





# Discos de corte

## Rectos y de centro deprimido para máquinas portátiles angulares



### LINEA SECUR® EXTRA

| TIPO | MEDIDAS | CÓDIGO | CARACTERÍSTICAS | CANT. MIN. | APLICACIÓN |
|------|---------|--------|-----------------|------------|------------|
|------|---------|--------|-----------------|------------|------------|

#### DISCOS RECTOS



|                  |             |            |     |   |
|------------------|-------------|------------|-----|---|
| 101 x 3,2 x 15,8 | TRS-186-1SL | 10A36R4B47 | 100 | Para el corte de planchuelas, perfiles, ángulos, etc. de aceros de baja y media aleación, aceros inoxidables y fundición. |
| 114 x 3,2 x 22,2 | TRS-171-1SL | 10A36R4B47 | 100 |   |
| 178 x 3,2 x 22,2 | TRS-5-2     | 10A30R4B47 | 50  |   |
| 230 x 3,2 x 22,2 | TRS-9-2     | 10A30R4B47 | 50  |   |
| 178 x 3,0 x 22,2 | 41F-5-4657  | A30S4BF47A | 50  | Para el corte de aceros, fundición e inoxidables. De excelente corte y gran duración.                                     |
| 230 x 3,0 x 22,2 | 41F-9-4657  | A30S4BF47A | 50  |   |

#### DISCOS DE CENTRO DEPRIMIDO



|                  |            |            |    |   |
|------------------|------------|------------|----|---|
| 101 x 3,2 x 15,8 | 27TR-1-1   | 10A36R4B47 | 50 | Para el corte de planchuelas, perfiles, ángulos, etc. de aceros de baja y media aleación, aceros inoxidables y fundición. |
| 114 x 3,2 x 22,2 | 27TR-3-1   | 10A36R4B47 | 50 |   |
| 178 x 3,2 x 22,2 | 27TR-5-2   | 10A30R4B47 | 50 |   |
| 230 x 3,2 x 22,2 | 27TR-9-2   | 10A30R4B47 | 50 |   |
| 178 x 3,0 x 22,2 | 42F-5-4657 | A30S4BF47A | 50 | Para el corte de aceros, fundición e inoxidables. De excelente corte y gran duración.                                     |
| 230 x 3,0 x 22,2 | 42F-9-4657 | A30S4BF47A | 50 |   |

#### DISCOS RECTOS FINOS Y DE CENTRO DEPRIMIDO ULTRAFINO



|                   |             |           |    |   |
|-------------------|-------------|-----------|----|---|
| 115 x 0,75 x 22,2 | 42F-1-9010  | A60R-BFXA | 25 | Planchuelas, chapas, perfiles, tubos de acero y fundición, son fácilmente cortados con menor desperdicio de material, superficies más limpias, mínimas rebabas y cortes más rápidos. Aptos para aceros, fundición y aceros inoxidables "No contaminante". Libre de Fe, S y Cl ( $\leq 0,1\%$ ). |
| 114 x 1,0 x 22,2  | 41F-17-9002 | A60Q-BFXA | 25 |   |
| 114 x 1,6 x 22,2  | 41F-16-5662 | A46Q-BFXA | 25 |   |
| 178 x 1,6 x 22,2  | 41F-19-5662 | A46Q-BFXA | 50 |   |
| 230 x 1,9 x 22,2  | 41F-20-5662 | A46Q-BFXA | 50 |   |

#### DISCOS RECTOS Y DE CENTRO DEPRIMIDO



|                  |             |             |    |   |
|------------------|-------------|-------------|----|---|
| 114 x 3,0 x 22,2 | 42F-3-4849  | A30T3BF82A2 | 50 | De alta capacidad de corte y larga vida útil, especialmente recomendado para aceros inoxidables. "No contaminante" del material trabajado, debido a su bajo contenido de Fe, S y Cl ( $\leq 0,1\%$ ). |
| 178 x 2,0 x 22,2 | 41F-18-4849 | A30T3BF82A2 | 50 |   |
| 178 x 3,0 x 22,2 | 41F-5-4849  | A30T3BF82A2 | 50 |   |
| 178 x 3,0 x 22,2 | 42F-5-4849  | A30T3BF82A2 | 50 |   |
| 230 x 3,0 x 22,2 | 42F-9-4849  | A30T3BF82A2 | 50 |   |

#### DISCOS RECTOS



|                  |               |            |     |  |
|------------------|---------------|------------|-----|--|
| 114 x 3,2 x 22,2 | TRS-171-205SL | 1C36R4B47C | 100 | Para el corte y trabajo de la piedra natural y artificial, mármol, granito, refractarios, hormigón, tejas, fibrocemento, mampostería y todo otro tipo de material no metálico. |
| 178 x 3,2 x 22,2 | TRS-5-47      | 1C30R4B47C | 50  |  |
| 230 x 3,2 x 22,2 | TRS-9-47      | 1C30R4B47C | 50  |  |

#### DISCOS DE CENTRO DEPRIMIDO



|                  |              |            |    |  |
|------------------|--------------|------------|----|--|
| 101 x 3,2 x 15,8 | 27TR-1-205SL | 1C36R4B47C | 50 | Para el corte y trabajo de la piedra natural y artificial, mármol, granito, refractarios, hormigón, tejas, fibrocemento, mampostería y todo otro tipo de material no metálico. |
| 114 x 3,2 x 22,2 | 27TR-3-205SL | 1C36R4B47C | 50 |  |
| 178 x 3,2 x 22,2 | 27TR-5-47    | 1C30R4B47C | 50 |  |
| 230 x 3,2 x 22,2 | 27TR-9-47    | 1C30R4B47C | 50 |  |

### LINEA XPERT® TOOLS

| TIPO | MEDIDAS | CÓDIGO | CARACTERÍSTICAS | CANT. MIN. | APLICACIÓN |
|------|---------|--------|-----------------|------------|------------|
|------|---------|--------|-----------------|------------|------------|

#### DISCOS RECTOS FINOS

Muy buena relación precio/rendimiento.



|                  |             |        |    |  |
|------------------|-------------|--------|----|--|
| 114 x 1,6 x 22,2 | 41X-16-9000 | A46-BF | 25 | Planchuelas, chapas, perfiles, tubos de acero y fundición. Mínimas rebabas y cortes más rápidos. |
| 178 x 1,6 x 22,2 | 41X-19-9000 | A46-BF | 50 |  |

#### DISCOS RECTOS FINOS



|                  |             |             |    |   |
|------------------|-------------|-------------|----|---|
| 115 x 1,6 x 22,2 | 41X-10-7000 | A46-BF INOX | 25 | Planchuelas, chapas, perfiles, tubos de acero y fundición. Mínimas rebabas y cortes más rápidos. "No contaminante". Libre de Fe, S y Cl ( $\leq 0,1\%$ ). |
| 125 x 1,6 x 22,2 | 41X-11-7000 | A46-BF INOX | 25 |   |

#### DISCOS DE CENTRO DEPRIMIDO



|                  |            |        |    |   |
|------------------|------------|--------|----|---|
| 114 x 3,0 x 22,2 | 42X-3-6050 | A30-BF | 25 | Para el corte de planchuelas, perfiles, ángulos, etc. de aceros de baja y media aleación, aceros inoxidables y fundición. |
| 178 x 3,0 x 22,2 | 42X-5-6050 | A30-BF | 25 |   |
| 230 x 3,0 x 22,2 | 42X-9-6050 | A30-BF | 25 |   |



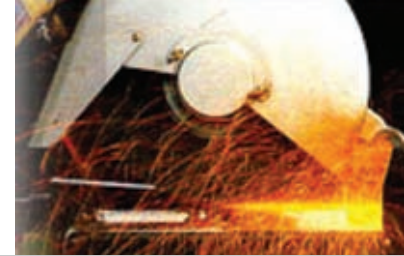
|                  |            |        |    |  |
|------------------|------------|--------|----|--|
| 114 x 3,0 x 22,2 | 42X-3-8000 | C30-BF | 25 | Para el corte y trabajo de la piedra natural y artificial, mármol, granito, refractarios, hormigón, tejas, fibrocemento, mampostería y todo otro tipo de material no metálico. |
| 178 x 3,0 x 22,2 | 42X-5-8000 | C30-BF | 25 |  |





