longitud total mm	8502 €	Ref.
25	400	25,49 (W811)	...0005



Diamantador de discos abrasivos Tetrabor®

Características: A partir de puro carburo de boro sinterizado. La dureza (35000 N/mm² aprox.) y la resistencia a la abrasión extremadamente alta facilitan un reavivado económico de muelas hasta Ø 300 mm. No arranca el grano abrasivo del aglomerante sino que lo corta de manera limpia.

Nota: El diamantado se realizará solamente con el canto y no con las caras.

Denominación	Dimensiones mm	8504 €	Ref.
Barra de diamantar	75 x 12 x 6	91,35 (W811)	...0005
Mango sin barra de diamantar	230	67,82 (W811)	...0010



Reavivador muelas

Aplicación: Para el diamantado de muelas embotadas. El rodillo reavivador con mango y eje de acero templado arranca los granos del material gastado del disco abrasivo en la medida precisa hasta conseguir una perfecta concentricidad y para óptimas propiedades abrasivas de la superficie.

Anchura de rodillo x Ø de rodillo mm	Alojamiento mm	8493 Reavivador €	8496 Rodillo de recambio €	Ref.
12 x 36	8	77,20 (W811)	30,41 (W811)	...0005
24 x 55	10	105,74 (W811)	49,40 (W811)	...0010
50 x 55	12	148,42 (W811)	76,64 (W811)	...0015



Reavivador muelas abrasivas Rondor

Características: Mango de acero estable con cono reavivador de carburo de silicio, apoyado en rodamiento de bolas.

Aplicación: Para redondear, perfilar y reavivar muelas abrasivas para herramientas de manera precisa.

Tamaño	Para discos abrasivos con un Ø de hasta mm	Ø del cono diamantador mm	Alojamiento	8507 Reavivador €	8510 Cono de recambio €	Ref.
00	200	35	M6	171,74 (W811)	26,66 (W811)	...0005
0	250	45	M10 izquierda	194,12 (W811)	42,70 (W811)	...0010
1	300	55	Cono con tornillo	217,15 (W811)	50,82 (W811)	...0015



Reavivador de diamante de grano múltiple

Características: Granulado sinterizado de diamantes en alta concentración, 2,5 quilates aprox. tipo universal, con mango de plástico.

Ø del engaste de diamante mm	Longitud total mm	8531 €	Ref.
10	200	95,70 (W859)	...0005



Diamantador de discos abrasivos

Características: Con unos 48 diamantes individuales, 3,5 quilates aprox., engastados en 4 filas de forma fija en la superficie de trabajo, con asidero de plástico.

Aplicación: Para el perfilado y rectificado manual de muelas abrasivas de corindón. Apropiado para la aplicación en seco.

Superficie de diamantado mm	Longitud total mm	8533 €	8536 €	Ref.
40 x 10	220	147,57 (W859)	147,57 (W859)	...0005



Diamantador de diamante individual

Características: Diamante rectificador monocristal o de cristal individual engastado en el vástago, forma cristalina compleja tipo bloque, apenas impurezas, sólo pocas hendiduras capilares irregulares, sin fisuras.

Aplicación: Para la perfilación y/o el rectificado de toda clase de muelas abrasivas con ligadura cerámica. El reavivador siempre deberá sujetarse de tal modo que conforme un ángulo de entre 5° y 15° con respecto al centro de la muela abrasiva. Los trabajos de reavivado con diamantes deben realizarse preferentemente en húmedo y con mucho refrigerante, ya que éstos son sensibles a la temperatura y los golpes. A medida que aumenta el embotamiento del diamante, éste deberá girarse 90°.

Nota: La elección del tamaño adecuado del diamante depende del diámetro de la muela abrasiva o bien de la anchura de la muela abrasiva. Diamantadores desgastados deberán engastarse de nuevo a tiempo.

format
professional quality



A partir de 1,5 quilates con cabeza rebajada



Tamaño del diamante/quilates aprox.	Vástago	para discos abrasivos con un Ø de hasta mm	format 8512	Ref.
			€	
0,25	Cono Morse 0	150	58,26	...0025
0,50	Cono Morse 0	300	111,26	...0050
0,75	Cono Morse 0	400	157,52	...0075
1,00	Cono Morse 0	500	228,11	...0100
0,25	Cono Morse 1	150	58,26	...1025
0,50	Cono Morse 1	300	111,26	...1050
0,75	Cono Morse 1	400	157,52	...1075
1,00	Cono Morse 1	500	228,11	...1100
1,50	Cono Morse 1	750	336,64	...1150
0,25	cil. Ø 8 x 80 mm	150	58,26 *	...2025
0,50	cil. Ø 8 x 80 mm	300	111,26 *	...2050
0,75	cil. Ø 8 x 80 mm	400	157,52 *	...2075
1,00	cil. Ø 8 x 80 mm	500	228,11 *	...2100
1,50	cil. Ø 8 x 80 mm	750	336,64 *	...2150

* Otros tamaños y formas disponibles bajo pedido.

(W859)

Reavivador de diamantes múltiples

Características: 5 diamantes engastados en una aglomerante especial sinterizada de tal manera que pueden gastarse hasta el final sin necesidad de reengarse.

Aplicación: El rectificador de diamantes múltiples es una herramienta rectificadora práctica para el rectificado basto de muelas abrasivas de cualquier diámetro hasta un grano de 100.

Nota: Para aumentar la duración de vida útil de estos rectificadores debe asegurarse una refrigeración ininterrumpida durante el proceso de rectificado.

8515 Cono Morse 0. Longitud total 40 mm.

8518 Cono Morse 1. Longitud total 57 mm.

8521 Vástago cil. Ø 8 x 80 mm.

Tamaño del diamante/quilates aprox.	format 8515	format 8518	format 8521	Ref.
	€	€	€	
1,00	168,72	168,72	168,72 *	...0005

* Otros tamaños y formas disponibles bajo pedido.

(W859)

(W859)

(W859)

format
professional quality



8515



8518



8521

Reavivador de diamante de grano múltiple

Características: Granulado sinterizado de diamantes en alta concentración (2,5 quilates aprox.). Camisa cilíndrica de diamantes engastada en el vástago (de modo que no hay pérdida de diamantes), tipo universal.

Aplicación: Debido a la multitud de tiempos de mayor trabajo es una herramienta diamantada eficaz únicamente para el rectificado de superficies planas de muelas abrasivas (lados planos y circunferenciales). Estos reavivadores se utilizan en posición vertical sin inclinación alguna para que el ataque se produzca a ser posible por toda la superficie del granulado del diamante. El reavivador no se vuelve a engastar de nuevo, es resistente y puede consumirse por completo. No es apropiado para trabajos de perfilado. Se puede usar para muelas abrasivas de granulación 36-120.

Nota: El suministro suficiente de refrigerante antes y durante el proceso de rectificado facilita una máxima duración de vida útil.

8524 Cono Morse 0. Longitud total 40 mm.

8527 Cono Morse 1. Longitud total 57 mm.

8530 Vástago cil. Ø 10 x 80 mm.

Tamaño del diamante/quilates aprox.	Ø del engaste de diamante mm	format 8524	format 8527	format 8530	Ref.
		€	€	€	
2,50	8	95,70	95,70	95,70 *	...0005

* Otros tamaños y formas disponibles bajo pedido.

