



Catálogo 2009-2010



Soluciones
en Abrasivos®

¿Quiénes somos?

Grupo Austromex fue fundado en 1954 gracias al esfuerzo y entusiasmo del Sr. Alejandro Romero García (q.e.p.d.), quien durante 52 años fue nuestro director general. El Sr. Romero, a la edad de 23 años tuvo el espíritu emprendedor y la visión de crear con pocos recursos su primer negocio.

Honestidad, dedicación, disciplina y desarrollo de técnicas e ideas innovadoras fueron los cimientos que le ayudaron a ganarse la confianza, el respeto y la admiración de clientes, amigos y colaboradores, logrando con ello la consolidación del grupo.

El Sr. Romero, a quien se le recuerda como un gran maestro y un excelente líder, nos dejó como legado su ejemplo, su voluntad y sus valores para continuar con el compromiso de seguir ofreciendo productos y servicios de excelente calidad.

En **Grupo Austromex** nos hemos posicionado durante más de cinco décadas como la empresa líder en la fabricación y comercialización de productos abrasivos bajo las marcas **Austromex, Tenazit y Austrodiam**.



Visión

Seguir siendo un factor de excelencia, de progreso y de innovación.

Misión

Ofrecer a nuestros clientes las mejores soluciones a sus necesidades de abrasivos y herramientas relacionadas para generar utilidades en beneficio de clientes, colaboradores, accionistas y de nuestro país en general.

Objetivos

- Servir a los clientes.
- Generar utilidades

Valores

- Innovación
- Honestidad
- Lealtad
- Compromiso
- Excelencia
- Trabajo

Soluciones
en Abrasivos®

¡La Innovación es nuestro mejor producto!

Nos esforzamos en lanzar al mercado los mejores productos abrasivos del mundo y continuamente desarrollamos nuevas soluciones destinadas a facilitar y hacer más eficiente el trabajo de nuestro cliente final.

En este catálogo usted identificará las nuevas líneas y partidas que ofrecemos al mercado.

Ubíquelas de la siguiente manera:

Nueva línea

Diámetro	Grosor	Bar	Desbaste	
7"	5/32"	5/8"	Nuevo ▶ -366	10
(175 mm)	5/32"		366	25
	1/4"			1300



¿Qué ofrecemos?

Calidad



Contamos con las instalaciones de manufactura más modernas e integradas, la selección más estricta de materias primas y el personal más calificado, que dan como resultado productos abrasivos de alta calidad.

Servicio

- Asesoría técnica y capacitación.
- Entrega inmediata.
- Fabricaciones especiales con los mejores tiempos de entrega.
- Apoyo publicitario.
- Promociones especiales.



Además contamos con la más amplia red de distribuidores en todo México, Centro y Sudamérica.

Imagen



- Renovación continua y mejora en la presentación de nuestros productos.
- Productos empacados para autoservicio para la fácil identificación por parte de los clientes, ubíquelos en este catálogo con el siguiente símbolo:



Servicio de Promotoría

- Exhibiciones
- Demostraciones
- Promoción de nuevos productos
- Apoyo a eventos



Página



Abrasivos Sólidos

7

Fabricaciones especiales	8
Discos de cubo	9
Discos de corte	21
Ruedas abrasivas	33
Puntas montadas	45
Copas abrasivas	50
Conos	52
Ladrillos y limas	53



Productos de diamante

57

Fabricaciones especiales	58
Discos de diamante	59
Herramientas de diamante	79
Superabrasivos	83
Líquido enfriador	87

Rectificado Automotriz

88

Cepillos de alambre

89

Circulares	92
Tipo Copa	94
Con vástago	96
Manuales	97

Página

Fresas y Sierras

98

Fresas (limas) de carburo de tungsteno	99
Sierras metálicas	102

Productos de lija



105

Fabricación especial	106
Hojas de lija	108
Bandas de lija	112
Discos laminados	114
Fibrodiscos	118
Discos de lija autoadheribles	120
Productos varios	123

Productos de Fibra

127

Discos y ruedas	129
Rodillos y fibras	132
Tela para pulido	133
Felpas y pastas	133

Body Shop

134

Carrocería	135
Pintura	138
Pulido	139

Accesorios para montaje

143

Kits de herramientas

148

Clave	Página	Clave	Página	Clave	Página	Clave	Página	Clave	Página	Clave	Página	Clave	Página
1,4-6	36	353-355	50	601	132,138	831	65	1213	112	1660-1661	120	2181	78
7-10	38	356	51	602	132	832	64	1231	113	1662-1668	121	2183-2185	70
11-12	36	357	50	606-608	119,135	833	72	1238	112	1670-1676	119	2190-2191	69
13	38	358-362	51	610-618	48	834	75	1243	113	1679	120	2201	74
14-18	36	363	52	619-622	119,135	835,837	64	1251	123	1686-1689	109	2210-2213	71
19	38	364-365	51	623-626	130,137	838	72	1257,1259	113	1697	124	2232,2242	116
20-26	36	366	17	628-629	119,144	839	65	1263,1265	123	1698-1699	109	2244-2250	110
27-29	38	368	13	632-633	130,137	841	74	1267-1268	88	1700-1703	114	2256-2258	120
30-73	36	369	52	634	144	842	75	1283-1295	51	1704-1710	121	2259-2265	112
80	44	370	39	635-636	129	845	72	1300	17	1716-1719	114	2300-2307	133
81-83	41	371	52	638	129,136	848-855	69	1302	18	1722-1727	121	2330	139,145
96-101	100	372	18	639	129	861	65	1303	43	1729	109	2332	145
102	100,137	373	52	642	124	862	70	1306	18	1730-1733	114	2334,2336	112
103,105	100	374-375	20	643	130,137	865	73	1309	30	1734-1735	121	2400	123
106	100,137	376	19	644	124	866	70	1310	28	1740-1742	116	2402-2405	133
107	100	377	20	648-650	147	867-869	80	1316	28,136	1750	121	2406-2480	123
110	100,137	378	18	651	131,136	871-872	124	1317	30	1755	115,135	2481-2489	142
112-115	100	379	52	652,653	129	873-874	25	1318	18	1756	109	2501-2504	67
116	100,137	380-383	13	655-656	147	875-876	18	1319-1320	17	1758	135,147	2515,2517	75
118-119	100	384	18	659	129	877-880	25	1349-1365	51	1760	109	2528-2549	74
120	100,137	385	19	661	144	881-882	12	1366	20	1761-1763	116	2550-2551	65
121	100	386	13	664,671	147	883-885	80	1369-1386	88	1772-1776	121	2566	95
122	100,137	388-389	18	673	130	887-888	15	1391-1394	132	1790	101,137	2600-2609	113
123-124	100	390	14	674	130,147	889-890	14	1412-1415	84	1802-1814	108	2620	25
125	100,137	391-408	47	678	129	895,899	68	1422-1439	86	1817-1819	108,139	2630-2640	79
126-128	101	410-411	49	683	131	900-901	42	1467-1468	133	1822	108	2650-2667	125
129	42	412-414	48	685-687	129	902-903	124	1477	141	1834-1845	111	2670-2676	81
130	100	418-419	19	690-691	87	904	42	1489-1490	76	1847-1858	120	2710-2732	115
131	101	420-442	47	694	129,136	905-910	124	1499	145	1862	121	2740-2753	108
140	42	445-447	49	695	131	911-912	42	1501-1503	67	1864-1878	120	2756-2757	133
156-159	104	448-449	47	697-699	140	913-915	124	1504-1507	66	1888-1892	123,138	2759	123
166-173	103	452	18	702-707	118,135	916-918	42	1508	71	1893	108,139	2760-2773	110
174	40	453-454	47	709-710	25,136	919,923	124	1509	66	1896,1900	123,138	2774-2775	132
175	41	455	18	712-724	115	925	42	1511-1512	71	1907-1917	121	2781-2795	126
176-178	40	456-458	47	727-729	124	926-930	124	1513	65	1970-1973	109	2830-2845	118
179-180	103	461	48	730-732	28	931-933	118,135	1514	71	1992-1993	123,146	2847-2848	95
181-182	40	463-464	55	733	27	934	124	1515-1516	68	2001-2003	121,138	2849	97
183	103	465	56	734,736	28	935	118,144	1517,1519	64	2004-2010	16	2853	96
184-188	41	467-468	55	737	25	936-938	118,135	1520	74	2011-2013	121	2854-2857	94
191-218	40	471	56	738	28	939	118,144	1521	69	2022-2026	16	2858-2859	95
219	12	472	53	739	26	940-943	118,135	1523	64	2031-2038	123,138	2860	97
220-221	40	473	56	740-741	28	945	146	1524	71	2054-2055	122,138	2861	93
222-223	12	476	55	742	25	950	118,144	1525	74	2056-2058	122,138,139	2862-2863	96
224	43	477-479	56	743	27	951	119	1526-1527	71	2060-2069	122,138	2864	93
225	37	480-481	54	745	124	952	146	1528-1529	76	2070-2071	119	2865-2868	92
226	38	482	56	746	27	953-955	124	1530-1531	78	2077-2094	120	2869	97,137
227	43	483-484	55	747	28	956	141	1532-1533	64	2095-2102	111	2870-2877	81
228	38	485	54	748-749	124	957,959	146	1534-1535	74	2103	111,139	2878-2879	92
229-230	37	486	53	750-751	25	960	86	1538	69	2104	111	2880-2881	97
231	38	487	56	752	18,136	961	143	1540-1541	64	2107-2109	104	2882	93
232-234	37	488-492	53	753	26	962	86	1542	65	2113-2116	29	2883	96
235-237	43	493	28,136	754	19	963	94	1544	75	2117-2120	32	2884	94
238-239	38	494-495	30	755	47	964	86	1545-1549	65	2131-2132	104	2885	92
240-241	43	496	28	756	49	965-969	94	1550-1551	64	2133-2134	103	2886-2889	94
242-243	37	497-498	30	758	26	970	97	1552-1553	69	2143-2144	77	2890-2891	72
244	38	499-500	28	759-760	29	973	95	1554-1555	73	2145	71	2895	92
245-254	37	501	25,136	761	28	974-975	92	1556-1560	121	2146	69	2896	93
263	44	502-505	28	762	29	976	97	1565	94	2147-2148	79	2902-2935	124
264,267	88	506	28,136	764	25	978-979	92	1566	95	2150-2154	84	2938-2943	117-135
272-286	39	507	28	768	26	981	93	1567-1568	94	2160-2162	73	2945-2959	82
296-298	84	509-517	31	769	30	982	95	1570	82	2163-2164	68	2967-2969	117
301,303	85	519	28	772-784	14	984-985	92	1572-1573	95	2165-2167	70	2970-2974	140
304-305	84	522,524	31	785,788-789	124	986	93	1574	92	2168-2169	80	2975-2976	146
306	86	528	19	790	17	987	96	1575	92,137	2170	82	2977-2979	117
307	84	530	31	792-793	145	989	93	1578-1579	92	2171-2174	80	2980-2990	114
310-311	85	531,538	143	794-796	118,144	990	96	1581	97	2177-2178	75	2991-2992	148
313	41	540	52	797-799	145	991	97	1582	82	-2981	114	2993	67
316	40	541-547	143	801	73	994-995	96	1585	92	-888,-999	15	2995-2997	114
318-321	41	548-549	53	802	65	997-999	15	1586-1587	97	-2004,-2007	16	3811	13
324,326	44	550-553	51	803	73	1010-1102	112	1590-1591	70	-560,-561	16	-366	17
329-330	40	554-563	14	804	65	1130	12	1594-1598	81	-607,-619,-620,		-621	119,135
331,334	42	573-575	31	806-808	64	1138,1140	12	1599	145	-628,-629	144	-621	119,135
337-342	41	576-584	30	809-810	73	1151-1178	113	1600-1604	131	-777,-780	14	-621	119,135
343	50	586-587	19	812	64	1188	119	1608-1611	124	-888,-999	15	-621	119,135
345-346	51	589	52	813-814	73	1189	130	1625	146	-2004,-2007	16	-621	119,135
348	41	590	84	818	64	1191-1198	113	1626	147	-2981	114	-621	119,135
349	51	593	131,136	822,825	71	1199	119	1629	145			-628,-629	144
350	41	598-599	129,136	827,829	64			1645-1648	120			-777,-780	14
351-352	51	600	132	830	71			1649	96			-888,-999	15

	Página		Página		Página
	Disco de Cubo 381 Plus	13		Discos de diamante rin continuo Lapidario / Con vástago	76
	Discos de Cubo HUM®	16		Discos de diamante Depositado al vacío / Cortes finos	77
	Discos de corte para Chop Saw HUM®/Acero Inoxidable	27		Discos de diamante Flexible	78
	Ruedas para Tool Room Uso general	41		Disco de diamante Diamante aglomerado	78
	Puntas Montadas Para piedra	49		Copas de diamante Easy Cut®	80
	Limas Combinadas Easy Cut®	55		Pads de diamante Pulido en seco	81
	Discos de diamante segmentado Uso general	64		Superabrasivos Easy Cut®	84
	Discos de diamante turbo Con segmento protector	65		Hojas de lija Lijado en seco / Lijado de madera	110
	Discos de diamante segmentado Granito	69		Blocks y pads Para lijado	111
	Discos de diamante superturbo Granito	70		Discos laminados Superlam®	114
	Discos de diamante rin continuo Loseta cerámica	73		Discos laminados Carburo de silicio / piedra	115
				Discos de lija autoadheribles Respaldo de papel Madera	120
				Discos de lija autoadheribles Multiperforados Automotriz	122
				Rollo de lija antiderrapante	123
				Dedales de lija	125
				Productos varios Óxido de aluminio piramidal	126
				Ruedas Convo	129
				Fibras con mango salvañas	132
				Telas para pulido Pulimax	133
				Pastas para pulido	133
				Llaves para adaptadores	143
				Respaldos para lijado manual	145

Acabado Páginas

• Ruedas Convo	129
• Discos LAM-Fibra	117
• Dedales de lija	125

Aderizado y Perfilado de ruedas Páginas

• Limas	56
---------	----

Afilado y Asentado de filos (manual) Páginas

• Limas	55-56
---------	-------

Afilado y Rectificado de herramientas Páginas

• Ruedas vitrificadas (C, 3SB, 89A)	42,43
• Limas	54

Corte Páginas

• Discos cortadores (planos)	25-32
- Acero inoxidable	25, 27, 30
- Metal	25 - 30
- Piedra	31 - 32
• Discos de diamante	64-77
- Cantera	74
- Concreto y asfalto	64-68,71-72
- Granito	68-70,75-76
- Ladrillo refractario	75
- Loseta, mosaico y azulejo	65,67-68,73
- Mármol y materiales de construcción	64-70,76-77
- Vidrio y obsidiana	73,76
• Discos de cubo (tipo 27)	12-20
- Acero inoxidable	18
- Metal	12-18
- Piedra	19-20
• Sierras metálicas	103-104

Desbaste Páginas

• Copas abrasivas tipo 11	50 - 51
- Metal	50 - 51
- Piedra	51
• Copas de diamante	80
• Conos tipo 16, 18 y 18R	52
• Discos de lija de cambio rápido	118-119
• Discos laminados	114-117
• Discos de cubo (tipo 27)	9 - 20
- Acero inoxidable	18
- Metal	9 - 18
- Piedra	19 - 20
• Fresas (limas) de carburo de tungsteno	100-101
• Ladrillos	53 - 54
• Puntas montadas	45 - 49
• Ruedas resinosas	39

Esmerilado Páginas

• Ruedas tipo 1 Uso General / Carburo de Tungsteno	36 - 38
----------------------------------------------------	---------

Lijado Páginas

• Almohadillas de lija	111
• Bandas de lija	112-113
• Discos de lija autoadheribles	120-122
• Hojas de lija	108-111
• Rollos de lija	123
• Tiras de lija	123

Limpieza Páginas

• Almohadillas de fibra	132
• Cepillos de alambre	92-97
• Discos de cubo (tipo 27) de fibra LIJATEN	129
• Discos de cubo (tipo 27) UNIX de fibra	131
• Limpiador de lijas	112
• Rehilete de fibra	130
• Ruedas CONVO de fibra	129
• Ruedas de superlimpieza	129

Perfilado Páginas

• Ruedas de diamante	79
----------------------	----

Perforado Páginas

• Brocas de diamante	82
----------------------	----

Pulido Páginas

• Bonetes de lana	140-141
• Discos de cubo (tipo 27)	18
• Discos de fibra	130
• Esponjas	140
• Felpas de lana	133
• Minibandas de fibra	113
• Pads de diamante	81
• Pastas para pulido	133
• Pastas de diamante (jeringas)	86
• Pulimentos	142
• Puntas montadas	49
• Tela para pulido	133

Ranurado Páginas

• Discos cortadores (planos) clave 493	28
• Discos de cubo especiales (tipo 27)	17

Rebabeo Páginas

• Ruedas flap con centro metálico y vástago	124
---------------------------------------------	-----

Rectificado Páginas

• Bandas de lija	88
• Copas tipo 11	88
• Líquido enfriador	87
• Ruedas SIOUX	88
• Rectificadores de diamante	86
• Ruedas para rectificado sin centros	44

Suavizado Páginas

• Ruedas de fibra	131
-------------------	-----

A	Páginas
Accesorios para montaje	143-147
Adaptador para brocas de diamante	82
Almohadillas de fibra	132
Almohadillas de lija	111

B	Páginas
Bandas de lija	112-113
Bonetes de lana	140-141
Brocas de diamante	82

C	Páginas
Cepillos de alambre	92-97
Conos para desbaste tipo 16, 18 y 18R	52
Copas de diamante	80
Copas tipo 11 para metal y piedra	50-51
Copas tipo 11 para rectificado automotriz	88

D	Páginas
Discos cortadores (planos)	25-32
Discos de diamante	64-77
Discos de cubo (tipo 27)	9-20
Discos de fibra con velcro	130
Discos de fibra de cambio rápido	130
Discos de fibra LIJATEN y UNIX	129,131
Discos de lija (fibrodiscos)	118-119
Discos de lija autoadheribles	120-122
Discos de lija de cambio rápido	119
Discos laminados	114-117

E	Páginas
Esponjas	140

F	Páginas
Fabricaciones especiales	8,58,106
Felpas de lana para pulido	133
Fresas (limas) rotativas	100-101

G	Páginas
Guía para perforar brocas de diamante	82

H	Páginas
Hojas de lija	108-111

L	Páginas
Ladrillos abrasivos	53-54
Limas abrasivas	55-56
Limpiador de lijas	112
Líquido enfriador (ABRALUB)	87

M	Páginas
Minibandas de fibra	113
Minidiscos laminados	117

P	Páginas
Pads de diamante	81
Pastas para pulido	133
Pastas de diamante (jeringas)	86
Pulimentos	142
Puntas montadas (Tipo A, B y W)	47-49

R	Páginas
Rectificadores de diamante	86
Rehilete de fibra	130
Respaldo para lijado manual	145
Rodillos de lija y de fibra	132
Rollos de lija	123
Ruedas abrasivas (A, 11A, 1C, C)	36-39
Ruedas abrasivas para rectificado automotriz	88
Ruedas abrasivas para ToolRoom (3SB, 89A, C)	40-43
Ruedas de diamante	79
Ruedas de fibra para superlimpieza	129
Ruedas de FIBRA y CONVO	129
Ruedas flap con centro metálico y vástago	124

S	Páginas
Sierras metálicas	103-104
Superabrasivos (Diamante y CBN)	84-85

T	Páginas
Tiras de lija	123

Abrasivos Sólidos

AUSTROMEX[®]



STORAS



- Fabricamos **cualquier rueda, disco o segmento especial**, en el menor tiempo de entrega.
- Sistema de entrega **justo a tiempo**.
- La más **amplia gama** del mercado.
- Una especificación para cada necesidad.

Contáctenos y solicite el servicio
(52-55) 5557 1966
01800 504 9000 / 01800 503 7200
mercadotecnia@austromex.com.mx
www.austromex.com.mx

Fabricaciones especiales



discos de cubo



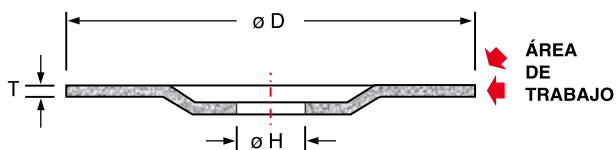
AUSTRUMEX[®]

Poder
en
desbaste
y
corte



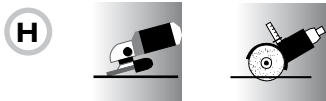
Discos de cubo

(Con resaque, de cazuela, tipo 27)



D = diámetro
H = barreno
T = grosor

C Desbaste
Desbaste ligero y corte
Corte
Ranurado



- Miniesmeriladora angular portátil
- Esmeriladora angular portátil

Líneas disponibles

- Austromax® / Premium
- X-tra® / Profesional
- 381 Plus
- Alto rendimiento (metal / piedra)
- Industrial
- Grindmore® / Rápido
- Chip-cut® / Suave
- Uso general
- Easy-Cut® (metal / piedra)
- HUM®

Líneas especiales:

- Fundición
- H-Back
- Pipe Line®
- Acero inoxidable
- Tenazit® (acero inoxidable / aluminio)

- C**
- Fabricados con resinas y ligas de la más alta calidad
 - Algunos discos cuentan con **adaptador integrado con rosca 5/8"-11H**, lo que ahorra tiempo por cambios de discos, éstos los puede identificar en la clave con signo (-)

Tabla comparativa de eficiencia y remoción de material

AUSTROMEX® ofrece la línea más completa de discos de cubo para desbaste, desbaste ligero y corte de metal. Sin duda encontrará el disco que mejor se adapte a sus necesidades.



Al usar resinas y refuerzos de fibra de vidrio de la más alta calidad, ofrecemos la máxima seguridad para el usuario.

Reglas de seguridad en el uso de discos de cubo en máquinas portátiles

- 1** Elija el tamaño de disco adecuado a la máquina:

Diámetro \varnothing

Miniesmeriladora	Discos de 4" (100 mm) ó 4 1/2" (115 mm)
Esmeriladora	Discos de 7" (175 mm) ó 9" (225 mm)



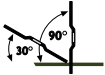
Consulte la Norma ANSI B7.1
www.ansi.org



2 Elija el disco de acuerdo a cada operación:



• **Desbaste:** Discos de 6 mm de espesor.



• **Desbaste ligero, corte y ranurado:** Discos de 4 mm de espesor.



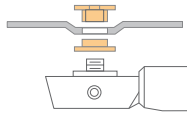
• **Corte:** Discos de cubo de 3 mm o menos de espesor.

Nunca utilice los discos de desbaste para cortar, ni los de corte para desbastar, si lo hace, puede ocasionar un accidente.

3 Elija el adaptador adecuado para:

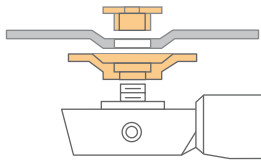
Miniesmeriladora con rosca (5/8"-11H)

Clave 961



Esmeriladora angular con rosca (5/8"-11H)

Clave 541

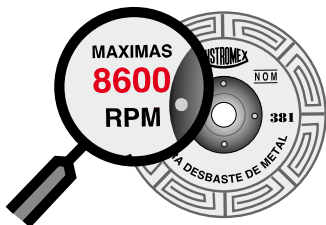


con rosca (M14-2)

Clave 542

4 Antes de montar o desmontar un disco, asegúrese que la máquina esté desconectada.

5 Asegúrese que la máquina no excede las máximas revoluciones por minuto (rpm) marcadas en el disco.



6 Use el equipo de protección adecuado.



Guantes



Lentes
Protección Auditiva
Mascarilla

7 Verifique que la máquina tenga la **guarda de seguridad**.

8 Use la llave que viene con la máquina o bien la llave clave 543 para máquinas americanas o llave 544 para máquinas europeas, también puede usar la llave múltiple clave 545. No lo apriete excesivamente.

9 Asegúrese de que la pieza a trabajar esté firmemente sujeta.

10 Después de montar un disco y antes de usarlo, encienda la máquina y déjala trabajar en vacío durante un minuto para asegurarse de que el disco no esté dañado.

11 No presione excesivamente el disco cuando esté trabajando, ni golpee contra el material de trabajo.

12 En operaciones de corte, nunca ladee el disco durante el corte, ni haga cortes curvos, el disco sólo debe cortar en línea recta.

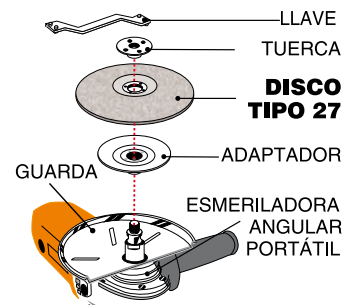
13 Nunca use un disco que se haya mojado, la humedad captada crea condiciones de desbalanceo y degrada la resina, si el disco se mojó debe desecharlo.

14 Siempre guarde los discos sobre una superficie plana y no los golpee ni los deje caer.



Montaje de los discos de cubo en esmeriladora angular portátil

- Verifique que la máquina tenga la guarda. Coloque el adaptador en la flecha de la máquina.
- Monte el disco sobre el adaptador.
- Enrosque la contratuerca en la flecha de la máquina.
- Apriete el adaptador con la llave (no lo presione excesivamente).
- Los adaptadores especiales Tenazit permiten que el disco asiente perfectamente, logrando así el mejor desempeño de su máquina y el aprovechamiento máximo del disco.





Discos de cubo

Austro Max® / PREMIUM



- ✓ Máximo poder y velocidad de remoción, rinden hasta 9 veces más que cualquier otro disco de su tipo.
- Ⓒ Fabricados con resinas y ligas especiales, reforzados con fibra de vidrio.

Diámetro	Grosor	Barreno	Corte	Desbaste	
4-1/2" (115 mm)	1/8" 1/4"	7/8"	1138	1140	25
7" (175 mm)	0.045"(1,5 mm) 1/4"	7/8"	SP ▶ 881	1110	
9" (225 mm)	5/64"(1,9 mm) 1/4"	7/8"	SP ▶ 882	1130	



TIP técnico Los discos de desbaste Austromax® no deben utilizarse en esmeriladoras de alta frecuencia.

X-TRA / PROFESIONAL

- ✓ Combinan alta remoción con alta duración. Ofrecen alto desempeño cuando se realizan grandes cantidades de desbastes.
- Ⓒ Fabricados con grano alumina-zirconia que remueve más material en menos tiempo.

Diámetro	Grosor	Barreno	Corte	Desbaste	
4-1/2" (115 mm)	1/8"	7/8"	219		25
7" (175 mm)	1/4"	7/8"		222	
9" (225 mm)	1/4"	7/8"		223	



Máximas RPM

Ø 4 1/2" (115 mm)	Ø 7" (175 mm)	Ø 9" (225 mm)
13 200	8 500	6 700



TIP técnico Los discos de desbaste X-TRA® no deben utilizarse en esmeriladora de alta frecuencia.



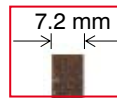
381 PLUS

- ✓ Comparado con el disco 381 tradicional es más económico, rinde más y desbasta con mayor rapidez: filos, rebabas de corte y soldadura.
- Ⓒ Fórmula novedosa y mejorada de la clave 381.

Nueva línea



Diámetro	Grosor	Barreno	Desbaste	
7" (178 mm)	1/4"	7/8"	3811	25



TIP técnico Es un disco más grueso que permite mayor eficiencia y duración.

ALTO RENDIMIENTO

- ✓ Son los discos estándar en la industria mexicana y la mejor opción en operaciones severas.
- Ⓒ Fabricados con diseño exclusivo que evita el despostillamiento en la periferia del disco, aún al final de su vida útil.



Diámetro	Grosor	Barreno	Corte	Desbaste ligero y corte	Desbaste	
4-1/2" (115 mm)	1/8" 1/4"	7/8"	368		386	
7" (175 mm)	5/32" 1/4"	7/8"		380	381	25
9" (225 mm)	5/32" 1/4"	7/8"		382	383	



Máximas RPM

Ø 4 1/2" (115 mm)	Ø 7" (175 mm)	Ø 9" (225 mm)
13 200	8 500	6 700

TIP técnico Se pueden usar en operaciones en las que el disco desbaste a 90° respecto a la pieza que se está trabajando.



INDUSTRIAL



- ✓ Especiales para el sector industrial, en donde se requiere trabajar grandes superficies.
- Ⓒ Construidos con triple malla de fibra de vidrio. Claves con signo (-) tienen adaptador integrado con rosca de 15,9 mm-11H / 5/8"-11H.

Díámetro	Grosor	Barreno	Corte	Desbaste	
4" (100 mm)	1/4"	5/8"		773	
4-1/2" (115 mm)	1/8"	7/8"	390		25
	1/4"	7/8"		774	
7" (175 mm)	0,045" (1,5 mm)	7/8"	SP ▶ 889		10
	1/8"	5/8"-11H	-780		
	1/8"	7/8"	780		
	1/4"	5/8"-11H		-777	
9" (225 mm)	1/4"	7/8"		777	25
	5/64" (1,9 mm)	7/8"	SP ▶ 890		
	1/8"	7/8"	782		
	1/4"	7/8"		779	



TIP técnico No se tapan y ayudan a mejorar los tiempos productivos en operaciones industrializadas, excelente relación precio-rendimiento.

GRINDMORE® / RÁPIDO

- ✓ Desbastan muy rápido y se recomiendan para usuarios con consumos medios.
- Ⓒ Construidos con triple malla de fibra de vidrio. Claves -557 y -555 tienen adaptador integrado con rosca de 15,9 mm-11H / 5/8"-11H.

Díámetro	Grosor	Barreno	Corte	Desbaste ligero y corte	Desbaste	
4" (100 mm)	1/8"	5/8"	772			25
	1/4"	5/8"			563	
4-1/2" (115 mm)	1/8"	7/8"	556		557	10
	1/4"	7/8"			-557	
	1/4"	5/8"-11H				
7" (175 mm)	1/8"	7/8"	783			25
	5/32"	7/8"		554		
	1/4"	7/8"			555	
	1/4"	5/8"-11H			-555	
9" (225 mm)	1/8"	7/8"	784			25
	5/32"	7/8"		558		
	1/4"	7/8"			559	



Máximas RPM

∅ 4" (100 mm)	∅ 4 1/2" (115 mm)	∅ 7" (175 mm)	∅ 9" (225 mm)
15 200	13 200	8 500	6 700

TIP técnico Disminuye costos si la operación de desbaste es ligera.



chip-cut® / SUAVE

✓ Desbastan rápido y no se tapan, dejando superficies blancas y semipulidas.

Ⓒ Clave -888 tiene adaptador integrado con rosca de 15,9 mm-11H / 5/8"-11H.

Diámetro	Grosor	Barreno	Desbaste	
4-1/2" (115 mm)	1/4"	7/8"	887	25
7" (175 mm)	1/4"	7/8"	888	10
	1/4"	5/8"-11H	-888	



TIP técnico Recomendados para el trabajo de herrería.

USO GENERAL

✓ Ofrecen buen poder de remoción.

Ⓒ Clave -999 tiene adaptador integrado con rosca de 15,9 mm-11H / 5/8"-11H.



Diámetro	Grosor	Barreno	Corte	Desbaste	
4-1/2" (115 mm)	1/8" 1/4"	7/8"	998	997	25
7" (175 mm)	1/4"	7/8"		999	10
	1/4"	5/8"-11H		-999	



TIP técnico Aplique solamente la presión suficiente para permitir una buena remoción de material, sin exagerar la presión sobre el disco.

Máximas RPM

Ø 4 1/2" (115 mm)	Ø 7" (175 mm)
13 200	8 500



Discos de cubo

EASY-CUT® / METAL



- ✓ Buen acabado con buena velocidad de remoción.
- Ⓒ Fabricados con triple refuerzo de fibra de vidrio. Claves -2004 y -2007 tienen adaptador integrado con rosca de 15,9 mm-11H / 5/8"-11H.

Diámetro	Grosor	Barreno	Corte		Desbaste	Caja
			90°	30°		
4" (100 mm)	1/8"	5/8"	2023			25
	1/4"	5/8"		2022		
4-1/2" (115 mm)	1/8"	7/8"	2006, 2026			10
	1/4"	5/8"-11H		-2004		
7" (175 mm)	1/8"	7/8"	2008			25
	1/4"	7/8"		-2007		
9" (225 mm)	1/8"	7/8"	2010			25
	1/4"	7/8"		2009		



- ✓ Excelente opción para uso ocasional a un precio súper accesible.
- Ⓒ Fabricados con adaptador integrado con rosca 15,9 mm-11H / 5/8"-11H para facilitar el montaje.

Diámetro	Grosor	Barreno	Desbaste	Caja
4-1/2" (115 mm)	1/4"	5/8"-11H	-560	10
7" (175 mm)	1/4"	5/8"-11H	-561	



HUM®

Nueva línea



Máximas RPM

Ø 4" (100 mm)	Ø 4 1/2" (115 mm)	Ø 7" (175 mm)	Ø 9" (225 mm)
15 200	13 200	8 500	6 700



E 1. FUNDICIÓN CON ARENA 2. FUNDICIÓN

- ✓ Claves 1319 y 1320: La mejor opción en trabajo de fundición con alto contenido de arena y desbaste agresivo de acero.
- C Formulación y construcción de alta tecnología.
- ✓ Clave 790: Para todo tipo de fundición gris y nodular. Alta remoción y mayor productividad.
- C Fabricado con una combinación de óxido de aluminio y carburo de silicio.



Diámetro	Grosor	Barreno	Desbaste	
7" (175 mm)	1/4"	7/8"	1319	25
9" (225 mm)	1/4"	7/8"	1320 790	



TIP técnico Se pueden trabajar a 90° respecto a la pieza a esmerilar.

E 1. H-BACK 2. PIPE LINE®

- ✓ Claves 366 y -366: Especialmente diseñados para la industria petrolera. Para desbaste ligero y ranurado de metal.
- C Al ser delgados les permite ranurar y limpiar muy rápido.
- ✓ Clave 1300 (H-BACK): Para desbaste de aristas y filos muy cortantes, como las que se producen después del oxiacorte.
- C No se despostilla, ya que está construido con grano fino y grueso. Clave -366 tiene adaptador integrado con rosca de 15,9 mm-11H / 5/8"-11H.



Diámetro	Grosor	Barreno	Ranurado	Desbaste	
7" (175 mm)	5/32"	5/8"-11H	Nuevo ▶ -366		10
	5/32"	7/8"	366		25
	1/4"			1300	



TIP técnico Clave 1300 especial para cuando se requiere hacer chaflanes.

Máximas RPM

Ø 7" (175 mm)	Ø 9" (225 mm)
8 500	6 700



ACERO INOXIDABLE



- ✓ Especiales para desbastar y cortar acero inoxidable sin contaminarlo. Eliminan manchas debidas a procesos de oxidación y reacciones electroquímicas.
- Ⓒ Fabricados con materias primas que no contienen fierro, cloro ni azufre. Triple malla de fibra de vidrio. Claves 752, 1318, 875 y 876. Premium para corte preciso.

Diámetro	Grosor	Barreno	Corte	Desbaste ligero y corte		50
				Desbaste	Desbaste	
4-1/2" (115 mm)	1/32" (0,8 mm)	7/8"	SP ▶ 752	90°	30°	50
	0,04" (1 mm)		SP ▶ 1318			
	1/8" (3 mm)		1302			
7" (175 mm)	1/4" (6 mm)	7/8"	SP ▶ 875	90°	30°	25
	0,045" (1,5 mm)		1306			
	3/32" (2,5 mm)		378			
9" (225 mm)	5/32" (4 mm)	7/8"	SP ▶ 876	90°	30°	25
	1/4" (6 mm)					



TIP técnico Los discos de corte preciso de 115 mm no deben usarse en materiales de más de 2,5 mm de espesor. Corte únicamente con la periferia del disco. No intente cortar materiales muy gruesos.

TENAZIT® / ACERO INOXIDABLE

- ✓ Especiales para el pulido de acero inoxidable sin contaminarlo, aluminio y metales no ferrosos.
- Ⓒ Fabricados con fibras de algodón y resinas libres de fierro, cloro y azufre.
A36 - Acabado fino.
A54 - Acabado muy fino.



Diámetro	Grosor	Barreno	Pulido		10
			A36GFX	A54GFX	
4-1/2" (115 mm)	3/16"	7/8"	388	452	25
7" (175 mm)	3/16"	7/8"	384	455	10



TIP técnico Semiflexibles, se pueden usar para pulir cordones de soldadura y superficies típicas de los tanques.