# Discos de corte

Reforzados para máquinas fijas y sensitivas



## LINEA SECUR® EXTRA

TIPO MEDIDAS CÓDIGO CARACTERÍSTICAS CANT. MIN. APLICACIÓN

### DISCOS DE CORTE REFORZADOS PARA MÁQUINAS FIJAS

Velocidad periférica: máxima 80 m/s

r.p.m. máxima:  
 Ø 250 = 6.100 rpm  
 Ø 300 = 5.100 rpm  
 Ø 350 = 4.350 rpm  
 Ø 400 = 3.800 rpm  
 Ø 508 = 3.000 rpm



|                  |          |            |    |  |
|------------------|----------|------------|----|--|
| 250 x 3,2 x 25,4 | TRS-4-1  | 10A36R4B47 | 10 | Para el corte de aceros, fundición y aceros inoxidables. |
| 300 x 3,2 x 25,4 | TRS-18-1 | 10A36R4B47 | 20 |  |
| 300 x 3,2 x 32,0 | TRS-6-1  | 10A36R4B47 | 20 |  |
| 300 x 4,0 x 32,0 | TRS-12-1 | 10A36R4B47 | 15 |  |
| 350 x 3,2 x 25,4 | TRS-19-2 | 10A30R4B47 | 20 |  |
| 350 x 3,2 x 32,0 | TRS-7-2  | 10A30R4B47 | 20 |  |
| 350 x 4,0 x 32,0 | TRS-13-2 | 10A30R4B47 | 15 |  |
| 400 x 4,0 x 32,0 | TRS-14-2 | 10A30R4B47 | 10 |  |
| 400 x 4,5 x 32,0 | TRS-24-2 | 10A30R4B47 | 10 |  |

508 x 4,5 x 25,4 TRS-10-32 M-1000R 10 Para el corte de todo tipo de aceros y de secciones grandes. "Corte Blanco".

508 x 4,5 x 25,4 TRS-10-33 M-2000R 10 Más duro que el M-1000R. Ideal para el corte de aceros en producción, de secciones medianas a grandes.



Las mismas medidas que para los discos de corte de acero. Productos especiales de fabricación contra pedido. 88A30R4B47 Para el corte de aceros inoxidables "No contaminante del material trabajado". Bajo contenido de Fe, S y Cl ( $\leq 0,1\%$ ).



Las mismas medidas que para los discos de corte de acero. Productos especiales de fabricación contra pedido. 52A30P4B59 Para el corte de materiales no ferrosos (aluminio, bronce, cobre, latón, etc.).



|                  |             |            |    |  |
|------------------|-------------|------------|----|--|
| 250 x 3,2 x 25,4 | TRS-4-47    | 1C30R4B47C | 10 | Para el corte de la piedra natural, mármol, granito, refractarios, hormigón, tejas, fibrocemento, etc. |
| 300 x 3,2 x 25,4 | TRS-18-47SL | 1C30R4B47C | 20 |  |
| 300 x 3,2 x 32,0 | TRS-6-47    | 1C30R4B47C | 20 |  |
| 350 x 3,2 x 25,4 | TRS-19-47SL | 1C30R4B47C | 20 |  |
| 350 x 3,2 x 32,0 | TRS-7-47    | 1C30R4B47C | 20 |  |

### DISCOS DE CORTE REFORZADOS PARA MÁQUINAS SENSITIVAS

Estos discos pueden utilizarse en máquinas tipo JEPSON, HITACHI, MAKITA, BLACK & DECKER, DEWALT, etc.



|                  |             |             |    |  |
|------------------|-------------|-------------|----|--|
| 300 x 2,5 x 25,4 | 41F-10-6102 | A30N-BF02A2 | 20 |  |
| 350 x 2,5 x 25,4 | 41F-11-6102 | A30N-BF02A2 | 20 |  |
| 400 x 2,5 x 25,4 | 41F-12-6102 | A30N-BF02A2 | 15 |  |
| 300 x 3,0 x 25,4 | TRS-1-31    | L0109       | 20 |  |
| 350 x 3,0 x 25,4 | TRS-2-31    | L0109       | 20 |  |
| 400 x 3,0 x 25,4 | TRS-3-31    | L0109       | 15 |  |
| 300 x 3,0 x 25,4 | TRS-1-229   | L0110       | 20 |  |
| 350 x 3,0 x 25,4 | TRS-2-229   | L0110       | 20 |  |
| 400 x 3,0 x 25,4 | TRS-3-229   | L0110       | 15 |  |



Para máquinas de eje directo o transmisión por correa, con motor monofásico de hasta 2 H.P. de potencia máxima. Para cortar macizos y perfiles de sección equivalente hasta diámetro 19mm.

Para máquinas de eje directo o transmisión por correa, con motor trifásico de 3 H.P. de potencia mínima. Para cortar macizos y perfiles de sección equivalente hasta diámetro 25mm.

### DISCOS DE CORTE SIN REFUERZO PARA MÁQUINAS FIJAS

Este tipo de discos se recomienda para el corte de piezas cortas, que estén libre de vibraciones. Vp: 73 m/s



|                  |          |        |    |   |
|------------------|----------|--------|----|---|
| 508 x 4,5 x 25,4 | TR-10-32 | M-1000 | 10 | Para corte de secciones grandes. "Corte Blanco".  |
| 508 x 4,5 x 25,4 | TR-10-33 | M-2000 | 10 | Más duro que el M-1000. Ideal para corte de producción de secciones medianas a grandes. |

Velocidad periférica: máxima 73 m/s  
 Ø 508 = 2.750 rpm

## LINEA XPERT® TOOLS

TIPO MEDIDAS CÓDIGO CARACTERÍSTICAS CANT. MIN. APLICACIÓN

### DISCOS DE CORTE REFORZADOS PARA MÁQUINAS SENSITIVAS

Estos discos pueden utilizarse en máquinas tipo JEPSON, HITACHI, MAKITA, BLACK & DECKER, DEWALT, etc.



|                  |            |        |    |  |
|------------------|------------|--------|----|--|
| 300 x 3,0 x 25,4 | 41X-1-6052 | A30-BF | 20 | Para máquinas de eje directo o transmisión por correa, con motor monofásico de hasta 2 H.P. de potencia máxima. Para cortar macizos y perfiles de sección equivalente hasta diámetro 19mm. |
| 350 x 3,0 x 25,4 | 41X-2-6052 | A30-BF | 20 |  |
| 400 x 3,0 x 25,4 | 41X-3-6052 | A30-BF | 15 |  |

Velocidad periférica: máxima 80 m/s  
 Ø 300 = 5.100 rpm  
 Ø 350 = 4.350 rpm  
 Ø 400 = 3.800 rpm



# Discos de desbaste

De centro deprimido para máquinas portátiles angulares.



## LINEA SECUR® EXTRA

**Velocidad periférica:**  
máxima 80 m/s

**r.p.m. máxima:**

Ø 101 = 15.200 rpm  
Ø 114/115 = 13.400 rpm  
Ø 178 = 8.600 rpm  
Ø 230 = 6.600 rpm