(W859)

(W859)

(W859)

format
professional quality



8524



8527



8530

Resumen de aplicación de discos de desbaste

Acero	INOX	Fundición	Aluminio	Metal no férreo	Achafanar	Liaguear	Rectificado por ambos lados	Desbarbadores	Descascarillar/desoxidar	Tratamiento de superficies	Tratamiento de bordes	Tratamiento de cordones de soldadura	Tratamiento de soldadura	Ø (mm)	Página	Ref.
●		○						■		■	■			115; 125; 180; 230	8/6	8027
●		○						■		■	■			115; 125; 230	8/6	8044
●		○			■	■		■		■		■	■	115; 125; 180; 230	8/7	8035
●					■	■		■		■		■	■	115; 125; 180; 230	8/7	8038
○	●							■		■	■			115; 125	8/7	8041
●	●		●	●				■		■	■			115; 125	8/7	8042
●	●				■	■		■		■		■	■	115; 125; 180; 230	8/7	8050
	●				■	■		■		■		■	■	115; 125; 180; 230	8/7	8053
●	●				■	■		■		■		■	■	115; 125; 180; 230	8/8	8055
●	●			●						■	■			115; 125	8/8	8028
●	●			●					■					115; 125	8/8	8051
●	●				■	■		■		■	■		■	115; 125; 230	8/9	8046
●	●				■			■		■				125	8/9	8063
			●	●	■			■		■				125	8/9	8066
●		●			■	■		■		■		■	■	180	8/9	8052
			●	●	■	■		■		■		■	■	115; 125; 180	8/10	8056
●					■			■		■				115; 125; 180	8/10	8022
	●				■			■		■				115; 125; 180	8/10	8024
●					■			■		■				115; 125; 180	8/11	8163
	●				■			■		■				115; 125; 180	8/11	8167
●					■			■		■				115; 125	8/11	8020
●	●				■			■		■			■	125	8/12	8045
●	●				■			■		■			■	125	8/12	8047
●	●				■		■	■					■	125	8/12	8106

Disco de desbaste para acero

Características: Duro, con aglomerante con resina sintética y refuerzo fibroso. Orificio normalizado 22,23 mm.

Aplicación: Para el rectificado de cantos y en plano, el mecanizado de cordones de soldadura, para ranurado, biselado y desbarbado.



Acero ●
Fundición ○

8027 Corindón (A 24). Para vidas útiles altas y rendimiento abrasivo.

8044 **LONGLIFE Z-MAX**
Corindón de circonio (ZA 24). Para vidas útiles muy largas y con rendimiento de corte.

Ø x grosor mm	Forma de plato	Velocidad máx. rpm	U.E.	format		Ref.
				8027	8044 LONGLIFE Z-MAX	
115 x 4	acodado	13300	10	—	4,94	...4115
115 x 6	acodado	13300	10	2,74	—	...0115
115 x 7	acodado	13300	10	—	6,07	...7115
125 x 4	acodado	12250	10	—	5,89	...4125
125 x 6	acodado	12200	10	2,84	—	...0125
125 x 7	acodado	12250	10	—	7,23	...7125
180 x 6	acodado	8500	10	4,64	—	...0180
180 x 8	acodado	8500	10	5,39	—	...0181
230 x 4	acodado	6650	10	—	11,79	...4230
230 x 7	acodado	6650	10	—	14,98	...7230
230 x 8	acodado	6600	10	8,10	—	...0230

(W820)

(W876)



8027 format



8044 TYROLIT

Disco de desbaste para acero

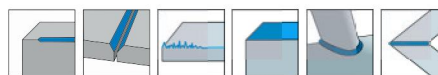
Características: Con aglomerante con resina sintética y refuerzo fibroso. Orificio normalizado 22,23 mm.

Aplicación: Para el rectificado de superficies, el mecanizado de cordones de soldadura y soldaduras en ángulo, para llagueado, biselado y desbarbado.

8035 PSF STEEL Corindón (A), semiduro. Excelente vida útil y gran rendimiento abrasivo.

8038 SG STEEL Corindón especial (A), duro. Excelente vida útil y gran rendimiento abrasivo.

Ø x grosor mm	Forma de plato	Velocidad máx. rpm	U.E.	8035	8038	Ref.
				€	€	
115 x 4,1	acodado	13300	10	—	4,18	...0114
115 x 7,2	acodado	13300	10	3,09	4,90	...0115
125 x 4,1	acodado	12200	10	—	5,60	...0123
125 x 7,2	acodado	12200	10	3,93	6,55	...0125
180 x 7,2	acodado	8500	10	5,10	8,13	...0178
180 x 8,3	acodado	8500	10	5,87	9,34	...0179
230 x 7,2	acodado	6600	10	—	12,29	...0227
230 x 8,3	acodado	6600	10	10,21	14,14	...0230
				(W825)	(W825)	



Acero ●
Fundición ○



8035



8038

Disco de desbaste para acero inoxidable

Características: Corindón (A 24), blando, con aglomerante con resina sintética y refuerzo fibroso. Orificio normalizado 22,23 mm.

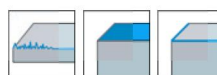
Aplicación: Para el mecanizado universal.

8041 Para vidas útiles **muy largas** y con rendimiento de corte.

Ø x grosor mm	Forma de plato	Velocidad máx. rpm	U.E.	8041	Ref.
				€	
115 x 6	acodado	13300	10	3,18	...0115
125 x 6	acodado	12200	10	3,44	...0125
				(W830)	

8042 A 24 Extra Para vidas útiles altas y rendimiento abrasivo.

Ø x grosor mm	Forma de plato	Velocidad máx. rpm	U.E.	8042	Ref.
				€	
115 x 6	acodado	13300	10	2,62	...0115
125 x 6	acodado	12200	10	2,76	...0125
				(W850)	



Acero ●
INOX ●



8041



8042

Disco de desbaste para acero inoxidable

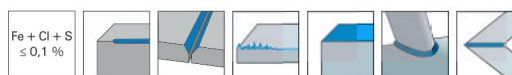
Características: Blando, con aglomerante con resina sintética y refuerzo fibroso. Fabricado sin adición de materiales de relleno féreos, azufrados y clorados. Orificio normalizado 22,23 mm.

Aplicación: Para el rectificado de superficies, el mecanizado de cordones de soldadura y soldaduras en ángulo, para llagueado, biselado y desbarbado.

8050 PSF STEELOX Corindón (A), semiduro. Excelente vida útil y gran rendimiento abrasivo.

8053 SG INOX Corindón especial (A), semiduro. Excelente vida útil y gran rendimiento abrasivo.

Ø x grosor mm	Forma de plato	Velocidad máx. rpm	U.E.	8050	8053	Ref.
				€	€	
115 x 7,2	acodado	13300	10	3,44	5,43	...0115
125 x 4,1	acodado	12200	10	—	6,20	...0124
125 x 7,2	acodado	12200	10	4,45	7,28	...0125
180 x 7,2	acodado	8500	10	5,69	8,88	...0180
180 x 8,3	acodado	8500	10	—	10,21	...0181
230 x 7,2	acodado	6600	10	—	13,50	...0227
230 x 8,3	acodado	6600	10	11,44	15,52	...0231
				(W825)	(W825)	



Acero ●
INOX ●



8050



8053

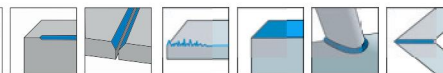
Disco de desbaste para el mecanizado de acero y acero fino

CERAMIC SGP STEELOX

Características: Grano cerámico (CO 24), semiduro, con aglomerante con resina sintética y refuerzo fibroso para una excelente vida útil. Gracias a la capacidad de autoafilado del grano cerámico de alto rendimiento abrasivo en combinación con una tecnología especial de aglomerante, la herramienta se mantiene en un óptimo estado durante toda su vida útil. **Fabricado sin adición de materiales de relleno féreos, azufrados y clorados.** Orificio normalizado 22,23 mm.

Aplicación: Para el rectificado de superficies, el mecanizado de cordones de soldadura y soldaduras en ángulo, para llagueado, biselado y desbarbado.