Máximas RPM		
Ø 4 1/2" (115 mm)	Ø 7" (175 mm)	Ø 9" (225 mm)
13 200	8 500	6 700

NOTA. No utilice un disco especial para acero inoxidable en acero al carbón, ya que una vez que se usó en acero al carbón, el disco puede contaminar las piezas de acero inoxidable.




TENAZIT® / ALUMINIO

- ✓ Excelentes para desbastar aluminio y metales no ferrosos como bronce y latón.
- Ⓒ Fabricados con fibras de algodón impregnadas con granos abrasivos de óxido de aluminio.

¡No se tapa, compruébelo!



Díámetro	Grosor	Barreno	Desbaste	
4-1/2" (115 mm)	3/16"	7/8"	586	25
7" (175 mm)	3/16"	7/8"	587	10




TIP técnico Permite al operador tener el control de la cantidad de material a remover.

ALTO RENDIMIENTO / PIEDRA

- ✓ Los discos de su tipo de mayor rendimiento en desbaste y corte de piedra y piezas de fundición gris.
- Ⓒ Fabricados con carburo de silicio y ligas especiales para el trabajo de materiales pétreos.



Díámetro	Grosor	Barreno	Corte	Desbaste ligero y corte	
4" (100 mm)	1/8"	5/8"	528		
4-1/2" (115 mm)	1/8"	7/8"	754		25
7" (175 mm)	1/8"	7/8"	418		
9" (225 mm)	1/8"	7/8"	419	376	
				385	

Máximas RPM

Ø 4" (100 mm)	Ø 4 1/2" (115 mm)	Ø 7" (175 mm)	Ø 9" (225 mm)
15 200	13 200	8 500	6 700





Discos de cubo

EASY-CUT® / PIEDRA



✓ La mejor opción cuando el precio es el factor más importante, efectúan cortes rápidos y dejan buen acabado.

Ⓒ Fabricados con carburo de silicio.

Diámetro	Grosor	Barreno	Corte	
4" (100 mm)	3/32"	5/8"	1366	25
4-1/2" (115 mm)	3/32"	7/8"	377	
7" (175 mm)	3/32"	7/8"	374	
9" (225 mm)	1/8"	7/8"	375	



TIP técnico Recomendados para usuarios con necesidades esporádicas de corte, en operaciones de ligeras a moderadas.

Máximas RPM

Ø 4" (100 mm)	Ø 4 1/2" (115 mm)	Ø 7" (175 mm)	Ø 9" (225 mm)
15 200	13 200	8 500	6 700

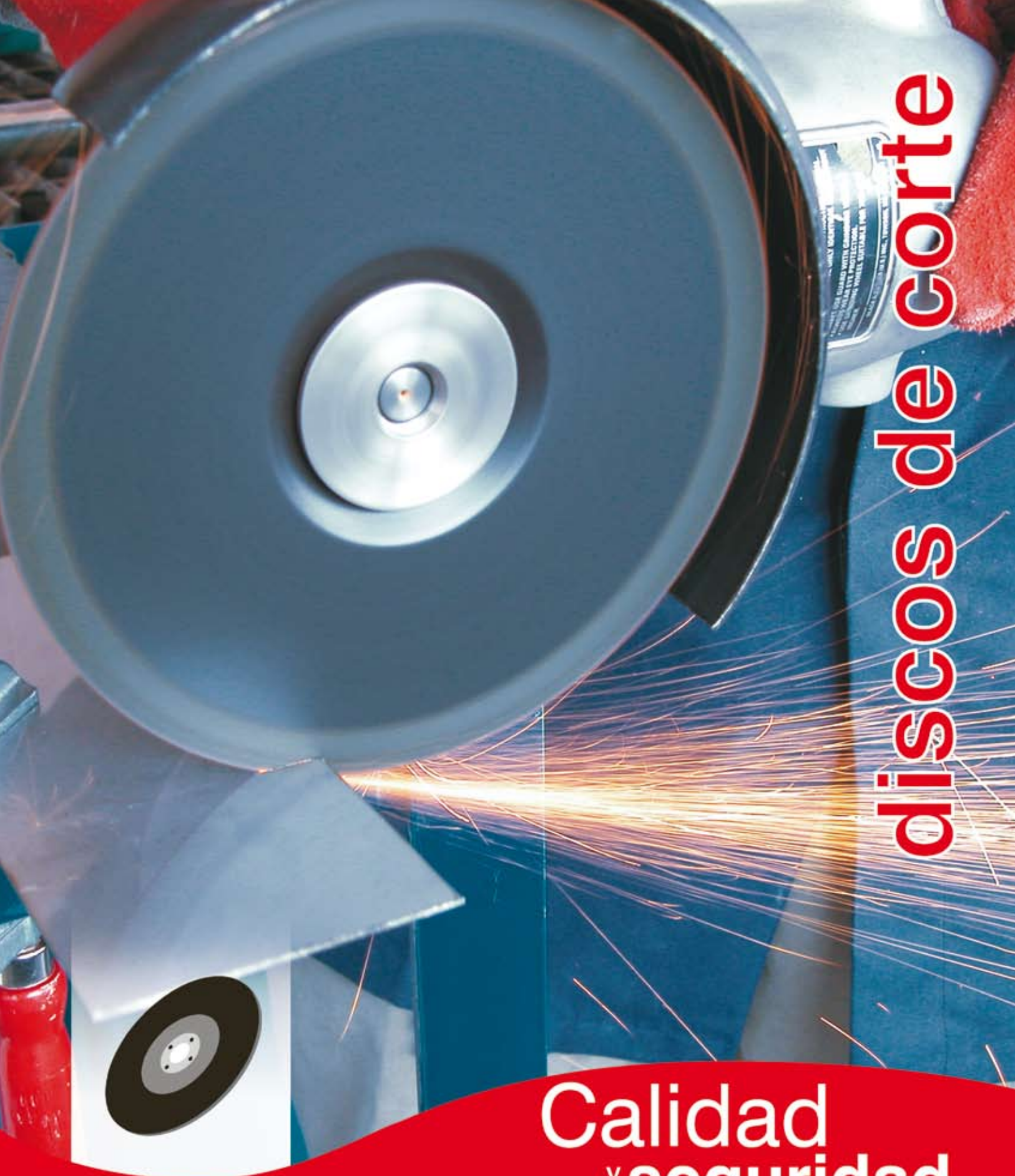
← Dura más

¿Cuál debo elegir?

Cuesta menos \$ →



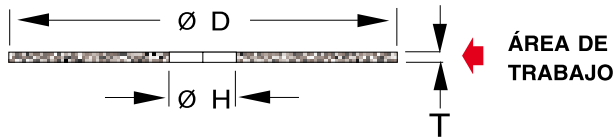
¡La línea de discos de cubo más completa del mercado!



discos de corte

**Calidad
y seguridad
en el
corte**

AUSTROMEX[®]



D = diámetro
H = barreno
T = grosor

Discos de corte

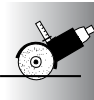
Corte



- Mototool para discos de diámetro: 3" (75 mm)



- Taladro para discos de diámetro: 3" (75 mm)



- Miniesmeriladora portátil para discos de diámetro: 4" (100 mm) y 4 1/2" (115 mm)
- Esmeriladora angular portátil para discos de diámetro: 7" (175 mm) a 9" (225 mm)



- Sierra circular para discos de diámetro: 7" (175 mm) con barreno 5/8" (15,9 mm)



- Chop Saw (baja potencia) para discos de diámetro: 12" (300 mm) a 14" (350 mm)



- Máquina estacionaria para discos de diámetro: 6" (150 mm) a 20" (500 mm)



- Alta velocidad para discos de diámetro: 14" (350 mm)



- Cortadora de piso para discos de diámetro: 14" (350 mm) y barreno para el perno de arrastre

Líneas disponibles

- Corte súper preciso
- Chop Saw
- Fast-Cut ® / Alto rendimiento (metal)
- Larga duración (metal / piedra)
- Chip-Cut ® suave (metal / piedra)
- Easy-Cut ® (metal / piedra)
- Metalográfica
- Acero inoxidable

C

- Los discos con mallas laterales, se utilizan para corte de materiales huecos
- Los discos con malla central, se utilizan para corte de materiales sólidos

Metal:

- Corte rápido, preciso y sin rebaba
- Con refuerzos que dan más seguridad y resistencia a presiones laterales

Piedra:

- Corte rápido y seguro
- Buen acabado y velocidad de remoción
- No se flexionan

Tabla comparativa de eficiencia en corte de metal con discos de 14" en cortadora tipo Chop Saw de baja potencia



Reglas de seguridad en el uso de discos de corte en máquinas portátiles

- 1 Elija el tamaño de disco adecuado a la máquina:

	Diámetro Ø
Miniesmeriladora	Discos de 4" (100 mm) ó 4 1/2" (115 mm)
Esmeriladora	Discos de 7" (175 mm) ó 9" (225 mm)

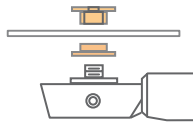
No monte discos mayores de 9" de diámetro en esmeriladora portátil.



2 Elija el adaptador adecuado para:

Mototool y taladro para discos de: \varnothing 3" (75 mm) con barreno de 1/2" (12,7 mm), 3/8" (9,5 mm) y 1/4" (6,4 mm)

Clave 531

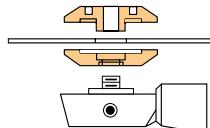


Miniesmeriladora con rosca (5/8"-11H)

Clave 961

Esmeriladora angular con rosca (5/8"-11H)

Clave 547



con rosca (M14-2)

Clave 538

3 Antes de montar o desmontar un disco, asegúrese que la máquina esté *desconectada*.

4 Asegúrese que la máquina no excede las máximas revoluciones por minuto (rpm) marcadas en el disco.



5 Use el equipo de protección adecuado.



Guantes



Lentes
Protección Auditiva
Mascarilla

6 Verifique que la máquina tenga la **guarda de seguridad**.

7 Use la herramienta adecuada para apretar o aflojar el disco, en este caso la llave viene con la máquina o bien, la llave clave 543 para máquinas americanas o llave clave 544 para máquinas europeas, también puede usar la llave múltiple clave 545. **No lo apriete excesivamente.**

8 Asegúrese de que la pieza a trabajar esté firmemente sujeta.

9 Después de montar un disco y antes de usarlo, encienda la máquina y déjala trabajar en vacío durante un minuto para asegurarse de que el disco no esté dañado.

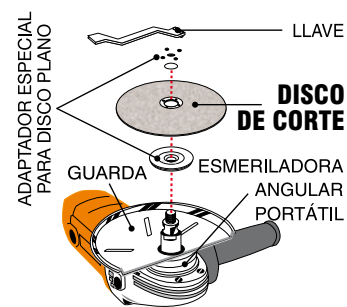
10 No presione excesivamente el disco cuando esté trabajando, ni golpee contra el material de trabajo.

11 Nunca ladee el disco durante el corte, ni haga cortes curvos.

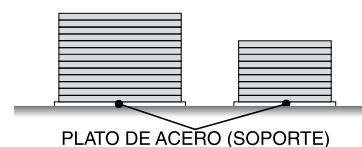
12 Siempre guarde los discos sobre una superficie plana y no los golpee ni los deje caer.

Montaje de los discos de corte en esmeriladora angular portátil

- Verifique que la máquina tenga colocada la guarda
- Coloque el adaptador en la flecha de la máquina
- Monte el disco cortador sobre el adaptador
- Enrosque el adaptador en la flecha de la máquina
- Apriete el adaptador (no lo presione excesivamente)
- Los adaptadores especiales Tenazit permiten que el disco asiente perfectamente, logrando así el mejor desempeño de su máquina y el aprovechamiento máximo del disco



Almacenaje



Consulte la Norma ANSI B7.1
www.ansi.org



Soluciones técnicas para los discos de corte



PROBLEMA. Fractura del centro del disco en forma circular (Se observa la marca de la brida).

CAUSA. Uso del adaptador para disco tipo 27.

SOLUCIÓN. Usar adaptador especial para discos de corte.



PROBLEMA. Fractura o fisura alrededor de la brida de apriete. Disco sin rigidez.

CAUSA.

- a) Brida en mal estado.
- b) Apriete excesivo.
- c) Baja potencia.

SOLUCIÓN.

- a) Emplear bridas planas, limpias, con resaque en el centro, superficies de apoyo iguales y bridas de diámetro igual a un tercio del diámetro del disco.
- b) No apretar excesivamente la tuerca de la flecha.
- c) Utilizar un disco especial para máquinas de baja potencia.



PROBLEMA. Desprendimiento de una sección del disco. La periferia presenta desgaste irregular.

CAUSA. El disco se atoró con la pieza a cortar debido a:

- a) Pieza a cortar no sujeta.
- b) Máquina guiada de forma inapropiada durante el corte.
- c) Excesiva presión de corte.

SOLUCIÓN.

- a) Sujetar la pieza de forma adecuada.
- b) Guiar la máquina cuidadosamente, evitando flexionar el disco.
- c) Disminuir la presión durante el corte.



PROBLEMA. Desprendimiento de una sección de la periferia del disco en forma de media luna.

CAUSA. El disco sufrió una carga lateral debido a que la pieza a cortar está mal sujeta.

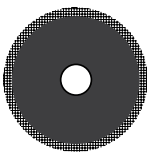
SOLUCIÓN. Sujetar perfectamente la pieza de trabajo, de preferencia por ambos lados del corte.



PROBLEMA. Fractura del disco en dos o tres secciones a partir del centro.

CAUSA. Uso de bridas inadecuadas o en mal estado.

SOLUCIÓN. Emplear bridas planas, limpias, con resaque en el centro, superficies de apoyo iguales y bridas de diámetro igual a un tercio del diámetro del disco.



PROBLEMA. Desgranamiento irregular de la periferia del disco. Borde brillante y quemado. Malla de refuerzo expuesta.

CAUSA. El aglutinante del disco se degradó por una excesiva generación de calor debido a:

- a) Baja potencia.
- b) Sección a cortar muy grande.
- c) Disco muy duro.

SOLUCIÓN. En todos los casos, usar un disco más suave especial para máquinas de baja potencia.



PROBLEMA. Barreno del disco desgastado irregularmente.

CAUSA.

- a) Diámetro de la flecha considerablemente menor al diámetro del barreno.
- b) Apriete insuficiente.
- c) Flecha muy gastada.

SOLUCIÓN.

- a) Usar el disco con el barreno adecuado para la flecha. Usar reductores para ajustar el disco a la flecha.
- b) Apretar adecuadamente.
- c) Reparar la flecha.

Consejos Prácticos

- No cortar materiales muy gruesos
- No ejercer presión excesiva, ni forzar la máquina
- Cortar únicamente con la periferia del disco
- No intente hacer cortes curvos
- El disco no debe detenerse a mitad del corte
- Debe de conservar un ángulo de 90° con relación a la pieza a cortar

TABLA DE POTENCIAS PARA DISCOS DE CORTE DE 14"

	Baja Potencia (Tipo Chop Saw)		Máquinas Estacionarias		
	Potencia de la máquina 1 a 3 hp / 7 a 20 ampers	Potencia de la máquina 5 a 7.5 hp	Potencia de la máquina 10 ó más hp		
Perfil de pared delgada	Claves: 737, 743, 753, 768	Clave: 740	Clave: 504		
Estructural	Claves: 733, 758, 742	Claves: 737, 519	Clave: 504		
Solera, ángulo	Claves: 733, 758, 742, 737	Claves: 737, 519	Clave: 504		
Barras sólidas grandes	Claves: 733, 739, 758	Clave: 519	Clave: 504		
Tubos	Claves: 743, 768, 737	Claves: 737, 740	Clave: 504		
Barras sólidas pequeñas	Claves: 733, 742, 758, 739	Claves: 519, 737, 740	Clave: 504		
Corte blanco y sin rebaba	Claves: 758, 739	Clave: 519	-		
Cortes rápidos	Claves: 753, 733	Claves: 753, 519	-		
Corte de perfiles y PTR	Claves: 737, 768, 743	Claves: 753, 737	Clave: 504		



CORTE SÚPER PRECISO / SP

✓ Excelentes para corte rápido, exacto y sin rebaba.

Ⓒ Súper delgados y muy seguros.



Diámetro	Grosor	Barreno	Acero al Carbón		Acero Inox		
			Premium	Industrial	Premium	Industrial	
3" (76 mm)	0,040" (1 mm)	1/4"	Nuevo ▶ 501				
4" (100 mm)	0,040" (1 mm)	5/8"	Nuevo ▶ 2620				50
4-1/2" (115 mm)	3/64" (1 mm)	7/8"	709	710	750	751	
7" (175 mm)	0,045" (1,5 mm)	7/8"	879		873	877	25
9" (225 mm)	5/64" (1,9 mm)	7/8"	880		874	878	



TIP técnico En discos de 115 mm de diámetro el material a cortar debe tener un grosor máximo de 2,5 mm.

CHOP SAW / ALTO RENDIMIENTO

✓ Máximo rendimiento en operaciones severas.

Ⓒ Fabricados con liga especial de alto rendimiento para el corte. Clave 737 (mallas laterales), 764 y 742 (malla central).



Diámetro	Grosor	Barreno	Huecos	Sólidos	
12" (300 mm)	3/32"	1"		764	10
14" (350 mm)	7/64"	1"	737	742	



Máximas RPM

Ø 3" (76 mm)	Ø 4" (100 mm)	Ø 4 1/2" (115 mm)	Ø 7" (175 mm)	Ø 9" (225 mm)	Ø 12" (300 mm)	Ø 14" (350 mm)
25 000	15 200	13 200	8 500	6 700	5 000	4 400

TIP técnico Discos con malla central para cortar secciones sólidas como barras, cuadrados, etc.
Discos con mallas laterales son mejores para cortar secciones huecas como tubo, perfil, PTR, etc.



CHOP SAW / chip-cut®



- ✓ Producen cortes blancos y sin rebaba.
- Ⓒ Son discos suaves para facilitar el corte rápido.

Diámetro	Grosor	Barreno	Huecos	Sólidos	
14" (350 mm)	3/32" / 7/64"	1"	753	739	10



CHOP SAW / EASY-CUT®

- ✓ Uso general, excelentes para cortes rápidos y sin rebaba.
- Ⓒ Clave 768 (mallas laterales) y clave 758 (malla central).

Diámetro	Grosor	Barreno	Huecos	Sólidos	
14" (350 mm)	7/64"	1"	768	758	10



Máx. RPM


Ø 14" (350 mm)
4 400

TIP técnico Discos con malla central para cortar secciones sólidas como barras, cuadrados, etc. Discos con mallas laterales son mejores para cortar secciones huecas como tubo, perfil, PTR, etc.



CHOP SAW / HUM®

- ✓ Nueva alternativa de bajo precio para el corte de metal.
- Ⓒ Su composición de materiales los hace muy suaves. Clave 743 (mallas laterales) y clave 733 (malla central).

Diámetro	Grosor	Barreno	Huecos	Sólidos	
14" (350 mm)	7/64"	1"	743	733	25



Nueva línea



CHOP SAW / ACERO INOXIDABLE

- ✓ Nueva especificación mejorada para un trabajo productivo en el corte de acero inoxidable, aluminio y metales no ferrosos.
- Ⓒ Fabricado con materias primas que no contienen hierro, cloro ni azufre.

Diámetro	Grosor	Barreno	Huecos y sólidos	
14" (350 mm)	3/32"	1"	746	10



Nueva línea



Máx. RPM

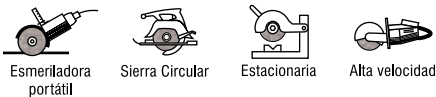
∅ 14"
(350 mm)
4 400

TIP técnico Cualquier disco para metal puede trabajar el acero inoxidable, pero sólo los discos libres de hierro, cloro y azufre no lo contaminan.



Discos de corte

ALTO RENDIMIENTO / FASTCUT®



TIP técnico Clave 747 construido con triple refuerzo, muy seguro para trabajar a 100 m/s.

✓ Los discos de mayor rendimiento y seguridad en operaciones de corte de materiales huecos y sólidos.

Ⓒ Construidos con refuerzos laterales de fibra de vidrio.

Diámetro	Grosor	Barreno	Esmeriladora portátil	Sierra Circular	
4 1/2" (115 mm)	1/16"	7/8"	761		25
7" (175 mm)	1/8"	5/8"	730	731	
8" (200 mm)	1/8"	7/8"	732		
9" (225 mm)	1/8"	7/8"	734		

Diámetro	Grosor	Barreno	Estacionaria	Alta Velocidad	
10" (250 mm)	1/8"	1"	736		10
12" (300 mm)	1/8"	1"	738		
14" (350 mm)	1/8"	1"	740	747	
16" (400 mm)	1/8"	1"	1310		



✓ Gran duración y seguridad en el corte de cualquier sección sólida de metales ferrosos.

Ⓒ Construidos con malla central de alta resistencia.

Diámetro	Grosor	Barreno	Mototool / Taladro	Esmeriladora portátil	
3" (75 mm)	1/32" (0,8 mm)	3/8"	SP ▶ 1316*		50
	1/16" (1,6 mm)	1/4"	SP ▶ 506		
	1/8"	1/2"	493		
7" (175 mm)	1/8"	7/8"		496	25
8" (200 mm)	1/8"	7/8"		499	
9" (225 mm)	1/8"	7/8"		500	

*Clave 1316 puede trabajar a 25 000 rpm.

Diámetro	Grosor	Barreno	Estacionaria	Potencia Media	Alta Velocidad	
10" (250 mm)	1/8"	1"	502			10
12" (300 mm)	1/8"	1"	503			
14" (350 mm)	7/64"	1"		519		
16" (400 mm)	9/64"	1"	504		741	
20" (500 mm)	3/16"	1-1/2"	507			

TIP técnico Clave 493 se puede usar también para eliminar pequeñas rebabas y hacer ranuras.

Máximas RPM

Ø 3" (76 mm)	Ø 4 1/2" (115 mm)	Ø 7" (175 mm)	Ø 8" (200 mm)	Ø 9" (225 mm)	Ø 10" (250 mm)	Ø 12" (300 mm)	Ø 14" (350 mm)	Ø 16" (400 mm)	Ø 20" (500 mm)
20 000	13 200	8 500	7 500	6 700	6 000	5 000	4 400	3 800	3 000

LARGA DURACIÓN



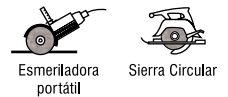


chip-cut® / SUAVE

✓ Gran rapidez y seguridad de corte de metales sólidos hasta de sección gruesa.

Ⓒ Construidos con refuerzo central de fibra de vidrio.

Diámetro	Grosor	Barreno	Esmeriladora portátil	Sierra circular	
7" (175 mm)	3/32"	5/8"	760	759	25
9" (225 mm)	3/32"	7/8"	762		



TIP técnico Excelentes para trabajos de herrería.

EASY-CUT® / METAL

✓ Construidos con refuerzos laterales de fibra de vidrio.

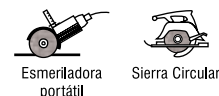
Ⓒ La mejor opción cuando el precio es el factor más importante. Excelente velocidad de corte.



Diámetro	Grosor	Barreno	Esmeriladora portátil	Sierra circular	
4-1/2" (115 mm)	3/32"	7/8"	2113		25
7" (175 mm)	3/32"	5/8"		2115	
9" (225 mm)	3/32"	7/8"	2116		

Máximas RPM

Ø 4 1/2" (115 mm)	Ø 7" (175 mm)	Ø 9" (225 mm)
13 200	8 500	6 700



TIP técnico Clave 2115 tiene centro rómbico con barreno de 5/8" (15,9 mm) para montarse en sierra circular.



METALOGRÁFICA



Nuevo ▶ Formulación que no altera la micro-estructura del material a cortar.

- ✓ Especiales para corte frío y rápido de pruebas metalográficas, incluso en acero inoxidable.
- Ⓒ Fabricados con grano fino de alta pureza. Espesor muy delgado.

Diámetro	Grosor	Barreno	Estacionaria	
6" (150 mm)	1/16"	1"	494	
7" (175 mm)	1/16"	1-1/4"	495	25
8" (200 mm)	1/16"	1"	497	
		1-1/4"	498	
12" (300 mm)	3/32"	1"	583	
		1-1/4"	584	10
		32 mm	Nuevo ▶ 582	

Diámetro	Grosor	Barreno	Estacionaria		
			Suave	Mediano	
10" (250 mm)	1/16"	32 mm	Nuevo ▶ 576	Nuevo ▶ 579	
12" (300 mm)	3/32"	32 mm	Nuevo ▶ 577	Nuevo ▶ 580	10
14" (350 mm)	3/32"	32 mm	Nuevo ▶ 578	Nuevo ▶ 581	

TIP técnico Es importante sujetar bien la pieza para evitar presiones laterales en el disco.



ACERO INOXIDABLE

- ✓ Nueva especificación mejorada para un trabajo productivo en el corte de acero inoxidable, aluminio y metales no ferrosos.
- Ⓒ Fabricados con materias primas que no contienen hierro, cloro ni azufre.

Diámetro	Grosor	Barreno	Esmeriladora portátil	
4-1/2" (115 mm)	3/64" (1 mm)	7/8"	SP ▶ 769	
7" (175 mm)	1/16" (1,6 mm)	7/8"	SP ▶ 1317	25
9" (225 mm)	5/64"	7/8"	1309	



TIP técnico Cualquier disco de corte de metal puede cortar el acero inoxidable pero sólo los discos libres de cloro, hierro y azufre **NO** lo contaminan.

Máximas RPM

Ø 4 1/2" (115 mm)	Ø 6" (150 mm)	Ø 7" (175 mm)	Ø 8" (200 mm)	Ø 9" (225 mm)	Ø 10" (250 mm)	Ø 12" (300 mm)	Ø 14" (350 mm)
13 200	10 000	8 500	7 500	6 700	6 000	5 000	4 400

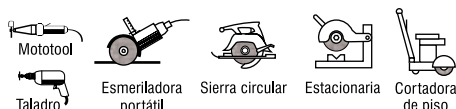


LARGA DURACIÓN / PIEDRA

✓ Son los discos de mayor rendimiento de su tipo. Especiales para cortar todo tipo de piedra, concreto, ladrillo refractario y asfalto.

Ⓒ Fabricados con carburo de silicio, ligas especiales y refuerzos laterales de fibra de vidrio.

Diámetro	Grosor	Barreno	Mototool / Taladro	Esmeriladora portátil	Sierra circular	
3" (75 mm)	1/8"	1/2"	509			25
7" (175 mm)	9/64"	5/8"		510	511	
8" (200 mm)	9/64"	7/8"		512		
9" (225 mm)	9/64"	7/8"		514		
Diámetro	Grosor	Barreno	Estacionaria	Cortadora de piso Concreto Viejo	Asfalto y Conc. Verde	
10" (250 mm)	9/64"	1"	515			10
12" (300 mm)	9/64"	1"	516			
14" (350 mm)	5/32" 3/16"	1"		530*	522*	



TIP técnico * Cuentan con barreno para el perno de arrastre PINHOLE.

chip-cut® / PIEDRA



✓ Gran rapidez y seguridad de corte de piedra, concreto, ladrillo refractario y materiales de construcción.

Ⓒ Fabricados con carburo de silicio y refuerzos laterales de fibra de vidrio.

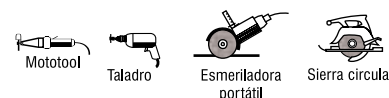
Diámetro	Grosor	Barreno	Mototool / Taladro	Esmeriladora portátil	Sierra circular	
3" (75 mm)	1/16"	1/2"	524			25
4-1/2" (115 mm)	3/64"	7/8"		573		
7" (175 mm)	3/32"	5/8"			574	
				575		



TIP técnico Su uso es recomendable en trabajos de albañilería.

Máximas RPM

Ø 3" (76 mm)	Ø 4 1/2" (115 mm)	Ø 7" (175 mm)	Ø 8" (200 mm)	Ø 9" (225 mm)	Ø 10" (250 mm)	Ø 12" (300 mm)	Ø 14" (350 mm)
20 000	13 200	8 500	7 500	6 700	6 000	5 000	4 400





Discos de corte

EASY-CUT® / PIEDRA



Máximas RPM

Ø 4 1/2" (115 mm)	Ø 7" (175 mm)	Ø 9" (225 mm)
13 200	8 500	6 700



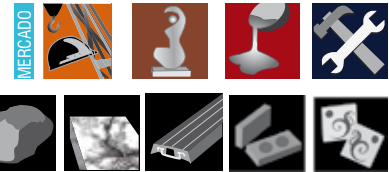
Esmeriladora portátil



Sierra Circular

- ✓ La mejor opción cuando el precio es el factor más importante, buena velocidad de corte de piedra, concreto, ladrillo refractario y materiales de construcción.
- Ⓒ Fabricados con carburo de silicio.

Diámetro	Grosor	Barreno	Esmeriladora portátil	Sierra circular	
4-1/2" (115 mm)	3/32"	7/8"	2117		
7" (175 mm)	1/8"	5/8" 7/8"	2118	2119	25
9" (225 mm)	1/8"	7/8"	2120		



USO 1

TIP técnico Clave 2119 tiene centro rómbico con barreno de 5/8" (15,9 mm) para montarse en sierra circular.



¿Cuál debo elegir?



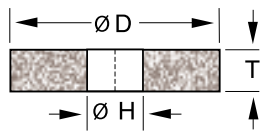
742 / 737 Alto Rendimiento	739 / 753 CHIP-CUT® / Suave	758 / 768 EASY-CUT®	733 / 743 HUM®



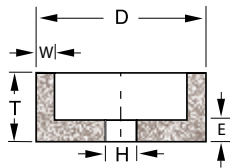
ruedas abrasivas

**Calidad
y variedad
para el profesional**

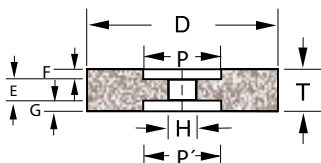




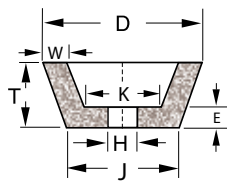
Tipo 1



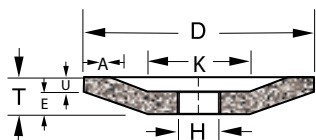
Tipo 6



Tipo 7



Tipo 11

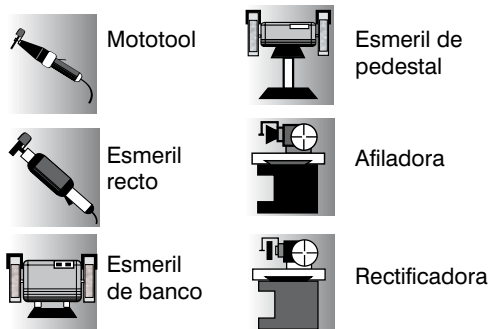


Tipo 12

D = diámetro
H = barreno
T = grosor

- Esmerilado
- Afilado
- Rectificado
- Desbaste

H Dependiendo del uso y las características, las ruedas se utilizan en:



Líneas disponibles

- Alto rendimiento (11A –gris- y C –verde-)
- Easy-Cut (11A –gris- y C –verde-)
- Desbaste

- Línea Tool-Room (afiladora universal y rectificadora):



Óxido de aluminio (blanco, naranja y azul)
Óxido de aluminio cerámico (azul)
Carburo de silicio (verde)

- Especiales
 - Rectificado sin centros
 - Carburo de tungsteno
 - Metales no ferrosos

Ruedas abrasivas

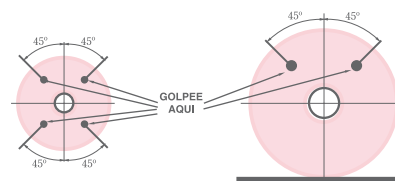
- No se desgranran
- Esmerilan muy rápido
- Están perfectamente balanceadas para que operen sin vibraciones
- Acabados uniformes
- Resistencia y seguridad en trabajo pesado

Especificación de las ruedas AUSTROMEX

89A Abrasivo	60 Tamaño de grano	K Dureza	5 Estructura	V Liga o aglutinante	A1 Símbolo interno
Óxido de aluminio A 11A 88A 89A	Muy grueso 8, 10, 12, 14 Grueso 16, 20, 24, 30 Mediano	Muy blanda D, E, F, G Blanda H, I, J, K	Densa 0, 1, 2 Mediana 3, 4	Vitrificada V Resinosa B	Símbolo interno de AUSTROMEX®
Carburo de silicio C 1C	Fino 36, 46, 54, 60, 70 Muy fino 80, 90, 100, 120, 150 180, 220, 240, 320	L, M, N, O Dura P, Q, R, S Muy dura T, U, V, W Extra dura X, Y, Z	Abierta 5, 6 Porosa 7, 8, 9 Super porosa 10		

Medidas de seguridad y montaje de ruedas abrasivas

- 1 Revise que la rueda no esté fracturada. En las ruedas vitrificadas realice la prueba del sonido con un objeto no metálico golpéese a 45° de la vertical y a unos 3 ó 4 cm hacia dentro de la periferia. Debe sonar como si fuese una campana.



En ruedas CHICAS
Suspenda la rueda por el agujero con el dedo.

En ruedas GRANDES
Apoye la rueda en un piso duro y limpio.

- 2 Asegúrese que la máquina no excede las máximas rpm que vienen marcadas en la rueda, en la etiqueta o en la caja.



Consulte la Norma ANSI B7.1
www.ansi.org



- 3 Use el equipo de protección adecuado (gafas, tapones para los oídos, guantes, zapatos de seguridad, casco, mascarilla, etc.).
- 4 Verifique que la máquina tenga colocada la guarda de seguridad adecuada (que cubra cuando menos la mitad de la rueda).
- 5 Asegúrese de que las bridas sean iguales. No use bridas de apriete cuyas superficies no estén limpias y planas.
- 6 Nunca fuerce una rueda en la flecha ni altere el diámetro del barreno. Si la rueda no entra en la flecha consiga una que sí entre.
- 7 Use la herramienta adecuada para apretar o aflojar la rueda, no la apriete excesivamente.
- 8 Después de montar una rueda (nueva o usada) y antes de usarla, déjela girar libremente durante un minuto a la velocidad a la que va a trabajar para asegurarse de que la rueda no está dañada.
- 9 Procure no colocarse enfrente de la rueda cuando esté esmerilando. No esmerile materiales para los que la rueda no haya sido diseñada.
- 10 Nunca esmerile por el lado plano de la rueda a menos que ésta haya sido diseñada para eso. Ni golpee la rueda con la pieza que se va a esmerilar.
- 11 Siempre cierre la llave del líquido enfriador (AbraLub) antes de detener la rueda, con el fin de evitar condiciones de desbalanceo.

Manejo y almacenamiento de las ruedas

Las ruedas abrasivas son herramientas de alta calidad, para obtener el rendimiento y efecto que se desea en el trabajo es necesario se les trate de manera adecuada.

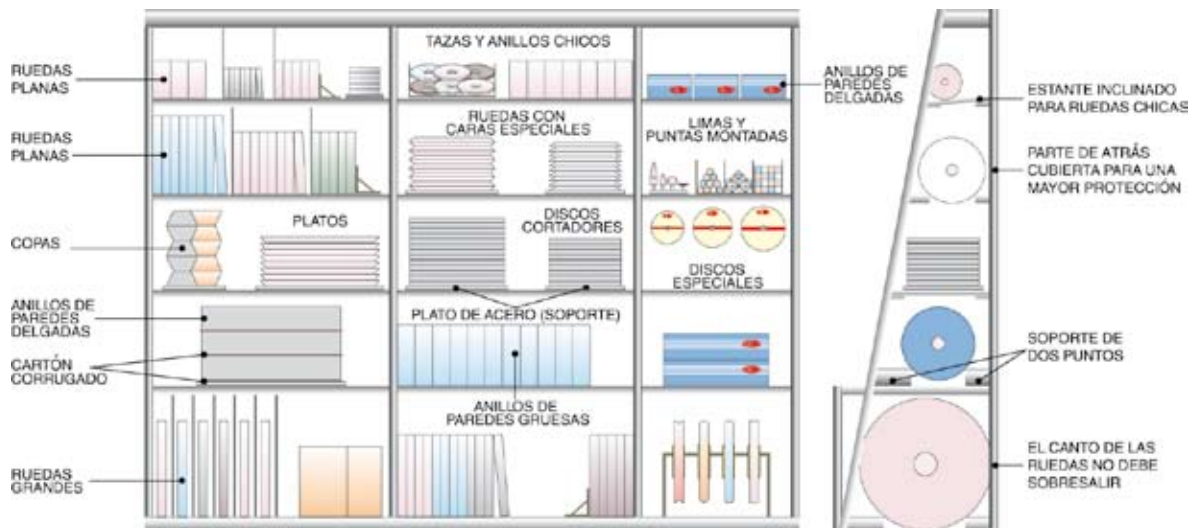
Hay ruedas más frágiles que otras, pero todas deben ser tratadas con el mayor cuidado posible. Evite que las ruedas se caigan o se golpeen.