| TIPO | MEDIDAS | CÓDIGO        | CARACTERÍSTICAS | CANT. MIN. | APLICACIÓN   |
|------|---------|---------------|-----------------|------------|--|
|      |         | 27E-2-1       | 10A36R4B47      | 50         | Para el amolado de aceros de media y alta aleación, inoxidables y fundición. Apropiado para calderería pesada y cordones de soldadura eléctrica donde se requiere buena remoción.  |
|      |         | 27E-1-1       | 10A36R4B47      | 40         |  |
|      |         | 27E-4-4850    | A30Q-BFX        | 50         | Para el desbaste universal. Apropiado para aceros y fundición indistintamente, sin necesidad de cambiar de disco para uno u otro material. De alta remoción y al mismo tiempo de larga duración. Especialmente recomendado para aceros inoxidables " <b>No contaminante del material trabajado</b> ", para prevenir efectos negativos sobre el material trabajado (corrosión por incrustaciones de partículas de óxido de hierro, reducción de las tensiones de fatiga en el material amolado, etc.). Bajo contenido de Fe, S y Cl ( $\leq 0,1\%$ ). |
|      |         | 27E-5-4850SL  | A30Q-BFX        | 40         |  |
|      |         | 27E-7-4850    | A30Q-BFX        | 25         |  |
|      |         | 27E-11-4850   | A30Q-BFX        | 25         |  |
|      |         | 27E-6-2       | 10A30R4B47      | 35         | Especialmente fabricado para el amolado de cordones de soldadura en caños de acero para gasoductos, oleoductos, etc. Debe ser utilizado en forma perpendicular sobre el cordón de soldadura ( <b>prohibido su uso lateral como disco de desbaste</b> ).  |
|      |         | 27E-10-2M     | 10A30R4B47      | 35         |  |
|      |         | 27F-7-4656SL  | ZA30R4BF44      | 25         | Alto poder de desbaste y gran duración son logrados por la combinación de óxido de circonio con apropiados sistemas aglomerantes. Recomendado en especial para la industria pesada y fundiciones de acero, hierro gris, maleable, y nodular, donde se alcanza la mejor relación precio/rendimiento.  |
|      |         | 27F-11-4656SL | ZA30R4BF44      | 25         |  |
|      |         | 27E-7-4M      | ALU60           | 25         | Para el amolado de metales no ferrosos (aluminio, aleaciones de aluminio, cobre, bronce, latón, etc.).   |
|      |         | 27E-11-4M     | ALU60           | 25         |  |
|      |         | 27E-2-205SL   | 1C36R4B47C      | 50         | Para el amolado de la piedra natural y artificial: mármol, granito, refractarios, hormigón, tejas, fibrocemento, mampostería, todo otro tipo de material no metálico y fundición gris con incrustaciones de arena.   |
|      |         | 27E-4-205SL   | 1C36R4B47C      | 50         |  |
|      |         | 27E-7-47      | 1C30R4B47C      | 25         |  |
|      |         | 27E-11-47     | 1C30R4B47C      | 25         |  |

## LINEA RAPID®

|  |  |          |      |    |  |
|--|--|----------|------|----|--|
|  |  | 27R-7-3  | 10AR | 25 | Para el amolado de aceros de baja y media aleación, especialmente para trabajar sobre cantos de perfiles o aristas. Apropiado para calderería liviana y carpintería metálica en general. |
|  |  | 27R-11-3 | 10AR | 25 |  |

## LINEA XPERT® TOOLS

|  |  |             |        |    |   |
|--|--|-------------|--------|----|---|
|  |  | 27X-4-6050  | A30-BF | 15 | Discos de desbaste con muy buena relación precio / rendimiento.<br>Para trabajos en superficies y cantos de acero de baja y media aleación. |
|  |  | 27X-5-6050  | A30-BF | 12 |   |
|  |  | 27X-12-6051 | A30-BF | 10 |   |
|  |  | 27X-13-6051 | A30-BF | 10 |   |

### VENTAJAS DE LOS DISCOS TYROLIT

- Calidad
- Seguridad
- La mejor relación costo/beneficio
- Stock permanente



# Discos Flap

En Oxido de Circonio  
y Carburo de Silicio.






## LINEA XPERT® TOOLS

### PARA METALES EN GENERAL

#### OXIDO DE CIRCONIO



Velocidad  
periférica:  
máxima 80 m/s

r.p.m. máxima:  
Ø 115 = 13.400 rpm  
Ø 180 = 8.600 rpm

| TIPO   | MEDIDAS / GRANO        | CÓDIGO          | CANT. MIN. | APLICACIÓN   |
|--|------------------------|-----------------|------------|--|
| <br><b>PLANO</b><br><b>NYLON</b>            | 115 x 22,2 Grano 40    | 28-DLN1152240Z  | 10         | <p>Amolado, terminación y limpieza de superficies, cantos y bordes de acero, cordones de soldadura, fundiciones en general, materiales no ferrosos (cobre, latón, bronce, aluminio, titanio, plástico, madera, etc) y para la eliminación de óxido, barniz y pintura en todo tipo de superficies. Al ser este producto <b>"No contaminante del material trabajado"</b> está especialmente recomendado para operaciones no contaminantes en acero inoxidable (bajo contenido de Fe, S y Cl ≤ 0,1%).</p> <p>* Especial para el acabado o pulido final de los materiales indicados precedentemente.</p> |
|  | 115 x 22,2 Grano 60    | 28-DLN1152260Z  | 10         |  |
|  | 115 x 22,2 Grano 80    | 28-DLN1152280Z  | 10         |  |
|  | 115 x 22,2 Grano 120 * | 28-DLN11522120Z | 10         |  |
|  | 180 x 22,2 Grano 40    | 28-DLN1802240Z  | 10         |  |
|  | 180 x 22,2 Grano 60    | 28-DLN1802260Z  | 10         |  |
| <br><b>PLANO</b><br><b>FIBRA VIDRIO</b>     | 115 x 22,2 Grano 40    | 27-DLF1152240Z  | 10         | <p>Amolado, terminación y limpieza de superficies, cantos y bordes de acero, cordones de soldadura, fundiciones en general, materiales no ferrosos (cobre, latón, bronce, aluminio, titanio, plástico, madera, etc) y para la eliminación de óxido, barniz y pintura en todo tipo de superficies. Al ser este producto <b>"No contaminante del material trabajado"</b> está especialmente recomendado para operaciones no contaminantes en acero inoxidable (bajo contenido de Fe, S y Cl ≤ 0,1%).</p> <p>* Especial para el acabado o pulido final de los materiales indicados precedentemente.</p> |
|  | 115 x 22,2 Grano 60    | 27-DLF1152260Z  | 10         |  |
|  | 115 x 22,2 Grano 80    | 27-DLF1152280Z  | 10         |  |
|  | 115 x 22,2 Grano 120 * | 27-DLF11522120Z | 10         |  |
|  | 180 x 22,2 Grano 40    | 27-DLF1802240Z  | 10         |  |
|  | 180 x 22,2 Grano 60    | 27-DLF1802260Z  | 10         |  |
| <br><b>CONVEXO</b><br><b>FIBRA VIDRIO</b> | 115 x 22,2 Grano 40    | B-DLF1152240Z   | 10         | <p>Amolado, terminación y limpieza de superficies, cantos y bordes de acero, cordones de soldadura, fundiciones en general, materiales no ferrosos (cobre, latón, bronce, aluminio, titanio, plástico, madera, etc) y para la eliminación de óxido, barniz y pintura en todo tipo de superficies. Al ser este producto <b>"No contaminante del material trabajado"</b> está especialmente recomendado para operaciones no contaminantes en acero inoxidable (bajo contenido de Fe, S y Cl ≤ 0,1%).</p> <p>* Especial para el acabado o pulido final de los materiales indicados precedentemente.</p> |
|  | 115 x 22,2 Grano 60    | B-DLF1152260Z   | 10         |  |
|  | 115 x 22,2 Grano 80    | B-DLF1152280Z   | 10         |  |
|  | 115 x 22,2 Grano 120 * | B-DLF11522120Z  | 10         |  |
|  | 180 x 22,2 Grano 40    | B-DLF1802240Z   | 10         |  |