Fe + Cl + S
≤ 0,1 %



Acero ●
INOX ●



Ø x grosor mm	Forma de plato	Velocidad máx. rpm	U.E. U.E.	8055 €	Ref.
115 x 7,2	acodado	13300	10	9,38	...0115
125 x 7,2	acodado	12200	10	10,04	...0125
180 x 7,2	acodado	8500	10	16,91	...0180
230 x 7,2	acodado	6600	10	23,04	...0227

(W825)

Disco de desbaste para acero inoxidable

Cubitron™ II

Características: Mezcla de grano de cerámica de precisión/de grano de corindón. Corte en frío para larga vida útil y procesos de amolado más rápidos. Hasta un 70% menos de esfuerzo con la misma capacidad de abrasión que otras muelas de desbaste. Orificio normalizado 22,23 mm.

Aplicación: Para el rectificado delicado y sin vibraciones de superficies, el tratamiento de soldaduras, así como el biselado y el reajuste.



Acero ●
INOX ●
Metal no
férrico ●



Ø x grosor mm	Forma de plato	Velocidad máx. rpm	U.E. U.E.	8028 €	Ref.
115 x 7	acodado	13300	20	11,61	...0115
125 x 7	acodado	12200	20	12,07	...0125

(W812)

Disco de desbaste

Cubitron™ II Flex Grind

Características: Grano cerámico de precisión sobre **plato flexible**. Corte en frío para larga vida útil y procesos de amolado más rápidos. Orificio normalizado 22,23 mm. Se suministra con 2 platos de apoyo.

Aplicación: Para el rectificado delicado y sin vibraciones. Ideal para la eliminación de restos ligeros de cascarilla.

Nota: Utilización únicamente con platos de soporte ref. 8051 0500.



Acero ●
INOX ●
Metal no
férrico ●



Ø x grosor mm	Granulación	Forma de plato	Velocidad máx. rpm	U.E. U.E.	8051 €	Ref.
115 x 3	36+	acodado	13300	50 Δ	4,63	...3115
115 x 3	80+	acodado	13300	50 Δ	4,63	...8115
125 x 3	36+	acodado	12200	50 Δ	5,32	...3125
125 x 3	80+	acodado	12200	50 Δ	6,60	...8125

Solo es posible la entrega de una unidad de embalaje completa. (W812)

Plato de apoyo para discos de desbaste Cubitron™ II Flex Grind

Características: Plato de apoyo para Ø 115 y 125 mm.

Ø x perforación mm	U.E. U.E.	8051 €	Ref.
86 x 22,23	100	4,36	...0500

(W812)



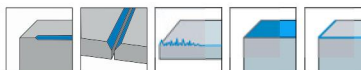
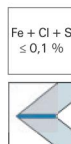
Disco de desbaste para el mecanizado de acero y acero fino

NEW

CERABOND X

Características: Grano cerámico (CA 24), semiduro, con aglomerante con resina sintética y refuerzo fibroso para una excelente vida útil. Gracias a la capacidad de autoafilado del grano cerámico de alto rendimiento abrasivo en combinación con una tecnología especial de aglomerante, la herramienta se mantiene en un óptimo estado durante toda su vida útil. **Fabricado sin adición de materiales de relleno féreos, azufrados y clorados.** Orificio normalizado 22,23 mm.

Aplicación: Para el rectificado de bordes y superficies, así como para el tratamiento de cordones de soldadura.



Acero	●
INOX	●



Ø x grosor mm	Forma de plato	Velocidad máx. rpm	U.E.	8046 €	Ref.
115 x 4	acodado	13300	5	16,81	...4115
115 x 7	acodado	13300	5	20,52	...7115
125 x 4	acodado	12250	5	18,93	...4125
125 x 7	acodado	12250	5	23,11	...7125
230 x 4	acodado	6650	5	45,27	...4230
230 x 7	acodado	6650	5	55,31	...7230

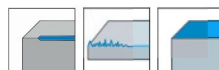
(W876)

Muela abrasiva RONDELLER®

Características: Corindón, medio, con aglomerado de resina sintética reforzado con fibras para una vida útil muy larga y un alto rendimiento abrasivo. **La estructura de los surcos mejora significativamente la evacuación de las virutas y garantiza una abrasión fría.** Gracias a su forma curva, el disco se adapta de forma óptima a la pieza y se reducen las vibraciones.

Aplicación: Para trabajos de lijado y desbarbado, ideal para superficies curvas y muy bueno para la eliminación de restos de cascarilla.

8066 Se evita el embotamiento del disco de corte, también en materiales blandos y untuosos.



Acero	●	8063	8066
INOX	●		
Aluminio	●		
Metal no férrico	●		



8063



8066

Ø	Forma de plato	Velocidad máx. rpm	U.E.	8063 €	8066 €	Ref.
125	convexo	12250	25	5,95	5,95	...0125

(W876)

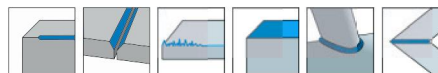
(W876)

Disco de desbaste para mecanizado de acero y fundición

ZIRKON SG CAST + STEEL

Características: Corindón de circonio (Z) y corindón especial (A), duro, con aglomerante con resina sintética y refuerzo fibroso para larga vida útil y gran rendimiento abrasivo. Orificio normalizado 22,23 mm.

Aplicación: Para el rectificado de superficies, el mecanizado de cordones de soldadura y soldaduras en ángulo, para llagueado, biselado y desbarbado. Optimizado para el uso de turbinas de aire comprimido y amoladoras angulares de alta frecuencia.



Acero	●
Fundición	●



Ø x grosor mm	Forma de plato	Velocidad máx. rpm	U.E.	8052 €	Ref.
180 x 7,2	acodado	8500	10	11,16	...0178

(W825)

Disco de desbaste para el mecanizado de aluminio

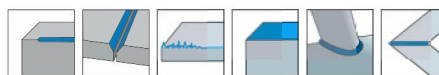
SG ALU

Características: Corindón especial (A) y carburo de silicio (C), blando, con aglomerante con resina sintética y refuerzo fibroso para larga vida útil y gran rendimiento abrasivo. No contiene aditivos que dejen residuos no deseados en la pieza, por lo que la superficie se puede soldar de inmediato. Orificio normalizado 22,23 mm.

Aplicación: Para el rectificado de superficies, el mecanizado de cordones de soldadura y soldaduras en ángulo, para llagueado, biselado y desbarbado. Se evita el embotamiento del disco de desbaste, también en materiales blandos y untuosos.

Ø x grosor mm	Forma de plato	Velocidad máx. rpm	U.E. 10	8056 €	Ref.
115 x 7,2	acodado	13300	10	5,69	...0115
125 x 7,2	acodado	12200	10	7,88	...0125
180 x 7,2	acodado	8500	10	9,53	...0178

(W825)



Aluminio	●
Metal no férico	●

Juego de bridas de sujeción para muela abrasiva CC-GRIND-SOLID

Características: Mediante el juego de bridas de sujeción se orientan los discos abrasivos de forma óptima en la cubierta de protección de las amoladoras angulares. De esta manera los discos abrasivos se pueden utilizar de manera particularmente plana y, por lo tanto, eficiente. Con rosca M14.

Aplicación: Para el alojamiento de discos abrasivos CC-GRIND-SOLID. El plato de apoyo negro se coloca en la brida de alojamiento original de las amoladoras angulares. La tuerca de brida de plata sustituye a la tuerca de brida original.

Ø mm	8024 €	Ref.
115/125	10,93	...1000
180	10,93	...1005

(W840)

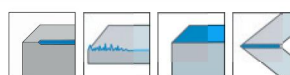


Disco abrasivo CC-GRIND-SOLID SG

Características: Grano cerámico (CO) sobre soporte de tejido de vidrio resistente al desgarro, uniforme y ligeramente abierto. La innovadora estructura de material compuesto altamente resistente del disco garantiza un uso igual de robusto y seguro que con una muela desbastadora habitual. El ruido y las vibraciones se reducen hasta un 50%, el polvo hasta un 80%.