Las ruedas demasiado grandes para ser llevadas a mano no deben rodarse, sino ser transportadas con aparatos o medios adecuados.

Es preferible desechar una rueda que se haya caído o golpeado fuertemente, pues así se elimina una posibilidad de accidente. Mientras no se usen, las ruedas abrasivas deben estar protegidas.

Un almacenamiento correcto debe permitir sacar una rueda sin dañar a las demás. Deben usarse antes las más antiguas, ya que esto elimina las posibilidades de deterioro por un almacenamiento demasiado largo.

Para almacenar las ruedas abrasivas las estanterías deben construirse y situarse de acuerdo con las necesidades del usuario, pero teniendo cuidado de colocarlas en cuartos secos que no tengan cambios extremos de temperatura, ya que a algunos tipos de aglutinantes les afecta la humedad excesiva o los cambios bruscos de temperatura. Las estanterías deben permitir el almacenamiento ordenado y seguro de cada uno de los diferentes tipos de ruedas en uso.





ALTO RENDIMIENTO / USO GENERAL

- ✓ Alto rendimiento en operaciones severas para esmerilar y afilar acero al carbón, hierro forjado, así como otras aleaciones.
- Ⓒ Fabricadas con óxido de aluminio y liga VA6.



Esmeril de banco



Esmeril de pedestal

Tipo 1

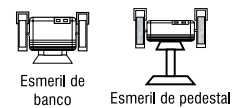
Diámetro	Grosor	Barreno	Acabado Burdo		Acabado Medio		Acabado Fino		Max. RPM	
			11A24Q5VA6	11A36Q5VA6	11A46O5VA6	11A60N5VA6	11A80M5VA6	11A100M5VA6		
3" (75 mm)	1/2"	1/2"				1			9423	
4" (100 mm)	1/2"	1"				4			7065	5
	1"	1"		5						
5" (125 mm)	3/4"	1/2"		6					5650	
6" (150 mm)	1/2"	1"		11		12			4710	4
	3/4"	1"	14	15	16	17	18			
	1"	1"	20	21	22	23	24	25		
7" (175 mm)	1/2"	1-1/4"				26			4040	5
	3/4"	1"					30			
	1"	1"	31	32	33	34				
8" (200 mm)	3/4"	1"				37			3535	5
	1"	1"	38	39	40	41	42			
10" (250 mm)	1"	1"	43	44	45	46			2825	4
	1-1/2"	1-1/4"	49	50	51					
12" (300 mm)	1-1/2"	1-1/2"	55	56	57	58			2355	1
	2"	1-1/4"			65					
	2"	1-1/2"	66	67	68					
14" (350 mm)	2"	1-1/2"	72	73					2015	

TIP técnico Utilice el reductor adecuado para el barreno de la rueda y que asiente perfectamente en la flecha de su máquina.



ALTO RENDIMIENTO / CARBURO DE TUNGSTENO

- ✓ Ruedas de alto rendimiento y duración. Para esmerilar, rectificar y afilar herramientas de carburo de tungsteno.
- Ⓒ Fabricadas con carburo de silicio verde y liga especial VC6.



Tipo 1

Diámetro	Grosor	Barreno	Acabado Burdo C46	Acabado Medio C60	Acabado Fino			Max. RPM	
					C80	C100	C120		
6" (150 mm)	1/2"	1"		225					5
	3/4"	1"		229			230	4710	
	1"	1"		232			233	234	
7" (175 mm)	1"	1"		242			243	4035	4
8" (200 mm)	1"	1"	245	246	247	248	3535		
10" (250 mm)	1"	1"		250	251			2825	1
12" (300 mm)	1-1/2" 2"	1-1/4" 1-1/4"		252 254				2355	

TIP técnico Utilice el reductor adecuado para el barreno de la rueda y que asiente perfectamente en la flecha de su máquina.


EASY-CUT® / USO GENERAL

✓ La mejor opción cuando el precio es el factor más importante. Para esmerilar y afilar acero, hierro forjado y otras aleaciones.

Ⓒ Fabricadas con óxido de aluminio.



Tipo 1

Diámetro	Grosor	Barreno	Acabado Burdo 11A36V	Acabado Medio 11A60V	Acabado Fino 11A80V	Max. RPM	
6" (150 mm)	3/4" / 1"	1" / 1"	7 / 10	8 / 13	9 / 19	4710	5
8" (200 mm)	1"	1"	27	28	29	3535	4




EASY-CUT® / CARBURO DE TUNGSTENO

✓ La mejor opción en precio para esmerilar, rectificar y afilar herramientas de corte de carburo de tungsteno.

Ⓒ Fabricadas con carburo de silicio.



Tipo 1

Diámetro	Grosor	Barreno	Acabado Medio C60V	Acabado Fino C100V	Max. RPM	
6" (150 mm)	3/4" / 1"	1" / 1"	226 / 231	228 / 238	4710	5
8" (200 mm)	1"	1"	239	244	3535	4



TIP técnico Utilice el reductor adecuado para el barreno de la rueda y que asiente perfectamente en la flecha de su máquina.



DESBASTE

✓ Excelentes para desbastar todo tipo de acero, fundición y cordones de soldadura en estructuras, tanques y tubos.

Ⓒ Fabricadas con óxido de aluminio y liga resinosa.



Tipo 1

Diámetro	Grosor	Barreno	Acabado Burdo							Max. RPM	Máquina	
			A14S4	A16S4	A20R4	A24Q4	A30R4	A46P4	4ZA24			
2" (50 mm)	1/2"	3/8"							272	19090	5	Mototool
2-1/2" (65 mm)	1/2"	3/8"						274		14690	4	Esmeril recto
6" (150 mm)	1"	5/8"				276 277*				6390 10185	25	Esmeril de banco
9" (225 mm)	1/4"	5/8"							370*	6700	4	Esmeril de pedestal
8" (200 mm)	1"	1"			279					4775	1	Esmeril de pedestal
10" (250 mm)	1"	1-1/2"			280					3820		
12" (300 mm)	2"	1-1/2"		282						3185		
14" (350 mm)	2"	1-1/2"	284							2730		
16" (400 mm)	2"	1-1/2"			286					2350		

TIP técnico *Se puede usar a 80 m/s.

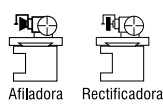


Ruedas abrasivas

USO GENERAL / BLANCO



- ✓ Excelentes acabados y rápida remoción de material, para rectificar superficies planas y cilíndricas, en acero al carbón, rápidos y grado herramienta (H, S, M, D, T y W).
- Ⓒ Fabricadas con óxido de aluminio blanco y liga VA0.

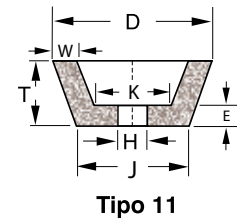
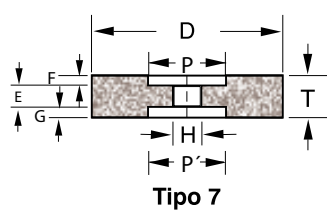


Diámetro	Grosor	Barreno	Tipo	Blanco (Liga VA0)									Max. RPM	📦	
				89A46J	89A46K	89A46L	89A60J	89A60K	89A60L	89A60N	89A80J	89A120J			
6" (150 mm)	1/4"	1-1/4"	1					174						4710	5
	1/2"	1-1/4"	1		176			177			178				
	3/4"	1-1/4"	1					181							
	1"	1"	1						182						
7" (175 mm)	2"	1-1/4"	11			316							4040	4 1	
	1/2"	1-1/4"	1	*191	192		*193	194			195	197			
	3/4"	1-1/4"	1							199					
8" (200 mm)	1/2"	1-1/4"	1					200					3535	5	
	3/4"	1-1/4"	1		201			202							
	3/4"	2"	1					203							
10" (250 mm)	1"	1-1/4"	1								206		2825	4	
	1"	3"	1		209			210							
12" (300 mm)	1"	3"	1										2355	1	
	2"	3"	7		212			330							
	1"	5"	1					214							
	1-1/2"	5"	1					217							
14" (350 mm)	1"	5"	1					218					2020		
	2"	5"	1					220							
16" (400 mm)	1-1/2"	5"	1					221					1740		

Medidas adicionales (mm)

Tipo 7	P	P'	F	G	E
Claves 329 y 330	150	150	10	10	30

Tipo 11	W	E	J	K
Clave 316	10	13	115	90



TIP técnico * Claves 191 y 193 son superporosas de estructura abierta, ideales para rectificar hule. (Max. rpm 3270).



USO GENERAL

- ✓ Especialmente recomendadas para el rectificado de superficies planas. No queman la pieza de trabajo. Más suaves y de menor precio que las blancas tradicionales.
- Ⓒ Fabricadas con óxido de aluminio 89A y liga especial.

Diámetro	Grosor	Barreno	Tipo	89A46	89A60	89A80	Max. RPM	
7" (175 mm)	1/2"	1-1/4"	1	81	82	83	4035	5

MERCADO

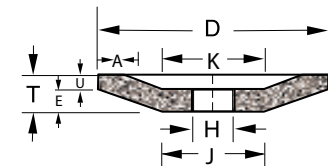


Nueva línea

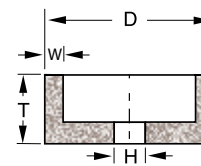


USO GENERAL / NARANJA Y AZUL

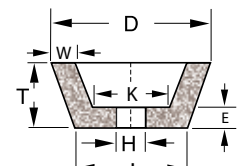
- ✓ Excelentes para afilar cortadores, fresas, brocas y otras herramientas de acero. Para afilado de superficies planas y cilíndricas, en acero al carbón, rápidos y grado herramienta (H, S, M, D, T y W).
- Ⓒ Liga VA1 (color naranja) y liga VA4 (color azul).



Tipo 12



Tipo 6



Tipo 11

Diámetro	Grosor	Barreno	Tipo	Naranja (Liga VA1)						Azul (Liga VA4)		Max. RPM	
				89A46K	89A60K	89A80J	89A80L	89A100N	89A120J	89A150J	87A120K		
4" (100 mm)	1-1/2"	1-1/4"	6		313							7065	4
	1-1/2"	1-1/4"	11	337	338	339							
5" (125 mm)	2"	1-1/4"	11		340							5650	1
	1/4"	1-1/4"	1					175					
6" (150 mm)	2"	1-1/4"	6		318							4710	5
	2"	1-1/4"	11		342						1		
	1/2"	1-1/4"	12		348								
	3/4"	1-1/4"	12		350								
7" (175 mm)	1/8"	1-1/4"	1								188	4040	5
	1/4"	1-1/4"	1		184		185	186	187				
	3"	1-1/4"	6							320*			
	3"	3"	6								321*	3275	1



Medidas adicionales (mm)

Tipo 6	W	E
Clave: 313	10	10
318	10	16
320	25	20
321	20	20

Tipo 11	W	E	J	K
Claves: 337, 338 y 339	6	13	75	65
340	6	13	95	80
342	10	13	115	90

Tipo 12	E	JK	U	A
Clave: 348	8	75	3	8
350	10	75	3	10

TIP técnico * Claves 320 y 321 para afilado de cuchillas de corte sin quemar la pieza de trabajo.

MERCADO





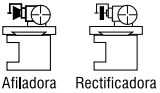
Ruedas abrasivas

PREMIUM (3SB) / AZUL



✓ Máximo rendimiento en el afilado y rectificado de herramientas de aceros templados, rápidos y grado herramienta (H, S, M, D, T y W).

Ⓒ Fabricadas con óxido de aluminio cerámico, óxido de aluminio blanco y liga VP4 de alta tecnología.



Díámetro	Grosor	Barreno	Tipo	3SB46I	3SB46K	3SB54K	3SB60K	3SB60L	3SB70L	3SB80K	3SB80L	Max. RPM	
4" (100 mm)	1-1/2"	1-1/4"	6								917	5730	4
	1-1/2"	1-1/4"	11				334					7065	
6" (150 mm)	3/4"	1-1/4"	12						925			4710	
7" (175 mm)	1/2"	1-1/4"	1					911		912		4035	5
8" (200 mm)	1/2"	1-1/4"	1	129								3535	
	3/4"	1-1/4"	1			900							
10" (250 mm)	1"	3"	1			916						2290	
12" (300 mm)	1"	3"	1			901							
	2"	3"	7		918							1910	1
	2"	5"	7			331							
14" (350 mm)	1"	5"	1				140					2020	
	2"	5"	1			904						1635	

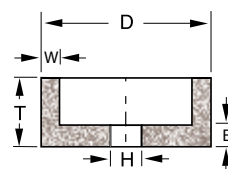
Medidas adicionales (mm)

Tipo 6	W	E
Clave: 917	10	10

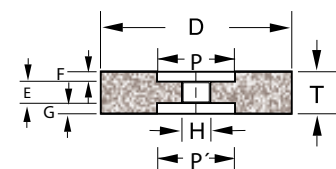
Tipo 7	P	P'	F	G	E
Clave: 918	150	150	10	10	30
	331	190	190	13	24

Tipo 11	W	E	J	K
Clave: 334	6	13	75	65

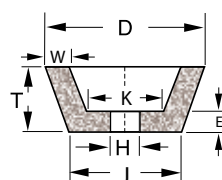
Tipo 12	E	JK	U	A
Clave: 925	10	75	3	10



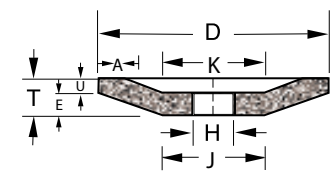
Tipo 6



Tipo 7



Tipo 11



Tipo 12

TIP técnico Requiere de máquinas bien ancladas y en excelentes condiciones para lograr una mayor productividad.



CARBURO DE TUNGSTENO / VERDE



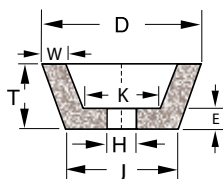
- ✓ Gran rendimiento y duración en operaciones severas de afilado y rectificado de herramientas de corte de carburo de tungsteno, carburos cementados, widia y carboloy.
- Ⓒ Fabricadas con carburo de silicio verde y liga VC6.



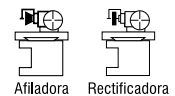
Diámetro	Grosor	Barreno	Tipo	C46	C60	C80	C100	Max. RPM	
4" (100 mm)	1-1/2"	1-1/4"	11		1303			7065	4
6" (150 mm)	1/4"	1-1/4"	1				224	4710	5
	1/2"	1-1/4"			235	236	237		
7" (175 mm)	1/2"	1-1/4"	1		240		241	4040	5

Medidas adicionales (mm)

Tipo 11	W	E	J	K
Clave: 1303	6	13	75	65



Tipo 11





RECTIFICADO SIN CENTROS



✓ Para rectificado de piezas cilíndricas de acero al carbón y todo tipo de aceros blandos.

Ⓒ Fabricada con óxido de aluminio.

Tipo 1

Diámetro	Grosor	Barreno	11A60N5VA6	Max. RPM
20" (510 mm)	6"	12"	80	1393



CARBURO DE TUNGSTENO

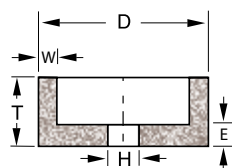
✓ Gran duración y buen poder de corte con un acabado medio en el afilado de barrenos, brocas y buriles en la industria minera.

Ⓒ Fabricadas con carburo de silicio.

Tipo 6

Diámetro	Grosor	Barreno	W	E	C54K6VC6	C60J6VC6	Max. RPM
5" (125 mm)	2-1/2"	1-1/4"	22	13	324		5650
8" (200 mm)	4"	1-1/4"	25	25		326	3530

Medidas adicionales en milímetros



METALES NO FERROSOS



✓ Excelente poder de desbaste de todo tipo de metales no ferrosos, fundición gris y piedra natural.

Ⓒ Fabricada con carburo de silicio.

Tipo 1

Diámetro	Grosor	Barreno	Piedra y Fundición 1C20R5VC1	Max. RPM
12" (300 mm)	2"	1-1/2"	263	2355



puntas montadas

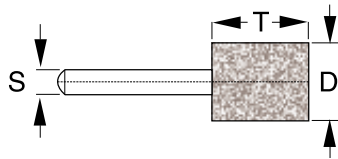


AUSTRONEX[®]

**Excelente
calidad^{en}
desbaste**



Puntas montadas



D = diámetro
T = grosor
S = vástago

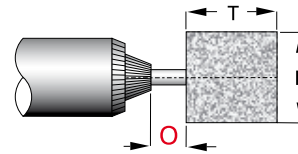
O Para piezas con formas complejas:

Desbaste
Rebabeo
Acabado
Pulido



Medidas de seguridad para puntas montadas

- La distancia "O" entre la boquilla del mototool y el cuerpo abrasivo, no debe ser mayor de 1/2" (12,7 mm)
- Use la punta montada a las rpm máximas recomendadas, para obtener el mayor rendimiento
- No utilizar puntas montadas despostilladas o desbalanceadas
- No golpee las puntas montadas contra la pieza de trabajo
- Nunca exceda la velocidad máxima recomendada, puede provocar la ruptura de la punta o que el vástago se flexione
- No exceda la distancia "O"
- Use el equipo de protección adecuado (mascarilla, gafas y tapones de seguridad)



Para puntas montadas de otro tipo, especiales, con diferente diámetro de vástago que se indica o con una longitud mayor en "O", será necesario consultar con el Departamento de Ingeniería Austromex para determinar la velocidad máxima de operación.

Tipos Disponibles

Según la forma geométrica de las puntas montadas, se dividen en tres tipos: A, B y W.

Puntas Montadas Tipo A. Llevan vástago de 1/4" (6,4 mm) y la geometría del cuerpo abrasivo es variable.

Puntas Montadas Tipo B. Llevan vástago de 1/8" (3,2 mm) y la geometría del cuerpo abrasivo es variable.

Puntas Montadas Tipo W. Llevan vástago de 1/4" (6,4 mm) ó de 1/8" (3,2 mm), la geometría del cuerpo abrasivo siempre es cilíndrica.

Líneas Disponibles

- Óxido de aluminio 89A "Azul"
- Óxido de aluminio 88A "Rosa"
- Óxido de aluminio A24 "Café"
- Óxido de aluminio 70A "Gris"
- Carburo de Silicio C "Verde"

- C**
- Duración y rápida remoción
 - Todas las puntas están rectificadas por lo que no vibran
 - Son versátiles por su amplia variedad de formas, una para cada necesidad
 - Dan buen acabado y permiten trabajar en lugares de difícil acceso



Consulte la Norma ANSI B7.1
www.ansi.org



USO GENERAL

✓ De empleo frecuente para el desbaste, rebabeo y acabado de metales ferrosos y fundición.

Ⓒ Fabricadas con óxido de aluminio rosa 88A.

Puntas montadas Tipo "A"

Tipo	Forma	Diámetro	Grosor	Vástago	88A60	88A90	Max. RPM	
A-1		3/4"	2-1/2"		391		20960	
A-3		1"	2-3/4"		392		15530	
A-4		1-1/4"	1-1/4"		393		28550	
A-5		3/4"	1-3/16"		394		38550	
A-11		7/8"	2"		395		25420	
A-12		11/16"	1-1/4"		396		38050	
A-13		1-1/8"	1-1/8"		397		31850	
A-15		1/4"	1"	1/4"		398	50510	20
A-24		1/4"	3/4"			400	56000	
A-25		1"	Ø		401		35510	
A-31		1-3/8"	1"		402		27780	
A-34		1-1/2"	3/8"		404		25460	
A-36		1-1/2"	3/8"			405	23510	
A-37		1-1/4"	1/4"			406	30560	
A-38		1"	1"		407		35510	
A-39		3/4"	3/4"		408		44030	



Clave 755. Contiene los tipos B-53, A-39, A-25, A-5 y B-52



Puntas montadas Tipo "B"

Tipo	Forma	Diámetro	Grosor	Vástago	88A60	88A90	88A120	Max. RPM	
B-44		1/4"	3/8"			420		75840	
B-52		3/8"	3/4"		421			64810	
B-53		1/4"	5/8"			422		67070	
B-71		5/8"	1/8"			425		61120	
B-81		3/4"	3/16"			427		50930	
B-91		1/2"	5/8"	1/8"	428			61110	20
B-96		1/8"	1/4"				430	85900	
B-97		1/8"	3/8"				431	81550	
B-131		1/2"	1/2"		434			62420	
B-132		3/8"	1/2"		435			65910	
B-134		5/16"	3/8"		437			71220	
B-135		1/4"	1/2"			438		71340	



Puntas montadas Tipo "W"

Tipo	Forma	Diámetro	Grosor	Vástago	88A60	88A90	88A120	Max. RPM	
W144		1/8"	1/4"	1/8"		440		92460	
W160		1/4"	1/4"			442		75330	
W187		1/2"	1"		448			36950	
W188		1/2"	1-1/2"		449			31070	
W220		1"	1"		453			30370	20
W222		1"	2"	1/4"	454			20250	
W232		1-1/4"	2"		456			18220	
W235		1-1/2"	1/4"		457			25460	
W236		1-1/2"	1/2"		458			25460	





Puntas montadas

ALTO RENDIMIENTO

✓ Alta remoción y rendimiento en desbaste y pulido de aceros suaves, duros y fundición.

Ⓒ Fabricadas con óxido de aluminio liga VT4.



Puntas montadas **Tipo "A"**

Tipo	Forma	Diámetro	Grosor	Vástago	89A54P3VT4	Max. RPM	
A-1		3/4"	2-1/2"		610	20960	20
A-3		1"	2-3/4"		611	15530	
A-11		7/8"	2"		612	25420	
A-15		1/4"	1"	1/4"	613	50510	
A-24		1/4"	3/4"		614	56000	
A-36		1-1/2"	3/8"		615	23510	
A-37		1-1/4"	1/4"		616	30560	
A-38		1"	1"		617	35510	

Puntas montadas **Tipo "W"**

W-222		1"	2"	1/4"	618	20250	20
-------	--	----	----	------	-----	-------	----

TIP técnico Se recomiendan para aceros duros.



ACERO INOXIDABLE

✓ Para desbastar y pulir metales duros y acero inoxidable.

Ⓒ Fabricadas con óxido de aluminio café A24.

Puntas montadas **Tipo "A"**

Tipo	Forma	Diámetro	Grosor	Vástago	A24	Max. RPM	
A-1		3/4"	2-1/2"		412	20960	20
A-3		1"	2-3/4"	1/4"	413	15530	
A-11		7/8"	2"		414	25420	

✓ Clave 461 especial para desbaste de acero inoxidable sin contaminarlo.

Ⓒ Especificación A249S5B691J libre de hierro, cloro y azufre. No contamina el acero inoxidable.

Punta montada **Tipo "W"**

W-222		1"	2"	1/4"	461	20250	20
-------	--	----	----	------	-----	-------	----





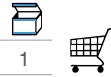
ACERO INOXIDABLE

- ✓ Excelentes para rebabeo y acabado en un sólo paso. No contaminan el acero inoxidable.
- Ⓒ Fabricadas con fibra de algodón y vástago de 1/4" (6,4 mm) Especificación libre de cloro, fierro y azufre.



KIT DE 4 PUNTAS MONTADAS
Contiene 1 pieza de c/u
B52 / B122 / W163 / W185

TENAZIT GFX
756



FUNDICIÓN GRIS

- ✓ Especiales para desbastar fundición gris y nodular.
- Ⓒ Fabricadas con óxido de aluminio gris 70A.



Puntas montadas **Tipo "A"**

Tipo	Forma	Diámetro	Grosor	Vástago	70A36S5VK0	Max. RPM	
A-3		1"	2-3/4"	1/4"	410	15530	20
A-11		7/8"	2"		411	25420	



PIEDRA

- ✓ Excelentes para el desbaste de piedra y carburo de tungsteno.
- Ⓒ Fabricadas con carburo de silicio verde C.

Puntas montadas **Tipo "A"**

Tipo	Forma	Diámetro	Grosor	Vástago	C3605VY0	Max. RPM	
A-1		3/4"	2-1/2"		445	20960	20
A-3		1"	2-3/4"	1/4"	446	15530	
A-11		7/8"	2"		447	25420	

Nueva línea



Calidad y rapidez en desbaste

copas



ALTO RENDIMIENTO / METAL

- ✓ Máxima rapidez y rendimiento en el desbaste de metal.
- Ⓒ Fabricada con liga especial de alta resistencia.

Díámetro	Grosor	Barreno	1AZ	Max. RPM	
5" (125 mm)	2"	5/8"-11H	343	7500	8



TIP técnico Nunca exceda las RPM marcadas en la etiqueta. No golpee la copa para desmontarla.

CLÁSICA / METAL



- ✓ Para desbaste de cordones de soldadura y rebabas en acero, fundición y para la elaboración de bisel.

Díámetro	Grosor	Barreno	A20	A24	Max. RPM	
4" (100 mm)	2"	5/8"-11H		353	9550	
5" (125 mm)	2"	M14-2		354	7500	8
6" (150 mm)	2"	5/8"-11H	357	355	6360	1





chip-cut® / METAL

✓ Excelente relación precio-rendimiento.

Diámetro	Grosor	Barreno	A24	Max. RPM	
5" (125 mm)	2"	5/8"-11H M14-2	1355 1365	7500	8



CLÁSICA / PIEDRA



✓ Óptimo desempeño para operaciones de desbaste y pulido de piedra, concreto, ladrillo, mármol y granito.

Ⓢ Fabricadas con carburo de silicio. **Shellac:** contienen corcho y agentes abrillantadores.



Máquina	Diámetro	Grosor	Barreno	ACABADO BURDO		ACABADO MEDIO		ACABADO FINO		PULIDO SHELLAC		Max. RPM	
				1C16	1C24	1C36	1C60	1C80	1C120	GRIS 1C3BPE	VERDE 1C4BPE		
Miniesmeriladora angular	3-5/32" (100 mm)	1-3/4"	5/8"-11H			1292	1294	1284	1286			11936	4
			M14-2			1293	1295	1283	1285				
Esmeriladora angular	5" (125 mm)	2"	5/8"-11H	362	352	356	361	364	365	550	551	7500	8
			M14-2	358	346	349	351	360	345	552	553		

chip-cut® / PIEDRA

✓ Excelente relación precio-rendimiento.



Diámetro	Grosor	Barreno	ACABADO BURDO		ACABADO MEDIO		ACABADO FINO		Max. RPM	
			1C16	1C24	1C36	1C60	1C80	1C120		
5" (125 mm)	2"	5/8"-11H	1349	1350	1351	1352	1353	1354	7500	8
	2"	M14-2	1359	1360	1361	1362	1363	1364		

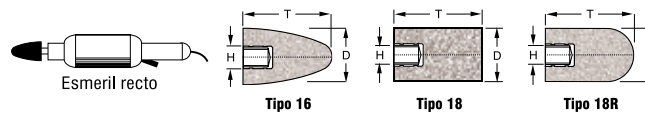
CONOS



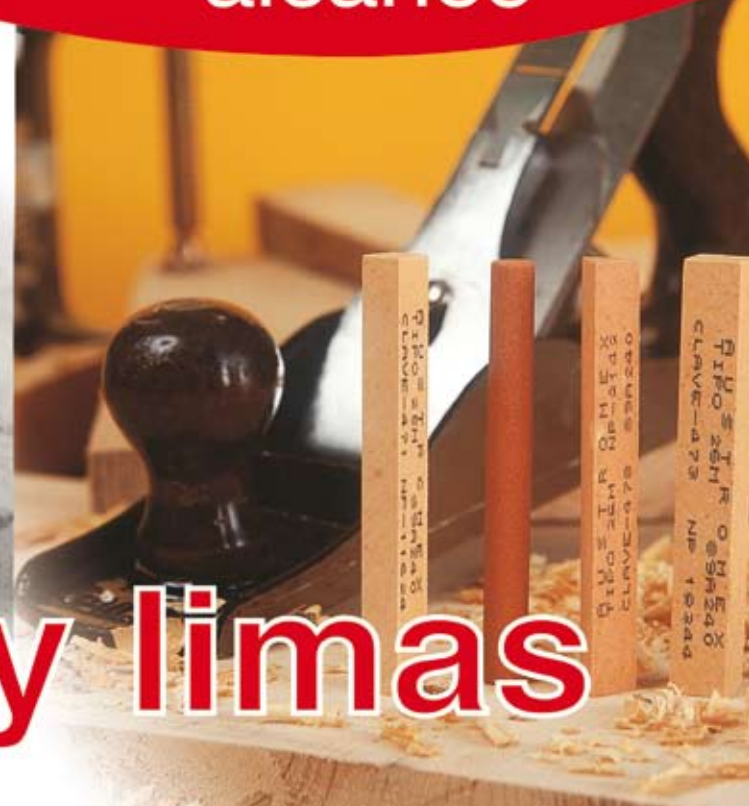
ALTO RENDIMIENTO

- ✓ Gran rapidez en el desbaste de acero, hierro y soldadura.
- Ⓒ Fabricados con óxido de aluminio grueso.

Tipo	Diámetro	Grosor	Barreno	ACERO		FUNDICIÓN	Max. RPM	
				A16S4B	A24S4B	70A24R5V		
18R	1-1/4"	2"	3/8"-16H		369		25000	10
16	1-3/4"	3"	5/8"-11H		589			
18	1-3/4"	3"	5/8"-11H		379			
18R	1-3/4"	3"	5/8"-11H		371			
18R	1-3/4"	3"	M14-2		540			
16	2"	3"	5/8"-11H			363	13500	
18R	2-3/4"	3-1/2"	5/8"-11H	373			12000	



TIP técnico Clave 363 con liga vitrificada para desbastar fundición gris y nodular.



ladrillos y limas

LADRILLOS / CLÁSICA - PIEDRA

✓ Inmejorable desempeño en el desbaste y pulido de pisos de mármol, granito, concreto, ladrillo y piedra natural.

Ⓒ Fabricados con carburo de silicio 8C.

MERCADO



USOS



Pulidora de pisos



Largo	Grosor	Altura	ACABADO								SHELLAC		Ⓛ
			8C12	8C16	8C24	8C36	8C80	8C120	8C220	GRIS 1C3BPE	VERDE 1C4BPE		
8" (200 mm)	3"	2"	486	490	488	489	491	492	472	548*	549*	4	

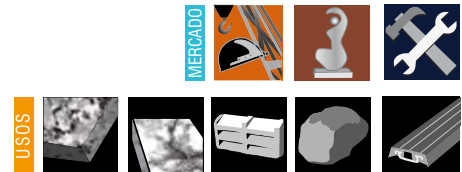
TIP técnico *Contienen corcho y agentes abrillantadores especiales para pulir pisos de mármol, granito, terraza, ladrillo, etc.

LADRILLOS **EASY-CUT**® con MANGO de PLÁSTICO

- ✓ Cómodos para trabajar manualmente pisos, paredes y techos.
- Ⓒ Con mango de plástico y ranuras para evitar que se tapen.



Largo	Grosor	Altura	1C24R	
6" (150 mm)	3"	1"	480	5
8" (200 mm)	3-1/2"	1-1/2"	481	



- ✓ Excelente para afilar manualmente machetes, guadañas, hoces y cuchillos.

- Ⓒ Fabricada con carburo de silicio.



LIMA DE GUADAÑA



Largo	Grosor	Altura	Tipo	1C120L5	
9" (230 mm)	1-3/8"	1/2"	LL91C	485	5

TIP técnico Ideal para biselado de vidrio.

LIMAS / CLÁSICA - COMBINADAS

- ✓ Combinación de grano fino y grueso, para afilado y asentado de filos en una sola herramienta.
- Ⓒ Fabricadas con óxido de aluminio, grano fino (blanco) y grano grueso (café).



Largo	Grosor	Altura	Tipo	% DE GRANO		Grueso 11A120	CLAVE	
				Fino 89A220	89A320			
4" (100 mm)	2"	1"	LC-4		50%	50%	476	10
6" (150 mm)	2"	1"	LC-6				467	
			LCA-15	30%		70%	483	
			LCA-20				484	
8" (200 mm)	2"	1"	LC-8		50%	50%	468	

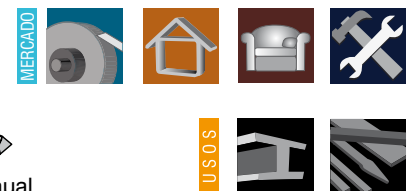


LIMAS **EASY-CUT**[®] - COMBINADAS

Nueva línea



Uso manual



- ✓ Combinación de grano fino y grueso, para afilado y asentado en una sola herramienta.
- Ⓒ **Clave 463** fabricada con carburo de silicio Negro para afilar y asentar los filos de herramientas de corte como cuchillos, tijeras y gubias.

Clave 464 fabricada con carburo de silicio Verde para afilar herramientas de corte como cuchillos, tijeras y gubias, incluso herramientas de carburo de tungsteno.

Largo	Grosor	Altura	Tipo	1C	C	
6" (150 mm)	2"	1"	LC-6	463	464	1

LIMAS SUAVIZADORAS

✓ Excelentes para afilar o asentar filos de diferentes tipos de herramientas.

Ⓒ Fabricadas con óxido de aluminio.

Largo	Grosor	Altura	25M	26M	35M	36M	45M	
4" (100 mm)	3/8"	3/8"	471		477		479	10
	1/2"	1/2"		473		478		



Uso manual



TIP técnico Muy útil en el trabajo de moldes de acero.

LIMAS PARA ADEREZADO Y PERFILADO

✓ Excelentes para aderezar, destapar y perfilar ruedas abrasivas y de superabrasivos.
 Clave 465: para ruedas de diámetro exterior máximo de 400 mm y de dureza M o más suave.
 Clave 487: para todo tipo de ruedas.
 Clave 482: para ruedas de diamante y CBN.

Ⓒ Clave 465 (Tetrabor) fabricada con carburo de boro.
 Clave 487 con carburo de silicio negro grano 24.
 Clave 482 fabricada con óxido de aluminio blanco 89A220.



Largo	Grosor	Altura	Tetrabor	Carburo de Silicio	Óxido de Aluminio	
3" (75 mm)	1/2"	1/4"	465			1
6" (150 mm)	1"	1"		487		10
8" (200 mm)	1"	1"			482	5



Uso manual

Productos de Diamante



**Ruedas de Diamante y CBN con:**

- Ligas resinosas (fenólicas, epóxicas y polimídicas).
- Ligas vitrificadas o cerámicas.
- Ligas electroplateadas.
- Ligas metálicas.

Discos de Diamante y CBN con:

- Ligas resinosas.
- Ligas electroplateadas.

Puntas Montadas de Diamante y CBN con:

- Ligas resinosas.
- Ligas electroplateadas.
- Ligas vitrificadas o cerámicas.
- Ligas metálicas.

Ruedas de Diamante para Afilar, Pastillas de Diamante y CBN Policristalino con:

- Ligas resinosas.
- Ligas vitrificadas o cerámicas.

Superabrasivos:

- Fabricamos superabrasivos con las materias primas de la mejor calidad y los mejores tiempos de entrega del mercado.
- Contamos con la planta más moderna para electrodepositado de CBN o Diamante.
- Servicio de recuperación de cuerpos metálicos para electrodepositado.
- **Una especificación para cada necesidad.**
- Concentraciones de diamante exactas y confiables.