### PARA MATERIALES NO FERROSOS

#### CARBURO DE SILICIO

| TIPO  | MEDIDAS / GRANO         | CÓDIGO          | CANT. MIN. | APLICACIÓN   |
|---|-------------------------|-----------------|------------|--|
| <br><b>PLANO</b><br><b>NYLON</b>   | 115 x 22,2 Grano 60     | C-28DLN1152260  | 10         | <p>Para el trabajo de:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Piedra natural y artificial (mármol, granito, hormigón, mampostería, tejas, lajas, cerámica, porcelana, fibrocemento, refractarios, plástico, masilla, poliéster, etc.).</li> <li>• Biselado de vidrios y cristales.</li> </ul> <p>* Especial para semiacabado.</p> <p>** Especial para el acabado o pulido final de los materiales indicados precedentemente.</p> |
|   | 115 x 22,2 Grano 80     | C-28DLN1152280  | 10         |  |
|   | 115 x 22,2 Grano 120 *  | C-28DLN11522120 | 10         |  |
|   | 115 x 22,2 Grano 220 ** | C-28DLN11522220 | 10         |  |
|   | 115 x 22,2 Grano 400 ** | C-28DLN11522400 | 10         |  |
|   | 180 x 22,2 Grano 60     | C-28DLN1802260  | 10         |  |
|   | 180 x 22,2 Grano 80     | C-28DLN1802280  | 10         |  |
|   | 180 x 22,2 Grano 120 *  | C-28DLN18022120 | 10         |  |
|   | 180 x 22,2 Grano 220 ** | C-28DLN18022220 | 10         |  |
|   | 180 x 22,2 Grano 400 ** | C-28DLN18022400 | 10         |  |
| <br><b>CONVEXO</b><br><b>NYLON</b> | 115 x 22,2 Grano 36     | C-BDLN1152236   | 10         | <p>Para el trabajo de:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Piedra natural y artificial (mármol, granito, hormigón, mampostería, tejas, lajas, cerámica, porcelana, fibrocemento, refractarios, plástico, masilla, poliéster, etc.).</li> <li>• Biselado de vidrios y cristales.</li> </ul> <p>* Especial para semiacabado.</p> <p>** Especial para el acabado o pulido final de los materiales indicados precedentemente.</p> |
|   | 115 x 22,2 Grano 60     | C-BDLN1152260   | 10         |  |
|   | 115 x 22,2 Grano 80     | C-BDLN1152280   | 10         |  |
|   | 115 x 22,2 Grano 120 *  | C-BDLN11522120  | 10         |  |
|   | 115 x 22,2 Grano 220 ** | C-BDLN11522220  | 10         |  |
|   | 115 x 22,2 Grano 400 ** | C-BDLN11522400  | 10         |  |
|   | 180 x 22,2 Grano 36     | C-BDLN1802236   | 10         |  |
|   | 180 x 22,2 Grano 400 ** | C-BDLN18022400  | 10         |  |



# Ruedas Rectas

## Línea ferretera



### PARA DESBASTE Y TERMINACION. TIPO 1 10A - OXIDO DE ALUMINIO GRIS

**r.p.m. máxima:**

Las r.p.m. máximas dependen del tipo de trabajo a realizar y el diámetro de la rueda. Ver tabla de velocidades recomendadas en pág. 14.

| TIPO | MEDIDAS         | CÓDIGO SEGUN GRANO / DUREZA |        |        |        |        | CANT. MIN. | APLICACIÓN   |
|------|-----------------|-----------------------------|--------|--------|--------|--------|------------|--|
|      |                 | 24 R                        | 36 Q   | 46 P   | 60 P   | 80 O   |            |  |
|      | 125 x 19 x 19   |                             | 1- 5-6 | 1- 5-7 | 1- 5-8 | 1- 5-9 | 5          | Desbaste (granos 24 y 36) y terminación (granos 46 a 80) de piezas y herramientas de aceros varios, con y sin tratamiento térmico. |
|      | 150 x 19 x 19   | 1-10-5                      | 1-10-6 | 1-10-7 | 1-10-8 | 1-10-9 | 5          |  |
|      | 150 x 25 x 19   | 1-11-5                      | 1-11-6 | 1-11-7 | 1-11-8 | 1-11-9 | 5          |  |
|      | 175 x 19 x 19   | 1-12-5                      | 1-12-6 | 1-12-7 | 1-12-8 | 1-12-9 | 5          |  |
|      | 175 x 25 x 19   | 1-14-5                      | 1-14-6 | 1-14-7 | 1-14-8 | 1-14-9 | 4          |  |
|      | 200 x 19 x 19   | 1-17-5                      | 1-17-6 | 1-17-7 | 1-17-8 | 1-17-9 | 5          |  |
|      | 200 x 25 x 19   | 1-19-5                      | 1-19-6 | 1-19-7 | 1-19-8 | 1-19-9 | 4          |  |
|      | 250 x 25 x 32   | 1-23-5                      | 1-23-6 | 1-23-7 | 1-23-8 |        | 2          |  |
|      | 250 x 32 x 32   | 1-24-5                      | 1-24-6 | 1-24-7 | 1-24-8 |        | 2          |  |
|      | 250 x 38 x 32   | 1-25-5                      | 1-25-6 | 1-25-7 | 1-25-8 |        | 1          |  |
|      | 250 x 50 x 32   | 1-26-5                      | 1-26-6 | 1-26-7 |        |        | 1          |  |
|      | 300 x 32 x 38,1 | 1-27-5                      | 1-27-6 |        |        |        | 1          |  |
|      | 300 x 38 x 38,1 | 1-28-5                      | 1-28-6 | 1-28-7 |        |        | 1          |  |
|      | 300 x 50 x 38,1 | 1-29-5                      | 1-29-6 | 1-29-7 | 1-29-8 |        | 1          |  |
|      | 350 x 38 x 38,1 | 1-30-5                      |        | 1-30-7 |        |        | 1          |  |
|      | 350 x 50 x 38,1 | 1-31-5                      | 1-31-6 | 1-31-7 | 1-31-8 |        | 1          |  |
|      | 350 x 63 x 38,1 | 1-32-5                      |        |        |        |        | 1          |  |
|      | 406 x 50 x 38,1 | 1-33-946                    |        |        |        |        | 1          |  |



### PARA AFILADO, RECTIFICADO PLANO Y ENTRE PUNTAS. TIPO 1 89A - OXIDO DE ALUMINIO BLANCO

**r.p.m. máxima:**

Ver tabla en pág. 14.

| TIPO | MEDIDAS        | CÓDIGO SEGUN GRANO / DUREZA |          | CANT. MIN. | APLICACIÓN  |
|------|----------------|-----------------------------|----------|------------|---|
|      |                | 46 K                        | 60 J     |            |   |
|      | 150 x 13 x 19  | 1- 9-512                    | 1- 9-477 | 3          | Herramientas de corte de acero templado y rectificado de precisión en aceros templados e inoxidables. |
|      | 150 x 19 x 19  | 1-10-512                    | 1-10-477 | 2          |   |
|      | 175 x 13 x 32  | 1-39-512                    | 1-39-477 | 3          |   |
|      | 175 x 19 x 25  |                             | 1-13-477 | 2          |   |
|      | 200 x 19 x 25  |                             | 1-18-477 | 2          |   |
|      | 200 x 25 x 25  | 1-20-512                    | 1-20-477 | 2          |   |
|      | 300 x 25 x 127 |                             | 1-36-477 | 2          |   |
|      | 350 x 38 x 127 |                             | 1-37-477 | 1          |   |



### PARA AFILADO DE METAL DURO (WIDIA) TIPO 1 C - CARBURO DE SILICIO VERDE



**r.p.m. máxima:**

Ver tabla en pág. 14.

| TIPO | MEDIDAS       | CÓDIGO SEGUN GRANO / DUREZA |         |         |         | CANT. MIN. | APLICACIÓN  |
|------|---------------|-----------------------------|---------|---------|---------|------------|---|
|      |               | 60 J                        | 80 J    | 100 J   | 120 J   |            |   |
|      | 150 x 19 x 19 | 1-10-436                    | 1-10-20 | 1-10-21 | 1-10-22 | 5          | Afilado de herramientas con insertos de metal duro (Widia). |
|      | 150 x 25 x 19 | 1-11-436                    | 1-11-20 | 1-11-21 | 1-11-22 | 5          |   |
|      | 175 x 19 x 19 | 1-12-436                    | 1-12-20 | 1-12-21 | 1-12-22 | 5          |   |
|      | 175 x 25 x 19 | 1-14-436                    | 1-14-20 | 1-14-21 | 1-14-22 | 4          |   |
|      | 200 x 19 x 19 | 1-17-436                    | 1-17-20 | 1-17-21 | 1-17-22 | 5          |   |
|      | 200 x 25 x 19 | 1-19-436                    | 1-19-20 | 1-19-21 | 1-19-22 | 4          |   |



# Ruedas Rectas

## Línea ferretera



### PARA DESBASTE DE FUNDICIÓN GRIS. TIPO 1 1C - CARBURO DE SILICIO NEGRO

**r.p.m. máxima:**  
Ver tabla en pág. 14.



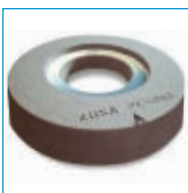
MEDIDAS  
350 x 50 x 38,1

CÓDIGO SEGUN GRANO / DUREZA  
1-31-17

CANT. MIN.  
1

APLICACIÓN  
Desbaste de piezas de fundición gris y no ferrosos.