Aplicación: Para el rectificado de superficies, mecanizado de costuras de soldadura, biselado y desbarbado. No apto para rectificado de circunferencia.

Nota: Utilización únicamente con juego de bridas de sujeción ref. 8024 1000 y ref. 8024 1005.



8022

Acero	8022	8024
INOX	●	●

Fe + Cl + S
≤ 0,1 %

8022 CC-GRIND-SOLID SG STEEL

8024 CC-GRIND-SOLID SG INOX
Fabricado sin adición de materiales de relleno féreos, azufrados y clorados.



8024

Ø mm	Velocidad máx. rpm	U.E. 10	8022 €	8024 €	Ref.
115	13300	10	8,11	8,94	...0115
125	12200	10	9,02	9,89	...0125
180	8500	10	16,48	18,12	...0180

(W840) (W840)

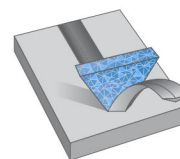
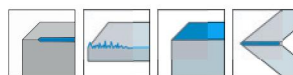
Disco abrasivo CC-GRIND-SOLID SGP

Características: Grano abrasivo VICTOGRAIN triangular. El corte del grano abrasivo de los triángulos de la misma forma y tamaño están a un ángulo óptimo sobre la pieza, por lo que cada grano abrasivo solo necesita poca energía para penetrar en la pieza. Los granos abrasivos se fijan sobre el soporte por un lado del triángulo, con lo que quedan firmemente fijadas y, en combinación con la forma delgada, ofrecen una sección transversal extremadamente grande. Gracias a los cristales pequeñísimos dentro del triángulo, siempre hay disponibles filos muy afilados, pero solo se desintegra una parte mínima del grano abrasivo. El ruido y las vibraciones se reducen en un 50%, el polvo en un 80%.

Aplicación: Para el rectificado de superficies, mecanizado de costuras de soldadura, biselado y desbarbado. Máxima agresividad para un avance más rápido.

Nota: No apto para rectificado de circunferencia.

Nota: Utilización únicamente con juego de bridas de sujeción ref. 8024 1000 y ref. 8024 1005.



8163
8167

Acero
INOX

8163 CC-GRIND-SOLID SGP STEEL

8167 CC-GRIND-SOLID SGP INOX

Fabricado sin adición de materiales de relleno féreos, azufrados y clorados.

Ø mm	Velocidad máx. rpm	U.E.	8163 €	8167 €	Ref.
115	13300	10	9,31	10,29	...0115
125	12200	10	10,35	11,39	...0125
180	8500	10	18,96	20,87	...0180
			(W840)	(W840)	

8163



8167

Fe + Cl + S
≤ 0,1 %

Disco abrasivo para mecanizado de acero y cascarilla

CC-GRIND-STRONG SG STEEL

Características: Dispersión de corindón (Z) aglomerada con resina sintética con soporte de tejido de vidrio amolado y tres capas de medio abrasivo, uniformes y ligeramente abiertas. La innovadora estructura de capas altamente resistente del disco garantiza un uso igual de robusto y seguro que una muela desbastadora habitual. Avance más rápido gracias al medio abrasivo altamente agresivo. El ruido y las vibraciones se reducen en un 50%, el polvo en un 70%.

Aplicación: Para el rectificado de superficies, mecanizado de costuras de soldadura, biselado y desbarbado.

Nota: Vida útil tres veces más larga en comparación con CC-GRIND-SOLID SG STEEL gracias al plato portante de arrastre y tres capas abrasivas que pueden utilizarse de forma consecutiva.



Acero

Ø mm	Velocidad máx. rpm	U.E.	8020 €	Ref.
115	13300	10	10,54	...0115
125	12200	10	11,71	...0125
			(W840)	



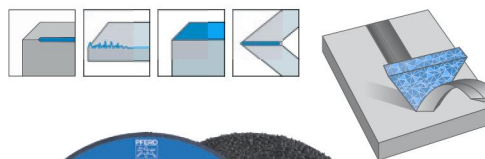
Disco abrasivo CC-GRIND-ROBUST SG/SGP STEELOX

Características: Grano abrasivo VICTOGRAIN triangular. El corte del grano abrasivo de los triángulos de la misma forma y tamaño están a un ángulo óptimo sobre la pieza, por lo que cada grano abrasivo solo necesita poca energía para penetrar en la pieza.

Los granos abrasivos se fijan sobre el soporte por un lado del triángulo, con lo que quedan firmemente fijados y en combinación con la forma delgada, ofrecen una sección transversal extremadamente grande. Gracias a los cristales pequeñísimos dentro del triángulo, siempre hay disponibles filos muy afilados, pero solo se desintegra una parte mínima del grano abrasivo. El ruido y las vibraciones se reducen en un 50%, el polvo en un 80%.

Aplicación: Para el rectificado de superficies, mecanizado de costuras de soldadura, biselado y desbarbado. Máxima agresividad para un avance más rápido.

Nota: Gracias a la geometría adaptada, no es necesario utilizar un juego de sujeción especial. No apto para rectificado de circunferencia.



8045



8047

Acero ●

8045 CC-GRIND-ROBUST SG STEELOX

8047 CC-GRIND-ROBUST SGP STEELOX

Ø mm	Velocidad máx. rpm	INOX	U.E.	PFERD	PFERD	Ref.
				8045	8047	
125	12200	recomendado	10	€ 6,04 (W840)	€ 7,06 (W840)	...0125

Disco abrasivo por ambos lados

Características: Grano de circonio, doble cara. Tres orificios de visión y refrigeración permiten una visión sin impedimentos y un amolado controlado sin decoloración por calor.

Aplicación: Una estructura del disco especialmente delgada permite el uso en ranuras estrechas y una realización controlada de biselos precisos con una amoladora angular.

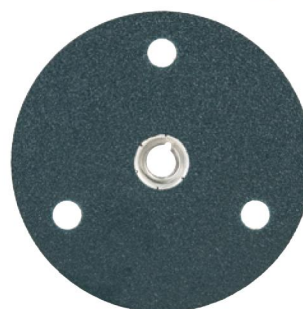
Nota: Solo se puede utilizar con el adaptador de acero inoxidable M14.



Acero ●
INOX ●
Aluminio ●
Madera ●

Ø x grosor mm	Granulación	Forma de plato	Velocidad máx. rpm	U.E.	format	Ref.
					8106	
125 x 3,5	40	recto	12250	10	€ 8,78	...0040
125 x 3,5	60	recto	12250	10	€ 6,48	...0060
125 x 3,5	80	recto	12250	10	€ 6,48	...0080

(W820)



Adaptador para disco abrasivo por ambos lados

Características: El adaptador de acero inoxidable M14 garantiza un montaje y cambio rápido del disco abrasivo por ambos lados sobre las amoladoras angulares. Suministro con dos anillos separadores.

Aplicación: Para sujetar discos abrasivos por ambos lados.

format	Ref.
8106	€ 37,27 (W820)
	...1000



Muela de copa

Características: Versión semidura, con aglomerante de resina sintética para una buena vida útil y gran rendimiento abrasivo. Orificio normalizado 22,23 mm.

Aplicación: La velocidad máxima de trabajo admisible es de 50 m/s.

8126 SG STEELOX
Corindón (A). Fabricado sin adición de materiales de relleno féreos, azufrados y clorados. Para el rectificado de superficies, mecanizado de soldadura, para el biselado y desbarbado. Mediante una ligera inclinación también adecuado para el mecanizado de cordones de soldadura.