Herramientas de Diamante y CBN para honear y lapear.**Herramientas de Diamante para aderezar y rectificar ruedas abrasivas.****Pastas de Diamante**

Contáctenos y solicite el servicio

(52-55) 5557 1966

01800 504 9000 / 01800 503 7200

mercadotecnia@austromex.com.mx

www.austromex.com.mx

Fabricaciones
especiales



discos de diamante

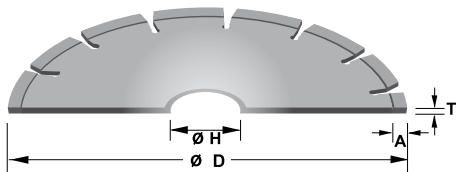
Vanguardia
en corte
de
piedra





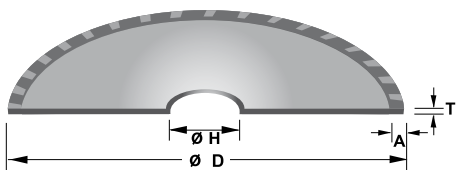
Discos de diamante

Tipos de segmento

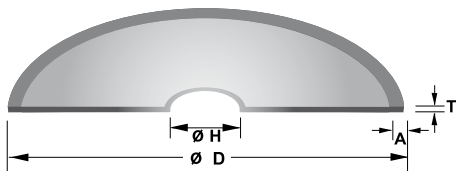


D = diámetro
H = barreno
T = grosor
A = altura segmento

SEGMENTADO. Para usos generales, es el indicado cuando se requiere mayor duración sin importar el acabado.



TURBO. Cortes rápidos y buen acabado, es el indicado cuando la rapidez en el corte es el factor más importante.



RIN CONTINUO. No despostilla, es el indicado cuando se requiere de excelentes acabados.

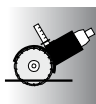
- Corte
- Corte y desbaste
- Cortes curvos
- Desbaste

- Fabricados con diamantes seleccionados de alta calidad
- Los segmentos no se despegan ya que están perfectamente soldados
- Corte rápido y seguro



Consulte la Norma ANSI B7.1
www.ansi.org

H



• Miniesmeriladora angular portátil para discos de diámetro: 4" (100 mm) y 4 1/2" (115 mm)



• Esmeriladora angular portátil para discos de diámetro: 7" (175 mm) y 9" (225 mm)



• Sierra circular para discos de diámetro: 7" (175 mm) y 9" (225 mm)



• Cortadora de piso, para montar discos de diámetro: 12" (300 mm) a 24" (600 mm)



• Cortadora de loseta, para montar discos de diámetro: 4" (100 mm) y 4 1/2" (115 mm) de rin continuo con barreno de 20 mm



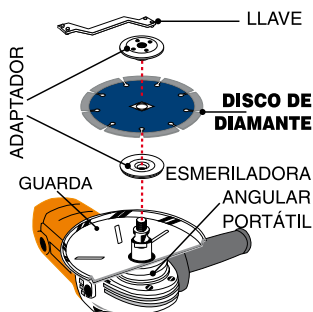
• Cortadora de loseta, para montar discos de diámetro: 4" (100 mm), 8" (200 mm) y 10" (250 mm)



• Cortadora de mampostería para montar discos de 12" (300 mm) a 20" (500 mm)

Montaje de los discos de diamante en esmeriladora angular portátil

- Verifique que la máquina tenga la guarda. Coloque el adaptador en la flecha de la máquina
- Monte el disco de diamante sobre el adaptador, respetando el sentido de giro marcado
- Enrosque el adaptador en la flecha de la máquina
- Apriete la contratuerca con la llave que trae la máquina; o bien la llave clave 543 para 5/8"-11H o llave clave 544 para M14-2, también puede usar la llave múltiple clave 545. No lo apriete excesivamente



¡Nunca trabaje sin guarda!



Líneas disponibles

	SEGMENTADO									RIN CONTINUO						TURBO								
	4"	4-½"	7"	9"	12"	14"	16"	18"	20"	24"	DIÁMETRO													
	4"	4-½"	7"	9"	12"	14"	16"	18"	20"	24"	4"	4-½"	7"	8"	10"	14"	4"	4-½"	5"	7"	9"	12"	14"	
PLATINO						2145																		
						2146																		
ORO	832	829	807	837		822	2210	2211		2213	1554				1555	855			2166		2167			
		851	853	855		838	2190	2191		2202				801	803				2183		2184	2185		
			841	2528		842		2201	2178															
			2529			834		2177																
PLATA	1517	1519	1540	1523	825	830					802		804				1590	2165	2163	1591		831	839	
		818	806	1541	845	1527					2160	2161	2162				866		2164	862				
		850	1521	854		833																		
		848	849			1538																		
		1534	1520	1535		1525																		
						1544																		
					1550	1551																1552	1553	
BRONCE	808	827	812	835	1532	1533					1545	1549	1546				861	1513			1542			
		2544	2546	2548	1526	1524					813		814	809	810			2550		2551				
		2545	2547	2549	2898	2891																		
CHIP-CUT®	895		899		1512	1514																		
	1516		1515																					
EASY-CUT®	1504	1505	1507	1509	1508	1511					1501	1502	1503				2501	2502		2503	2504			
	1506	2515	2517																					

AZUL

Uso general: concreto, ladrillo, bloque no abrasivo, mármol y otras piedras naturales, excepto granito y cantera

DORADO

Obsidiana y vidrio

NARANJA

Concreto curado simple y reforzado

BLANCO

Loseta cerámica, mosaico y azulejo

AMARILLO

Asfalto, concreto verde y otros materiales abrasivos

VERDE

Granito y otros materiales muy duros

NEGRO

Ladrillo refractario

ROJO

Cantera y otros materiales abrasivos

Mayor rendimiento

¿Cuál debo elegir?

Menor precio



PLATINO

DIAMANTES ALINEADOS
Mayor velocidad de corte y rendimiento.



ORO

ALTO RENDIMIENTO
Para usuarios con grandes consumos de discos que buscan la mayor duración y ahorro.



PLATA

USO GENERAL
Para usuarios con consumos medios que buscan buen rendimiento y precio.



BRONCE

BAJO PRECIO
Ideal para nuevos usuarios de discos de diamante y cuando el trabajo es ligero.



CHIP-CUT®
Para trabajo ligero en materiales de construcción en general.

EASY-CUT®

Para uso no intensivo en materiales de construcción.



Reglas de seguridad en el uso de discos de diamante en máquinas portátiles

1 Elija el tamaño de disco adecuado a la máquina:

	\varnothing
Miniesmeriladora	Discos de 4" (100 mm) y 4 1/2" (115 mm)

Esmeriladora	Discos de 7" (175 mm) y 9" (225 mm)
--------------	----------------------------------------

No monte discos mayores de 9" de \varnothing

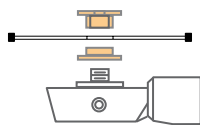
2 Elija el disco específico para el material que va a cortar.

De una buena elección dependerán los grandes resultados y un EXCELENTE DESEMPEÑO DEL DISCO.

3 Elija el adaptador adecuado para:

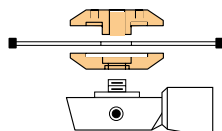
Miniesmeriladora con rosca (5/8"-11H)

Clave 961



Esmeriladora angular con rosca (5/8"-11H)

Clave 547



con rosca (M14-2)

Clave 538

4 Antes de montar o desmontar un disco, siempre asegúrese de que la máquina está desconectada.

5 Use el equipo de protección adecuado.

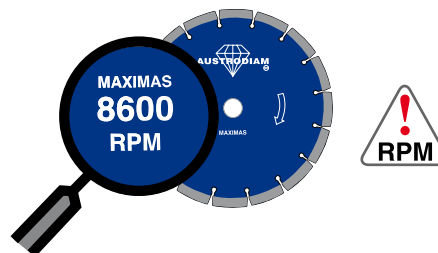


Guantes



Lentes
Protección auditiva
Mascarilla

6 Asegúrese que la máquina no excede las máximas revoluciones por minuto (rpm) marcadas en el disco o en la etiqueta.



7 Siempre monte el disco respetando el sentido de giro marcado con una flecha.

Los diamantes están orientados en una misma dirección por lo que el sentido de corte se indicará con una flecha.



8 Apriete el adaptador, no lo haga excesivamente.

9 Asegúrese de que la pieza a trabajar esté firmemente sujeta.

10 Cheque su máquina: Baleros, bandas, flechas y poleas. Un buen mantenimiento en su máquina le dará una larga vida al disco de diamante.

11 Después de montar un disco y antes de usarlo, encienda la máquina y déjela trabajar en vacío durante un minuto para asegurarse de que el disco no está dañado.

12 Si en el disco se especifica su USO EN SECO, funcionan usando el aire como enfriador y es necesario remover el disco del área de corte cada 15 ó 20 segundos.

El uso de agua con una herramienta eléctrica puede causar daño al operador.






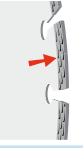
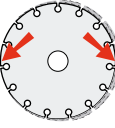

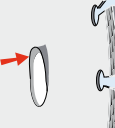

Si su máquina está equipada con sistema de inyección de agua le recomendamos usar discos que especifiquen su USO CON AGUA.

13 Los discos para corte en seco son diseñados para cortar no más de 1" (25,4 mm) de espesor en una pasada. Para cortes más profundos realice varias pasadas.

El exceso de presión en el disco daña los diamantes.



Soluciones técnicas para los discos de diamante

DESCRIPCIÓN DEL PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
1 Pérdida de tensión	a) Cabezal de la máquina desalineado b) El disco es muy duro para el material que se está cortando c) El material a cortar no está sujeto. d) Bridas muy pequeñas o desiguales. e) Excesivas rpm.	a) Revise el alineamiento del cabezal de la máquina b) Use un disco más suave c) Mantenga el material totalmente fijo mientras está cortando. d) Use bridas del tamaño correcto y de diámetro idéntico. e) Use el disco a las rpm máximas señaladas en la etiqueta.
2 Desgaste del cuerpo de acero 	El material que está cortando es muy abrasivo.	Utilice discos con segmentos "antidesgaste".
3 Desgaste irregular del segmento 	a) Los segmentos se desgastan de un solo lado, reduciendo su espesor. b) Desgaste irregular de la periferia del disco.	a) Revise la alineación de la cortadora. Limpie el sistema de agua y asegúrese de que ésta se aplica correctamente en ambos lados del disco, en cantidad suficiente y de manera constante. b) Reemplace los baleros o el eje desgastados.
4 Desgaste excesivo 	a) Utilizar el disco equivocado en materiales altamente abrasivos b) Falta de agua c) Baleros o eje de la máquina en mal estado d) Potencia insuficiente porque las bandas están flojas, el voltaje es inadecuado o rpm en exceso. e) Disco demasiado duro para el material que se está cortando.	a) Use un disco especial para corte de materiales abrasivos b) Limpie el sistema de agua, asegúrese de que la bomba de agua está funcionando correctamente. c) Cambie baleros y/o eje. d) Apriete bandas, reemplácelas, mida el voltaje, utilice el calibre adecuado en la extensión del cable. e) Utilice un disco más suave.
5 Cuerpo roto 	a) Disco demasiado duro para los materiales que se están cortando. b) El disco se tuerce o se atora durante el corte. c) Sobrecalentamiento.	a) Utilice un disco más suave. b) No tuerza o atasque el disco durante el corte. c) Use agua suficiente (8 a 20 litros de agua por minuto para cortadoras de concreto). En discos para corte en seco, deje girar el disco libremente durante 30 segundos después de cada metro lineal cortado.
6 Pérdida de segmento 	a) El material se mueve durante el corte lo cual ocasiona que los segmentos se tuerzan o se atasquen. b) Disco demasiado duro para los materiales que se están cortando. c) Bridas en mal estado. d) Eje o baleros de la máquina desgastados o en mal estado. e) Sobrecalentamiento.	a) Fije el material mientras se está cortando. b) Utilice un disco con una liga más suave. c) Reemplace las bridas. d) Reemplace el eje y/o los baleros deteriorados. e) Revise el sistema de enfriamiento: bomba, ductos y boquilla. Para discos que cortan en seco, haga cortes más superficiales y deje que el disco gire libremente cada determinado tiempo.
7 Segmentos rotos 	Disco demasiado duro para los materiales que se están cortando.	Utilice un disco con una liga más suave.
8 Excentricidad 	a) El disco es muy duro para el material que se está cortando, en lugar de cortar el disco comienza a "golpetear" ocasionando un desgaste irregular. b) El eje del disco está ranurado o desgastado. c) Baleros de la máquina gastados o deteriorados.	a) Use un disco con liga más suave. b) Reemplace el eje deteriorado. c) Instale nuevos baleros.
9 Disco Sobrecalentado 	a) No se suministró suficiente agua al disco. b) Cortes demasiado profundos o muy largos.	a) Revise el sistema de abastecimiento de agua (bomba, ductos, mangueras, boquillas, etc.). Aumente el volumen de agua que suministra. b) En discos para corte en seco, haga cortes superficiales máximo 2 a 5 cm de profundidad. Corte en etapas, deje que el disco gire libremente cada 10 ó 15 segundos para incrementar la corriente de aire que enfría el disco.
10 Barreno desalineado 	a) El disco está colocado de manera incorrecta. b) Bridas o eje en mal estado	a) Asegúrese de que el disco está colocado correctamente en el eje de la máquina. b) Revise el estado de las bridas y del eje. Reemplácelos en caso necesario.
11 El disco no corta 	a) El disco es muy duro para el material que se está cortando. b) Potencia insuficiente de la máquina. c) El disco trabaja con más lentitud por su continuo uso en materiales de dureza media o vitrificados. d) El segmento parece tener todavía vida pero el disco no corta.	a) Use un disco con una liga más suave. b) Revise la potencia del motor, las bandas y el voltaje. c) Aderece el segmento con algún material abrasivo hasta que el diamante sea expuesto nuevamente. d) Los discos diseñados para cortar materiales abrasivos requieren de una sección del segmento donde no haya diamantes (en la base) para obtener una mayor adherencia al cuerpo de acero. Un disco que se usó hasta llegar a esta parte del segmento, se ha desgastado normalmente. Reemplácelo.

USO GENERAL / AZUL - SEGMENTADO

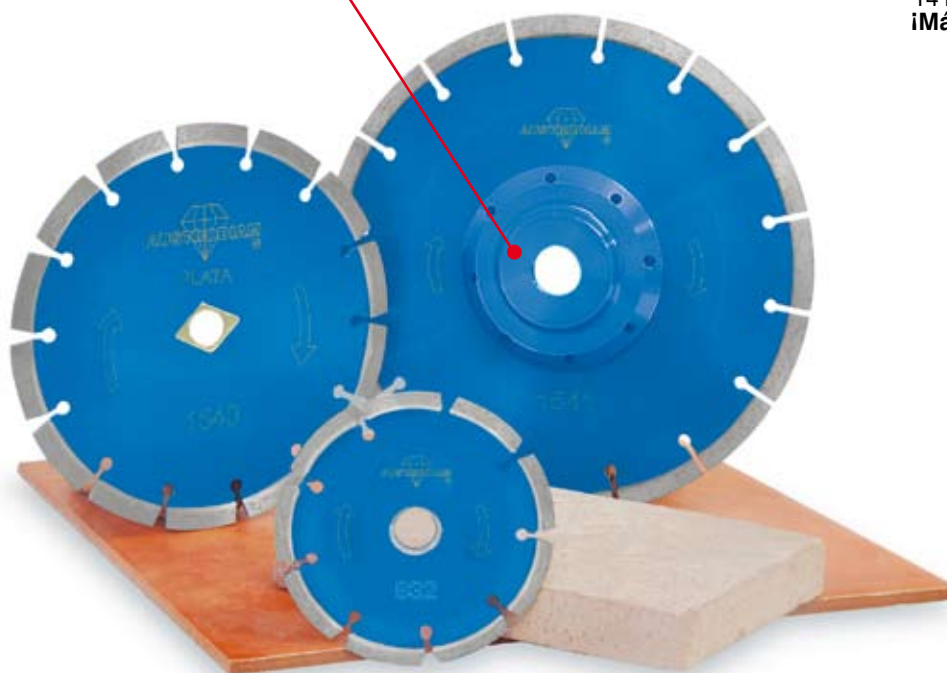
- ✓ Excelentes para el corte rápido de materiales de construcción, mármol, ladrillo, concreto y bloque no abrasivo.
- Ⓒ Los segmentos están perfectamente soldados, fabricados con diamantes seleccionados.

Resaque especial para realizar cortes más profundos
Clave 1541

iNuevo!



Clave 1550 y 1551 con segmentos de 14 mm de altura
iMás duración!



SEGMENTADO

Máquina	Diámetro	Grosor	Barreno	BRONCE	PLATA	ORO	Altura segmento (mm)	No. de segmentos	Usarse en
Esmeriladora portátil	4" (100 mm)	0,08	7/8"	808	1517	832	7	8	
	4-1/2" (115 mm)	0,09	7/8"	827	818 / 1519	829	10	9	
Sierra circular	7" (175 mm)	0,09	7/8"	812	806 / 1540	807	8	14	Seco
	9" (225 mm)	0,118			1541		7		
		0,102	7/8"	835	1523	837	8	16	
Cortadora de mampostería	12" (300 mm)	0,102					10		
		0,110	1"	1532			7	21	
	14" (350 mm)	0,125	2"		Nuevo ▶ 1550		14		
		0,110	1"	1533			7	25	
		0,125	2"		Nuevo ▶ 1551		14		



Máximas RPM

Ø 4"	Ø 4 1/2"	Ø 7"	Ø 9"	Ø 12"	Ø 14"
(100 mm)	(115 mm)	(175 mm)	(225 mm)	(300 mm)	(350 mm)
15 200	13 200	8 500	6 700	5 000	4 400



USO GENERAL / AZUL TURBO - RIN CONTINUO









iNuevo!



Clave 2550 y 2551
Turbo con segmento protector

- ✓ Para corte sin despostillar en materiales de construcción, mármol, ladrillo, concreto, bloque no abrasivo y piedra natural.
- Ⓒ El rin está fabricado para dejar un excelente acabado.



	Máquina	Diámetro	Grosor	Barreno	TURBO SEGMENTO PROTECTOR		TURBO		RIN CONTINUO		Altura segmento (mm)	Usarse en	
					BRONCE	PLATA	BRONCE	PLATA	BRONCE	PLATA			
 TURBO	 Cortadora de loseta	4" (100 mm)	0,06	7/8"						802	7		
			0,08	5/8"									
			0,08	7/8"									
 Esmeriladora portátil	4-1/2" (115 mm)	0,08					861				10		
		0,09	7/8"	Nuevo ▶ 2550			1513			1549			
		0,06									804	7	Seco 
 Sierra circular	 Cortadora de mampostería	7" (175 mm)	0,06	7/8"							7		
			0,08									10	
			0,09			Nuevo ▶ 2551					1546		
 RIN CONTINUO		9" (225 mm)	0,102				1542						
		12" (300 mm)	0,110						831			10	
		14" (350 mm)	0,125	1"					839			8	Seco 

MERCADO



USOS



Máximas RPM

Ø 4" (100 mm)	Ø 4 1/2" (115 mm)	Ø 7" (175 mm)	Ø 9" (225 mm)	Ø 12" (300 mm)	Ø 14" (350 mm)
15 200	13 200	8 500	6 700	5 000	4 400

TIP técnico

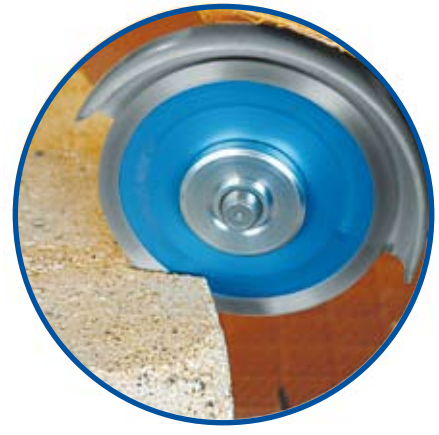
Clave 1545 y 1549 con reductor de 22,2 a 20,0 mm para usarse en cortadora de loseta.







Discos de diamante

EASY-CUT® / SEGMENTADOS

- ✓ Para uso no intensivo en materiales de construcción, bloque no abrasivo, mármol, concreto y ladrillo.
- C Bajo precio, para quien desea probar el corte con diamante.



Máquina	Diámetro	Grosor	Barreno	SEGMENTADO		Altura segmento (mm)	No. de segmentos	Usarse en
 Esmeriladora portátil	4" (100 mm)	0,08	7/8"	1504	1506		8	
	4-1/2" (115 mm)	0,08	7/8"	1505		7	9	 
 Sierra circular	7" (180 mm)	0,08	7/8"	1507			14	
	9" (230 mm)	0,08	7/8"	1509			16	



Máximas RPM			
Ø 4" (100 mm)	Ø 4 1/2" (115 mm)	Ø 7" (175 mm)	Ø 9" (225 mm)
15 200	13 200	8 500	6 700








EASY-CUT® / TURBO - RIN CONTINUO

- ✓ Para corte sin despostillar, uso no intensivo en materiales de construcción, loseta cerámica, azulejo, mosaico y mármol.
- Ⓒ Bajo precio, para quien desea probar los beneficios de cortar con discos de diamante.



Clave 2993 (ø 4")
Juego de 2 pzas. (1504 y 1501)



Máquina	Diámetro	Grosor	Barreno	TURBO	RIN CONTINUO	Altura segmento (mm)	Usarse en
 Cortadora de loseta	4" (100 mm)	0,06 0,09	7/8"	2501	1501	7 7,5	 
	4-1/2" (115 mm)	0,06 0,09	7/8"	2502	1502	7 7,5	
 Esmeriladora portátil	7" (180 mm)	0,08 0,102	7/8"	2503	1503	7 7,5	
	 Sierra circular	9" (230 mm)	0,118	7/8"	2504		



Máximas RPM

ø 4" (100 mm)	ø 4 1/2" (115 mm)	ø 7" (175 mm)	ø 9" (225 mm)
15 200	13 200	8 500	6 700

TIP técnico Clave 1501 y 1502 con reductor de 22,2 a 20,0 mm para usarse en cortadora de loseta.

USO GENERAL / chip-cut®

- ✓ Para trabajo ligero en materiales de construcción, mármol, concreto, ladrillo y bloque no abrasivo.
- Ⓒ Fabricados con diamante industrial, perfectamente soldados.

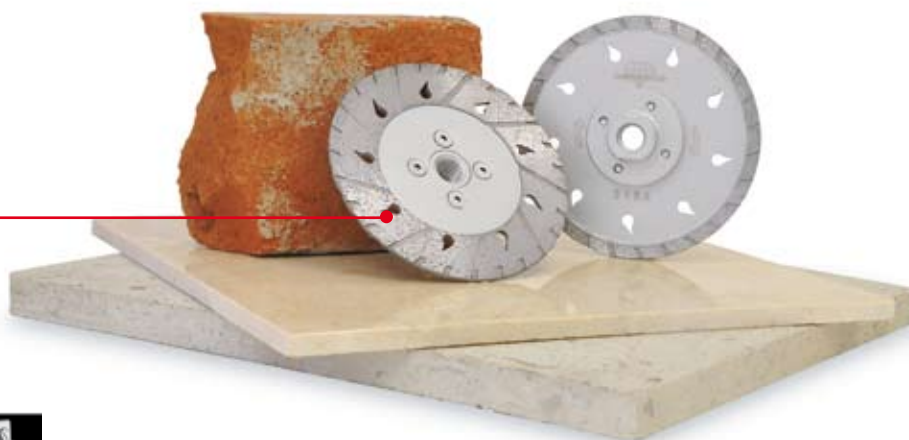


Máquina	Díámetro	Grosor	Barreno	BRONCE	CHIP-CUT®	Altura segmento (mm)	No. de segmentos	Usarse en
Esmeriladora portátil / Sierra circular	4" (100 mm)	0,08	7/8"	1516		7	8	Seco
	7" (175 mm)	0,08	7/8"		895	10		
	7" (175 mm)	0,09	7/8"	1515		7	14	Seco
		0,09	7/8"		899	10		

USO GENERAL / PLATA

- ✓ Corte y desbaste en un sólo disco, para casi cualquier tipo de material usado en la construcción.
- Ⓒ Con adaptador integrado y desahogos tipo gota.

Menos ruido y menor calentamiento



Máquina	Díámetro	Grosor	Barreno	PLATA	Altura segmento (mm)	Usarse en
Miniesmeriladora portátil	5" (125 mm)	0,100	5/8"-11H	2163	7	Seco
		0,100	M14-2	2164		

Máximas RPM

Ø 4" (100 mm)	Ø 5" (125 mm)	Ø 7" (175 mm)
15 200	12 200	8 500

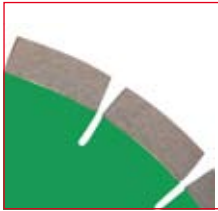


GRANITO / VERDE - SEGMENTADOS

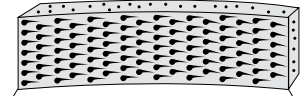
✓ Para cortar granito, mármol duro y piedras muy duras como el pórfido.

Ⓒ Segmentos resistentes al trabajo pesado.

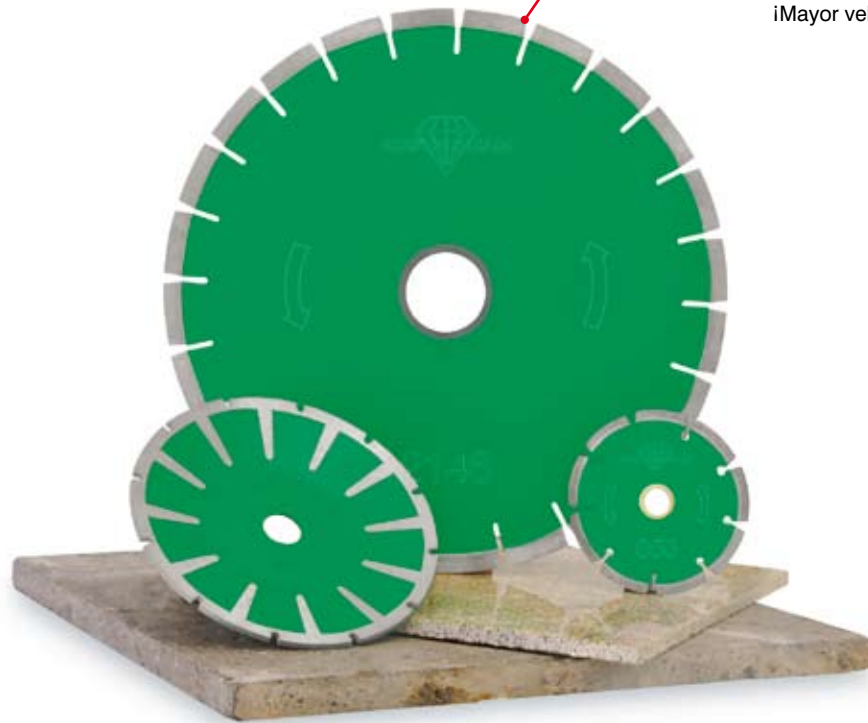
¡Nuevo!



Clave 1552 y 1553 con segmentos de 14 mm de altura
¡Más duración!



Clave 2146
Diamantes alineados
¡Mayor velocidad y duración!



SEGMENTADO



CONVEXO

Máquina	Diámetro	Grosor	Barreno	ALTO RENDIMIENTO			CONVEXO	Altura segmento (mm)	No. de segmentos	Usarse en
				PLATA	ORO	PLATINO	PLATA			
Esmeriladora portátil	4-1/2" (115 mm)	0,09	7/8"	850	851			7	9	
	7" (175 mm)	0,09		1521	853		848	8		
Sierra circular	9" (225 mm)	0,102	7/8"	854	855			10 / 7	14	Seco
	12" (300 mm)	0,125		2"	Nuevo >1552			8		
Cortadora de mampostería	14" (350 mm)	0,125	2"					7	16	
	14" (350 mm)	0,125	1"	Nuevo >1553				14		
Cortadora de ataque	14" (350 mm)	0,125	1"			2146		12	25	
	16" (400 mm)	0,125	1"		2190			10		
	18" (450 mm)	0,125	1"		2191			10		
	18" (450 mm)	0,125	1"					10	32	

Máximas RPM

Ø 4 1/2" (115 mm)	Ø 7" (175 mm)	Ø 9" (225 mm)	Ø 12" (300 mm)	Ø 14" (350 mm)	Ø 16" (400 mm)	Ø 18" (450 mm)
13 200	8 500	6 700	5 000	4 400	3 800	3 400



TIP técnico Las claves 848 y 849 son discos convexos para hacer cortes curvos, ideales en la fabricación de ovalines para cubiertas.

GRANITO / VERDE - TURBO

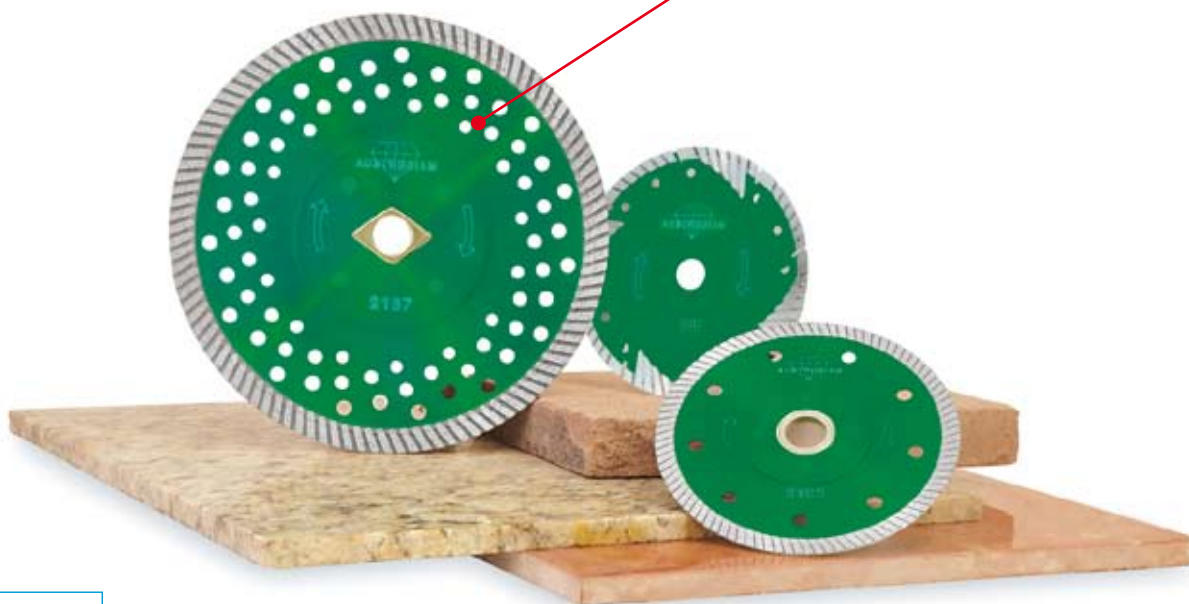
✓ Para corte rápido y sin despostillar de granito, piedra de molino, mármol duro y loseta cerámica muy dura.

Ⓒ Fabricados con segmentos tipo turbo.



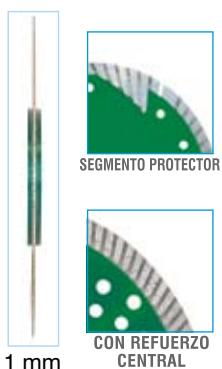
Claves: 2166, 2167, 2183, 2184 y 2185

- Permite ver la operación
- Menos vibración
- Menor ruido



Nuevo ▶ Discos súper turbo para cortar muy rápido

Máquina	Diámetro	Grosor	Barreno	CON SEGMENTOS PROTECTORES		CON REFUERZO CENTRAL		SÚPER TURBO	Altura segmento (mm)	Usarse en
				PLATA	ORO	PLATA	ORO			
Miniesmeriladora portátil	4" (105 mm)	0,04	7/8"			1590			7	Seco
	4-1/2" (115 mm)	0,04	7/8"			2165				
Esmeriladora portátil	4" (105 mm)	0,09	7/8"	866					8	Shopping cart icon
	4-1/2" (115 mm)	0,08	7/8"			2166	Nuevo ▶ 2183		10	
Sierra circular	7" (180 mm)	0,06	7/8"			1591			7	Water icon
		0,095	7/8"	862					7,5	
	9" (225 mm)	0,100	7/8"			2167	Nuevo ▶ 2184		10	
		0,100	7/8"					Nuevo ▶ 2185	10	



Máximas RPM			
Ø 4" (100 mm)	Ø 4 1/2" (115 mm)	Ø 7" (175 mm)	Ø 9" (225 mm)
15 200	13 200	8 500	6 700

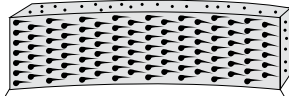
TIP técnico Claves 1590 y 2165 son de 1 mm de grosor, excelentes para rayar piedra de molino. Claves 866 y 862 con segmentos protectores.



CORTE DE PISO / NARANJA

Especial para **concreto**

- ✓ Especiales para el corte de concreto curado simple y reforzado.
- Ⓒ Con barreno para perno de arrastre (PINHOLE), alta concentración de diamante industrial.



Clave 2145
Diamantes alineados
¡Mayor velocidad y duración!



Máquina	Diámetro	Grosor	Barreno	EASY-CUT®	CHIP-CUT®	BRONCE	PLATA	PLATA UNIVERSAL	ORO	PLATINO	ALTURA SEGMENTO (mm)	No. de segmentos	USARSE EN	
 Cortadora de piso SEGMENTADO	12" (300 mm)	0,125	1"	1508	1512	1526		825			10	21		
		0,110									7	22		
	14" (350 mm)	0,110	1"	1511	1514	1524				Nuevo ▶ 2145			25	
		0,125										1527	830	
	16" (400 mm)	0,125	1"									10	28	
	18" (450 mm)	0,140	1"							2211			32	
24" (600 mm)	0,173	1"							2213			42		



Máximas RPM

Ø 12" (300 mm)	Ø 14" (350 mm)	Ø 16" (400 mm)	Ø 18" (450 mm)	Ø 24" (600 mm)
5 000	4 400	3 800	3 400	2 500

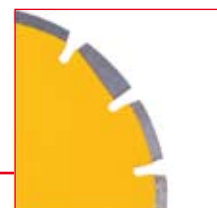
TIP técnico Claves 822, 2145, 2210, 2211 y 2213 para máquinas de alta potencia 25HP o más. Clave 830 corta concreto curado y asfalto sobre concreto (no más de 20% de asfalto). Use agua suficiente (8 a 20 litros por minuto).



CORTE DE PISO / AMARILLO





- ✓ Especiales para el corte de asfalto y concreto verde, con formulación especial para soportar la abrasividad del asfalto.
- Ⓒ Con segmentos antidesgaste y barreno para perno de arrastre (PINHOLE).



Segmento antidesgaste



Máquina	Diámetro	Grosor	Barreno	BRONCE	PLATA	ORO	ALTURA SEGMENTO (mm)	No. de segmentos	USARSE EN
 Cortadora de piso	12" (300 mm)	0,125	1"		845		8	28	
		0,125	1"	2890			10	15	
	14" (350 mm)	0,125	1"		833		7	21	
		0,125	1"			838		21	
		0,125	1"	2891			10	18	
		0,125	1"						



Máximas RPM

Ø 12" (300 mm)	Ø 14" (350 mm)
5 000	4 400

TIP técnico Use agua suficiente (8 a 20 litros de agua por minuto).



Especial para porcelanato



Con desahogos, menos ruido y menos calentamiento.
Claves: 2160, 2161 y 2162

LOSETA / BLANCO

- ✓ Para cortes finos y sin despostillar materiales duros y frágiles, loseta cerámica, porcelanato, azulejo, mosaico y obsidiana.
- Ⓒ Línea plata con desahogos tipo flecha especiales para evitar el despostillamiento en materiales muy duros.

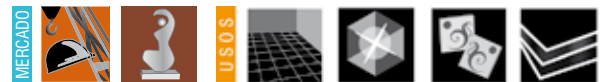


	Máquina	Diámetro	Grosor	Barreno	CON DESAHOGOS		Altura segmento (mm)	Max. RPM	Usarse en	
					PLATA	RIN CONTINUO				
CON DESAHOGOS	Esmeriladora portátil	4" (105 mm)	0,06	7/8"	2160*			14500		
		4-1/2" (115 mm)	0,06	7/8"	2161*		7	13200	Seco *	
		7" (175 mm)	0,06	7/8"	2162*			8600		
RIN CONTINUO	Sierra circular	4" (100 mm)	0,06	5/8"		Nuevo >813*	7	14500	Seco	
		7" (180 mm)	0,06	5/8"		Nuevo >814*		8600		
		8" (200 mm)	0,06	5/8"		Nuevo >809*		5700		
			0,08				801			
		10" (250 mm)	0,06	5/8"		Nuevo >810*		10	4500	
			0,08						803	

OBSIDIANA / DORADO





- ✓ Realizan cortes finos y sin despostillar materiales duros y frágiles como la obsidiana y el vidrio.
- Ⓒ Fabricados con liga especial para materiales frágiles.