TIPO  
24 R



### RUEDAS OPERADORAS PARA RECTIFICADORAS SIN CENTRO 10A - OXIDO DE ALUMINIO GRIS

**r.p.m. máxima:**  
Ver tabla en pág. 14.



tipo 1

MEDIDAS  
508 x 200 x 305

CÓDIGO SEGUN GRANO / DUREZA  
1-43-11

CANT. MIN.  
1

APLICACIÓN  
Rectificado de piezas de aceros varios, con y sin tratamiento térmico.

TIPO  
60 M



tipo 7

MEDIDAS  
350 x 127 x 100  
2/160 x 13

CÓDIGO SEGUN GRANO / DUREZA  
7- 2-11

CANT. MIN.  
1



# Ruedas con chanfle

## Línea ferretera



### PARA AFILADO DE SIERRAS. TIPO 1C 10A - OXIDO DE ALUMINIO GRIS

**r.p.m. máxima:**  
Ver tabla en pág. 14.



MEDIDAS  
125 x 3 x 19

CÓDIGO SEGUN GRANO / DUREZA  
1C- 4-12

CANT. MIN.  
5

APLICACIÓN  
Para el afilado de sierras de acero circulares y de cinta.

125 x 6 x 19

1C- 5-12

5

150 x 3 x 19

1C- 8-12

5

150 x 6 x 19

1C- 9-12

5

150 x 8 x 19

1C-10-12

5

175 x 6 x 19

1C-13-12

5

175 x 8 x 19

1C-14-12

5

175 x 10 x 19

1C-15-12

5

200 x 6 x 19

1C-17-12

5

200 x 8 x 19

1C-18-12

5

200 x 10 x 19

1C-19-12

5

200 x 13 x 19

1C-20-12

4

230 x 8 x 25

1C-62-12

5

230 x 10 x 25

1C-82-12

5

230 x 13 x 25

1C-83-12

5

250 x 6 x 25

1C-21-12

5

250 x 8 x 25

1C-22-12

5

250 x 10 x 25

1C-23-12

5

250 x 13 x 25

1C-24-12

4

300 x 10 x 25

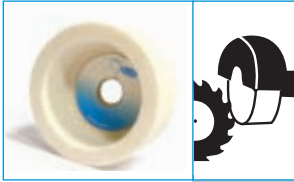
1C-27-12

5

300 x 13 x 25

1C-28-12

4



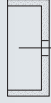
## Copas Rectas para afilado y rectificado plano. Línea ferretera



**PARA AFILADO DE HERRAMIENTAS Y RECTIFICADO PLANO  
89A - OXIDO DE ALUMINIO BLANCO**

**r.p.m. máxima:**

Las r.p.m. máximas dependen del tipo de trabajo a realizar y el diámetro de la rueda. Ver tabla de velocidades recomendadas en pág. 14.

| TIPO  | MEDIDAS       | CÓDIGO SEGUN GRANO / DUREZA |         |         |         |         | CANT. MIN. | APLICACIÓN  |
|---|---------------|-----------------------------|---------|---------|---------|---------|------------|---|
|   |               | 36 J                        | 46 J    | 46K     | 60 J    | 80 J    |            |   |
| <br>tipo 6 | 100 x 50 x 19 |                             |         | 6-3-512 | 6-3-477 | 6-3-642 | 2          | Grano 36J y 46J: Afilado de herramientas de acero templado.<br>Grano 46K, 60J y 80J: Rectificado plano de piezas de aceros varios con y sin tratamiento térmico, en máquinas vaivén manuales. |
|   | 125 x 63 x 19 |                             |         | 6-4-512 | 6-4-477 |         | 2          |   |
|   | 178 x 76 x 73 | 6-1-30                      | 6-1-970 |         |         |         | 2          |   |
|   | 200 x 76 x 73 | 6-2-30                      | 6-2-970 |         |         |         | 2          |   |



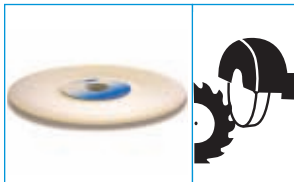
## Copas Cónicas para afilado. Línea ferretera

**PARA AFILADO DE HERRAMIENTAS  
89A - OXIDO DE ALUMINIO BLANCO**

**r.p.m. máxima:**

Ver tabla en pág. 14.

| TIPO   | MEDIDAS       | CÓDIGO SEGUN GRANO / DUREZA |          |  | CANT. MIN. | APLICACIÓN                                 |
|--|---------------|-----------------------------|----------|--|------------|--|
|  |               | 60 J                        |          |  |            |  |
| <br>tipo 11 | 100 x 38 x 19 |                             | 11-1-477 |  | 3          | Afilado de herramientas de acero templado. |
|  | 125 x 50 x 19 |                             | 11-2-477 |  | 3          |  |



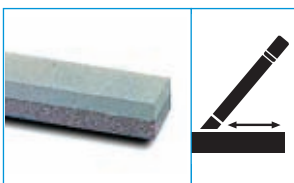
## Platillos para afilado. Línea ferretera

**PARA AFILADO DE HERRAMIENTAS  
89A - OXIDO DE ALUMINIO BLANCO**

**r.p.m. máxima:**

Ver tabla en pág. 14.

| TIPO   | MEDIDAS       | CÓDIGO SEGUN GRANO/DUREZA |          | CANT. MIN. | APLICACIÓN                                 |
|--|---------------|---------------------------|----------|------------|--|
|  |               | 60 J                      |          |            |  |
| <br>tipo 12 | 150 x 13 x 19 |                           | 12-1-477 | 3          | Afilado de herramientas de acero templado. |

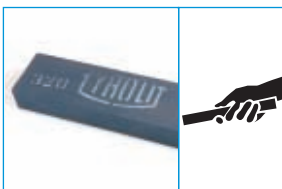


## Panes Doble faz

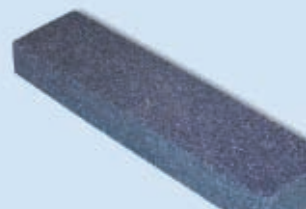


**PARA ASENTAR HERRAMIENTAS (90K)  
1C - CARBURO DE SILICIO NEGRO**

| TIPO | MEDIDAS       | CÓDIGO SEGUN GRANO/DUREZA | CANT. MIN. | APLICACIÓN  |
|------|---------------|---------------------------|------------|---|
|      |               | 150/320 P                 |            |   |
| 90K  | 150 x 50 x 25 | RKK-2-37                  | 1          | Asentado y terminado de herramientas manuales en general. |
|      | 200 x 50 x 25 | RKK-3-37                  | 1          |   |



# Panes Marmoleros (90RK) y rectificadores (90AS)



## TIPO 90K Y 90 AS 1C - CARBURO DE SILICIO NEGRO

| TIPO  | MEDIDAS       | CÓDIGO SEGUN GRANO / DUREZA |         |         |         |         |          | CANT. MIN. | APLICACIÓN   |  |
|-------|---------------|-----------------------------|---------|---------|---------|---------|----------|------------|--|--|
|       |               | 24T                         | 30R     | 60P     | 120P    | 180P    | 220P     |            |  | 320M                                   |
| 90 RK | 200 x 50 x 25 | RK-4-39                     | RK-4-40 | RK-4-41 | RK-4-42 | RK-4-43 | RK-4-633 | 1          | Desbaste, semiterminado y terminado de pisos de mosaico y granito. |  |
| 90 AS | 150 x 25 x 25 | RK-1-38                     |         |         |         |         |          |            | 1  | Para el reavivado de ruedas abrasivas. |
|       | 200 x 25 x 25 | RK-3-38                     |         |         |         |         |          |            | 1  |  |



## Otros Productos

### CHAIRA SIN MANGO (90W) 10A = ÓXIDO DE ALUMINIO GRIS

| TIPO | MEDIDAS       | CÓDIGO SEGUN GRANO / DUREZA | CANT. MIN. | APLICACIÓN           |
|------|---------------|-----------------------------|------------|----------------------|
|      |               | 150Q                        |            |                      |
| 120  | 40 x 15 x 250 | FW-120                      | 1          | Afilado de guadañas. |

### SEGMENTO PARA MÁQUINA BERCO (3102)

| TIPO | MEDIDAS       | CÓDIGO SEGUN GRANO / DUREZA | CANT. MIN. | APLICACIÓN   |
|------|---------------|-----------------------------|------------|--|
|      |               | 1C 36 J                     |            |  |
|      |               | 50C 36J                     |            |  |
| S26  | 65 x 25 x 100 | S26-1-44                    | 6          | 1C: rectificado de blocks y tapa de cilindros de motores de fundición.<br>50C: ídem 1C y aluminio. |
|      | 65 x 25 x 100 | S26-1-75                    | 6          |  |