8129 SG CAST + STONE
Carburo de silicio (C). Para el rectificado de superficies, para el biselado y desbarbado.

Ø máximo mm	Altura de corona mm	Grosor de pared mm	Velocidad máx. rpm	PFERD	PFERD	Ref.
				8126	8129	
110	55	20	8600	€ 25,18 (W866)	€ 26,75 (W866)	...0110



8126

Fe + Cl + S
≤ 0,1 %



8129



8126 ●
8129 ●
Acero ●
INOX ●
Fundición ●
Piedra ●

Resumen de aplicación de discos de corte

Acero	INOX	Fundición	Aluminio	Metal no férreo	Metal, de alta resistencia al calor	Plástico/GFRP	Piedra	Chapas	Hierros planos	Perfiles	Tubos	Material sólido	Ø (mm)	Forma de plato	Página	Ref.
●	●	●	●	○	○			■	■	■	■	■	30; 40; 50; 65; 70; 76	recto	8/13	8109
●		○						■	■		■	■	115; 125; 180; 230	recta/acodada	8/14	8059
●	●	○	●	●				■	■		■	■	115; 125; 230	recta/acodada	8/14	8061
●								■		■		■	115; 125; 180; 230	recta/acodada	8/14	8065
●								■		■		■	115; 125; 180; 230	recta/acodada	8/14	8071
○	●							■	■		■	■	115; 125; 180; 230	recto	8/15	8085
●	●			○				■	■		■	■	115; 125; 230	recto	8/15	8062
●	●			○				■	■		■	■	115; 125	recto	8/15	8067
●	●		●					■	■		■	■	115; 125	recto	8/16	8073
●	●			○				■	■		■	■	115; 125	recto	8/16	8069
●	●		●					■		■	■	■	115; 125; 180	recto	8/16	8064
●	●	●						■		■		■	230	recto	8/17	8098
●	●							■		■		■	115; 125; 180; 230	recto	8/17	8090
●	●							■		■		■	115; 125; 180; 230	recta/acodada	8/17	8096
●	●							■		■		■	115; 125	recto (extrafino)	8/17	8097
		○	●	○	○	○	●	■	■		■	■	115; 125; 180; 230	recta/acodada	8/18	8111
		○	●	○	○	○	●	■	■		■	■	115; 125; 180; 230	recta/acodada	8/18	8105

Disco de corte pequeño para mecanizado de acero y acero fino

SG STEELOX

Características: Corindón (A), semiduro, con aglomerante con resina sintética y refuerzo fibroso para larga vida útil y gran rendimiento de corte. Para el uso en amoladoras rectas de aire comprimido y eléctricas. **Fabricado sin adición de materiales de relleno férreos, azufrados y clorados.**

Aplicación: Para cortar chapas, perfiles y material sólido, abrir orificios. Para el uso en espacio muy limitado.

Nota: Los soportes para los discos de corte deben pedirse por separado. La velocidad máxima especificada es sin soporte.



Acero	●
INOX	●
Fundición	●
Aluminio	●
Metal no férreo	○
Metal, de alta resistencia al calor	○

Ø x grosor mm	Ø de perforación mm	Forma de plato	Velocidad máx. rpm	U.E.	8109 €	Ref.
30 x 1,4	6	recto	51000	50	2,56	...3014
40 x 1,0	6	recto	38200	50	2,70	...4011
40 x 2,0	6	recto	38200	50	2,70	...4021
50 x 0,8	6	recto	30600	50	3,19	...5008
50 x 1,0	6	recto	30600	50	3,19	...5011
50 x 1,4	6	recto	30600	50	3,19	...5014
50 x 2,0	6	recto	30600	50	3,19	...5021
65 x 0,8	6	recto	23500	50	3,26	...6508
65 x 1,0	6	recto	23500	50	3,26	...6511

(W835)

Ø x grosor mm	Ø de perforación mm	Forma de plato	Velocidad máx. rpm	U.E.	8109 €	Ref.
65 x 3,0	10	recto	23500	50	3,26	...6530
70 x 3,0	10	recto	21800	50	3,62	...7030
76 x 0,8	6	recto	20100	50	3,91	...7608
76 x 0,8	10	recto	20100	50	3,91	...7609
76 x 1,0	6	recto	20100	50	3,91	...7611
76 x 2,0	10	recto	20100	50	3,91	...7621

(W835)

Soporte para disco de corte pequeño

Características: Versión estable con máxima seguridad contra rotura de vástago.

Aplicación: Para sujetar discos de corte pequeños.

Nota: Tener en cuenta la velocidad máxima del disco de corte y el portaherramientas:

Ø 30 mm = 31800 rpm	Ø 65 mm = 14700 rpm
Ø 40 mm = 23900 rpm	Ø 70 mm = 13600 rpm
Ø 50 mm = 19100 rpm	Ø 76 mm = 12500 rpm



Ø de perforación de herramienta mm	Ø de vástago mm	Capacidad de sujeción mm	8109 €	Ref.
6	6	0-4	15,94	...0606
10	6	0-4	15,94	...0610

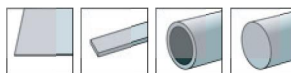
(W835)

Disco de corte para acero

Características: Corindón (A 60 con un grosor de 1,0 mm), duro, corindón (A 46 con un grosor de 1,6–1,9 mm), duro y corindón (A 24 con un grosor de 2,5–3,0 mm), duro, con aglomerante de resina sintética y refuerzo fibroso para una larga vida útil y gran rendimiento de corte. Orificio normalizado 22,23 mm.

Aplicación: Para uso universal en todos los ámbitos del mecanizado de metales. Los discos de corte delgados (1,0 mm de grosor) se perfilan idóneos para cortar de forma rápida, cómoda y sin rebabas, los grosores 1,6 a 1,9 mm para tareas de corte universales y los grosores de 2,5 a 3,0 mm para una máxima vida útil con una alta estabilidad lateral.

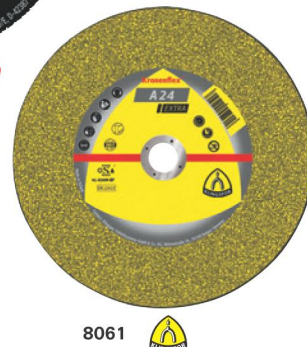
Nota: Para mayor seguridad y mayor estabilidad lateral al trabajar con discos de corte a partir de Ø 180 mm recomendamos el uso de una brida de sujeción, ver ref. 8110 0010 8/18.



Acero ●
Fundición ○



8059 format professional quality



8061

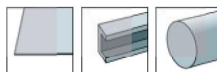
Ø x grosor mm	Forma de plato	Velocidad máx. rpm	U.E.	8059	8061 A 24 Extra	Ref.
				€	€	
115 x 1,0	recto	13300	25	1,58	–	...0113
115 x 1,6	recto	13300	25	1,84	–	...0114
115 x 2,5	acodado	13300	25	1,52	1,48	...0115
125 x 1,0	recto	12200	25	1,58	–	...0123
125 x 1,6	recto	12200	25	2,06	–	...0124
125 x 2,5	acodado	12200	25	1,58	1,60	...0125
180 x 1,6	recto	8500	25	3,34	–	...0179
180 x 3,0	recto	8500	25	2,32	–	...0180
230 x 1,9	recto	6600	25	4,44	–	...0229
230 x 3,0	recto	6600	25	3,30	3,06	...0230
				(W820)	(W850)	

Disco de corte para acero

Características: Corindón (A), con aglomerante con resina sintética y refuerzo fibroso. Orificio normalizado 22,23 mm.

Aplicación: Para cortar chapas, perfiles y material sólido, abrir orificios. Los discos de corte delgados (1,0–1,9 mm de grosor) se perfilan idóneos para cortes rápidos, finos y con poca rebaba, los grosores de 2,4 a 3,2 mm para un uso resistente.