	Máquina	Diámetro	Grosor	Barreno	ALTO RENDIMIENTO		Altura segmento (mm)	Max. RPM	Usarse en
					ORO	RIN CONTINUO			
RIN CONTINUO	Cortadora de loseta	4" (105 mm)	0,06	7/8"	1554			11000	
		10" (250 mm)	0,06	5/8"	1555		5.5	3450	
		14" (350 mm)	0,08	1"	865		7	4400	

CANTERA / ROJO





-  Para corte de materiales abrasivos y cantera.
-  Con liga especial para corte de materiales abrasivos.



Máquina	Diámetro	Grosor	Barreno	ALTO RENDIMIENTO		Altura segmento (mm)	No. de segmentos	Usarse en
				PLATA	ORO			
 Miniesmeriladora portátil	4-1/2" (115 mm)	0,09	7/8"	1534		10	9	
	7" (175 mm)	0,09	7/8"	1520	841	7	14	
 Esmeriladora portátil	9" (225 mm)	0,102	M14-2	1535		10	16	
		0,125	5/8"-11H		2528	2529	15	
 Cortadora de mampostería	14" (350 mm)	0,110	1"	1525		7	25	
	18" (450 mm)	0,153	2"		2201	10	26	

TIP técnico Claves 2528 y 2529 con adaptador integrado, alto rendimiento en el corte de cantera dura.

CANTERA / AMARILLO

-  Combinan corte rápido y alto rendimiento en cantera y otros materiales abrasivos.
-  Con adaptador integrado y segmentos protectores.



"Turbo" con segmento protector, genera menos ruido y menos calentamiento



Máquina	Diámetro	Grosor	Barreno	AMARILLO	Altura segmento (mm)	No. de segmentos	Usarse en
 Miniesmeriladora portátil	4-1/2" (115 mm)	0,09	M14-2	2544		9	
		0,09	5/8"-11H	2545			
 Esmeriladora portátil	7" (175 mm)	0,095	5/8"-11H	2547	7	12	
		0,095	M14-2	2546			
	9" (225 mm)	0,102	M14-2	2548		18	
		0,102	5/8"-11H	2549			



Máximas RPM

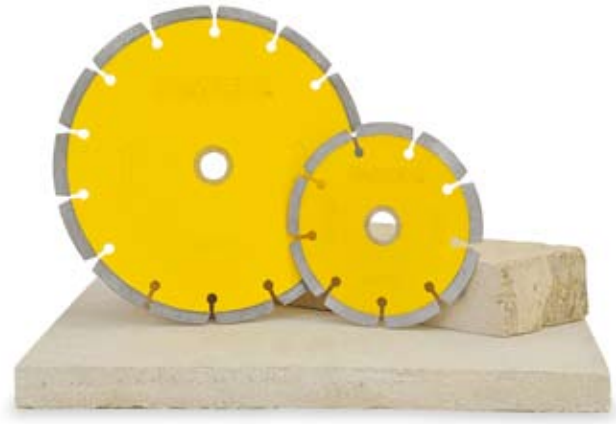
Ø 4 1/2" (115 mm)	Ø 7" (175 mm)	Ø 9" (225 mm)	Ø 14" (350 mm)	Ø 18" (450 mm)
13 200	8 500	6 700	4 400	3 400



EASY-CUT® / RECINTO VOLCÁNICO

✓ Para corte de recinto volcánico, cantera y otros materiales abrasivos, muy útiles en el trabajo artesanal de la piedra.

Ⓒ Bajo precio.

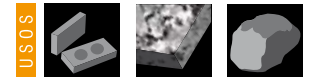


Máquina	Diámetro	Grosor	Barreno	AMARILLO	Altura segmento (mm)	No. de segmentos	Usarse en
 Miniesmeriladora portátil Esmeriladora portátil	4-1/2" (115 mm)	0,08	7/8"	2515	7	9	
	7" (178 mm)	0,09	7/8"	2517		14	

REFRACTARIO / NEGRO

✓ Especiales para el corte de ladrillo refractario, piedra y otros materiales duros.

Ⓒ Liga especial para refractario.



 Cortadora de mampostería Cortadora de ataque	Máquina	Diámetro	Grosor	Barreno	ALTO RENDIMIENTO		Altura segmento (mm)	No. de segmentos	Usarse en
					PLATA	ORO			
 SEGMENTADO		14" (350 mm)	0,125	1"	1544	842*/ 834	7	25	
		18" (450 mm)	0,140	1"		2177	10	32	
		20" (500 mm)	0,140	1"		2178		36	

* Clave 842 se utiliza en seco

Máximas RPM

Ø 4 1/2" (115 mm)	Ø 7" (175 mm)	Ø 14" (350 mm)	Ø 18" (450 mm)	Ø 20" (500 mm)
13 200	8 500	4 400	3 400	3 000

TI P **técnico** o Cortan rápido ladrillo refractario con alta alúmina (+85%).






RIN CONTINUO / LAPIDARIO

Nueva línea



✓ Para corte de piedras semi preciosas como obsidiana, onix, jade y ojo de tigre. Para realizar trabajos artísticos.

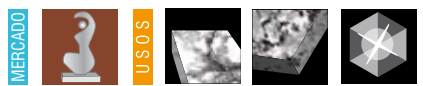
Máquina	Diámetro	Grosor	Barreno	Clave	Max. RPM	Usarse en
 Miniesmeriladora portátil	4" (100 mm)	0,025	7/8"	1528	13200	
 Esmeriladora portátil	7" (180 mm)	0,025	7/8"	1529	8500	



RIN CONTINUO CON VÁSTAGO

✓ Para corte, desbaste, ranurado y trabajos artísticos en mármol, granito, obsidiana, onix y otras piedras naturales.

Nueva línea



Máquina	Diámetro	Grosor	Vástago	Clave	Max. RPM	Usarse en
 Taladro o Rotomartillo	1" (25 mm)	0,080	1/4"	1489	30000	
	1-1/2" (40 mm)	0,080	1/4"	1490	25000	



DEPOSITADO AL VACÍO / SEGMENTADO

✓ Mayor rapidez de corte y rendimiento que los discos de diamante electrodepositado convencionales.

Ⓒ Segmentados con diamantes depositados al vacío.



Nueva línea



Diamante depositado al vacío

Diámetro	Grosor	Barreno	Clave	Altura segmento (mm)	No. de segmentos	Max. RPM	Usarse en
7" (180 mm)	0,102	7/8"	2143	7	12	8500	Seco
14" (350 mm)	0,12	1"	2144		22	4400	

🛒 Clave 2143 empacado para autoservicio.



Esmeriladora portátil



Cortadora de mampostería



MERCADO

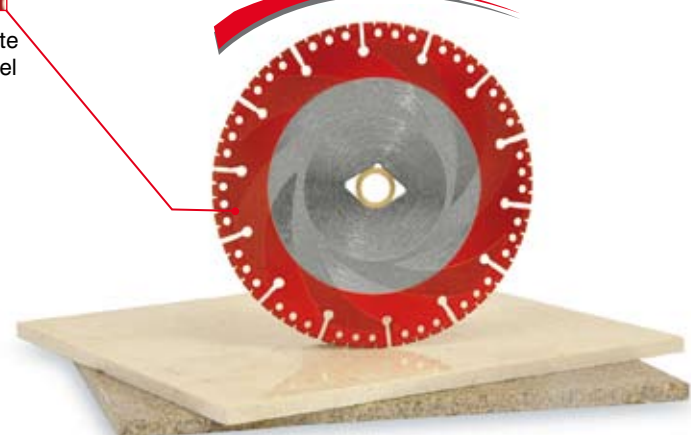


USOS



Protección de diamante electrodepositado en el cuerpo

Nueva línea



✓ Para cortes finos y sin despostillar, excelentes acabados.



MERCADO



USOS



Máquina	Diámetro	Grosor	Barreno	Clave	No. de segmentos	Max. RPM	Usarse en
Esmeriladora portátil	7" (180 mm)	0,102	7/8"	2149	16	8600	Seco



FLEXIBLE / DESBASTE

Nueva línea



¡Flexible!
se adapta a superficies curvas

✓ Alto poder de remoción, son muy flexibles en el desbaste de piedra, mármol, granito, fundición, concreto y hule.


Ⓒ Con diamantes depositados al vacío.

Máquina	Diámetro	Barreno	Clave	Max. RPM	Usarse en
 Miniesmeriladora portátil	4-1/2" (115 mm)	7/8"	1530	10000	Seco 
 Esmeriladora portátil	6-1/2" (165 mm)	7/8"	1531	6500	



✓ Desbaste de resina, uretano, óxido, en superficies de concreto, piedra, metales no ferrosos y fundición.

Ⓒ Disco tipo 27 con diamantes aglomerados. Ligero y resistente.

Máquina	Diámetro	Barreno	Clave	Max. RPM	Usarse en
 Esmeriladora portátil	7" (180 mm)	7/8"	2181	8600	Seco

DIAMANTE AGLOMERADO

Nueva línea



Diamante aglomerado





DEPOSITADO AL VACÍO / RUEDAS

✓ Excelentes para el perfilado de mármol y granito.

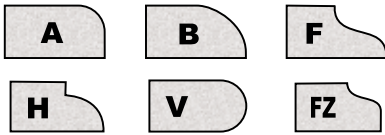
Ⓒ Clave 2640 es un disco tipo 29VB con cuerpo de acero.



Máquina	Diámetro	Altura	Barreno	Forma B	Forma F	Max. RPM	Usarse en
Esmeriladora portátil	3" (75 mm)	3/4"	5/8-11" M14-2	2630	2632	8600	
				2631	2633		

Máquina	Diámetro	Barreno	Tipo 29VB DVB-35/40	Max. RPM	Usarse en
Esmeriladora portátil	4-1/2" (115 mm)	7/8"	2640	13200	

FORMAS DISPONIBLES SOBRE PEDIDO



ELECTRODEPOSITADO CON VÁSTAGO



✓ Combinan corte rápido y alto rendimiento. Corte súper preciso y sin despostillar.

Ⓒ Súper delgados, fabricados con diamante electrodepositado.

Máquina	Diámetro	Grosor	Vástago	Clave	Max. RPM	Usarse en
Taladro o Rotomartillo	1-1/2" (40 mm)	0,012	1/8"	2148	35000	
	4" (100 mm)	0,024	1/4"	2147	13200	



TI P técnico o Excelente para cortar acrílico y plástico.



Herramientas de diamante

COPAS TURBO / AUSTRODIAM®



✓ Duran 20 veces más que una copa de abrasivo convencional.

- Color azul: para mármol, concreto, bloque no abrasivo, ladrillo y piedra
- Color verde: para granito, mármol duro, piedra de molino y loseta cerámica muy dura
- Color rojo: para cantera y otros materiales abrasivos



Máquina	Diámetro	Barreno	USOS GENERALES		GRANITO		CANTERA		Max. RPM	Usarse en
			BRONCE	PLATA	PLATA	ORO	PLATA	ORO		
Esmeriladora portátil	4" (100 mm)	7/8"	2168	867	869		884		14500	
	6" (150 mm)	7/8"		Nuevo ▶ 868					10000	Seco
	7" (180 mm)	7/8"	2169			883		885	8600	

TIP técnico Claves 868, 869, 867, 884 y 2168 fabricadas con cuerpo de aluminio, son muy ligeras y reducen el ruido.

COPAS SEGMENTADAS / EASY-CUT®

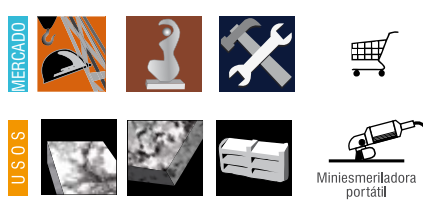
✓ Para desbaste de concreto, mármol y otros materiales de construcción.

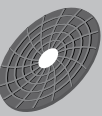
Ⓒ Disponibles con una y dos hileras de segmentos. Bajo precio.

Nueva línea



Diámetro	Barreno	1 Hilera	2 Hileras	Max. RPM	Usarse en
4" (100 mm)	5/8"-11H	2171	2173	14500	Seco
	M14-2	2172	2174		





PADS DE DIAMANTE / HÚMEDO



✓ Para granito, mármol, terrazo y piedra natural.

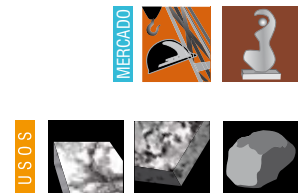
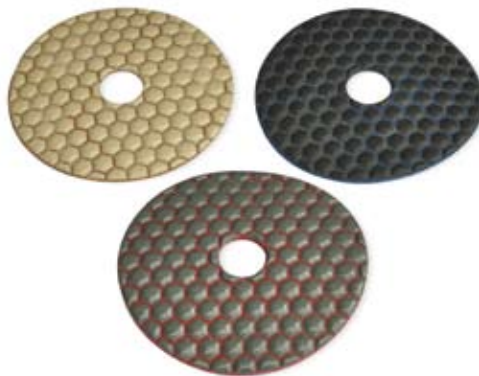


Máquina	Diámetro	G-50	G-100	G-200	G-400	G-800	G-1500	G-3000	BUFF		Max. RPM	Usarse en
PULIDORA DE PIEDRA (con sistema de inyección de agua)	4" (100 mm)			1594	1595	1596	1597	1598		1	2000	
		EASY-CUT® (Bajo precio)										
		2870	2871	2872	2873	2874	2875	2876	2877	10		

PADS DE DIAMANTE / SECO

Nueva línea

✓ Para pulido en seco de superficies curvas de granito y mármol.

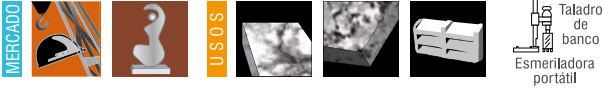


Máquina	Diámetro	G-50	G-100	G-200	G-400	G-800	G-1500	G-3000		Max. RPM	Usarse en
PULIDORA DE PIEDRA	4" (100 mm)	2670	2671	2672	2673	2674	2675	2676	5	4000	

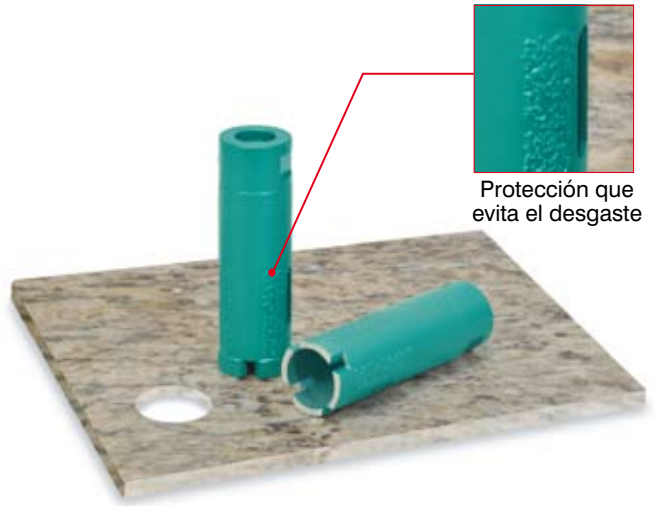
TIP técnico Se recomienda utilizar en el lugar de colocación, ya que no requieren de agua.

BROCAS / GRANITO

✓ Para perforar materiales muy duros: granito, mármol y concreto curado.



Diámetro	Largo	Barreno	ORO	Altura segmento (mm)	Max. RPM	Usarse en
1-1/4" (32 mm)	4-1/4"	5/8-11"	1582	8	6500	Seco
		M14-2	2170			Agua



BROCAS / ELECTRODEPOSITADO

✓ Para perforaciones en placas, piso o pared.



GUÍA - Clave 2958
Se fija perfectamente a cualquier superficie lisa.

TANQUE PARA AGUA

✓ Para 1,1 L

Clave 2959

Taladro o Rotomartillo



Máquina	Diámetro	Largo	Vástago	DGS40MP.3T	Max. RPM		
Taladro Mototool	1" (25 mm)	2"	9/32"	1570	2800		
Diámetros							
	5/32" (4 mm)	1/4" (6 mm)	5/16" (8 mm)	3/8" (10 mm)	1/2" (12 mm)	Max. RPM	Usarse en
	2945	2946	2947	2948	2949	2800	Agua

TIP técnico El uso de la guía y el tanque de agua son básicos para efectuar la operación correctamente.

✓ Para perforaciones en placas de loseta cerámica, plástico, mármol, acrílico y fibra de vidrio.

Máquina	Diámetros			Max. RPM	Usarse en
	1-1/4" (32 mm)	1-1/2" (38 mm)	2" (50 mm)		
Taladro o Rotomartillo	2950	2951	2952	2800	Seco
Adaptador para montar las brocas			2957	3000	Agua



TIP técnico Para hacer agujeros desde 32, 38 y 50 mm de diámetro y una profundidad máxima de 28 mm.





RUEDAS SUPERABRASIVAS

TIPO	FORMA	DIAMANTE	CBN	RECOMENDACIONES DE USO
1A1		✓		Rectificado y afilado de herramientas de corte.
4A2		✓		
11A2		✓		
11V9		✓	✓	
12A2		✓		Afilado de dientes de sierras y engranes.
14A1		✓		Corte y ranurado de carburos cementados, vidrio, metales no ferrosos y cerámicos.
15V9		✓		Rectificado y afilado de herramientas de corte.

- C**
- Se cuenta con superabrasivos de Diamante y de Nitruro de Boro Cúbico (CBN).
 - Contiene la concentración exacta de diamante señalada en la especificación.

D = diámetro
H = barreno
T = grosor
U, X y W = sección superabrasiva

Líneas Disponibles

- Oro. Alto rendimiento
Para usuarios con grandes consumos de ruedas que buscan la mayor duración y ahorro.
- Plata. Buen rendimiento
Para usuarios con consumos medios de rueda
- Chip Cut®
Buena relación precio-rendimiento
- Easy Cut®
Bajo precio

- O**
- Rectificado
 - Afilado
 - Corte y ranurado (sólo tipo 1A1)

- H**
-
- Afiladora Universal

Consejos Prácticos

• ¿Dónde usar ruedas de Diamante y CBN?

DIAMANTE

- Carburos metálicos
- Carburos cementados
- Materiales cerámicos
- Piedras naturales y artificiales
- Piedras preciosas y semipreciosas
- Vidrio, porcelana, cuarzo, silicio, germanio y grafito
- Materiales sintéticos y reforzados con fibra de vidrio

CBN

- Aceros rápidos
- Aceros de alta aleación
- Aceros al cromo (12% Cr) (Los aceros deben tener una dureza superior a los 52 HRC)
- Fundiciones (gris, nodular, etc.)
- Aceros inoxidables

- Utilice guardas de seguridad y equipo de protección al usar superabrasivos

Especificación de las Ruedas Superabrasivas Austromex

D	230	R	100	B	X8	6
Superabrasivo:	Tamaño de grano	Dureza	Concen-tración	Liga / Aglutinante	Símbolo Interno	Modificación
D = Diamante	60 a 120 = Grueso	J = Blanda	25 (1.1 ct/cm ³)	B = Resinoso	Símbolo interno de AUSTROMEX® Superabrasivo	Modificación del Superabrasivo
B = (CBN)	140 a 230 = Mediano	N = Mediana	50 (2.2 ct/cm ³)	V = Vitrificado		
	270 a 400 = Fino	R = Dura	75 (3.3 ct/cm ³)	M = Metálico		
	9 a 12 micras	S = Muy dura	100 (4.4 ct/cm ³)	P = Electrodepositado		
	Muy fino en pastas		125 (5.5 ct/cm ³)			
			150 (6.6 ct/cm ³)			

Máximas RPM

Ø 3-3/4" (95 mm)	Ø 4" (100 mm)	Ø 5" (125 mm)	Ø 6" (150 mm)
4 300	4 200	3 300	2 800

DIAMANTE

✓ Para rectificar y afilar herramientas de corte de carburo de tungsteno cementado como widia y carboloy.

Ⓒ Con recubrimiento metálico de níquel (BX81, BX8W, BX86).
Con recubrimiento metálico de cobre (BX8D, BX85).



Tipo	Diámetro	Grosor	Barreno	SECC. SUPERABRASIVA		Especificación	Concentración	ORO	Calidad	
				T	X				chip-cut®	EASY-CUT®
1A1	6" (150 mm)		1-1/4"	1/4"	1/8"	D140R100BX81	100	297		
						D140R75BX8W	75		296	
						EASY-CUT®	100			2151
										2152
4A2	5" (125 mm)	3/8"	1-1/4"	1/8"	3/32"	75		307		
					1/8"					EASY-CUT®
11A2	4" (100 mm)	1-1/2"	1-1/4"	1/4"	1/8"	D120R100BX86	100	1412		
12A2	6" (150 mm)	1"	1-1/4"	3/8"	1/8"	EASY-CUT®				2153
						D120R100BX86		590		
11V9	3-3/4" (95 mm)	1-1/2"	1-1/4"	3/8"	1/8"	D140R100BX85	100	304		
						D140R75BX8D	75		298	
						EASY-CUT®				2150
	5" (125 mm)	1-3/4"	1-1/4"	3/8"	1/8"	D140R100BX85	100	305		
14A1	6" (150 mm)	1/4"	1-1/4"	1/16"	1/8"	D120R100BX86	100	1414		
15V9		3/4"		3/8"		D170R75BX86	75	1415		



TIP técnico **BX81.** Excelentes para rectificado en seco (cuando se toca entre un 15 y 35% de acero).
BX8W. Precio muy accesible, esmerilan en húmedo (cuando se toca menos de un 15% de acero).
BX86. Para esmerilar en húmedo (cuando se toca menos de 15% de acero).
BX8D. Precio muy accesible, esmerilan en seco (cuando las condiciones de la máquina son muy óptimas).
BX85. Para esmerilar en seco sin tocar acero.
Easy-Cut. Bajo precio.



NITRURO DE BORO CÚBICO / CBN

- ✓ Para el desbaste y afilado profesional de aceros.
- Ⓒ Construidos con liga especial de alto rendimiento.



Tipo	Diámetro	Grosor	Barreno	SECC. SUPERABRASIVA		Especificación	Concentración	ORO	PLATA	Max. RPM
				U	X					
11V9	3-3/4" (95 mm)	1-1/2"	1-1/4"	3/8"	1/8"	B120R75BAM1	75		301	4300
						B120R75BAM2		303		

TIP técnico Larga duración en aceros aleados con una dureza superior a los 52 HRC.

CORTE SÚPER PRECISO



- ✓ Para cortar carburo de tungsteno y otros materiales muy duros.
- Ⓒ Superdelgados para cortes rápidos.



Máquina	Tipo	Diámetro	Barreno	SECC. SUPERABRASIVA		Especificación	Concentración	Calidad chip-cut®	Max. RPM
				T	X				
Afiladora universal	1A1R	4" (100 mm)	1-1/4"	0.031"	5/32"	D100R100BX8D	100	310	9500
		6" (152 mm)		0,035"				311	

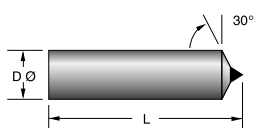
RECTIFICADORES DE DIAMANTE

✓ La mejor opción para el rectificado de ruedas.

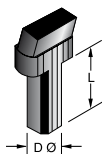
Monopunta: Para ruedas pequeñas y medianas en rectificadora de superficies planas, cilíndricas y afiladoras. Ruedas de carburo de silicio y óxido de aluminio en granos medios y finos.

Conglomerado: Para rectificar ruedas medianas y grandes en granos 24 a 54 en rectificadora cilíndrica sin centros y entre puntos.

Diámetro	Longitud	Monopunta Quilates			Conglomerado DN16M100MIN.S
		1/4	1/2	1	
7/16" (11 mm)	1-5/8"	960	962	964	
	15/16"				1439



Tipo S
MONOPUNTA



DG-3
CONGLOMERADO



PASTAS DE DIAMANTE

✓ Para dar súper acabados de precisión en matrices para moldeo y extrusión de plástico, partes metalúrgicas de alta precisión, lapeado de metales y componentes ópticos.

Ⓒ Excelentes para pulir piedras naturales, semipreciosas, carburos cementados, metales duros, bronce y latón.



Clave	Color	Concentración	Número (micras)	Contenido (g)	Aplicación
1422	BLANCA		1		Excelente para acabados de precisión en matrices de carburo de tungsteno y semiconductores; pulido óptico y metalográfico.
306	AMARILLA		3		
1424	VERDE	ALTA	9	5 g	Excelentes para acabados finales, lapeado o pulido de dados y moldes de carburo de tungsteno.
1425	AZUL		15		
1426	ROJA		30		
1427	CAFÉ		45		Grados para preparación, semiacabado de matrices de carburo de tungsteno y materiales no metálicos.

ABRALUB®

- ✓ Disminuye el calor que se genera durante el esmerilado y protege del óxido las piezas trabajadas. Aumenta la vida útil de las ruedas.



Clave	Presentación	Descripción	Cont. neto (litros)
690	Garrafa	Líquido enfriador (Abralub KSV)	5
691	Garrafa	Líquido enfriador (Abralub KSV)	20

Líquido enfriador y aditivos de fabricación especial / Tiempos de entrega

Presentación	Cont. neto (litros)	KSV	Stick Abralub III	Abraclean	Anti-espumante	Anti-oxidante	Bactericida
Garrafa	1				2 semanas		
Garrafa	5				2 semanas	2 semanas	2 semanas
Garrafa	20			2 semanas	2 semanas	2 semanas	2 semanas
Tambo	200	2 semanas					
Aplicador	65 g		2 semanas				



✓ ABRALUB KSV (Líquido enfriador)

- Aumenta la vida útil de las ruedas
- Disminuye y disipa el calor que se genera durante el rectificado y protege del óxido a las piezas trabajadas
- Es biodegradable
- Debe usarse en concentraciones de 2,5% a 4% en agua
- No hace espuma

✓ ABRACLEAN (Limpiador)

- Limpia el sistema de circulación de líquido enfriador
- Recomendable al cambiar el líquido enfriador
- Mézclelo con el líquido enfriador usado en una concentración de 2% a 5%, déjelo trabajar por lo menos durante 8 horas en condiciones normales de operación
- Vacíe el depósito, limpie con agua el sistema y llene con el nuevo líquido enfriador

✓ ANTIESPUMANTE

- Para aplicaciones en las que se genera mucha espuma
- Agregue máximo 100 ml por cada 100 litros de capacidad del sistema

✓ ANTIOXIDANTE

- Para aplicaciones en las que las piezas se oxidan fácilmente
- Agregue máximo 1,5 litros por cada 100 litros de capacidad del sistema

✓ BACTERICIDA

- Si bajo condiciones normales de uso, la solución emana olores desagradables, agregue máximo 50 ml por cada 100 litros de capacidad del sistema

✓ STICK ABRALUB III (Lubricante sólido)

- Aumenta la vida útil de las ruedas
- Disminuye el calor que se genera durante el esmerilado y el corte
- Aplique una pequeña capa en la cara de trabajo de la rueda
- Recuerde: poco es mejor que mucho

RUEDAS ABRASIVAS TIPO SIOUX



✓ Excelentes para el rectificado de asientos de válvulas de motores.

Ⓒ Fabricadas con óxido de aluminio azul.

Diámetro	Grosor	Barreno	Especificación		Max. RPM	
			88A80P5VT4			
1-1/4" (32 mm)	7/8"	11/16-16	1369		22080	5
1-3/8" (35 mm)	7/8"	11/16-16	1370		20185	
1-1/2" (38 mm)	7/8"	11/16-16	1371		18595	
1-9/16" (40 mm)	7/8"	11/16-16	1386		17665	
1-5/8" (41 mm)	7/8"	11/16-16	1372		17235	
1-3/4" (45 mm)	7/8"	11/16-16	1373		15700	
1-7/8" (48 mm)	7/8"	11/16-16	1374		14720	
2" (51 mm)	7/8"	11/16-16	1375		13855	

TIP técnico Con ángulo de trabajo de 30°.

COPAS ABRASIVAS TIPO 11

✓ Para rectificado de platos de clutch y discos de frenos.

Ⓒ Fabricadas con carburo de silicio.

Diámetro	Grosor	Barreno	Corte rápido	Acabado fino	Max. RPM
			1C20L5B162J	1C24J5B162J	
6" (152 mm)	2-1/2"	1-1/4"	264	267	6350

Medidas adicionales

Tipo 11	W	E	J	K
Clave: 267	13	16	115	80
264	25	20	115	76



BANDAS DE LIJA

✓ Para lijado de cigüeñales.

Ⓒ Clave 1267 en grano 220 con especificación THAJ y respaldo de tela "J". Larga duración, excelentes acabados.

Ⓒ Clave 1268 color azul en grano 320 con especificación TSA2J y respaldo de tela J-FLEX. Superflexibilidad.

Máquina	A	L	THAJ-220	TSA2J-320	
	Ancho	Desarrollo			
Lijado de cigüeñales	1" (25 mm)	64"	1267	1268	10

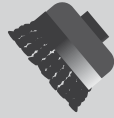


cepillos de alambre

Limpieza **rápida**
de óxido
y suciedad



TENAZIT.



Tipos de Alambre



TRENZADO. Proporciona un máximo impacto para aplicaciones de trabajo pesado.



TRENZADO DELGADO. Para biselado angosto.



ONDULADO. Proporciona un cepillado continuo y más fino.



ONDULADO TIPO CABLECILLO. Alto rendimiento. Rinde 50% más que el alambrado ondulado común.

Calibre del Alambre

El calibre del alambre influye en el acabado que se obtendrá: cuando el alambre es más grueso, el cepillado es más basto y el arranque es mayor; y cuando el alambre es fino, el acabado resulta suave.

Tablas de conversión de calibres

Para facilitar al usuario reconocer el calibre del alambre de los cepillos se presenta la respectiva tabla de equivalencias:

0,006"	=	0,152 mm
0,009"	=	0,230 mm
0,012"	=	0,300 mm
0,014"	=	0,356 mm
0,016"	=	0,406 mm
0,020"	=	0,508 mm

Tipos de Cepillo



ONDULADO. Es el más flexible para limpieza y aplicaciones ligeras de pulido, acción de remoción continua y controlada.



TRENZADO. Es más agresivo y limpia con gran rapidez restos de soldadura, pintura y corrosión.



TRENZADO CARA DELGADA. Ideal para limpiar soldadura, especialmente bisel delgado, muy útil en la operación de fondeo en la industria petrolera. Su acción de limpieza es mucho más agresiva.

O Remoción
Acabado
Limpieza

H



• Mini esmeriladora angular portátil para montar cepillos:
Circulares 4" (100 mm) a 4 1/2" (115 mm) de diámetro.
Tipo copa 2-3/4" (70 mm) a 3" (75 mm) de diámetro.



• Esmeriladora angular portátil para montar cepillos:
Circulares 6" (150 mm) a 7" (175 mm) de diámetro.
Tipo copa 4" (100 mm) a 5" (125 mm) de diámetro.



• Esmeril de banco para cepillos circulares de 4" (100 mm) a 8" (200 mm).



• Mototool eléctrico o neumático y taladro para cepillos con vástago.



• Uso manual para los que cuentan con mango.

C

• Están fabricados con los más altos estándares de calidad, su diseño y construcción, son especiales para uso industrial.
• Útiles para la remoción de rebabas, limpieza y acabados.

Líneas Disponibles

- Alto rendimiento
- Chip-Cut®
- Easy-Cut®

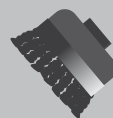
Medidas de seguridad en el uso de cepillos de alambre

Presión.
Evite presión excesiva cuando use el cepillo.

La presión excesiva dobla los filamentos y causa fricción dando como resultado la ruptura de los filamentos, y reducción de la vida del cepillo. Se recomienda que en lugar de hacer una presión excesiva se trate lo siguiente:

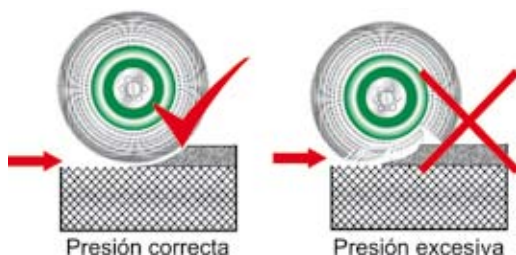
1

Un cepillo con acción de corte superior (incremente el calibre del alambre, use un filamento más corto, use un tipo diferente de cepillo; ejemplo: tipo trenzado en vez de ondulado).



- 2 Velocidades más altas (incremente las rpm sin exceder la velocidad máxima marcada en el cepillo). Incremente el diámetro del cepillo.

¡Sólo las puntas de los alambres hacen el trabajo!



Velocidad Periférica.

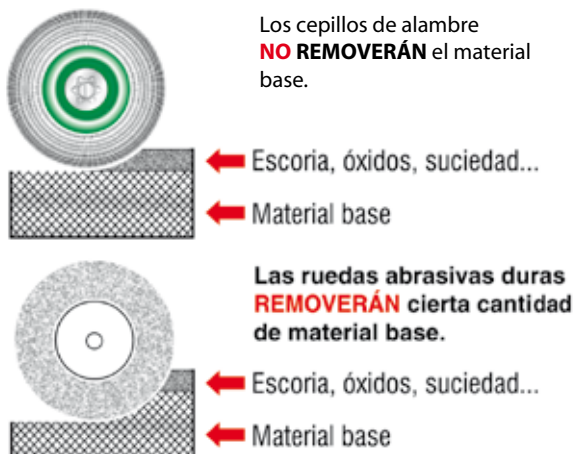
La velocidad periférica a la que gira un cepillo depende de las rpm de la máquina y del diámetro del cepillo.

Trabajando con una velocidad periférica adecuada, se obtendrá mejor rendimiento de un cepillo, es decir, se conseguirá el arranque deseado con el mínimo desgaste del cepillo. A una velocidad excesiva el filamento del cepillo no arranca, más bien se deforma y tiende a barrer la zona de trabajo. Si la velocidad es insuficiente el choque entre el filamento y el material a cepillar es demasiado débil para que se consiga el arranque esperado.

ADVERTENCIA

En operaciones normales, el material que se remueve, como rebabas, mugre, escoria de soldadura y otros residuos, se desprenderán del cepillo con fuerza considerable junto con los alambres que se rompen por fatiga.

El riesgo de lesiones serias existe para el operador y otros en la zona (posiblemente a 15 metros del cepillo). Para protección contra este peligro, antes de girar el cepillo, durante la operación y hasta que el cepillo se detenga, operadores y otros en la zona deben usar **gafas de seguridad**, junto con **ropa protectora**.



Consejos Prácticos para cepillos de alambre de acero inoxidable

¿Cómo saber si el alambre de un cepillo es de acero inoxidable?

Para saber si un cepillo está fabricado con acero inoxidable, tradicionalmente se ha realizado la prueba del imán, pero con los cepillos modernos, esa prueba ya no es válida.

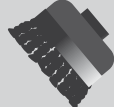
En el proceso de trefilado y durante la fabricación del cepillo, el alambre inoxidable sufre un “endurecimiento por trabajo” y se vuelve magnético en cierta medida, por lo que un imán no es una prueba confiable.

La mejor prueba para verificar el alambre inoxidable serie 302, es sumergirlo en una solución de ácido nítrico al 10% la cual lo disolverá si se trata de acero al carbón pero no lo afectará si es inoxidable.

Una segunda prueba es usar sulfato de cobre, el cual ocasiona que el alambre de acero al carbón se vuelva de color café, aunque no tiene ninguna reacción con el alambre inoxidable.