## Puntas montadas



### SERIE A.

**CARACTERÍSTICAS: 10A60Q5VX1 - Ø VÁSTAGO = 1/4" (6,4 mm)  
10 A - OXIDO DE ALUMINIO GRIS - CANT. MIN.: 50 UNIDADES**

**Grano:** 60  
**Dureza:** Q  
**Porosidad:** 5  
**Liga vitrificada:** V  
**Velocidad periférica:** 50 m/seg para LO (longitud libre del vástago): 15 mm

**r.p.m. máxima:** Depende del diámetro exterior máximo de la punta. Ver tabla de velocidad máxima de trabajo al final del catálogo.

|                    |         |         |         |         |         |         |         |         |         |
|--------------------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
|                    |         |         |         |         |         |         |         |         |         |
| TIPO               | A-1     | A-2     | A-3     | A-4     | A-5     | A-6     | A-11    | A-12    | A-13    |
| MEDIDAS D x T (mm) | 20 x 63 | 26 x 32 | 26 x 70 | 32 x 32 | 20 x 29 | 20 x 29 | 20 x 45 | 18 x 32 | 30 x 29 |
| CÓDIGO             | A-1-CO  | A-2-CO  | A-3-CO  | A-4-CO  | A-5-CO  | A-6-CO  | A-11-CO | A-12-CO | A-13-CO |
|                    |         |         |         |         |         |         |         |         |         |
| TIPO               | A-14    | A-15    | A-21    | A-22    | A-23    | A-24    | A-25    | A-26    | A-31    |
| MEDIDAS D x T (mm) | 18 x 22 | 7 x 27  | 26 x 25 | 20 x 17 | 20 x 25 | 7 x 20  | ø25     | ø17     | 35 x 25 |
| CÓDIGO             | A-14-CO | A-15-CO | A-21-CO | A-22-CO | A-23-CO | A-24-CO | A-25-CO | A-26-CO | A-31-CO |











# Puntas montadas



## SERIE A.

**CARACTERÍSTICAS: 10A60Q5VX1 - Ø VÁSTAGO = 1/4" (6,4 mm)  
10 A - OXIDO DE ALUMINIO GRIS - CANT. MIN.: 50 UNIDADES**

|                    |  |  |  |  |  |  |  |  |
|--------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TIPO               | A-32  | A-33  | A-34  | A-35  | A-36  | A-37  | A-38  | A-39  |
| MEDIDAS D x T (mm) | 26 x 16   | 26 x 13   | 38 x 10   | 26 x 10   | 40 x 10   | 32 x 6  | 26 x 25   | 20 x 20   |
| CÓDIGO             | A-32-CO   | A-33-CO   | A-34-CO   | A-35-CO   | A-36-CO   | A-37-CO   | A-38-CO   | A-39-CO   |



## SERIE B.

**CARACTERÍSTICAS: 88A60Q5VX1 - Ø VÁSTAGO = 1/8" (3,2 mm)  
88 A - OXIDO DE ALUMINIO ROSADO - CANT. MIN.: 50 UNIDADES**

**Grano:** 60










**Dureza:** Q










**Porosidad:** 5








**Liga vitrificada:** V

**Velocidad periférica:**  
50 m/seg para LO  
(longitud libre del  
vástago): 15 mm

**r.p.m. máxima:**  
Depende del diámetro  
exterior máximo de la  
punta. Ver tabla de  
velocidad máxima  
de trabajo al final  
del catálogo.

|                    |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|--------------------|---|---|---|---|--|---|---|---|---|
| TIPO               | B-41  | B-42  | B-43  | B-44  | B-51   | B-52  | B-53  | B-54  | B-61  |
| MEDIDAS D x T (mm) | 16 x 16   | 14 x 20   | 7 x 8   | 6 x 10  | 11 x 20  | 10 x 20   | 7 x 16  | 7 x 13  | 20 x 8  |
| CÓDIGO             | B-41-CO   | B-42-CO   | B-43-CO   | B-44-CO   | B-51-CO  | B-52-CO   | B-53-CO   | B-54-CO   | B-61-CO   |

|                    |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|--------------------|---|---|---|---|--|---|---|---|---|
| TIPO               | B-62  | B-91  | B-92  | B-93  | B-101  | B-103   | B-104   | B-114   | B-121   |
| MEDIDAS D x T (mm) | 14 x 10   | 14 x 16   | 7 x 6   | 6 x 5   | 16 x 18  | 16 x 5  | 8 x 10  | 6 x 10  | ø14   |
| CÓDIGO             | B-62-CO   | B-91-CO   | B-92-CO   | B-93-CO   | B-101-CO   | B-103-CO  | B-104-CO  | B-114-CO  | B-121-CO  |

|                    |  |  |  |  |  |  |  |
|--------------------|---|---|---|---|---|---|---|
| TIPO               | B-122   | B-131   | B-132   | B-133   | B-134   | B-135   | B-136   |
| MEDIDAS D x T (mm) | ø10   | 13 x 13   | 10 x 13   | 11 x 10   | 8 x 10  | 6 x 13  | 6 x 8   |
| CÓDIGO             | B-122-CO  | B-131-CO  | B-132-CO  | B-133-CO  | B-134-CO  | B-135-CO  | B-136-CO  |



# Puntas montadas



## SERIE W.

**CARACTERÍSTICAS: 88A60Q5VX1**

**Ø VÁSTAGO = 1/8" [3,2 mm] Y 1/4" [6,4 mm]**

**88 A - OXIDO DE ALUMINIO ROSADO - CANT. MIN.: 50 UNIDADES**

**Grano:** 60

**Dureza:** Q

**Porosidad:** 5

**Liga vitrificada:** V

**Velocidad periférica:**  
50 m/seg para LO  
(longitud libre del  
vástago): 15 mm

**r.p.m. máxima:**  
Depende del diámetro  
exterior máximo de la  
punta. Ver tabla de  
velocidad máxima  
de trabajo al final  
del catálogo.

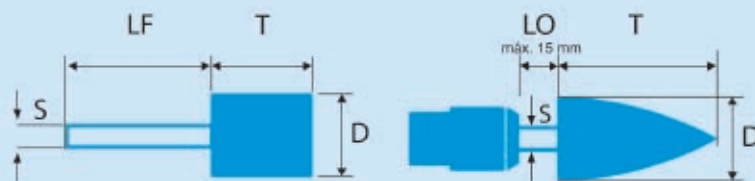


| TIPO  | MEDIDAS (mm) |          | CÓDIGO   |
|-------|--------------|----------|----------|
|       | D x T        | S x LF   |          |
| W-149 | 4 x 6        | 3,2 x 30 | W-149-CO |
| W-152 | 5 x 6        | 3,2 x 30 | W-152-CO |
| W-153 | 5 x 10       | 3,2 x 30 | W-153-CO |
| W-154 | 5 x 13       | 3,2 x 30 | W-154-CO |
| W-160 | 6 x 6        | 3,2 x 30 | W-160-CO |
| W-162 | 6 x 10       | 3,2 x 30 | W-162-CO |
| W-163 | 6 x 13       | 3,2 x 30 | W-163-CO |
| W-164 | 6 x 20       | 3,2 x 30 | W-164-CO |
| W-169 | 8 x 10       | 3,2 x 30 | W-169-CO |
| W-170 | 8 x 13       | 3,2 x 30 | W-170-CO |
| W-171 | 8 x 20       | 3,2 x 30 | W-171-CO |
| W-176 | 10 x 13      | 3,2 x 30 | W-176-CO |
| W-177 | 10 x 20      | 3,2 x 30 | W-177-CO |
| W-179 | 10 x 32      | 3,2 x 30 | W-179-CO |
| W-185 | 13 x 13      | 3,2 x 30 | W-185-CO |
| W-186 | 13 x 19      | 3,2 x 30 | W-186-CO |
| W-187 | 13 x 25      | 3,2 x 30 | W-187-CO |
| W-188 | 13 x 40      | 3,2 x 30 | W-188-CO |
| W-194 | 16 x 13      | 3,2 x 30 | W-194-CO |
| W-195 | 16 x 20      | 6,4 x 40 | W-195-CO |
| W-196 | 16 x 25      | 6,4 x 40 | W-196-CO |
| W-204 | 20 x 20      | 6,4 x 40 | W-204-CO |
| W-205 | 20 x 25      | 6,4 x 40 | W-205-CO |
| W-206 | 20 x 32      | 6,4 x 40 | W-206-CO |
| W-208 | 20 x 50      | 6,4 x 40 | W-208-CO |
| W-218 | 25 x 13      | 6,4 x 40 | W-218-CO |
| W-220 | 25 x 25      | 6,4 x 40 | W-220-CO |
| W-221 | 25 x 40      | 6,4 x 40 | W-221-CO |
| W-225 | 32 x 6       | 6,4 x 40 | W-225-CO |
| W-226 | 32 x 10      | 6,4 x 40 | W-226-CO |
| W-228 | 32 x 20      | 6,4 x 40 | W-228-CO |
| W-229 | 32 x 25      | 6,4 x 40 | W-229-CO |
| W-230 | 32 x 32      | 6,4 x 40 | W-230-CO |
| W-235 | 40 x 6       | 6,4 x 40 | W-235-CO |
| W-236 | 40 x 13      | 6,4 x 40 | W-236-CO |
| W-238 | 40 x 40      | 6,4 x 40 | W-238-CO |