Nota: Para mayor seguridad y mayor estabilidad lateral al trabajar con discos de corte a partir de Ø 180 mm recomendamos el uso de una brida de sujeción, ver ref. 8110 0010 8/18.



Acero ●

8065 PSF STEEL
Corindón (A), semiduro.
Larga vida útil y gran rendimiento de corte.

8071 SG STEEL
Corindón de alto rendimiento (A), duro.
Vida útil muy larga y gran rendimiento de corte.



8065



8071

Ø x grosor mm	Forma de plato	Velocidad máx. rpm	U.E.	8065	Ref.
				€	
115 x 1,0	recto	13300	25	1,96	...0114
115 x 1,6	recto	13300	25	2,00	...0115
115 x 2,4	acodado	13300	25	1,99	...0116
125 x 1,0	recto	12200	25	2,16	...0124
125 x 1,6	recto	12200	25	2,27	...0125
125 x 2,4	acodado	12200	25	2,28	...0126
180 x 1,6	recto	8500	25	3,20	...0177
180 x 3,0	recto	8500	25	2,78	...0178
230 x 1,9	recto	6600	25	4,86	...0229
230 x 3,0	recto	6600	25	3,93	...0230
				(W835)	

Ø x grosor mm	Forma de plato	Velocidad máx. rpm	U.E.	8071	Ref.
				€	
115 x 1,0	recto	13300	25	3,31	...0115
115 x 1,6	recto	13300	25	3,38	...0117
115 x 2,4	recto	13300	25	3,43	...0118
115 x 2,4	acodado	13300	25	3,43	...0116
125 x 1,0	recto	12200	25	3,82	...0125
125 x 1,6	recto	12200	25	3,92	...0127
125 x 2,4	recto	12200	25	3,98	...0128
125 x 2,4	acodado	12200	25	3,98	...0126
180 x 1,6	recto	8500	25	4,82	...0177
180 x 3,2	recto	8500	25	6,40	...0178
230 x 1,9	recto	6600	25	7,20	...0229
230 x 3,2	recto	6600	25	9,46	...0230
				(W835)	

Nota importante para el mecanizado de acero inoxidable

Para el **mecanizado de acero inoxidable** se recomienda por lo general utilizar únicamente

herramientas que no contengan hierro ni azufre. Además, no deberá usar para el acero inoxidable una herramienta utilizada para el mecanizado de acero normal.

En la herramienta se hallan residuos del acero normal.

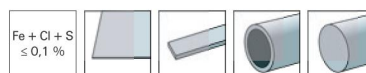
Estos residuos destruyen todo tipo de aleación de acero fino y formando así óxido en la pieza de acero fino mecanizada. Incluso las chispas que se producen en el mecanizado de acero normal pueden destruir las aleaciones de acero fino.

Disco de corte para el mecanizado de acero inoxidable

Características: Corindón (A 46, A 60), duro, con aglomerante con resina sintética y refuerzo fibroso para larga vida útil y gran rendimiento de corte. **Fabricado sin materiales de relleno férricos, azufrados y clorados.** Orificio normalizado 22,23 mm.

Aplicación: Para cortar chapas finas, así como perfiles de pared fina y tubos de acero fino. Los discos de corte delgados (1,0 mm de grosor) son permiten cortar fácilmente y ahorran energía gracias a la escasa formación de rebabas y al bajo consumo de material, los grosores de 1,6 a 1,9 mm son para tareas de corte universales.

Nota: Para mayor seguridad y mayor estabilidad lateral al trabajar con discos de corte a partir de $\varnothing$ 180 mm recomendamos el uso de una brida de sujeción, ver ref. 8110 0010 8/18.



Acero	●
INOX	●
Metal no férrico	○



8085 **format** professional quality



8062 **KLINGSPOR**

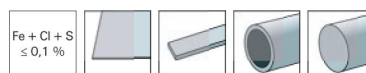
Ø x grosor mm	Forma de plato	Velocidad máx. rpm	U.E.	format		Ref.
				8085	8062 A 60 TZ SPECIAL	
				€	€	
115 x 1,0	recto	13300	25	1,72	1,82	...0115
115 x 1,6	recto	13300	25	2,00	-	...0116
125 x 1,0	recto	12200	25	1,86	1,97	...0125
125 x 1,6	recto	12200	25	2,12	-	...0126
180 x 1,6	recto	8500	25	3,44	-	...0180
230 x 1,9	recto	6600	25	4,44	4,44 *	...0230
				(W830)	(W850)	

* A 46 TZ SPECIAL

Disco de corte para el mecanizado de acero inoxidable**A 960 TZ SPEZIAL**

Características: Corindón (A 46), duro, con aglomerante de resina sintética y refuerzo fibroso para una vida útil larga y gran rendimiento de corte. Corte en frío para un rectificado limpio en metales blandos. Especial sin vibraciones. **Fabricado sin materiales de relleno férricos, azufrados y clorados.** Orificio normalizado 22,23 mm.

Aplicación: Para cortar chapas finas, así como perfiles de pared fina y tubos de acero fino. Los discos de corte delgados (1,0 mm de grosor) tienen gran facilidad de corte y requiere poco esfuerzo con baja formación de rebabas y reducido consumo de material.



NEW



Acero	●
INOX	●



Ø x grosor mm	Forma de plato	Velocidad máx. rpm	U.E.	KLINGSPOR		Ref.
				8067	8067	
				€	€	
115 x 1,0	recto	13300	25	2,50	2,50	...0115
125 x 1,0	recto	12200	25	2,87	2,87	...0125
				(W850)	(W850)	

Disco de corte para el mecanizado de acero inoxidable y aluminio

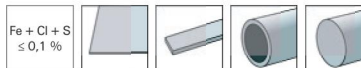
NEW

EDGE SPECIAL

Características: Corindón (A 46), duro, con aglomerante de resina sintética y refuerzo fibroso para una vida útil larga y gran rendimiento de corte. Corte en frío para un rectificado limpio en metales blandos. Especial sin vibraciones. Fabricado sin materiales de relleno férricos, azufrados y clorados. Orificio normalizado 22,23 mm.

Aplicación: Para cortes de perfiles, barras y chapas.

Los discos de corte delgados (1,2 mm de grosor) se perfilan idóneos para cortar de forma rápida, cómoda y sin rebabas.



Acero	●
INOX	●
Aluminio	●



Ø x grosor mm	Forma de plato	Velocidad máx. rpm	U.E.	8073 €	Ref.
115 x 1,2	recto	13300	25	3,10	...0115
125 x 1,2	recto	12200	25	3,52	...0125

(W850)

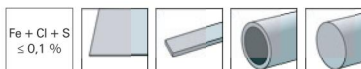
Disco de corte para el mecanizado de acero inoxidable

NEW

A 946 TZ SPECIAL

Características: Corindón (A 36), duro, con aglomerante de resina sintética y refuerzo fibroso para una vida útil extra larga y gran rendimiento de corte. Gran facilidad de corte y requiere poco esfuerzo con baja formación de rebabas y reducido consumo de material. Corte en frío para rectificado limpio. Especial sin vibraciones. Fabricado sin materiales de relleno férricos, azufrados y clorados. Orificio normalizado 22,23 mm.

Aplicación: Para cortar chapas finas, así como perfiles de pared fina y tubos de acero fino. Los discos de corte delgados (1,0 mm de grosor) se perfilan idóneos para cortar de forma rápida, cómoda y sin rebabas.



Acero	●
INOX	●
Aluminio	○



Ø x grosor mm	Forma de plato	Velocidad máx. rpm	U.E.	8069 €	Ref.
115 x 1,6	recto	13300	25	2,82	...0116
125 x 1,6	recto	12200	25	3,18	...0126

(W850)

Disco de corte para el mecanizado de acero inoxidable

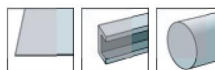
Cubitron™ II

Características: Grano cerámico de precisión, con aglomerante con resina sintética y refuerzo fibroso para una larga vida útil y un elevado rendimiento de corte. Corte en frío para un rectificado limpio en metales blandos. Hasta un 70% menos de esfuerzo con la misma capacidad de corte que otros discos de corte similares.