Otros consejos:

- Al usar un cepillo de alambre de acero inoxidable se evita la contaminación en las piezas cepilladas que pueden ser de acero inoxidable, aluminio, y otros materiales de alta aleación. Cuando estos se cepillan con cepillos de acero al carbón, queda un depósito de carbón en el material el cual puede provocar corrosión.
- Si un cepillo de alambre de acero inoxidable se ha usado en acero al carbón no deberá volverse a usar en acero inoxidable porque lo contaminará.
- Para evitar que los cepillos de alambre de acero inoxidable se contaminen, deben mantenerse alejados de áreas en las que existan partículas de acero al carbón (por ejemplo mesas de trabajo) que pudieran estar en contacto con el cepillo de acero inoxidable.
- Si se va a almacenar un cepillo de alambre de acero inoxidable después de usarlo, es recomendable guardarlo en una bolsa de plástico para evitar contaminación.
- Se recomienda decapar la superficie de acero inoxidable cepillada con una solución de ácido nítrico al 10-20% después del cepillado para asegurar su resistencia a la corrosión.



Cepillos de alambre

CIRCULARES / ALAMBRE TRENZADO

Excelentes para el trabajo pesado que requiere un corte rápido y firme. Remueven con rapidez restos de soldadura, pintura y corrosión.



ALTO RENDIMIENTO / Larga duración y resistencia

Máquina	Diámetro	Calibre Alambre	Barreno	No. de trenzas	Espesor	Largo alambre	Acero al carbón	Acero inoxidable	Max. RPM	
Miniesmeriladora angular	4" (100 mm)	0,014	MR	24	3/8"	7/8"	975*	974*	20000	
		0,020					1575	1574		
Esmeriladora angular	6" (150 mm)	0,014	MR	26	1/2"	1-1/4"	978	979	9000	1
		0,020					979	979		
		0,016					1579	1579		
		0,020	MR	24	1/2"	1-3/8"	1578			

* Empacados en blister.

CARA DELGADA

Máquina	Diámetro	Calibre Alambre	Barreno	No. de trenzas	Espesor	Largo alambre	Acero al carbón	Acero inoxidable	Max. RPM	
Miniesmeriladora angular	4" (100 mm)	0,020	MR	28	5/16"	3/4"	984	20000	5	
Esmeriladora angular	7" (175 mm)	0,020	MR	76	1/4"	1-1/4"	985	12500	1	
		0,020		56			1-3/16"	1585		

MR = Multi-rosca (15,9 mm / 5/8"-11H = Estándar • M14-2 mm = Milimétrico)

chip-cut® / Para profesionales

Máquina	Diámetro	Calibre Alambre	Barreno	No. de trenzas	Espesor	Largo alambre	Acero al carbón	Acero inoxidable	Max. RPM	
Esmeriladora angular	4" (100 mm)	0,020	5/8"-11H	18	3/8"	7/8"	2867	2865	14000	1
		0,020		24			1/2"	1-3/8"	2868	
								8500		

EASY-CUT® / Bajo precio

Máquina	Diámetro	Calibre Alambre	Barreno	No. de trenzas	Espesor	Largo alambre	Acero al carbón	Max. RPM	
Miniesmeriladora angular	4" (100 mm)	0,014	5/8"-11H	18	3/8"	7/8"	2885*	12500	1
			M14-2				Nuevo ▶ 2895*		
	6" (150 mm)	0,020	5/8"-11H	24	1/2"	1-1/4"	2878	8500	
			M14-2				2879		

* Empacados en blister.



TIP técnico Si un cepillo de alambre de acero inoxidable se ha usado en acero al carbón, no deberá volverse a usar en acero inoxidable porque lo contaminará.



CIRCULARES / ALAMBRE ONDULADO

- ✓ Por su flexibilidad proporcionan un cepillado continuo con excelentes acabados, para limpieza de metal y cardado en la industria del calzado. Remoción continua y controlada.
- Ⓒ Están fabricados con los más altos estándares de calidad.



ALTO RENDIMIENTO / Larga duración y resistencia

Máquina	Diámetro	Calibre Alambre	Barreno	Espesor	Largo alambre	Acero al carbón	Acero al carbón latonado	Max. RPM	
Miniesmeriladora angular	4-1/2" (115 mm)	0,012	MR	1/2"	7/8"		989*	13000	
 Esmeril de banco	4" (100 mm)	0,012	ME	1/2"	7/8"		2861*	6500	1 * Empacados en blister.
	6" (150 mm)	0,014	ME	7/8"	1-1/8"	986			
	8" (200 mm)	0,014		1"	1-5/8"	981		4500	

MR = Multi-rosca (15,9 mm / 5/8"-11H = Estándar • M14-2 mm = Milimétrico)

ME = Multi-eje (2" - 1-3/8" - 1-3/16" - 1" - 7/8" - 3/4" - 5/8" - 1/2")

chip-cut® / Para profesionales

Máquina	Diámetro	Calibre Alambre	Barreno	Espesor	Largo alambre	Acero al carbón latonado	Max. RPM	
 Esmeril de banco	6" (150 mm)	0,012	ME	7/8"	1-1/8"	2864	6000	1

EASY-CUT® / Bajo precio

Máquina	Diámetro	Calibre Alambre	Barreno	Espesor	Largo alambre	Acero al carbón	Max. RPM	
 Esmeril de banco	6" (150 mm)	0,014	5/8 a 1/2"	7/8"	1-1/8"	2882	6000	1
	8" (200 mm)	0,014	5/8"	1"	1-5/8" Nuevo	2896	4500	1



TIP técnico El alambre de acero al carbón latonado ofrece mayor rendimiento, acabado fino en superficies de aluminio, cobre y latón.

TIPO COPA / ALAMBRE TRENZADO

- ✓ El alambre trenzado proporciona un máximo impacto para aplicaciones de trabajo pesado y para trabajos que requieren un corte rápido y firme.
Para remover restos de soldadura, pintura y corrosión.



ALTO RENDIMIENTO / Larga duración y resistencia

Máquina	Diámetro	Calibre Alambre	Barreno	No. de trenzas	Largo alambre	Acero al carbón	Acero inoxidable	Max. RPM	
Miniesmeriladora angular	3" (75 mm)	0,014	MR	20	3/4"	965*	967*	12500	1
		0,020				1565	1567		
	4" (100 mm)	0,014	MR	26	7/8"	1568	969	9000	1
		0,020				968	969		
Esmeriladora angular	5" (125 mm)	0,020	MR	28	1-3/16"	963		6500	

* Empacados en blister.

MR= Multi-rosca (15,9 mm / 5/8"-11H = Estándar • M14-2 mm = Milimétrico)

chip-cut® / Para profesionales

Máquina	Diámetro	Calibre Alambre	Barreno	No. de trenzas	Largo alambre	Acero al carbón	Acero inoxidable	Max. RPM	
Miniesmeriladora angular	2-3/4" (70 mm)	0,020	5/8"-11H	18	3/4"		2856	14000	1
		0,014				5/8"-11H	2855		
	4" (100 mm)	0,020	5/8"-11H	22	7/8"	2857		8500	1
		0,020				5/8"-11H	2854		
Esmeriladora angular	5" (125 mm)	0,020	M14-2	28	1-3/16"	2884			

EASY-CUT® / Bajo precio

Máquina	Diámetro	Calibre Alambre	Barreno	No. de trenzas	Largo alambre	Acero al carbón	Max. RPM	
Miniesmeriladora angular	3" (75 mm)	0,014	5/8"-11H	18	3/4"	2886*	11000	1
			M14-2			2887*		
Esmeriladora angular	4-3/4" (120 mm)	0,020	5/8"-11H	28	1-3/16"	2888	6500	1
			M14-2			2889		

* Empacados en blister.





TIPO COPA / ALAMBRE ONDULADO

- ✓ Excelentes para lograr acabados finos y remover rebabas ligeras. Tienen una acción de remoción continua y controlada.
- C Por su fabricación y diseño son muy flexibles.



Clave 2566 con guarda de seguridad integrada y alambre tipo cablecillo



ALTO RENDIMIENTO / Larga duración y resistencia

Máquina	Diámetro	Calibre Alambre	Barreno	Largo alambre	Acero al carbón	Acero al carbón (cablecillo)	Acero inoxidable	Acero al carbón latonado	Max. RPM	
Miniesmeriladora angular	3" (75 mm)	0,009x12 0,012	MR	7/8"		1566		2847*	13000	1 * Empacados en blister.
	4" (100 mm)	0,009x12 0,012	MR	1-3/16"		2566		2848*	8500	
Esmeriladora angular	5" (125 mm)	0,012 0,020	MR	1-1/8"	1572		973 1573		6500	

MR = Multi-rosca (15,9 mm / 5/8"-11H = Estándar • M14-2 mm = Milimétrico)

chip-cut® / Para profesionales

Máquina	Diámetro	Calibre Alambre	Barreno	Largo alambre	Acero latonado	Max. RPM	
Miniesmeriladora angular	3" (75 mm)	0,012	5/8"-11H	7/8"	2858	14000	8
Esmeriladora angular	4-3/4" (120 mm)			1-3/16"	2859	6500	4

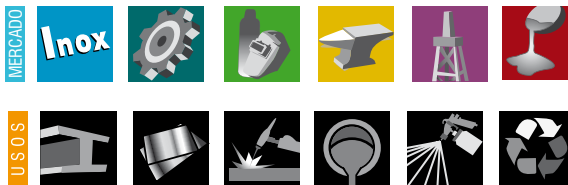


TIP técnico Clave 1566 y 2566 de alambre *tipo cablecillo* proporciona 50% más rendimiento que el alambre ondulado común. Ideales para eliminar corrosión, oxidación, lacas y la eliminación de rebabas en contornos, aberturas y tubos.

CIRCULARES / CON VÁSTAGO



✓ Excelentes para limpieza de uniones de soldadura y cardado de hule.



ALTO RENDIMIENTO / Larga duración y resistencia

Máquina	Tipo de alambre	Diámetro	Calibre Alambre	Vástago	Acero al carbón	Acero inoxidable	Max. RPM	
Mototool eléctrico o neumático y taladro	Trenzado	3" (75 mm)	0,014	1/4"	995			5
	Ondulado	2" (50 mm)	0,012	1/4"		1649	25000	10
		2-3/4" (70 mm)	0,012	1/4"	994			



chip-cut® / Para profesionales.

Máquina	Tipo de alambre	Diámetro	Calibre alambre	Vástago	Acero al carbón latonado	Max. RPM	
Taladro	Ondulado	2" (50 mm)	0,012"	1/4"	2862	4500	1
		3" (75 mm)			2863		

TIPO BROCHA / CON VÁSTAGO

✓ Excelentes para limpieza de tuberías y lugares de difícil acceso. Para limpiar moldes de plástico, caucho, restos de hule, óxido, pintura y carbón.

ALTO RENDIMIENTO / Larga duración y resistencia

Tipo de alambre	Diámetro	Calibre Alambre	Vástago	Acero al carbón latonado	Acero al carbón	Max. RPM	
Trenzado	7/8" (22 mm)	0,014	1/4"		987*	22000	1
Ondulado	1" (25 mm)	0,015	1/4"	990			10



chip-cut® / Para profesionales.

* Empacados en blister.

Tipo de alambre	Diámetro	Calibre alambre	Vástago	Acero al carbón	Max. RPM	
Trenzado	1-1/8"	0,020	1/4"	2853	20000	10
Ondulado				2883		



Mototool eléctrico o neumático y taladro



TIPO COPA / CON VÁSTAGO

Excelentes para limpieza de uniones de soldadura y cardado de hule.

Máquina	Tipo de alambre	Diámetro	Calibre alambre	Vástago	Acero al carbón latonado	Max. RPM	
 Taladro	Ondulado	2" (50 mm)	0,012"	1/4"	2849	4500	1
		3" (75 mm)			2860		



MANUALES

Excelentes para limpieza a mano de superficies.
Acero al carbón: para remover hollín, óxido, pintura vieja, manchas y para limpiar partes fundidas de metal.
Acero inoxidable: para limpiar sin contaminar manchas de oxidación, aluminio o aleaciones especiales.
Latonado: para trabajar cobre, plástico, plomo, aluminio, vidrio y acero.
En forma V: para trabajar partes difíciles y vértices. Remueve hollín, pintura, manchas y partes fundidas.



Alambres en forma de "V"

ALTO RENDIMIENTO / Larga duración y resistencia

Número de hileras	Calibre alambre	Largo del alambre	Acero al carbón	Acero inoxidable	Latón	Acero inoxidable en "V"	
3 x 7	0,006"	1/2"	1581	1587	1586		36
4 x 16	0,014"	1"	976	970			12
3 x 16							



chip-cut® / Para profesionales.

Número de hileras	Calibre alambre	Largo del alambre	MANGO DE PLÁSTICO Acero latonado	
1	0,012"	1"	Nuevo ▶ 2880	24

EASY-CUT® / Bajo precio

Número de hileras	Calibre alambre	Largo del alambre	Acero al carbón	Acero inoxidable	
4 x 16	0,014	1"	2869	2881	12



TIP técnico

El cepillo de alambre de latón tiene múltiples aplicaciones en la industria petrolera.



fresas y sierras

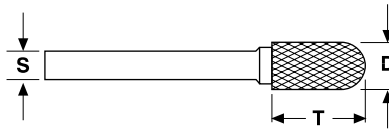
Calidad
en herramientas
de carburo



TENAZIT[®]



Fresas (limas) de carburo de tungsteno



D = diámetro
S = vástago
T = grosor

O Desbaste pesado

H • Mototool

C • Son herramientas que se emplean para trabajar toda clase de materiales. Gracias a la alta calidad de las materias primas que se emplean en su fabricación, tienen gran duración y trabajan con mucha rapidez y precisión. Son además un excelente complemento para las puntas montadas tradicionales (de abrasivo), ya que permiten ajustar rápidamente el tamaño y forma de la pieza trabajada para dar el acabado final con las puntas montadas.

• Al ser el carburo de tungsteno un material inerte, no producen contaminaciones de ningún tipo en las piezas trabajadas, por lo que las limas pueden usarse en partes de acero inoxidable y en piezas que trabajarán en circunstancias muy demandantes.

• Larga duración y ahorro

• No vibran, duran más tiempo afiladas y desbastan muy rápido.

Tipo de filo de las Fresas (Limas)

• **Doble filo (doble corte o D/C)**

Permite que la fresa remueva material con mayor rapidez.

El dentado cruzado característico de este filo, minimiza la vibración de la lima y en la mayoría de los materiales reduce las virutas a un tamaño granular, evitando así las rebabas largas y filosas que son comunes en este tipo de operaciones. La reducción del tamaño de las virutas también ayuda a evitar que la fresa se “tape”.

Otra ventaja del doble filo, es que el control de la lima se mejora, ya que los filos cruzados tienden a reducir la fuerza axial que produce el filo principal.

El doble filo deja un acabado ligeramente menos fino que el filo sencillo (corte estándar), pero compensa ampliamente esta característica con el incremento en productividad que se logra por su mayor capacidad de remoción.

• **Filo para aluminio (corte de aluminio o A/C)**

Su característica principal es un mayor espacio entre los dientes: mientras que en una fresa de doble filo con diámetro de 12,7 mm (1/2") hay 25 “dientes”, en una fresa con filo para aluminio del mismo tamaño, hay sólo 8 “dientes”.

La ventaja principal del filo para aluminio, es que la fresa no se tapa al trabajar materiales suaves tales como aluminio, cobre, bronce, plástico y hule.

Formas y tamaños de las Fresas (Limas)

A continuación se presentan algunas de las posibles aplicaciones y la nomenclatura de la forma:

FORMA	(SA / SB)	(SB)	(SC)
SUPERFICIE A TRABAJAR			

FORMA	(SF)	(SG)	(SD)
SUPERFICIE A TRABAJAR			

FORMA	(SL)	(SM)	(SE)
SUPERFICIE A TRABAJAR			

Medidas de seguridad en el uso de las Fresas (Limas)










- 1 Reducir la velocidad de la fresa en caso de empleo estático o avellanado en que todos los dientes están en contacto simultáneo con la pieza.
- 2 Emplear mordazas (chucks) de montaje concéntricas y exentas de golpes o desequilibrios que provocan el desgaste prematuro de la herramienta.
- 3 En materiales de baja conductividad térmica tales como el acero inoxidable, el titanio y sus aleaciones, reducir la velocidad de giro para evitar el deterioro prematuro de la lima.
- 4 Prestar atención y evitar la coloración azulada del vástago y cabeza de corte que podría ocasionar ruptura o desoldado del vástago.
- 5 En cortes ligeros tales como rebabeo, biselado, etc., es aconsejable incrementar la velocidad de giro hasta como máximo el doble de la recomendada, sin exceder las rpm máximas.
- 6 En materiales muy pastosos es recomendable la aplicación de lubricantes tales como grasa, yeso o similares a fin de facilitar la salida de virutas.

Siguiendo estas recomendaciones, se logrará obtener el máximo rendimiento de las fresas (limas) rotativas y en consecuencia mayor economía.

DOBLE CORTE / ACERO

✓ Amplia aplicación en operaciones de desbaste pesado de soldadura, acero y fundición, larga duración y ahorro.

Ⓒ Afiladas con ruedas de diamante.
Fabricadas con carburo de tungsteno.

Forma	Clave	Especificación	Diámetro	Grosor	Vástago	RPM recomendadas Materiales ferrosos y acero inoxidable		
Cilíndrica punta plana								
	98	SA-43	1/8"	9/16"	1/8"	40000-60000	5	
	99	SA-51	1/4"	1/2"		30000-45000		
	100	SA-1	D/C	1/4"	5/8"	20000-30000		
	101	SA-3	3/8"	3/4"	1/4"	20000-30000		
	102	SA-5	1/2"	1"	15000-22500			
Cilíndrica punta redonda								
	103	SC-42	1/8"	9/16"	1/8"	40000-60000	5	
	105	SC-1	D/C	1/4"		5/8"		30000-45000
	106	SC-3	3/8"	3/4"	1/4"	20000-30000		
	107	SC-5	1/2"	1"	15000-22500			
Esférica								
	110	SD-1	1/4"	7/32"	1/4"	30000-45000	5	
	112	SD-3	D/C	3/8"		5/16"		20000-30000
	114	SD-5	1/2"	7/16"		15000-22500		
Ovalada								
	115	SE-51	D/C	1/4"	3/8"	1/8"	30000-45000	5
	116	SE-3	3/8"	5/8"	1/4"	20000-30000		
Árbol punta redonda								
	118	SF-51	1/4"	1/2"	1/8"	30000-45000	5	
	119	SF-3	D/C	3/8"		3/4"		20000-30000
	120	SF-5	1/2"	1"		1/4"		15000-22500
Árbol en punta								
	121	SG-44	D/C	1/8"	1/2"	1/8"	40000-60000	5
	122	SG-5	1/2"	1"	1/4"	15000-22500		
Cónica de 14° punta redonda								
	123	SL-42 (8°)	1/8"	1/2"	1/8"	40000-60000	5	
	130	SL-3 (14°)	3/8"	1-1/16"		17000-38000		
	124	SL-4 (14°)	D/C	1/2"	1-1/8"	1/4"		15000-22500
	96	SL-6 (14°)	5/8"	1-1/4"	12000-18000			
	97	SL-7 (14°)	3/4"	1-1/2"	9000-10000			
Cónica de 14° punta								
	125	SM-5 (28°)	D/C	1/2"	7/8"	1/4"	15000-22500	5



Cilíndrica punta plana



Cilíndrica punta redonda



Esférica



Ovalada



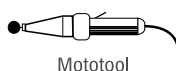
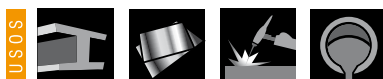
Árbol punta redonda



Árbol en punta



Cónica





Mototool




ALUMINIO / METALES NO FERROSOS

- ✓ Especiales para el desbaste de aluminio y metales no ferrosos como el cobre, bronce y latón. No se tapan.
- Ⓒ Mayor espacio entre dientes, afiladas con ruedas de diamante. Fabricadas con carburo de tungsteno.


Forma	Clave	Especificación	Diámetro	Grosor	Vástago	RPM recomendadas		
	126	SB-3	A/C	3/8"	3/4"	1/4"	20000-30000	5
	127	SB-5	A/C	1/2"	1"	1/4"	15000-22500	1



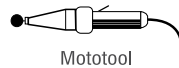
Forma	Clave	Especificación	Diámetro	Grosor	Vástago	RPM recomendadas		
	128	SC-5	A/C	1/2"	1"	1/4"	15000-22500	1


Cilíndrica punta redonda



Forma	Clave	Especificación	Diámetro	Grosor	Vástago	RPM recomendadas		
	131	SF-5	A/C	1/2"	1"	1/4"	15000-22500	5

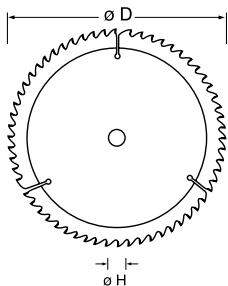
Árbol punta redonda



-  Clave 1790
Incluye las claves: 107,122,120,124 y 125.



D = diámetro
H = barreno



C Corte

Líneas Disponibles

- Industrial / Acero, metales no ferrosos, aluminio, acrílico y madera
- Profesional / Madera
- Easy-Cut® / Madera
- Chop Saw / Acero, aluminio y madera

C • Dientes de carburo reafilables

Línea Industrial

- Dientes de carburo con fórmula exclusiva que dura hasta 5 veces más que el carburo estándar.
- No requiere herramientas especiales para ser afilados.
- Cuerpo completamente endurecido para mayor estabilidad y durabilidad en aplicaciones industriales.
- Dientes gruesos de carburo de tungsteno lo que permite mayor número de afiladas.
- Ranuras de expansión que reducen el calentamiento del disco y eliminan torceduras.
- Dientes afilados para cortes lisos y precisos.

Línea Profesional

- Duran 60 veces más que los discos de acero.
- Dientes de carburo de tungsteno para una larga duración.
- Ranuras de expansión que reducen el calentamiento y evitan torceduras.
- Afilados para proporcionar cortes rápidos y uniformes.

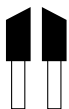
Línea Easy Cut®

- Para corte de madera cuando el precio es el factor más importante.

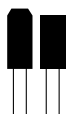
Línea Chop Saw

- Especiales para cortadoras tipo Chop Saw.

Tipos de dientes



- Alternados (ATB)
Para cortes al hilo y transversales en madera, contraenchapados, laminados y PVC



- Trapezoidal (TCG)
Para cortes limpios en metales ferrosos, no ferrosos, contraenchapados, laminados, PVC y madera

Consejos para seleccionar la sierra adecuada

1 Calidad del terminado

Regla a recordar:

- En general, mientras más dientes tenga la sierra, más liso, uniforme y delicado es el acabado
- En general, mientras menos dientes tenga la sierra, más rápida es la velocidad de corte y menos uniforme es el acabado

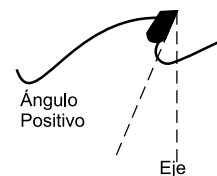
Sierras metálicas

2 Ángulo de los dientes

- *Ángulo Positivo*
Da al disco más agresividad en el corte.

- *Ángulo 0°*

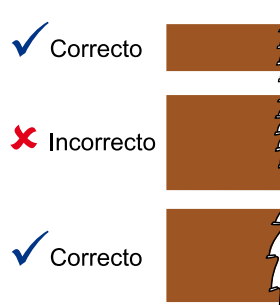
Reduce la posibilidad de que la sierra de inglete salte hacia atrás, evitando el riesgo de hacerle daño a la sierra, al operador y al material a cortar.



3 Espesor del material a cortar

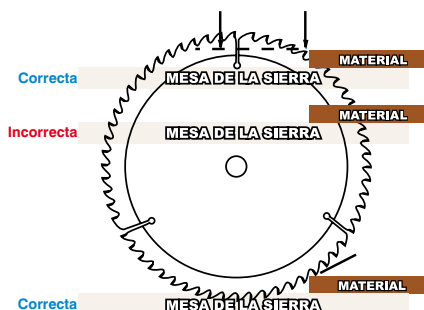
Regla importante para recordar:

- **Considerando el grosor del material, debe haber un mínimo de 3, pero no más de 4 dientes en el material a cortar**



Manejo de las sierras posición de corte / Sierra de Mesa

- La posición para la alimentación del material es crítica para un buen acabado del trabajo con la sierra de mesa
- Aquí también se usa la regla de 3-4 dientes



Manejo de las sierras en cortadora tipo Chop Saw

- **Sujete firmemente la pieza a cortar evitando cualquier movimiento lateral que provoque el desafilado de los dientes o la caída de los mismos**

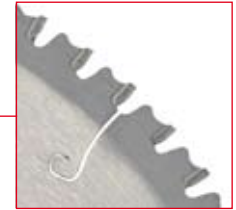
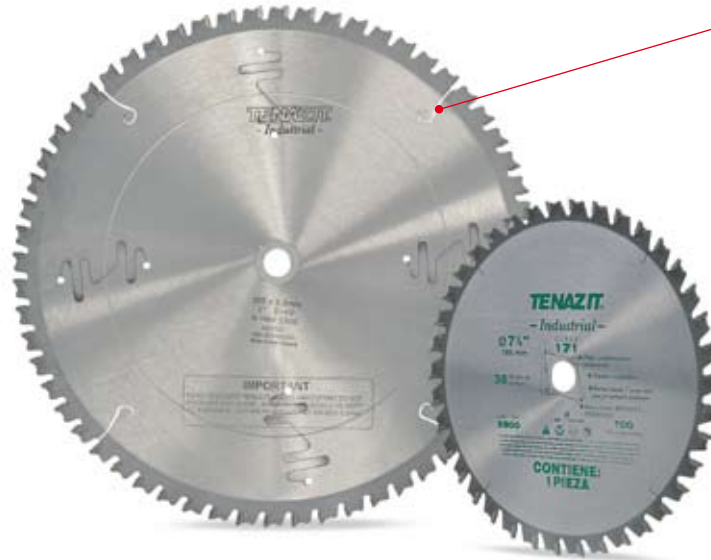
- Al terminar el corte sostenga la pieza para evitar hacer palanca sobre los dientes de la sierra y evitar que se desprendan
- Siempre respete la regla de los 3-4 dientes
- Nunca monte una sierra que esté dañada o con dientes faltantes
- Siempre use la sierra en el material para el que está recomendada



SIERRAS METÁLICAS / INDUSTRIAL

✓ Son de alto rendimiento y duran hasta 5 veces más que el carburo estándar. Para corte de madera, aluminio, metales no ferrosos, acero y acrílico.

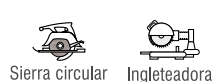
Ⓒ Cuerpo de acero con ranuras de expansión.



Ranuras de expansión, evitan el calentamiento

Acero							
Diámetro	Barreno	Clave	No. de dientes	Ángulo	Max. RPM	Filo	Esquema
7-1/4" (185 mm)	5/8"	171	38	0°	5800		
12" (300 mm)	1 a 5/8"	173*	60		1500		
Metales no ferrosos							
7-1/4" (185 mm)	5/8"	167	40	12°	7900	TCG	
10" (250 mm)	1 a 5/8"	168	60		6000		
12" (300 mm)	1 a 5/8"	179	80		1500		
14" (350 mm)	1"	180*	80	1300			
14" (350 mm)	1"	183*	100	1300			
Aluminio y acrílico							
10" (250 mm)	5/8"	2133•	100		6000		
	5/8"	2134•	120				
Madera							
14" (350 mm)	1"	166*	80	12°	1300	ATB	

• Empacados en blister.



TIP técnico * Claves 173, 180, 183 y 166 no se deben montar en máquinas tipo Chop Saw.



Sierras metálicas

PROFESIONAL / EASY-CUT®

Para corte de madera, contraenchapados, laminados y PVC.



Ranuras de expansión, evitan el calentamiento



PROFESIONAL

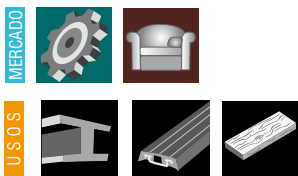
Máquina	Diámetro	Barreno	Clave	No. de dientes	Ángulo	Max. RPM	Filo
Sierra circular	7-1/4" (185 mm)	5/8"	156	20	20°	7900	Filo (ATB) Alternados
		5/8"	157	40	12°		
Ingleteadora	10" (250 mm)	1 a 5/8"	158	28	20°	6000	
		1 a 5/8"	159	40	12°		

EASY-CUT® / Bajo precio

Sierra circular	7-1/4" (185 mm)	5/8"	2131	24		8300	
		5/8"	2132	40			

CHOP SAW

Especiales para el corte con máquinas portátiles tipo Chop Saw. Para acero, madera y aluminio.



Máquina	Diámetro	Barreno	Clave	No. de dientes	Max. RPM	Filo
Cortadora tipo Chop Saw	14" (350 mm)	1"	2107	80		Para acero
		1"	2108	80	4400	Para aluminio
		1"	2109	40		Para madera

TIP técnico Sujete firmemente la pieza a cortar evitando cualquier movimiento lateral que provoque el desafilado de los dientes o la caída de los mismos. Al terminar el corte sostenga la pieza para evitar hacer palanca sobre los dientes de la sierra y prevenir que se desprendan.

Productos de Lija

TENAZIT®



TENAZIT

ABRASIVOS ESPECIALES, S.A. de C.V.
 Blvd. M. Cervantes Salaverry 432 Col. Trigueros C.P. 11500
 Mexico, D.F. Tel: 252 556 5057-1966

MAXIMAS

5800

rpm

Clave **727**

DESABASTE Y ACABADO
4 mm

TENAZIT

Clave
2981

Grano
60

Ø
4 1/2"
115 mm

5/8"-11
15.9-11 mm

HECHO EN
MEXICO
Patentado

Maximas
13,200
R.P.M.



DISCO LAMINADO TIPO 27 PARA DESABASTE Y PULIDO DE METALES Y ACERO INOXIDABLE

SUPERLAM

Bandas de lija

- La mejor gama de especificaciones especiales.
- Bandas segmentadas hasta de 2,500 mm de ancho.

Bandas de Fibra

- Para rebabeo, limpieza y acabado de acero al carbón, acero inoxidable y aluminio.
- Resistentes al tapado en el trabajo de materiales suaves.
- En tres tamaños de grano:
 - **Grueso:** Café.
 - **Mediano:** Marrón.
 - **Muy fino:** Azul.

Bandas de Diamante y CBN

- La más moderna tecnología para el desbaste y acabado con bandas.
- Se puede usar en metales duros, piedra, vidrio y cerámica.
- Disponibles en granos del 60 al 1800.

Sistema de entrega **justo a tiempo.**

La más **amplia gama** del mercado.

Una especificación para cada necesidad.



Contáctenos y solicite el servicio
(52-55) 5557 1966
01800 504 9000 / 01800 503 7200
mercadotecnia@austrumex.com.mx

www.austrumex.com.mx

Fabricaciones especiales



Hojas, Bandas, Discos, Tiras, Almohadillas, Pads, Blocks, Rollos, etc.

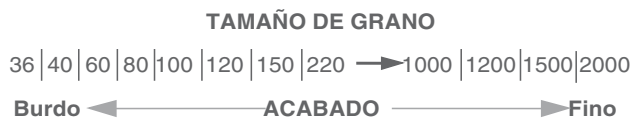
- Desbaste
- Acabado
- Limpieza
- Lijado
- Pulido

C • Tipo de Grano

Según su composición se pueden distinguir diferentes tipos de grano, por ejemplo: de carburo de silicio, óxido de aluminio, zirconio, etc.

• Tamaño de Grano

El número de grano da información sobre el tamaño del mismo. Los diferentes granos se obtienen por cribado. El número de grano corresponde a la cantidad de cribas por pulgada cuadrada. Cuanto menor es el número de grano, mayor es éste, y por lo tanto más basto será el lijado.



Graduación de granos abrasivos

	Tamaño promedio en micrones	Normas de graduación		
		ANSI	FEPA "P"	
FINO +	15	600	P1200	
	19	500	P1000	
	23	400	P800	
	28	360	P600	
	35	320	P500	
	43	280	P400	
	52	240	P360	
	65	220	P320	
	77	180	P280	
	92	150	P240	
	115	120	P220	
	141	100	P180	
	190	80	P150	
	265	60	P120	
	350	50	P100	
	425	40	P80	
	530	36	P60	
	630	30	P50	
	GRUESO +	710	24	P40
		895	20	P36
1310		16	P30	
1825		12	P24	
			P20	

Medidas de Seguridad

- Cuando lijemos tanto manualmente como con lijadora es recomendable proteger la vista del polvo con gafas adecuadas, tapones auditivos y mascarilla. Si lijamos con lijadora sin sistema de extracción de polvo o con el taladro, es imprescindible la mascarilla
- La máquina hay que mantenerla perfectamente sujeta con las dos manos durante el lijado
- Apagar la máquina y desenchufarla para realizar cambios de productos

Manejo y almacenaje

- Los niveles de temperatura deben mantenerse entre los 13°C y 21°C, con una humedad relativa entre 45% y 60%

Discos laminados

H



- Miniesmeriladora angular portátil para discos de 4" (100 mm) y 4½" (115mm)
- Esmeriladora angular portátil para discos de 7" (178 mm)

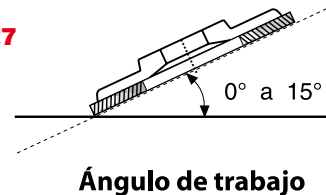


- Mototool para minidisos de 2" (50 mm) a 3" (76 mm)

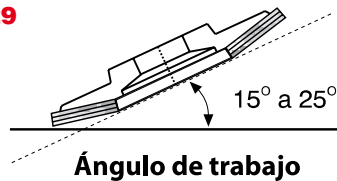
Forma de trabajo

Gracias a la disposición de las laminillas sobre el respaldo, el ángulo ideal de trabajo varía dependiendo si es tipo 27 o tipo 29:

Tipo 27



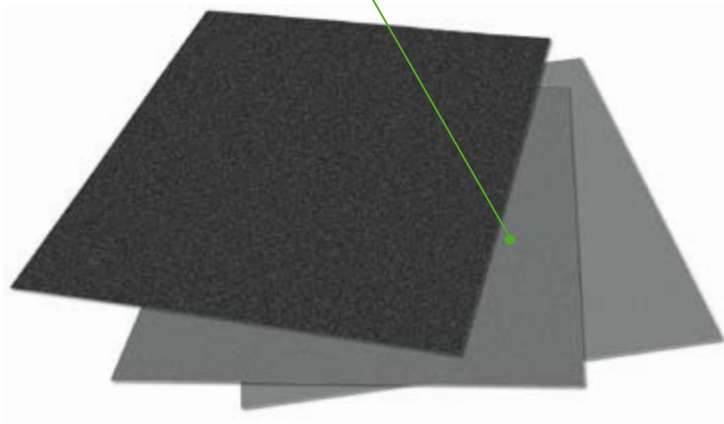
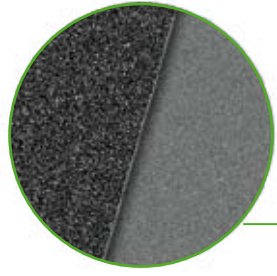
Tipo 29



Montaje de los discos laminados



LIJADO CON AGUA



- ✓ Excelente rendimiento en el lijado de pintura, pasta, primer y metal.
- Ⓒ Carburo de silicio negro.

Grano	Respaldo Impermeable	9" x 11" (230 x 279 mm)
80		1802
100		1803
120	C	1804
150		1805
180		1806
220		1807
240		1808
280		1809
320		1810
360	A	1811
400		1812
500		1822
600		1813
800		1814

50 piezas.

Granos Microfinos

Grano	Respaldo Impermeable	5-1/2" x 9" (140 x 230 mm)
1000		1817
1200	A	1818
1500		1819
2000		1893

50 piezas.



Uso manual

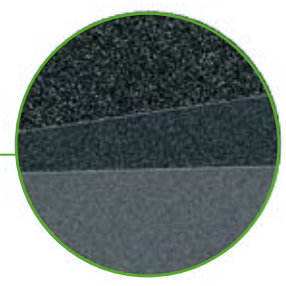
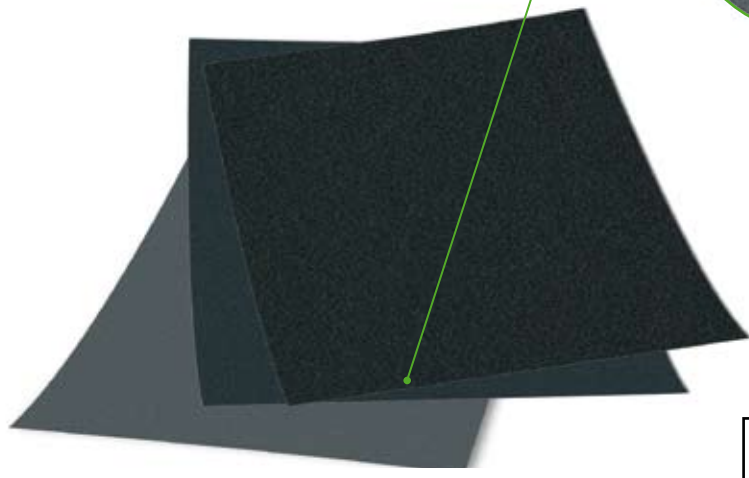
USOS

MERCADO

LIJADO CON AGUA / TENAZIT®

- ✓ Opción de bajo precio, corte rápido y excelente acabado.