## GENERALIDADES SOBRE PUNTAS MONTADAS

**D = Diámetro de la muela**  
**T = Espesor de la muela**  
**S = Diámetro del vástago**

**LO = Longitud libre del vástago (máx. 15 mm)**  
**LF = Longitud del vástago**



**ATENCIÓN:** Se pueden fabricar a pedido especial con vástago de 3 y 6 mm. Las boquillas para  $\varnothing$  3,2 mm (1/8") y 6,4 mm (1/4") no ajustan  $\varnothing$  3 y 6 mm respectivamente.

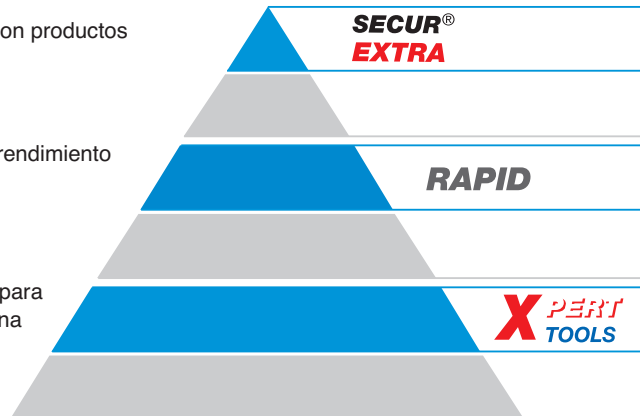
## LAS CALIDADES

TYROLIT ofrece al usuario profesional 3 niveles de calidad/precio.

La línea TOP de TYROLIT con productos de excelente calidad.

Discos de desbaste de alto rendimiento y larga duración.

Discos de corte y desbaste para profesionales, con muy buena relación precio/rendimiento.



## ETIQUETA DISCOS DE CORTE Y DESBASTE



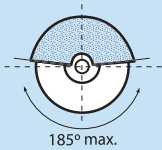
## MAQUINAS PORTATILES ANGULARES

### SIEMPRE

1. Verificar que las R.P.M. máximas permitidas para el disco, coincidan con las de la máquina a utilizar.
2. Verificar que las bridas de fijación estén limpias y sean del mismo diámetro.
3. Trabajar el disco sin presión sobre la pieza, el peso de la máquina es suficiente.
4. Para secciones de corte grandes, hacer pendular la máquina hacia adelante y hacia atrás.
5. Evitar ladear, inclinar o utilizar de costado los discos de corte.
6. Verificar que la pieza a cortar esté bien sujeta, ya que cualquier desplazamiento de la misma durante el corte puede producir la rotura del disco.
7. Almacenar preferentemente a una temperatura no mayor a 25°C y 50% de humedad.
8. Usar elementos de seguridad personal.

### NUNCA

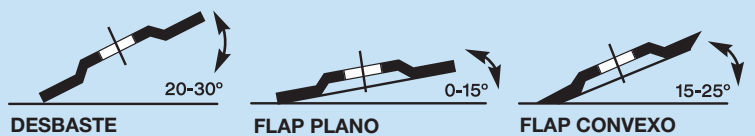
1. Comenzar a trabajar con un disco nuevo, sin antes haberlo dejado girar en vacío por unos 30 segundos.
2. Por ningún motivo retirar la defensa protectora de la máquina, la cual deberá tener un ángulo de apertura máximo de 185°.
3. Cambiar un disco sin antes haber desenchufado la máquina.
4. Ajustar o apretar las bridas de la máquina mediante golpes (martillo o punzón), sino usar la llave adecuada.
5. Al terminar el trabajo, frenar el disco contra el material, dejar que se frene solo en vacío.
6. Cambiar un disco hasta la terminación de su vida útil, ni cambiar en la misma máquina un disco de corte por otro de desbaste o viceversa.



El ángulo de apertura de la defensa protectora no debe ser mayor a 185°.



Para secciones de corte grandes, hacer pendular la máquina hacia adelante y hacia atrás.



Recomendamos los ángulos de trabajo que se indican arriba.

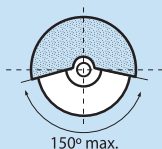
## MAQUINAS FIJAS Y SENSITIVAS

### SIEMPRE

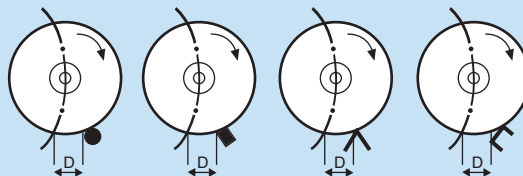
1. Verificar que las R.P.M. máximas permitidas para el disco, coincidan con las de la máquina a utilizar.
2. Verificar que las bridas de fijación estén limpias, sean del mismo diámetro y no menores a 1/3 del diámetro del disco.
3. Colocar entre el disco y las bridas, juntas de cartón o similar de espesor no menor a 0,5 mm.
4. Tanto el disco como la máquina deben funcionar exentos de vibraciones.
5. La pieza a cortar debe estar bien sujeta, ya que cualquier ladeo o aflojamiento de la misma durante el corte puede producir la rotura del disco.
6. El contacto del disco con la pieza debe ser suave y la fuerza de corte deberá mantenerse constante durante toda la operación.
7. Si durante el corte el disco se frena, es un indicio de falta de potencia de la máquina y/o afloje de las correas.
8. Almacenar preferentemente a una temperatura no mayor a 25°C y 50% de humedad, colocándolos sobre una superficie de apoyo plana.
9. Usar elementos de seguridad personal.

### NUNCA

1. Comenzar a trabajar con un disco nuevo sin antes haberlo dejado girar en vacío por unos 30 segundos.
2. Por ningún motivo quitar la cubierta protectora de la máquina, la cual deberá cubrir ambos lados del disco y tener un ángulo de apertura máximo de 150°.
3. Al terminar el trabajo, frenar el disco contra el material, dejar que se frene solo en vacío.
4. Utilizar un disco gastado, con diámetro menor al original en una máquina de más R.P.M.

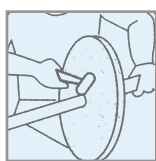


La defensa protectora deberá cubrir ambos laterales del disco y tener un ángulo de apertura no mayor a 150°.



Al cortar perfiles, es conveniente que haya una distancia (D) entre la pieza a cortar y el radio de desplazamiento del cabezal de la máquina. Es decir, se debe desplazar la pieza a cortar respecto del radio de desplazamiento del cabezal de la máquina. Ver ejemplos de la posición y de la distancia (D) a la que deberían fijarse algunos perfiles.

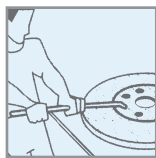
## SEGURIDAD EN EL USO DE RUEDAS



Sonido

### 1- Sonido

Antes de montar una rueda en liga vitrificada en la máquina, verificar que esté en buenas condiciones. Golpéela suavemente con un martillo de plástico o de madera. Si no tiene fisuras notará un sonido metálico, similar al de un objeto de porcelana.