Orificio normalizado 22,23 mm.

Aplicación: Para cortes de perfiles, barras y chapas.

Los discos de corte delgados (1,0 mm de grosor) se perfilan idóneos para cortar de forma rápida, cómoda y sin rebabas, el grosor de 1,6 para tareas de corte universales.



Acero	●
INOX	●
Aluminio	●



Ø x grosor mm	Forma de plato	Granulación	U.E.	3M 8064 €	Ref.
115 x 1,0	recto	60+	25	5,50	...0115
115 x 1,6	recto	36+	25	6,17	...0116
125 x 1,0	recto	60+	25	6,01	...0125
125 x 1,6	recto	36+	25	7,07	...0126

(W812)

Disco de corte para el mecanizado de acero inoxidable

Características: Corindón (A), duro, con aglomerante con resina sintética y refuerzo fibroso para larga vida útil y gran rendimiento de corte. **Fabricado sin adición de materiales de relleno féreos, azufrados y clorados.** Orificio normalizado 22,23 mm.

Aplicación: Para cortar chapas finas, perfiles, abrir orificios. Los discos de corte delgados (0,8–1,9 mm de grosor) se perfilan idóneos para cortar de forma rápida, delgada y sin rebabas. Los grosores de 2,4 y 2,5 mm son para tareas de corte universales.

Nota: Para mayor seguridad y mayor estabilidad lateral al trabajar con discos de corte a partir de Ø 180 mm recomendamos el uso de una brida de sujeción, ver ref. 8110 0010 8/18.



Acero	●
INOX	●



8090



8096

8090 PSF STEELOX
Corindón (A).
Vida útil muy larga y elevado rendimiento de corte.

8096 SG STEELOX
Corindón de alto rendimiento (A).
Para una vida útil muy larga y elevado rendimiento de corte.

Ø x grosor mm	Forma de plato	Dureza	Velocidad máx. rpm	U.E.	8090 €	Ref.
115 x 1,0	recto	semiduro	13300	25	2,03	...0114
115 x 1,6	recto	semiduro	13300	25	2,10	...0115
115 x 2,4	recto	semiduro	13300	25	2,09	...0116
125 x 1,0	recto	semiduro	12200	25	2,29	...0124
125 x 1,6	recto	semiduro	12200	25	2,36	...0125
125 x 2,4	recto	semiduro	12200	25	2,44	...0126
180 x 1,6	recto	semiduro	8500	25	3,33	...0177
180 x 2,5	recto	semiduro	8500	25	3,07	...0178
230 x 1,9	recto	semiduro	6600	25	4,97	...0229
230 x 2,5	recto	semiduro	6600	25	4,25	...0230

(W835)

Ø x grosor mm	Forma de plato	Dureza	Velocidad máx. rpm	U.E.	8096 €	Ref.
115 x 1,0	recto	duro	13300	25	3,38	...0115
115 x 1,6	recto	duro	13300	25	3,49	...0116
115 x 2,4	acodado	duro	13300	25	3,59	...0117
125 x 1,0	recto	duro	12200	25	3,92	...0125
125 x 1,6	recto	duro	12200	25	4,06	...0126
125 x 2,4	recto	duro	12200	25	4,12	...0118
125 x 2,4	acodado	duro	12200	25	4,12	...0127
180 x 1,6	recto	semiduro	8600	25	4,93	...1177
180 x 2,5	recto	duro	8500	25	6,59	...0178
230 x 1,9	recto	duro	6600	25	7,25	...0228
230 x 2,0	recto	semiduro	6600	25	7,25	...1229
230 x 2,5	recto	duro	6600	25	9,67	...0230

(W835)

8097 SGP STEELOX
Corindón de alto rendimiento (A).
Para vida útil excepcional y elevado rendimiento de corte.

Ø x grosor mm	Forma de plato	Dureza	Velocidad máx. rpm	U.E.	8097 €	Ref.
115 x 0,8	recto	duro	13300	25	4,92	...0116
115 x 1,0	recto	duro	13300	25	4,50	...0115
125 x 0,8	recto	duro	12200	25	5,36	...0126
125 x 1,0	recto	duro	12200	25	4,86	...0125

(W835)



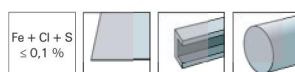
8097

Disco de corte para el mecanizado de fundición de acero fino

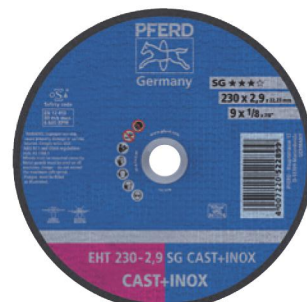
SG CAST + INOX

Características: Corindón especial (A), semiduro, con aglomerante de resina sintética y refuerzo fibroso para larga vida útil, mayor estabilidad lateral y muy elevado rendimiento de corte. **Fabricado sin adición de materiales de relleno féreos, azufrados y clorados.** Orificio normalizado 22,23 mm.

Aplicación: Especial para condiciones duras de uso en talleres de fundición y de revoque. Optimizado para el uso de turbinas de aire comprimido y amoladoras angulares de alta frecuencia.



Acero	●
INOX	●
Fundición	●



Ø x grosor mm	Forma de plato	Velocidad máx. rpm	U.E.	8098 €	Ref.
230 x 2,9	recto	6600	25	10,06	...0231

(W835)

Disco de corte para el mecanizado de aluminio

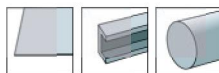
SG ALU

Características: Acero de alto rendimiento (A) y carburo de silicio (C), blando, con aglomerante de resina sintética y refuerzo fibroso para una vida útil lo más larga posible y un elevado rendimiento de corte. Orificio normalizado 22,23 mm.

Aplicación: Para cortar chapas, perfiles, abrir orificios. Se evita el embotamiento del disco de corte, también en materiales blandos y untuosos. Los discos de corte delgados (1,0 mm de grosor) se perfilan idóneos para cortar de forma rápida, cómoda y sin rebabas, y el grosor 1,6 mm para tareas de corte universales. Los grosores de 2,4 a 2,9 mm son para un uso resistente.

Nota: No contiene materiales de relleno que dejen residuos no deseados en la pieza. Así se puede soldar la superficie de inmediato.

Nota: Para mayor seguridad y mayor estabilidad lateral al trabajar con discos de corte a partir de Ø 180 mm recomendamos el uso de una brida de sujeción, ver ref. 8110 0010 8/18.



Aluminio	●
Metal no férreo	○



Ø x grosor mm	Forma de plato	Velocidad máx. rpm	U.E.	8111 €	Ref.
115 x 1,0	recto	13300	25	3,38	...0114
115 x 2,4	acodado	13300	25	3,59	...0115
125 x 1,0	recto	12200	25	3,92	...0124
125 x 1,6	recto	12200	25	4,06	...0126
125 x 2,4	acodado	12200	25	4,12	...0125
180 x 1,6	recto	8500	25	4,93	...0177
180 x 2,9	recto	8500	25	6,59	...0178
230 x 2,9	recto	6600	25	9,67	...0230

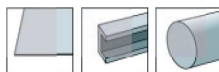
(W835)

Disco de corte para el mecanizado de piedra

PSF ALU + STONE

Características: Carburo de silicio (C), duro, con aglomerante de resina sintética y refuerzo fibroso para una vida útil lo más larga posible y un elevado rendimiento de corte. Orificio normalizado 22,23 mm.