Grano	Respaldo Impermeable	9" x 11" (230 x 279 mm)
80		2740
100		2741
120	C	2742
150		2743
180		2744
220		2745
240		2746
280		2747
320		2748
360	A	2749
400		2750
500		2751
600		2752
800		2753



50 piezas.

Uso manual

USOS

MERCADO

TIP técnico Durante el uso aplique abundante agua, deje en reposo en agua después de trabajarla para revivir el corte. Granulometría FEPA.

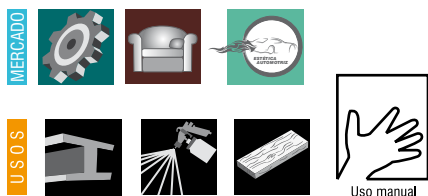
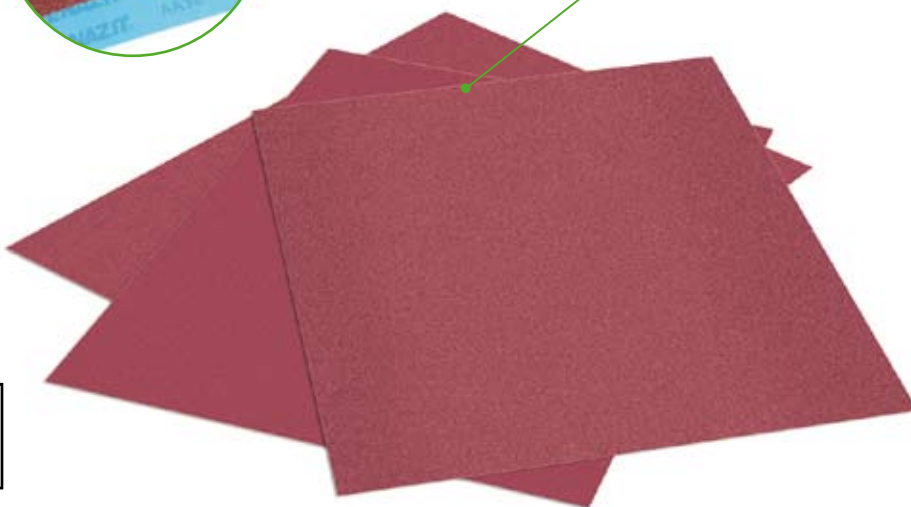
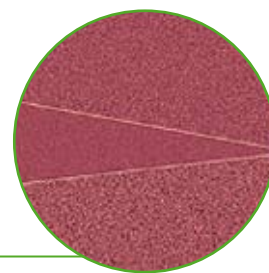


RESPALDO DE TELA / X-FLEX

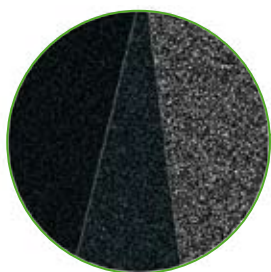
✓ Para lijado de metales ferrosos, madera y pasta, gran flexibilidad, excelentes acabados.

Ⓒ Óxido de aluminio.

Grano	Respaldo de Tela	9" x 11" (230 x 279 mm)	
36		1686	
50		1687	25
60		1698	
80		1688	
100	X-FLEX	1756	
120		1689	50
150		1699	
180		1729	
220		1760	



RESPALDO DE TELA / ESMERIL



✓ Eficiencia en el desbaste y remoción de óxido.

Ⓒ Respaldo flexible y resistente.

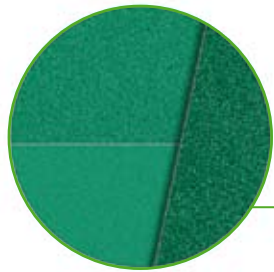
Grano	Respaldo de Tela	9" x 11" (230 x 279 mm)	
Extra-Grueso		1970	25
Grueso	"J"	1971	
Mediano		1972	
Fino		1973	50



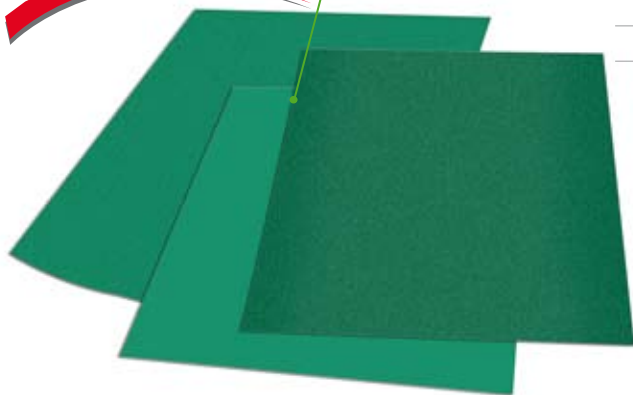
LIJADO EN SECO

✓ Para el lijado de madera, mármol, barniz, yeso, selladores, pintura y pasta.

Ⓢ Excelente fórmula que evita el tapado de las hojas.



Nueva línea



Grano	Respaldo de Papel	9" x 11" (230 x 279 mm)
40		2760
60		2761
80		2762
100		2763
120	C	2764
150		2765
180		2766
220		2767
320		2768

Grano	1/4 HOJA (115 x 140 mm)	1/3 HOJA (93 x 229 mm)	
Grueso 80	2244	2248	8
Mediano 120	2245	2249	6
Fino 220	2246	2250	8

50 piezas



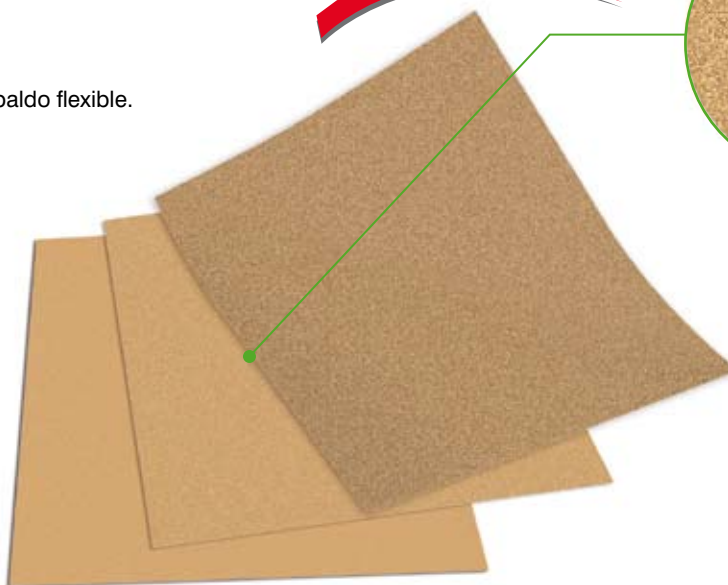
Uso manual

LIJADO DE MADERA

Nueva línea

Ⓢ Excelentes acabados por su respaldo flexible.

Grano	Respaldo de Papel	9" x 11" (230 x 279 mm)	
Grueso		2770	50
Mediano	C	2771	
Fino		2772	
Muy Fino		2773	



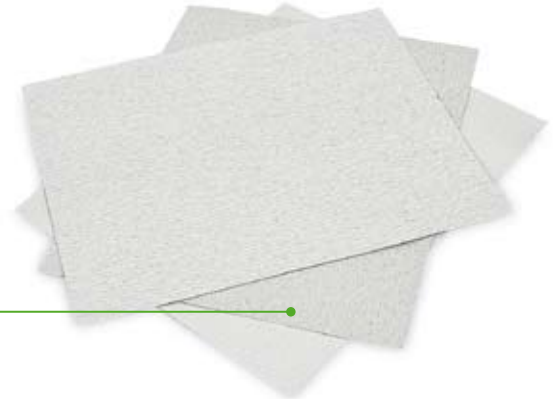
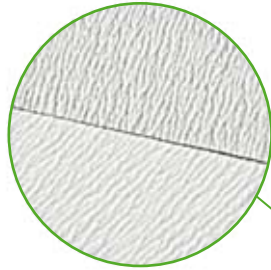


✓ Excelente acabado en el lijado de madera, barniz, selladores y pasta.

Ⓒ Estructura abierta y recubrimiento especial que evita que se tapen al lijar.

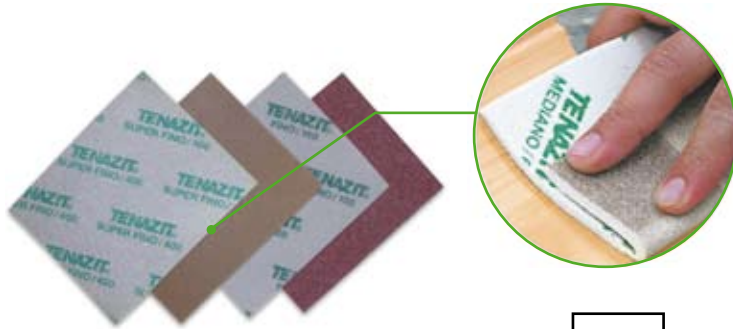
LIJADO EN SECO

Grano	Respaldo Impermeable	9" x 11" (230 x 279 mm)	
80	C	1834	50
120		1836	
220		1839	
240	A	1840	
400		1845	



TIP técnico Prolongue la vida útil de la lija golpeándola suavemente para quitar el exceso del material removido.

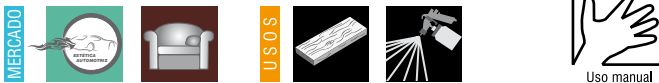
ALMOHADILLAS DE LIJA



✓ El mejor producto para lijado, limpieza y acabado de todo tipo de madera y pasta automotriz.

Ⓒ Flexibles y resistentes. Lavables.

Largo	Ancho	Grosor	Grano	Clave		Usarse en
4-1/2" (115 mm)	5-1/2" (140 mm)	1/4" (5 mm)	Mediano 60	2101	20	
			Fino 100	2102		
			Muy Fino 220	2103		
			Súper Fino 400	2104		



BLOCKS Y PADS PARA LIJADO

✓ Se adaptan a cualquier forma, llegando a los lugares más difíciles de superficies de metal, madera y plástico.

✓ Su diseño permite obtener un excelente acabado en el lijado de molduras y orificios en madera, pintura y plástico.

Nueva línea



Nueva línea



Ⓒ Se pueden lavar, lo que prolonga su rendimiento y vida útil (hasta 10 veces más que las hojas de lija).

BLOCKS

Largo	Ancho	Grosor	Óxido de Aluminio	Clave
4" (100 mm)	2-3/4" (68,5 mm)	1" (26 mm)	Mediano / Grueso 60 / 36	2098
			Mediano / Fino 60 / 100	2099
			Fino 100	2100

PADS

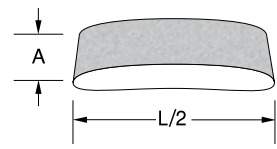
Largo	Ancho	Grosor	Carburo de Silicio	Clave
5" (123 mm)	4" (98 mm)	1/2" (12,5 mm)	Grueso / 60	2095
			Mediano / 100	2096
			Fino / 220	2097



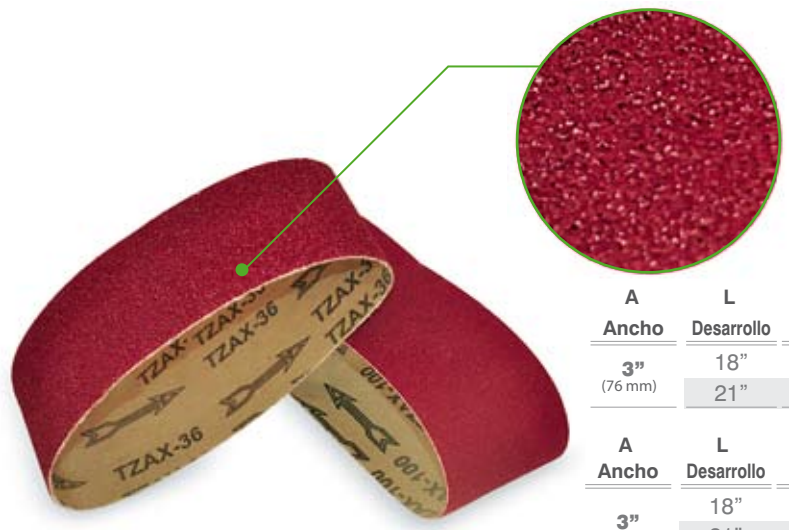


Bandas de lija

ÓXIDO DE ALUMINIO / TZAX



✓ Buen rendimiento en el trabajo de metal y madera.



A	L	Grueso	Mediano	Fino	3
Ancho	Desarrollo	60	80	120	
3" (76 mm)	18"	2259	2260	2261	3
	21"	2263	2264	2265	

A	L	36	40	60	80	100	120	10
Ancho	Desarrollo							
3" (76 mm)	18"	1050	1051	1010	1011	1012	1013	10
	21"	1060	1061	1020	1021	1022	1023	
	24"	1078	1079	1030	1031	1032	1033	
4" (101 mm)	24"	1090	1091	1045	1046	1047	1048	10
	36"			1213				
6" (152 mm)	48"					1238		

MERCADO

Lijadora vertical y horizontal de pedestal Lijadora portátil

ZIRCONIO / THZY

✓ Alto rendimiento en el trabajo de metal, acero inoxidable, maderas duras y suaves.



A	L	36	40	50	60	80	10
Ancho	Desarrollo						
3" (76 mm)	18"		1102				10
	21"	1111	1112	1113	1123	1115	
	24"	1121	1122				

MERCADO **Inox**

Lijadora portátil

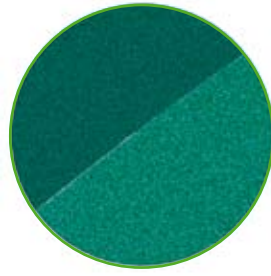
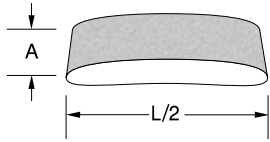


Clave 2334 para lijado manual con bandas de 3 x 21" y granos del 40 al 400.



Limpiador de lijas: clave 2336 (8" x 1-1/2" x 1-1/2")

✓ Limpia y extiende la vida de bandas y hojas de lija. Elimina las impurezas exponiendo el grano nuevamente.



ZIRCONIO / TUZ3Y



✓ Excelente rendimiento en el trabajo de metales y acero inoxidable. "El mejor producto en su tipo".

Máquina	A Ancho	L Desarrollo	50	60	80	
Lijadora vertical y horizontal de pedestal	1/2" (13 mm)	24"	Nuevo > 1243			10
	4" (101 mm)	36"	1231			
	6" (152 mm)	48"	1257		1259	

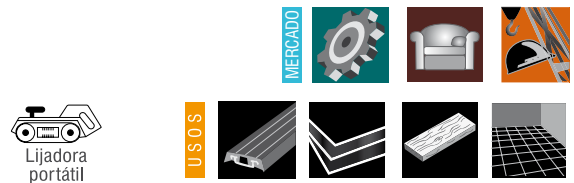


CARBURO DE SILICIO / TUCX



✓ Excelentes para trabajar vidrio, madera, cerámica y metales no ferrosos.

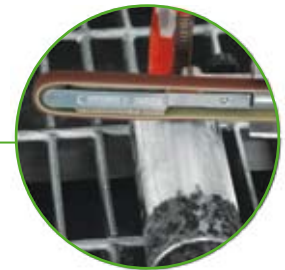
A Ancho	L Desarrollo	60	80	100	120	400	
3" (76 mm)	18"	1151	1152		1154		10
	21"	1161	1162	1163	1164	1168	
	24"					1178	
4" (101 mm)	24"	1191	1192	1193	1194	1198	



MINIBANDAS DE FIBRA

✓ Excelentes para rebabeo, limpieza y pulido de metal, acero inoxidable, metales no ferrosos y plástico.

Máquina	A Ancho	L Desarrollo	Café / Grueso	Marrón / Mediano	Azul / Muy Fino	
Mini-lijadora portátil	1/2" (13 mm)	18"	2600	2601	2602	5
		24"	2604	2605	2606	
	3/4" (19 mm)	18"	2607	2608	2609	



TIP técnico Su respaldo flexible permite usar las minibandas de fibra en minilijadoras con ruedas de contacto de hasta 3,2 mm de diámetro.



Discos laminados

SUPERLAM® / Z

Nueva línea



Sistema Patentado



Rosca integrada

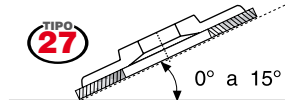


MERCADO

Inox



USOS



- ✓ Súper rendimiento y máxima remoción de acero, acero inoxidable y soldadura.
- Ⓒ Respaldo de plástico recortable. Tipo 27C. Rosca integrada para un montaje rápido y seguro, no requiere llave ni adaptador para montarlo en la máquina.



Utilice una solera para recortarlo



Nuevo



Media vida



Terminado

Diámetro	Barreno	40	60	80	Max. RPM	
	5/8"-11H	2980	2981	2982		
4-1/2" (115 mm)	M/14-2	2984	2985	2986	13200	5
	7/8"	2988	2989	2990		
7" (178 mm)	7/8"	2995	2996	2997	8600	

Diámetro	Barreno	60	
4-1/2" (115 mm)	5/8"-11H	-2981	1



TENAZIT® / TZA

- ✓ Discos tipo 29 de alto rendimiento y excelentes acabados.



MERCADO

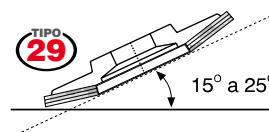
Inox

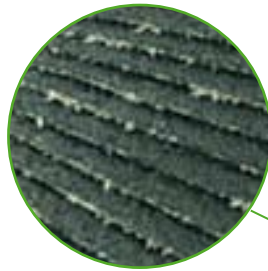
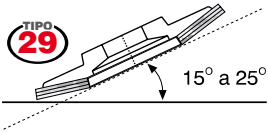


USOS



Diámetro	Barreno	40	60	80	120	Max. RPM	
4" (100 mm)	5/8"	1700	1701	1702	1703	14500	
4-1/2" (115 mm)	7/8"	1716	1717	1718	1719	13200	5
7" (178 mm)	7/8"	1730	1731	1732	1733	8600	





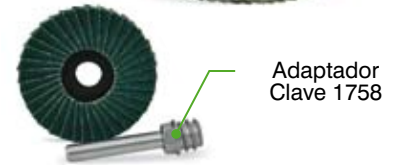
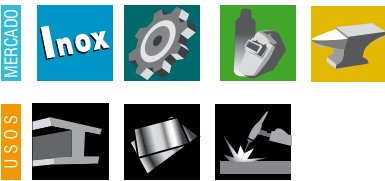
ALTA REMOCIÓN / ZA

✓ Gran poder de esmerilado. Tipo 29.

Diámetro	Barreno	40	60	80	Max. RPM	
4-1/2" (115 mm)	7/8"	712	717	723	13200	5
7" (178 mm)	7/8"	714	721	724	8600	

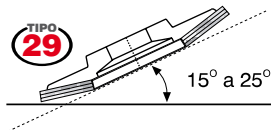
Minidiscos lam

Diámetro	Barreno	60	Max. RPM	
2" (50 mm)	3/8"	1755	30000	10



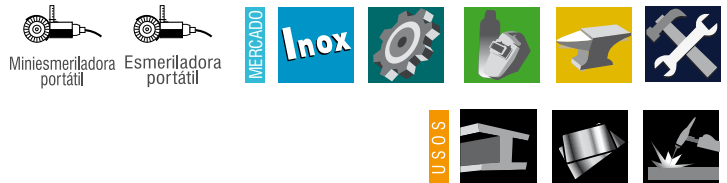
Adaptador Clave 1758

EASY-CUT® / TZS



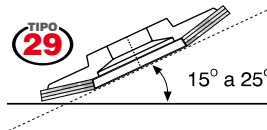
✓ La mejor opción cuando el precio es el factor más importante. Tipo 29.

Diámetro	Barreno	40	60	80	Max. RPM	
4-1/2" (115 mm)	7/8"	2716	2717	2718	13200	5
7" (178 mm)	7/8"	2730	2731	2732	8600	



CARBURO DE SILICIO / TUCX

Nueva línea



✓ Excelentes para el desbaste y pulido de piedra. Tipo 29.

Diámetro	Barreno	36	60	120	Max. RPM	
4-1/2" (115 mm)	7/8"	2710	2711	2712	13200	5
7" (178 mm)	7/8"	2713	2714	2715	8600	



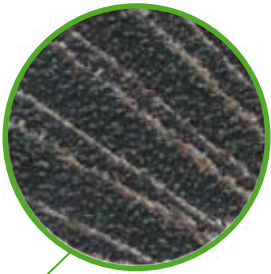
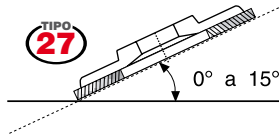


Discos laminados

RESPALDO DE PLÁSTICO / ZXP

¡Lamelas en pares!
Gran velocidad de esmerilado

✓ Alto desempeño en operaciones severas de desbaste.
Tipo 27.



Máquina	Diámetro	Barreno	40	60	80	Max. RPM	
Miniesmeriladora portátil	4-1/2" (115 mm)	7/8"	1740	1741	1742	13200	20

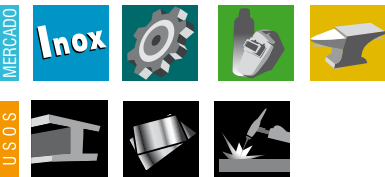


TIP técnico No intente recortar el respaldo.

LAM VISION® / LVZ

✓ Su diseño innovador permite al operador ver el área de trabajo.

Máquina	Diámetro	Barreno	40	60	80	Max. RPM	
Miniesmeriladora portátil	4-1/2" (115 mm)	7/8"	1761	1762	1763	13200	10



FLEXI-LAM



✓ Excelente flexibilidad para rebabeo y conformado.

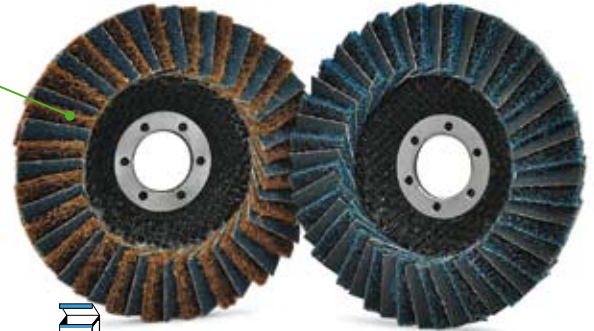
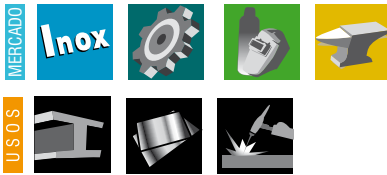
Máquina	Diámetro	Barreno	60	Max. RPM	
Miniesmeriladora portátil	4-1/2" (115 mm)	7/8"	2232	13200	10
Esmeriladora portátil	7" (180 mm)	7/8"	2242	8600	





LAM / FIBRA CON LIJA

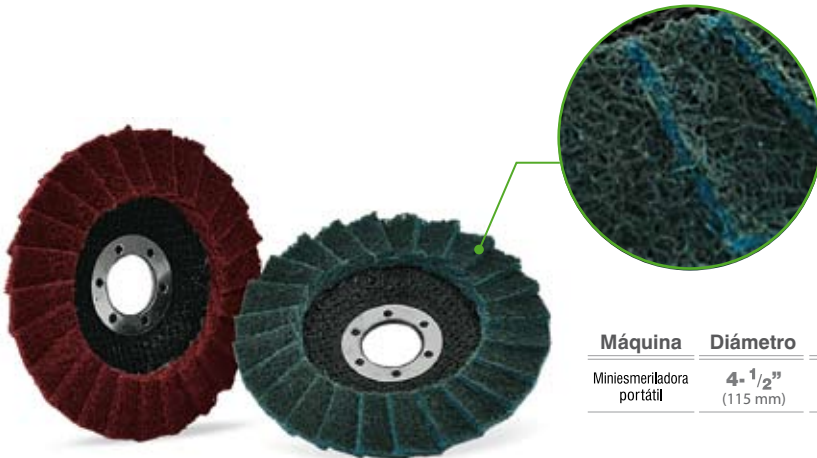
✓ Para desbaste y acabado de superficies delicadas en un solo paso.



Máquina	Diámetro	Barreno	Grueso Café / Z40	Mediano Marrón / Z80	Muy Fino Azul / Z120	Max. RPM	
Miniesmeriladora portátil	4- 1/2" (115 mm)	7/8"	2977	2978	2979	13200	10

LAM / FIBRA

✓ Ideales para el acabado de superficies.



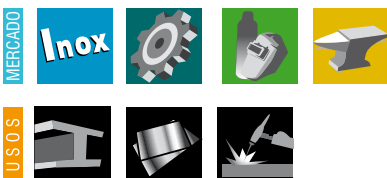
Máquina	Diámetro	Grueso Café	Mediano Marrón	Muy Fino Azul	Max. RPM	
Miniesmeriladora portátil	4- 1/2" (115 mm)	2967	2968	2969	13300	5

MINIDISCOS DE CAMBIO RÁPIDO



✓ Para desbaste, en algunas operaciones sustituyen a los discos de lija de cambio rápido ofreciendo mayor rendimiento.

Ⓒ Diseñados con lamelas flexibles. Grano cerámico extra alto rendimiento especialmente en acero inoxidable.

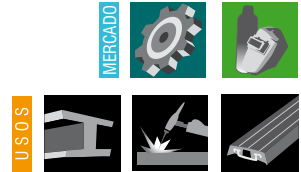


Máquina	Diámetro	36	60	80	Max. RPM	
	2" (50 mm)	2938	2939	2940	30000	50
Mototool	3" (76 mm)	2941	2942	2943	20000	

ÓXIDO DE ALUMINIO / A y C



- ✓ Excelentes para el desbaste y pulido de metales ferrosos y no ferrosos.
- Ⓒ Los únicos que no se hacen "taco".



Máquina	Diámetro	Barreno	TENAZIT Premium I®				TENAZIT®					Max. RPM	Paquetes		
			24	36	50	80	24	36	50	80	100		120	600	700
Miniesmeriladora portátil	4-1/2" (114 mm)	7/8"		931										600	
		7/8"			932								13000	700	
		7/8"				933								900	
	5" (127 mm)	7/8"		936										600	
		7/8"				937							11900	700	
Esmeriladora portátil	7" (178 mm)	7/8"	940											900	25
		7/8"				702								125	
		7/8"		942				703	704					150	
	7/8"			943								8600	200		
	7/8"								705	706			250		
	7/8"										707		300		

Respaldos para fibrodiscos

Diámetro	Descripción	Clave
4" (115 mm)	5/8"-11H Con rosca estándar	935
	M14-2 Con rosca milimétrica	794
5" (127 mm)	5/8"-11H Con rosca estándar	939
	M14-2 Con rosca milimétrica	795
7" (178 mm)	5/8"-11H Con rosca estándar	950
	M14-2 Con rosca milimétrica	796



AUTOSERVICIO



Fibrodiscos con empaque especial para autoservicio

Máquina	Diámetro	36	50	80	GRANOS 36-50-80	Blíster (piezas)
Esmeriladora portátil	4-1/2" (114 mm)	2834	2835	2836	2837	5
	7" (178 mm)	2830	2831	2832	2833	3



Clave 2844 (ø 3" KIT)
Contiene: 2 discos de lija, uno de fibra y un adaptador para taladro o mototool.



Los únicos discos de lija con respaldo de **PLÁSTICO RECORTABLE**



Máquina	Diámetro	36	60	120	Blíster (piezas)
Taladro	3" (76 mm)	2841	2842	2843	1
Miniesmeriladora portátil	4-1/2" (114 mm)	2838	2839	2840	

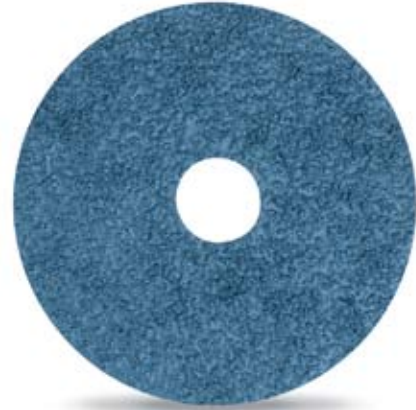


Clave 2845 (ø 2" KIT)
Contiene: 8 discos de fibra, un respaldo y un adaptador para taladro o mototool.





ZIRCONIO / Z



✓ Máximo rendimiento en desbaste y pulido de acero inoxidable y aleaciones especiales.



Máquina	Diámetro	Barreno	24	36	50	80	Max. RPM		
Miniesmeriladora portátil	4-1/2" (114 mm)	7/8"	1670	951			13000	500	
								600	
Esmeriladora portátil	7" (178 mm)	7/8"	1673	1674	1675		8600	125	25
								150	
						1676			250

CAMBIO RÁPIDO



✓ Para desbaste rápido de acero inoxidable y metal. Rapidez en cambios de disco.

R Sistema de cambio rápido tipo tornillo



C Sistema de cambio rápido tipo tuerca



Óxido de Aluminio

Zirconio

Máquina	Grano SIST. DE SUJECIÓN	A-36		A-60		A-80		A-120	Z2Y-36		Z2Y-80		Max. RPM	
		C	R	C	R	C	R	R	C	R	C	R		
 Mototool eléctrico o neumático	2" (51 mm)		606	-607	607		608		Nuevo > 1199				25000	100
	3" (76 mm)	-619	619	-620	620	-621	621	622	2070		2071	Nuevo > 1188	20000	50

Respaldos para discos

Dimensiones	R	C	Máquina
2" (51 mm)	628	-628	
3" (76 mm)	629	-629	Mototool

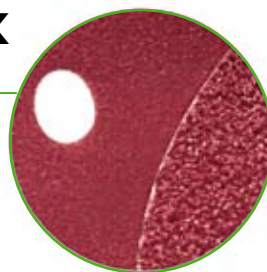


TIP técnico Se montan o desmontan sin necesidad de herramientas.



Discos de lija autoadheribles

USO GENERAL RESPALDO DE TELA / X-FLEX



✓ Alto rendimiento y excelentes acabados en madera, metal, barniz y lacas.

Ⓒ Fabricados con óxido de aluminio y respaldo de tela "x" flexible.



Diámetro	36	40	60	80	100	120	150	180	220	
(TKAX) con sistema de fijación PSA (PEGAMENTO)										
5" (125 mm)		1645	1646	1647	1648	1660	1661	1679		50
(TKAXV) con sistema de fijación VELCRO										
5" (125 mm)	1847	1848								25
			1849	1853	1854	1855	1856	1857	1858	50
6" (150 mm)	1876									25
				1877		1878				50
(TKAXV) con sistema de fijación VELCRO con 8 hoyos										
5" (125 mm)					1864					50



Lijadora rotoorbital

MADERA / RESPALDO DE PAPEL

TENAZIT Premium®

Nueva línea



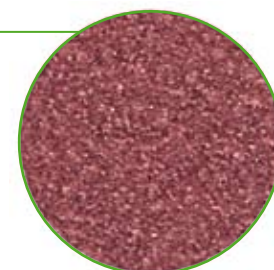
- ✓ Alto rendimiento en el lijado de superficies de madera.
- Ⓒ Fabricados con óxido de aluminio, tratamiento antiestático para evitar el embotamiento.

Máquina	Diámetro	60	80	100	120	
(TAWFPP) con sistema de fijación PSA (PEGAMENTO)						
	5" (125 mm)	2077	2078	2079	2080	50
	6" (150 mm)	2082	2083	2084	2085	100
(TAWFV) con sistema de fijación VELCRO						
Lijadora rotoorbital	5" (125 mm)	2086	2087	2088	2089	50
	6" (150 mm)	2091	2092	2093	2094	100



Paquetes de 5 piezas (TAWFV) con sistema de fijación VELCRO con 8 HOYOS

Diámetro	Grueso	Mediano	Fino	
5" (125 mm)	2256	2257	2258	1





USO GENERAL / RESPALDO DE PAPEL

✓ Excelentes para el lijado de madera, pintura, selladores y plástico.

Ⓒ Óxido de aluminio.

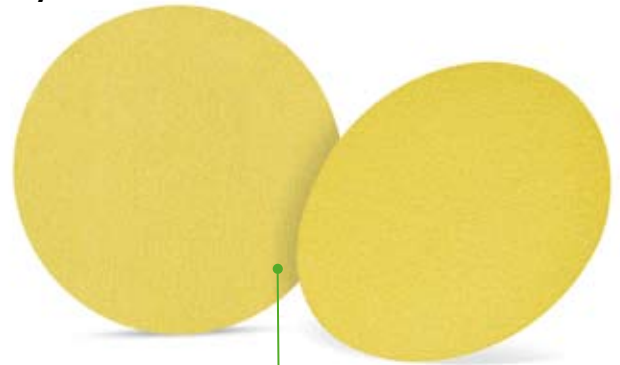
MERCADO



USOS



Lijadora rotoorbital



Díámetro	80	100	120	150	180	220	320	400	
(THAC) con sistema de fijación PSA (PEGAMENTO)									
5" (125 mm)	1662	1862							50
			1663	1664	1665	1666	1667	1668	100
6" (150 mm)	1704								50
		1907	1705	1706	1707	1708	1709	1710	100
(TAACV) con sistema de fijación VELCRO									
5" (125 mm)	1722	1913	1723	1724	1725	1726	1727		50
6" (150 mm)	1750	1917	1772	1773	1774	1775	1776		
(TAACV) con sistema de fijación VELCRO con 8 hoyos									
5" (125 mm)	1734		1735						50



Paquetes de 5 piezas

(TAACV) con sistema de fijación VELCRO con 8 HOYOS

Máquina	Díámetro	80	120	150	220	
Lijadora rotoorbital	5" (125 mm)	1556	1557	1558	1560	1





AUTOMOTRIZ / PINTURA / LACA RESPALDO DE PAPEL "E"



✓ Especiales para los talleres de pintura y restauración automotriz.

Ⓒ Óxido de aluminio.

Máquina	Díámetro	36	80	120	
(TGA3E) con sistema de fijación PSA (PEGAMENTO)					
	6" (150 mm)	2011			25
			2012		50
				2013	100
(TGA3EV) con sistema de fijación VELCRO					
Lijadora rotoorbital	6" (150 mm)	2001			25
			2002	2003	50

MERCADO



USOS

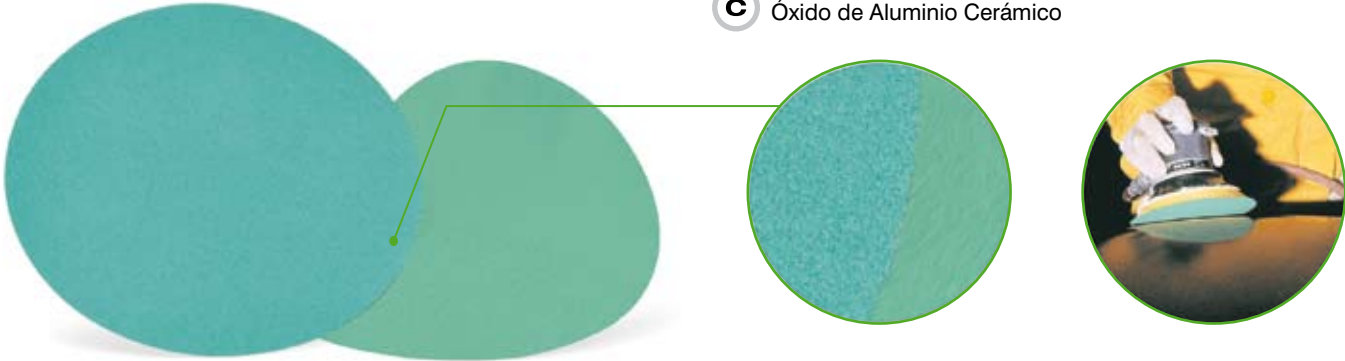


AUTOMOTRIZ / RESPALDO DE PAPEL FILM

TENAZIT Premium®

✓ Excelentes para el lijado de pintura automotriz, pintura, lacas, fibra de vidrio, pastas, plástico y recubrimientos de resina y poliéster.