Apriete

### 2- Apriete

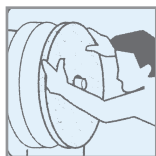
Intercalar entre bridas y rueda juntas de cartón o adamante de espesor 0,5 a 1 milímetro, y de un diámetro mínimo igual al diámetro exterior de la brida. No apretar excesivamente las bridas contra la rueda. Hacerlo en cruz. Después de un tiempo de haber trabajado, ajustar otra vez suavemente.



R.P.M.

### 3- R.P.M.

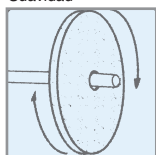
Constatar la velocidad en revoluciones por minuto del eje portarueda. No superar las R.P.M. permitidas, que figuran en la etiqueta de la rueda.



Suavidad

### 4- Suavidad

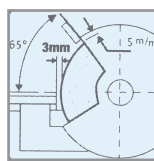
El diámetro interior o buje de la rueda debe deslizarse suavemente sobre el eje de la máquina. Nunca debe ser forzado o enroscado sobre el mismo.



Prueba en vacío

### 5- Prueba en vacío

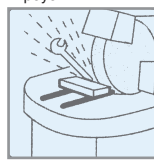
Una vez montada la rueda, hágala girar a su velocidad de trabajo durante 3 minutos antes de comenzar a trabajar. Colocarse a un costado de la máquina, cuando se realiza esta prueba.



Apoyo

### 6- Apoyo

Asegúrese de que el apoyo de la pieza esté siempre en buenas condiciones y bien ajustado, a no más de 3 milímetros de la rueda.



Precaución

### 7- Precaución

Prestar atención que en la puesta en marcha de la máquina no haya herramientas, trapos, u otros objetos cerca de la rueda abrasiva.



Empuje

### 8- Empuje

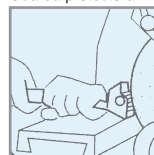
No se debe ejercer una presión excesiva de la pieza contra la rueda, sino hacerlo gradualmente, especialmente al inicio del trabajo.



Guarda protectora

### 9- Guardas protectoras

En cualquier tipo de operación, las máquinas siempre deben estar equipadas con sus correspondientes guardas protectoras. El amolado manual sin guardas protectoras, está permitido únicamente al utilizar pequeños cuerpos abrasivos, o ruedas de liga bakelita hasta un diámetro exterior de 80 milímetros.



Reavivado

### 10- Reavivado

Reavivar la periferia de la rueda con diamante, ruleta de acero o pan abrasivo rectificador, para mantener concéntrica la misma respecto al eje de la máquina.

## VELOCIDADES RECOMENDADAS para ruedas vitrificadas y puntas montadas

### ● VELOCIDAD PERIFERICA RECOMENDADA

Según los diferentes tipos de operación y aplicación, se recomiendan las siguientes velocidades periféricas.

#### Rectificación

Cilíndrica exterior: 25-35 m/seg  
Plana con ruedas rectas: 22-27 m/seg  
Plana con copas, anillos, segmentos: 20-25 m/seg  
Sin centros: con liga vitrificada 35 m/seg

#### Afilado de herramientas

Acero: 25 m/seg  
Metal duro (Widia): 20-25 m/seg

#### Desbaste manual

Con liga vitrificada: 35 m/seg  
Con liga baquelita: 50 m/seg

### ● R.P.M. MÁXIMAS RECOMENDADAS

Tabla de R.P.M. máximas recomendadas en relación al diámetro exterior de la rueda abrasiva y de la velocidad periférica en metros por segundo.

| Diámetro mm | Velocidad periférica [m/seg] |          |           |           |           |
|-------------|------------------------------|----------|-----------|-----------|-----------|
|             | 20                           | 25       | 32        | 35        | 50        |
| 5           | (76.000)                     | (96.000) | (122.000) | (134.000) | (191.000) |
| 10          | (38.000)                     | (48.000) | (61.000)  | (67.000)  | (96.000)  |
| 15          | 25.500                       | (32.000) | (41.000)  | (45.000)  | (64.000)  |
| 20          | 19.100                       | 23.900   | (31.000)  | (33.000)  | (48.000)  |
| 25          | 15.300                       | 19.100   | 24.500    | 26.800    | (38.000)  |
| 32          | 11.900                       | 14.900   | 19.100    | 20.900    | 29.900    |
| 40          | 9.600                        | 11.900   | 15.300    | 16.700    | 23.900    |
| 50          | 7.600                        | 9.600    | 12.200    | 13.400    | 19.100    |
| 63          | 6.100                        | 7.600    | 9.700     | 10.600    | 15.200    |
| 80          | 4.800                        | 6.000    | 7.600     | 8.400     | 11.900    |
| 100         | 3.800                        | 4.800    | 6.100     | 6.700     | 9.600     |
| 115         | 3.300                        | 4.200    | 5.300     | 5.800     | 8.300     |
| 125         | 3.100                        | 3.800    | 4.900     | 5.400     | 7.600     |
| 175         | 2.200                        | 2.700    | 3.500     | 3.800     | 5.500     |
| 180         | 2.100                        | 2.700    | 3.400     | 3.700     | 5.300     |
| 200         | 1.910                        | 2.400    | 3.100     | 3.300     | 4.800     |
| 225         | 1.700                        | 2.100    | 2.700     | 3.000     | 4.200     |
| 230         | 1.660                        | 2.100    | 2.700     | 2.900     | 4.200     |
| 250         | 1.530                        | 1.910    | 2.400     | 2.700     | 3.800     |
| 300         | 1.270                        | 1.590    | 2.000     | 2.200     | 3.200     |
| 350         | 1.090                        | 1.360    | 1.750     | 1.910     | 2.700     |
| 400         | 960                          | 1.190    | 1.530     | 1.670     | 2.400     |
| 450         | 850                          | 1.060    | 1.360     | 1.490     | 2.100     |
| 500         | 760                          | 960      | 1.220     | 1.340     | 1.910     |

(r.p.m.) indicativo de revoluciones por minuto frecuentemente fuera del rango de r.p.m. de máquinas convencionales.



## TYROLIT ARGENTINA SA

Es una compañía del Grupo **TYROLIT SCHLEIFMITTELWERKE SWAROVSKI K.G.** de Austria, líder en la fabricación de ruedas para desbaste, rectificado y pulido, discos de corte y desbaste y herramientas diamantadas. Con 25 plantas de producción en 15 países, más de 4.600 empleados y representantes de venta en más de 60 países, es líder mundial en la fabricación de abrasivos.

En Argentina, la capacidad instalada en sus dos plantas industriales junto con la calidad y seguridad de sus productos, le permite ser indiscutido líder del mercado argentino de abrasivos.

**Planta Morón:** produce todo tipo de ruedas abrasivas sean en ligas vitrificadas o resinosas hasta un diámetro de 1066 mm (42").

**Planta San Luis:** es la más moderna planta industrial de Latinoamérica para la fabricación de discos de centro deprimido o rectos para corte y desbaste hasta  $\varnothing$  230 mm (9") para alta velocidad, y discos de corte rectos hasta  $\varnothing$  508 mm (20").

Los productos manufacturados en sus 2 plantas son exportados a Austria, España, Estados Unidos y a toda Sudamérica.

Los procesos de TYROLIT ARGENTINA cumplen con los requisitos establecidos en las más avanzadas normas de calidad y gestión ambiental. Además todos los productos cumplen con las normas de seguridad en abrasivos EN 12413 y normas OSA.



**NORMA  
EN 12413**



The Organization for  
the Safety of Abrasives



Planta Morón



Planta San Luis

- Indiscutido liderazgo de mercado
- Tecnología de producción más moderna del mundo
- Elevada calidad de los productos que fabrica
- Capacidad de producción
- Satisfacción total del cliente
- Primer y mayor exportador de abrasivos sólidos de nuestro país

# TYROLIT

## **Oficinas Administrativas**

### **Edificio Panamericana Plaza**

Tronador 4890 - 9° Piso

C1430DNN Buenos Aires - Argentina

Tel.: (54 11) 4545-2200 - Fax: (54 11) 4543-5420

ventas@tyrolit.com.ar

[www.tyrolit.com.ar](http://www.tyrolit.com.ar)

The logo for TYROLIT, featuring the word "TYROLIT" in a bold, blue, sans-serif font. The letters are contained within a blue, stylized arch or banner shape that follows the contour of the text.