Nota: Para mayor seguridad y mayor estabilidad lateral al trabajar con discos de corte a partir de Ø 180 mm recomendamos el uso de una brida de sujeción, ver ref. 8110 0010 8/18.



Fundición	○
Aluminio	●
Metal no férreo	○
Metal, de alta resistencia al calor	○
Plástico/GFRP	○
Piedra	●
Cerámica	○



Ø x grosor mm	Forma de plato	Velocidad máx. rpm	U.E.	8105 €	Ref.
115 x 2,4	acodado	13300	25	1,98	...0115
125 x 2,4	acodado	12200	25	2,28	...0125
180 x 3,2	recto	8500	25	2,71	...0178
230 x 3,2	recto	6600	25	3,91	...0230

(W835)

Juego de bridas de sujeción para discos de corte delgados

Características: Para husillo de accionamiento M14.

Aplicación: Para elevar la estabilidad lateral y guía precisa, especialmente con el uso de discos de corte de anchura 1,6 a 2,0 mm con diámetro 180 y 230 mm.



Ø exterior mm	8110 €	Ref.
76	55,54	...0010

(W835)



Disco de corte de diamante

NEW

DT 600 ACM SUPRA

Características: Disco soldado al vacío, hoja extrafina para una gran capacidad de corte y agresividad. Sin comportamiento de desgaste como en los discos de corte diamantados habituales y, por tanto, casi inodoros y libres de suciedad.

Aplicación: Para el corte de acero, acero fino, metal universal, metales no féreos y fundición.



Ø mm	Anchura de segmento mm	Ø de perforación mm	8127	Ref.
			€	
115	1,3	22,23	59,45	...0115
125	1,3	22,23	66,26	...0125
230	1,6	22,23	131,56	...0230

(W838)

Disco de corte de diamante

NEW

DT 900 ACR SPECIAL

Características: Disco soldado al vacío, con recubrimiento de diamante de 10 mm de alto para una buena duración de la herramienta y un corte agresivo en materiales muy diferentes y exigentes. Ideal para los servicios de rescate.

Aplicación: Para cortar materiales de obra, hormigón, vidrio, materiales de madera, plástico y caucho.



Ø mm	Anchura de segmento mm	Ø de perforación mm	8128	Ref.
			€	
125	2,8	22,23	78,46	...0125
230	3,1	22,23	156,68	...0230
350	3,1	25,4	290,63	...0350

(W838)



Disco de corte de diamante

Características: Hojas base de acero de calidad, segmentadas.

8115 EC-18
Con segmentos sinterizados.
Para cortar hormigón y tejas de hormigón. También indicado para hormigón lavado, clínker, piedra natural y artificial.
Altura de segmento 10 mm.

8113 EC-21.2
Con segmentos soldados por láser.
Para cortar hormigón, hormigón lavado y hormigón armado, tejas de hormigón, clínker, piedra natural y artificial, basalto y pizarra. También indicado para granito y material refractario.
Altura de segmento 12 mm.

8124 EC-31
Con segmentos soldados por láser.
Para cortar asfalto, arenisca calcárea y otros materiales abrasivos.
Altura de segmento 10 mm.



8115



8113



8124

Ø mm	Anchura de segmento mm			Ø de perforación mm	8115	8113	8124	Ref.
	8115	8113	8124		€	€	€	
115	1,9	2,1	—	22,23	9,74	21,37	—	...0115
125	1,9	2,1	2,1	22,23	10,69	24,58	30,99	...0125
180	2,2	2,3	—	22,23	14,98	41,70	—	...0180
230	2,4	2,4	2,4	22,23	20,29	47,03	57,72	...0230
300	—	2,8	—	20,00	—	80,58	—	...0300
300	—	2,8	—	25,40	—	80,58	—	...0305
350	—	3,2	—	20,00	—	105,82	—	...0350
350	—	3,2	3,2	25,40	—	105,82	151,79	...0355

(W839)

(W839)

(W839)

Disco de corte de diamante

EC-23
con segmentos Turbo.

Características: Hojas base de acero de calidad, segmentadas.
La forma especial del segmento permite un corte extremadamente rápido.

Aplicación: Para cortar hormigón armado, productos de hormigón, piedra natural y artificial, materiales de uso habitual en la construcción, así como granito blando y semiduro.

Ø mm	Anchura de segmento mm	Ø de perforación mm	8125	Ref.
			€	
115	2,1	22,23	26,73	...0115
125	2,2	22,23	29,93	...0125
150	2,2	22,23	35,28	...0150
230	2,4	22,23	58,79	...0230

(W839)



Disco de corte diamantado, extrafino

EC-45.1 Turbo

Características: Hojas base de acero de calidad, con banda continua. Elevada velocidad de avance con excelente calidad de filo de corte. **Altura de segmento 10 mm.**

Aplicación: Para materiales refractarios, clínker, materiales cerámicos, piedra natural y artificial, plástico reforzado con fibra de vidrio, yeso encartonado y chapas perfiladas. Adecuado también con limitaciones para alicatados y gres fino. Adecuado tanto para cortar en húmedo como en seco.

Ø mm	Anchura de segmento mm	Ø de perforación mm	8119	Ref.
			€	
115	1,2	22,23	26,36	...0115
125	1,2	22,23	27,53	...0125
180	1,6	22,23	45,23	...0181
230	1,8	22,23	69,10	...0230

(W839)



Disco de corte de diamante

Características: Hojas base de acero de calidad, con banda continua sinterizada.

- 8121** **EC-42.1 Turbo**
Para cortar hormigón, hormigón lavado y hormigón armado, tejas de hormigón, clinker, piedra natural y artificial, basalto y pizarra. También indicado para hormigón armado, tubo de gres, piedra natural dura y granito.
Altura de segmento 10 mm.
- 8122** **Azulejos EC-110**
Perfecto para cortar losas y azulejos gracias a la óptima calidad del filo de corte.
Altura de segmento 7 mm.

Ø mm	Anchura de segmento mm		Ø de perforación mm	8121	8122	Ref.
	8121	8122		€	€	
115	2,2	1,5	22,23	11,08	13,36	...0115
125	2,2	1,5	22,23	12,43	16,04	...0125
180	2,4	—	22,23	18,17	—	...0181
230	2,6	—	22,23	25,26	—	...0230
				(W839)	(W839)	



8121



8122



Disco de diamante abrasivo

EC-74
Características: Fijación extremadamente alta de los segmentos gracias al empleo del método de soldadura por plasma.

Aplicación: Perfecto para cortar hormigón, clinker, pavimento, piedra natural y artificial.

Ø mm	Anchura de segmento mm	Ø de perforación mm	8130	Ref.
			€	
125	7,2 x 5	22,23	53,46	...0125
				(W839)

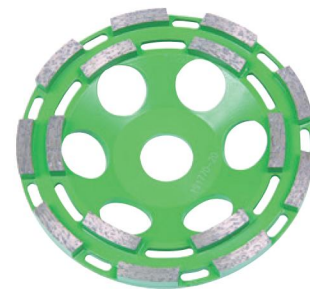


Disco de diamante abrasivo

EC-73
Características: Con 2 capas de segmentos y larga vida útil.

Aplicación: Para esmerilar y alisar hormigón, clinker, piedra natural y artificial.

Ø mm	Anchura de segmento mm	Ø de perforación mm	8131	Ref.
			€	
125	7,0 x 6,5	22,23	95,15	...0125
				(W839)



Disco de diamante abrasivo

CST-Saturn Abrasivo
Características: Con 2 capas de segmentos y larga vida útil.

Aplicación: Para esmerilar y alisar pavimento y otras superficies abrasivas.

Ø mm	N.º de segmentos	Ø de perforación mm	8132	Ref.
			€	
125	20	22,23	84,45	...0125
				(W839)