Ⓒ Óxido de Aluminio Cerámico



(L312TP) con sistema de fijación PSA (PEGAMENTO)

Diámetro	80	100	220	320	
6" (150 mm)	2042	2041	2046	2047	50 100



(L312TV) con sistema de fijación VELCRO

Diámetro	80	100	120	180	220	320	400	600	800	1000	1200	1500	
6" (150 mm)	2032	2031	2033	2035	2036	2037	2038	2054	2055	2056	2057	2058	50



AUTOMOTRIZ / MULTIPERFORADOS

TENAZIT Premium®

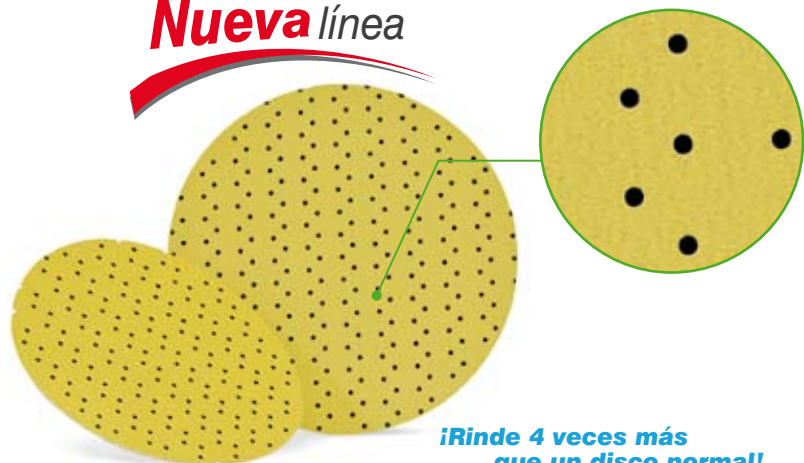
✓ Alto rendimiento en el lijado de pintura automotriz, pintura, lacas, pastas, plástico, primer, madera y resina.

Ⓒ Las multiperforaciones le ayudan a reducir la temperatura de lijado. Fabricados con óxido de aluminio.

(TJASPV) con sistema de fijación VELCRO

Máquina	Diámetro	80	120	150	
	5" (125 mm)	2060	2062	2063	50
Lijadora rotoorbital	6" (150 mm)	2066	2068	2069	

Nueva línea



**¡Rinde 4 veces más que un disco normal!
¡No se tapa, compruébelo!**




TIP técnico Use los discos multiperforados en máquinas con sistema de extracción de polvos.

AUTOMOTRIZ / TIRAS DE LIJA

- ✓ Buen desempeño en lijado y conformado manual de superficies.

Óxido de aluminio /
Velcro / Papel "E"

Dimensiones	Clave	Grano	
2-3/4" x 16-1/2"	2051	36	25
	2052	80	
	2053	120	



Garlopa clave 1992



Garlopa (madera)
clave 1993

TENAZIT
Premium®

Óxido de aluminio cerámico /
Velcro / Papel Film

Dimensiones	Clave	Grano
2-3/4" x 16-1/2"	1888	80
	1890	100
	1889	120
	1892	180
	1896	220
	1900	320



Uso manual



PLOMERÍA

- ✓ Para el lijado de tubería de cobre, soldadura de estaño, pintura, metal y madera.
- Ⓒ Fabricados con óxido de aluminio y tela muy flexible.

Ancho	Largo	100	120
1" (25 mm)	50 yardas		1263
1-1/2" (38 mm)		1251	1265



Uso manual

USO GENERAL

- ✓ Para lijado de metal y madera.
- Ⓒ Fabricados con óxido de aluminio y respaldo de tela X.

Ancho	Largo	24	36	50	60	80	100	120
3" (76 mm)	50 yardas					2423		
4" (102 mm)			2406	2407	2408	2409	2410	2411
24" (610 mm)		2424	2436	2450	2460	2480	2400	

ROLLOS DE LIJA



ROLLO DE LIJA ANTIDERRAPANTE



Nueva línea

- ✓ Larga vida y máxima seguridad para prevenir caídas, resbalones y deslizamientos. Para interiores o exteriores en escaleras, rampas y gradas.
- Ⓒ De color negro, pegamento de gran duración.



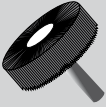
Ancho: 25 mm Largo: 5 m

Clave 2759



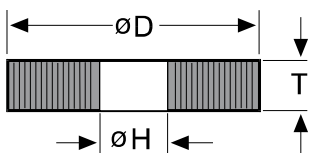
Uso manual





Ruedas flap

CON CENTRO METÁLICO



✓ Para lijado y pulido de metales ferrosos y no ferrosos, acero inoxidable, fundición, plástico, pintura y madera.

C Láminas de óxido de aluminio y tela flexible.



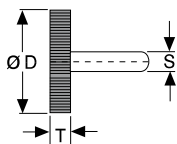
ALTO RENDIMIENTO

Máquina	Diámetro	Grosor	Barreno	50	60	80	120	220	Max. RPM	
Esmeril de banco	6" (150 mm)	1"	1"		728	745	748		5800	1
		2"	1"		727	729	749	1697		
		3"	1"				788	789		
Esmeril recto	7" (175 mm)	2"	5/8"	785					5125	



EASY-CUT® / Bajo precio

Máquina	Diámetro	Grosor	Barreno	36	40	50	60	80	120	Max. RPM	
Esmeril de banco	6" (150 mm)	1"	1"	2931			2934	2935		5800	1
		1-1/2"	1"		2902			2905	2907		
		2"	1"	2911		2913		2915	2917		
		2"	5/8"				2914				
Esmeril recto	7" (175 mm)	2"	5/8"	2921		2923		2925		5125	



Mototool

CON VÁSTAGO

Diámetro	Grosor	Vástago	40	60	80	120	180	320	Max. RPM	
3/8" (10 mm)	3/8"	1/8"			1608	1609	1610	1611	40000	
1" (25 mm)	1/2"	1/4"			902				30000	
	1"	1/4"		905	906	903				
1-1/2" (38 mm)	3/4"	1/4"		871	872				25000	10
2" (50 mm)	1/2"	1/4"		909	910					
	3/4"	1/4"		642	644					
	1"	1/4"	914	915	919	908				
	1-1/2"	1/4"		928	934	913		23000		
2-1/2" (65 mm)	1"	1/4"		953	954	955			20000	
3" (75 mm)	1/2"	1/4"			923					
	1"	1/4"	926	927	930	907				







Nueva línea



DEDALES DE LIJA

✓ Ideales para el trabajo de moldes, dejan excelente acabado en acero, acero inoxidable, madera y plástico.

Ⓒ Fabricados con óxido de aluminio grano 80.

Forma	Dedal	Adaptador	Dimensiones	
 Cilíndrica	2650		3/16 x 3/8"	100
		2653	3/16 x 3/8 x 1/8"	5
	2651		3/8 x 9/16"	100
		2654	3/8 x 5/8 x 1/8"	5
	2652		5/8 x 1"	100
		2655	5/8 x 1 x 1/8"	5
 Punta	2656		3/16 x 7/16"	100
		2659	3/16 x 7/16 x 1/8"	5
	2657		3/8 x 9/16"	100
		2660	3/8 x 5/8 x 1/8"	5
 Cónica	2658		5/8 x 1"	100
		2661	5/8 x 1 x 1/8"	5
	2662		3/16 x 9/16"	100
		2665	3/16 x 5/8 x 1/4"	5
	2663		7/16 x 1"	100
		2666	7/16 x 1 x 1/4"	5
	2664		13/16 x 1-1/2"	25
	2667	13/16 x 1-1/2 x 1/4"	5	



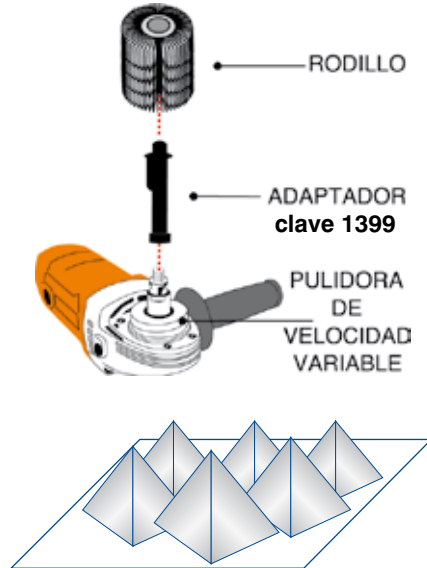
ÓXIDO DE ALUMINIO PIRAMIDAL




Nueva línea




✓ Extra alto rendimiento, excelentes acabados en menos pasos.
Para lijado de acero inoxidable, metal, aluminio y latón.




Rodillo de fibra con lija

Máquina	Dimensiones	600	
Pulidora de velocidad variable	4-1/4 x 4 x 3/4"	2781	1

Disco de fibra con lija

Máquina	Dimensiones	600	
Miniesmeriladora	4-1/2 x 3/4 x 7/8"	2785	1

Discos de lija con velcro

Máquina	Dimensiones	400	600	1200	2000	
Lijadora rotoorbital	4-1/2"	2789	2790	2791	2792	10

Ruedas flap con vástago

Máquina	Dimensiones	600	1200	
Mototool	3/16 x 3/16 x 1/4"	2794	2795	10





productos de fibra

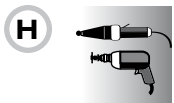
Excelente
acabado
y superlimpieza



TENAZIT.

Productos de fibra

O Acabado
Suavizado
Rebabeo
Limpieza
Pulido



• Taladro / Mototool



• Esmeriladora angular portátil



• Esmeril de banco o pedestal



• Esmeril recto



• Pulidora de velocidad variable

C Tenazit cuenta con la línea más completa de productos para acabado, suavizado, rebabeo, limpieza y pulido de superficies de aluminio, bronce, cobre, níquel, cromo, acero inoxidable, zinc, titanio, cerámica, cristal, plástico, fibra de vidrio, madera y otros materiales.

Éstos se pueden usar en seco o en húmedo

Líneas Disponibles

Para taladro / mototool:

- Ruedas de superlimpieza
- Ruedas de fibra y fibra con lija
- Discos de fibra de cambio rápido
- Rehiletes de fibra
- Ruedas y puntas de felpa de lana

Para mini y esmeriladora angular:

- Discos de fibra
- Discos tipo 27 UNIX
- Discos tipo 27 flap de felpa de lana
- Discos tipo 27 de superlimpieza

Para esmeril de banco

- Ruedas CONVO de fibra
- Ruedas de fibra
- Ruedas de superlimpieza
- Ruedas flap de felpa de lana

Para esmeril recto

- Ruedas de superlimpieza
- Ruedas flap de felpa de lana

Para pulidora de velocidad variable

- Rodillos de lija y de fibra

Velocidades de trabajo recomendadas

APLICACIÓN	VELOCIDAD Recomendada (m/s)
• Acabado decorativo	3 - 15
• Limpieza y mejoramiento de condiciones superficiales	11 - 30
• Remoción de óxido	18 - 33
• Rebabeo	28 - 40
• Eliminación de marcas de maquinado	33 - 40

DISCOS Y RUEDAS DE SÚPER LIMPIEZA



- ✓ Rápida limpieza y acondicionamiento de superficies, excelentes para remover óxido, pintura, corrosión, barniz y cualquier tipo de contaminante.
- Ⓒ Construidos con fibras resistentes y gruesas, así como con granos gruesos de carburo de silicio con estructura abierta.

Tipo	Máquina	Diámetro	Barreno	Max. RPM	Clave	
1	Esmeril recto	6" (150 mm)	1/2"	4000	694	
27	Esmeriladora angular	4-1/2" (115 mm)	7/8"	10000	598	10
		7" (180 mm)	7/8"	6000	599	



TIP técnico Sirven para eliminar la decoloración en la soldadura y prepararla para su inspección. Alto rendimiento.

Tipo	Máquina	Diámetro	Grosor	Vástago	Max. RPM	Clave	
Con vástago	Taladro / Mototool	3" (75 mm)	1"	1/4"	8600	638	10

RUEDAS CONVO

Nueva línea



- ✓ **2SM.** Deja un acabado final y consistente en cordones de soldadura pequeños, orillas sin filo y piezas con perforaciones.
- 5AM.** Diseñada para un acabado satinado uniforme y consistente en piezas maquinadas o en lámina de acero inoxidable.
- 9SF.** Ofrece excelente rendimiento en operaciones de rebabeo y deja un buen acabado al trabajar aristas y filos.

Diámetro	Grosor	Barreno	2SM Pulido de metales	5AM Satinado de metales	9SF Rebabeo de metales	Max. RPM	
6" (150 mm)	1"	1"	Nuevo > 685	Nuevo > 686	Nuevo > 687	6000	2
	2"	1"					1

- ✓ Para aplicaciones de limpieza, rebabeo y pulido de acero, aluminio, bronce, cobre, latón y acero inoxidable.
- Ⓒ Con fibras de nylon impregnadas de carburo de silicio.



Diámetro	Grosor	Barreno	Larga Duración		Usos Generales		Rebabeo y limpieza		Max. RPM	
			Fino	Densidad Alta	Fino	Medio	Fino	Fino		
6" (150 mm)	1/2"	1"	652						4500	1
	1"	1"	653	678	659	635	636			
8" (200 mm)	1"	3"	639					3450		

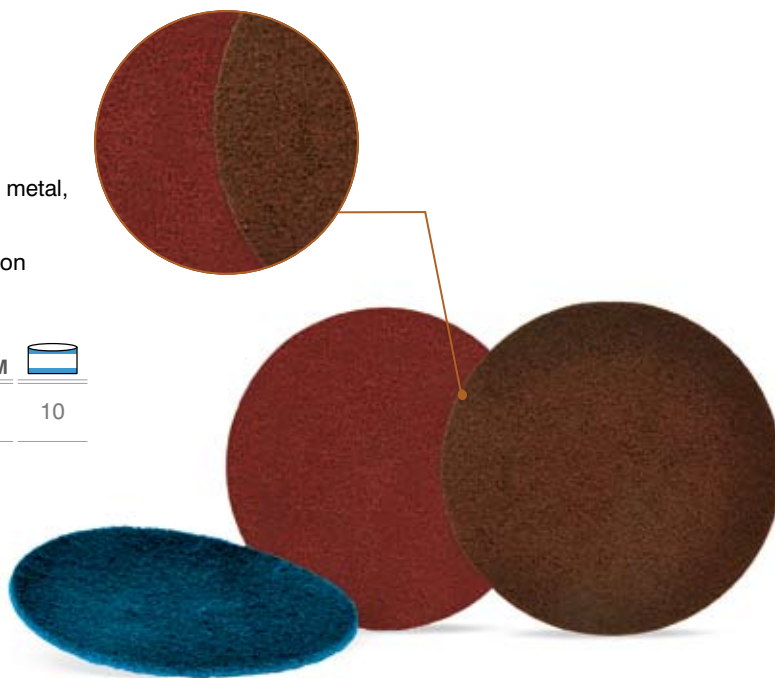
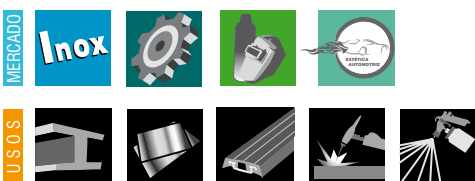
Esmeril de banco



DISCOS CON VELCRO

- ✓ Ideales para trabajar superficies planas o irregulares de metal, aluminio y acero inoxidable. Fácil montaje.
- Ⓒ Con sistema de montaje con velcro. Claves 632 y 633 con grano cerámico. Extra alto rendimiento.

Máquina	Diámetro	Grueso Café	Mediano Marrón	Muy Fino Azul	Max. RPM	
Esmeriladora portátil	7" (178 mm)	632	633	643	6000	10



TIP técnico No mancha y expone acabados para identificar defectos.

DISCOS DE CAMBIO RÁPIDO



- ✓ Para trabajar superficies planas o irregulares de acero al carbón, acero inoxidable y aluminio.
- Ⓒ Con fibras de nylon, resina y grano cerámico. Extra alto rendimiento.

R Sistema de cambio rápido tipo tornillo



Máquina	Diámetro	Grueso Café	Mediano Marrón	Max. RPM	
	2" (51 mm)	623	624	20000	50
Mototool	3" (76 mm)	625	626	18000	25

REHILETE

- ✓ Excelente opción para limpiar interiores de tubos, asientos de válvulas automotrices, moldes, cilindros de frenos y vidrio.
- Ⓒ Diseño especial con tres alas de fibra impregnadas con óxido de aluminio muy fino.

Máquina	Diámetro	Muy Fino Marrón	No. de alas	
Mototool	1-1/2" (38 mm)	673	3	50



Úselo con el adaptador especial clave 674.



- ✓ Ideales para dar acabado uniforme a piezas de aluminio, latón y de acero inoxidable como herrajes y utensilios de cocina.
- Ⓒ Fabricadas con hojas flexibles de fibra muy fina de óxido de aluminio.

Máquina	Diámetro	Grosor	Barreno	Muy Fino Marrón	Max. RPM	
Esmeril de banco	6" (150 mm)	2"	2"	695	3400	1
				FIBRA con LIJA Fino/180 Marrón	FIBRA Mediano Marrón	
	2" (51 mm)	1"	1/4"	1600	1604	13700
Mototool	3" (76 mm)	1"	1/4"	1602		8600

RUEDAS DE FIBRA



- ✓ Para dar acabado final a herrajes, piezas de joyería, herramientas, plásticos, acero inoxidable, bronce, cobre y latón.

Máquina	Diámetro	Barreno	Muy Fino Marrón	Max. RPM	
Esmeril de banco	6" (152 mm)	1/2"	683	3600	10



TIP técnico No manchan y exponen acabados para identificar defectos.

DISCOS UNIX

- ✓ La mejor opción para el trabajo de rebabeo, limpieza, pulido y acabado de todo tipo de metales.
- Ⓒ **Clave 651:** fabricado con óxido de aluminio grano medio.
Clave 593: fabricado con carburo de silicio grano fino.



Diámetro	Barreno	Densidad ALTA	Densidad MEDIA	Max. RPM	
4-1/2" (115 mm)	7/8"	651 Más agresivo	593 Mejor acabado	10000	1



TIP técnico Clave 651. Pueden reemplazar a los fibrodiscos grano 100 y 120. Pueden trabajar piezas de aluminio y acero inoxidable. Clave 593. Producen un acabado brillante en piezas de acero inoxidable. Remoción de óxido, pintura, barniz y pegamento, quitan decoloración de soldadura.

RODILLOS DE FIBRA



✓ Para operaciones de desbaste y acabado de acero inoxidable, aluminio, bronce, cobre y otras aleaciones.



Máquina	Diámetro	Grosor	Barreno	Rodillos de FIBRA			Rodillos de FIBRA con LIJA	Max. RPM	📦
				GRUESO	MEDIO	FINO	MEDIO / 80		
Pulidora de velocidad variable	4-1/4" (110 mm)	4"	5/8-11H"	1392	1393	1394	1391	3700	1

TIP técnico **Fibra:** Para un acabado mate no. 4, muy uniforme durante la vida útil del rodillo. Se puede usar para remover pequeñas rebabas.
Fibra con lija: Combina los dos pasos de acabado en uno, la lija efectúa un desbaste suave mientras la fibra produce un acabado mate entre el no. 3 y el no. 4.

ALMOHADILLAS DE FIBRA

✓ Excelentes para limpieza y acabado manual de metales ferrosos y no ferrosos.
Color VERDE: Uso general, son excelentes para limpiar antes de pintar metal o barnizar madera.
Color MARRÓN: Excelentes para limpiar antes de pintar metales y para dar acabados especiales.
Color CANELA: Para trabajo pesado y limpieza profunda.

Ⓒ Fibras flexibles y resistentes para el trabajo pesado. Lavables.

Largo	Ancho	Grosor	Verde Uso general	Marrón Grano medio	Canela Grano grueso	📦
9" (225 mm)	6"	1/4"	600	601	602	10



Nueva línea



FIBRAS CON MANGO SALVAUÑAS

✓ Alta resistencia y cómodo trabajo manual para la limpieza de metal, acero inoxidable y lijado de madera. Para uso industrial o doméstico.

Ⓒ El mango salvauña hace muy fácil y práctica su operación.

Largo	Ancho	Altura	Óxido de Aluminio MARRÓN	Carburo de Silicio GRIS	📦
6" (150 mm)	2-3/4"	1-3/4"	2774	2775	48



TIP técnico Para uso industrial o doméstico.

PULIMAX - TELA PARA PULIDO CON ABRASIVO ULTRAFINO

Nueva línea



No es sólo un paño de limpieza
en realidad pule!

- ✓ Eliminación de rayones, limpieza de joyas, accesorios, encendedores, marcos de vidrios, etc.

AMARILLO: Clave 2756 para pulido basto.

AZUL: Clave 2757 para pulido fino.

DIMENSIONES: 3-1/2 x 5" (92 X 132 mm)

INDICACIONES:

- Pula de forma delicada la pieza
- Después de pulir, limpie a fondo con un paño suave, limpio y seco
- Se oscurece después de pulir metales, pero mantiene casi el mismo rendimiento
- No lave el paño, porque el ingrediente activo se desvanece



FELPAS

- ✓ Para pulir o abrillantar acero inoxidable, metal, aluminio, plástico, vidrio, mármol y piedra. Utilice las pastas para pulido TENAZIT.

- Ⓒ Fabricadas con lana 100% natural.

Discos tipo 27 flap de felpa de lana

Máquina	Diámetro	Grosor	Barreno	Clave	Max. RPM	
	4-1/2" (115 mm)	3/16"	7/8"	2305	11000	5
Esmeriladora portátil	7" (178 mm)	3/16"	7/8"	2307	6000	



Ruedas flap de felpa de lana

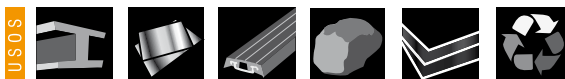
Máquina	Diámetro	Grosor	Barreno	Clave	Max. RPM	
Esmeril recto	6" (150 mm)	1"	1"	2303	5800	1
Esmeril de banco		2"	1"	2304		

Ruedas Flap de felpa de lana con vástago de 1/4"

Máquina	Diámetro	Grosor	Clave	Max. RPM	
	1" (25 mm)	1"	2300	26000	
	2" (50 mm)	1"	2301	14000	10
	3" (75 mm)	1"	2302	9000	

Puntas Montadas
Juego de 5 piezas

Forma	Dureza Media
	1467
	1468



PASTAS PARA PULIDO

- ✓ Excelentes para eliminar rayas, mejorar el acabado, pulir o abrillantar una superficie.

- Ⓒ **CAFÉ:** Para pulido de metales no ferrosos como latón, bronce, cobre, aluminio y pewter.
- GRIS:** Para pulido de acero al carbón e inoxidable, elimina rayas del lijado.
- VERDE:** Para abrillantar acero al carbón e inoxidable.
- BLANCA:** Súper brillo para metales, mármol, granito, acrílico.

¡Utilícelas con las felpas!

Nueva línea



Pasta abrasiva (PULIPAST) en forma de ladrillo para pulido

Largo	Grosor	Altura	Café	Gris	Verde	Blanca	
7" (178 mm)	2-5/8"	1-7/8"	2402	2403	2404	2405	12

TIP técnico Pueden usarse en seco o en húmedo.

TENAZIT[®]
BODY SHOP

estética automotriz



Lo
mejor
en **cuidado**
automotriz



DESBASTE DE METAL Y SOLDADURA

• Discos de Lija de Cambio Rápido

✓ Excelentes para eliminar rebabas, tapones y cordones de soldadura. Durante la operación no se tapan ni se desgranan.



R Sistema de cambio rápido tipo tornillo



C Sistema de cambio rápido tipo tuerca



Máquina	Grano SIST. DE SUJECIÓN	A-36		A-60		A-80		A-120	Max. RPM	
		C	R	C	R	C	R	R		
 Mototool eléctrico o neumático	2" (51 mm)		606	-607	607		608		25000	100
	3" (76 mm)	-619	619	-620	620	-621	621	622	20000	50

• Fibrodiscos

✓ Para aplicaciones industriales o ligeras en todo tipo de lámina, pasta, fibra de vidrio y aluminio. No se tuercen y realizan la operación de forma rápida.



Máquina	Diámetro	Barreno	TENAZIT Premium®								Max. RPM				
			24	36	50	80	24	36	50	80				100	120
 Miniesmeriladora portátil	4-1/2" (114 mm)	7/8"		931									13000	600	
		7/8"			932									700	
		7/8"				933								900	
	5" (127 mm)	7/8"		936										600	
7/8"				937								11900	700		
7/8"					938								900	25	
 Esmeriladora portátil	7" (178 mm)	7/8"	940			702								125	
		7/8"		942			703	704						150	
	7/8"			943								8600	200		
	7/8"								705	706			250		
											707		300		

• Minidiscos laminados

✓ Para zonas de difícil acceso, eliminan puntos de soldadura de forma rápida y eficaz, sin maltratar el material.

Máquina	Diámetro	Grano Cerámico			Max. RPM	
		36	60	80		
 Mototool	2" (50 mm)	2938	2939	2940	30000	50
	3" (76 mm)	2941	2942	2943	20000	



Minidiscos lam		60	Max. RPM	
Diámetro	Barreno			
2" (50 mm)	3/8"	1755	30000	10




Adaptador
Clave 1758

CORTE DE LÁMINA

• Discos de Corte Súper delgados SP

✓ Corte rápido, preciso y sin rebaba.

Diámetro	Abrasivo	Línea	Clave	Grosor	
4-1/2" (115 mm)	Óxido de Aluminio	PREMIUM	709	1 mm	50
		INDUSTRIAL	710	1 mm	
		PREMIUM	752	0,8 mm	

Diámetro	Abrasivo	Clave	Grosor	
3" (75 mm)	Óxido de Aluminio	1316	0,8 mm	50
		501	1 mm	
		506	1,6 mm	25
		493	3 mm	




Clave 752 es un disco de cubo (tipo 27) con resaque en el centro.





ELIMINACIÓN DE PINTURA

• Ruedas y Discos de Súper limpieza

✓ Máximo rendimiento y poder de trabajo, para remover óxido, pintura, barniz y cualquier tipo de contaminante superficial.

Tipo	Máquina	Diámetro	Barreno	Max. RPM	Clave	
1	 Esmeril recto	6" (150 mm)	1/2"	4000	694	10
27	 Esmeriladora angular	4-1/2" (115 mm)	7/8"	10000	598	
		7" (180 mm)	7/8"	6000	599	

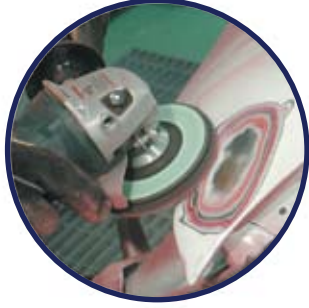
Tipo	Máquina	Diámetro	Grosor	Vástago	Max. RPM	Clave	
Con vástago	 Taladro / Mototool	3" (75 mm)	1"	1/4"	8600	638	10



• Discos Unix

✓ Buen acabado; remueven óxido, pasta, pintura, barniz y adhesivos de la superficie del automóvil.

Diámetro	Barreno	Densidad ALTA	Densidad MEDIA	Max. RPM	
4-1/2" (115 mm)	7/8"	651 Más agresivo	593 Mejor acabado	10000	1



• Discos de fibra

✓ Abrasivo ideal para eliminar rayas y brindar un buen acabado a la superficie o a los puntos de soldadura.

R Sistema de cambio rápido tipo tornillo



Máquina	Diámetro	Grueso Café	Mediano Marrón	Max. RPM	
	2" (51 mm)	623	624	20000	50
Mototool	3" (76 mm)	625	626	18000	25



Máquina	Diámetro	Grueso Café	Mediano Marrón	Muy Fino Azul	Max. RPM	
Esmeriladora portátil	7" (178 mm)	632	633	643	6000	10

ELIMINACIÓN DE SELLADORES Y ANTIGRAVILLAS

• Cepillos de Alambre

✓ Por su poder de acción, efectúan una limpieza rápida de selladores, antigraña y cordones de soldadura.



Número de hileras	Calibre alambre	Largo del alambre	Acero al carbón	
4 x 16	0,014	1"	2869	12

Diámetro	Calibre Alambre	Barreno	No. de trenzas	Acero al carbón	Max. RPM	
4" (100 mm)	0,020	MR	24	1575	20000	1

REBAJADO DE ESTAÑO

• Limas rotativas de carburo de tungsteno

✓ Permiten el desbaste de soldaduras blandas y fuertes, al igual que el biselado de piezas plásticas donde otras herramientas no tienen la posibilidad de acceder. La forma y tamaño deben seleccionarse en función de la superficie a trabajar.
Clamshell - Juego de 5 limas. Clave 1790 que incluye las claves: 107, 120, 122, 124 y 125.

Clave	Forma
102	
106	
110	
116	
120	
122	
125	



* Otros tamaños y formas disponibles consultar la página 100 y 101.



LIJADO DE PASTAS, MASILLA, BORDES, APAREJO Y MATIZADO DEL TRANSPARENTE

Carrocería
Pintura

• Discos de Lija Autoadheribles 6"

- ✓ No se tapan y ayudan a terminar el trabajo rápido con excelentes acabados, desde el lijado de bordes hasta la preparación de superficies antes del pulido. Granos del 36 al 1500.
- Discos TJASPV: rinde 4 veces más que un disco normal.
- Discos TGA3EV: desbaste pesado.
- Discos L312TV: lijado de rellenos y masillas.

(TJASPV) con sistema de fijación VELCRO

Máquina	Diámetro	80	120	150	
 Lijadora rotoorbital	5" (125 mm)	2060	2062	2063	50
	6" (150 mm)	2066	2068	2069	



TJASPV



(TGA3EV) con sistema de fijación VELCRO

Diámetro	36	80	120	
6" (150 mm)	2001			25
		2002	2003	50



TGA3EV



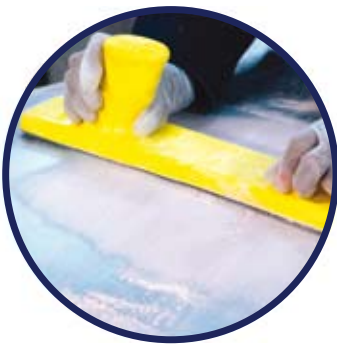
L312TV

(L312TV) con sistema de fijación VELCRO

Diámetro	80	100	120	180	220	320	400	600	800	1000	1200	1500	
6" (150 mm)	2032	2031	2033	2035	2036	2037	2038	2054	2055	2056	2057	2058	50

• Tiras de Lija

- ✓ Proporcionan un buen desempeño en el lijado y conformado de rellenos.



TGA3EV



L312TV

Dimensiones	Clave	Grano	
2-3/4" x 16-1/2"	2051	36	25
	2052	80	
	2053	120	

Dimensiones	Clave	Grano
2-3/4" x 16-1/2"	1888	80
	1890	100
	1889	120
	1892	180
	1896	220
	1900	320

• Almohadilla de Fibra

- ✓ Se utiliza de manera frecuente para preparar el aparejo antes del pintado. Deja excelentes acabados y por su flexibilidad puede trabajar en zonas de difícil acceso.

Pintura

Largo	Ancho	Grosor	Marrón Grano medio	
9" (225 mm)	6"	1/4"	601	10



• Almohadillas de Lija

- ✓ Brinda uniformidad a la masilla y preparan el aparejo antes del pintado en zonas de difícil acceso.

Dimensiones	Clave	Grano Muy fino	
4-1/2 x 5-1/2"	2103	220	20

Pintura



PREPARACIÓN PARA EL PULIDO

• Hojas de lija (húmedo) / Microfino

- ✓ Para preparar la superficie antes de iniciar el proceso de pulido.

Grano	Respaldo Impermeable	5-1/2" x 9" (140 x 230 mm)
1000	A	1817
1200		1818
1500		1819
2000		1893



Pulido



• Discos de lija 6" (seco)

TENAZIT Premium®

- ✓ El grano a utilizarse está en función de la gravedad del defecto.

(L312TV) con sistema de fijación VELCRO

Máquina	Diámetro	1000	1200	1500	
 Lijadora rotoorbital	6" (150 mm)	2056	2057	2058	50



Respaldo intermedio clave 2330



Pulido


BONETES Y ESPONJAS

Para mejores resultados en la aplicación de sus pulimentos, **TENAZIT** recomienda el uso de:



• Bonetes de lana PREMIUM



- Clave 2971 con sistema de fijación velcro.
- Clave 2970 extra alto rendimiento y calidad inigualable de pulido.

Diámetro	Descripción	Clave	
7-1/2" (190 mm)	Lana PREMIUM	2971	1
8" (203 mm)	Lana DOBLE CARA	2970	



• Bonetes / Lana 100% natural

- Comúnmente utilizados para el pulido de pintura, no rayan ni queman la superficie.

Máquina	Diámetro	Lana 100% natural
 Taladro	5" (125 mm)	697
 Pulidora de pinturas	7" (180 mm)	698
	9" (225 mm)	699
	10" (254 mm) Nuevo >	2974



• Esponja amarilla corte ligero 9"

- Para corte ligero y acabado con compuestos de pulido.

Diámetro	Clave	
9" (225 mm)	2972	1



• Esponja negra corte fino 9"


- Para acabado final con compuestos de pulido.

Diámetro	Clave	
9" (225 mm)	2973	1



• Esponja tipo waffle 8"

✓ Proporciona una acción de corte muy fina, evita que la pintura se quemé.

Diámetro	Clave	
8" (200 mm)	1477	1



• Esponja naranja 6"

✓ Excelente duración, puede sustituir a los bonetes de lana.

Diámetro	Clave	
6" (150 mm)	956	1



PASO CONDICIÓN	1	2	3	4	PROTECCIÓN ADICIONAL
Aumento de Brillo y Protección	• Carnauba Premium				• Sellador de pintura Cristal (dura de 6 meses a 1 año)
Aumento de Brillo Preparación de autos nuevos Mantenimiento Final	• Superpolish 3 pulido final	• Carnauba Premium			• Sellador de pintura Cristal (dura de 6 meses a 1 año)
Oxidación ligera, rayas finas o muy finas, marcas circulares, salpicaduras de agua sucia.	• Superpolish 3 pulido final	• Carnauba Premium			• Sellador de pintura Cristal (dura de 6 meses a 1 año)
Oxidación media, rayas medias, manchas de lluvia ácida, decoloración media. Marcas de lija granos 1500, 1800 y 2000	• Superpolish 2 corte fino	• Superpolish 3 pulido final		• Carnauba Premium	• Sellador de pintura Cristal (dura de 6 meses a 1 año)
Oxidación severa, rayas gruesas, manchas grandes de lluvia ácida, decoloración media. Marcas de lija granos 1000, 1200, 1500 y 2000	• Superpolish 1 corte agresivo	• Superpolish 2 corte fino	• Superpolish 3 pulido final	• Carnauba Premium	• Sellador de pintura Cristal (dura de 6 meses a 1 año)
Piel de naranja, grumos de polvo, picaduras leves por lluvia ácida. Marcas de lija granos 1000, 1200, 1500 y 2000	• Superpolish 1 corte agresivo	• Superpolish 2 corte fino	• Superpolish 3 pulido final	• Carnauba Premium	• Sellador de pintura Cristal (dura de 6 meses a 1 año)



PULIMENTOS

• Superpolish 1. Corte Agresivo



✓ **Clave 2481 (473 ml) y 2486 (1 L)**
Para quitar oxidación severa, rayas gruesas, manchas grandes de lluvia ácida, piel de naranja, grumos de polvo y picaduras leves. Utilizar los bonetes de lana premium claves 2971 y 2970.

• Superpolish 2. Corte fino



✓ **Clave 2482 (473 ml) y 2487 (1 L)**
Especial para eliminar oxidación media, rayas no muy profundas, manchas de lluvia ácida y decoloración media. Utilizar los bonetes de lana premium claves 2971 y 2970, doble cara o esponja amarilla clave 2972.

• Superpolish 3. Pulido final



✓ **Clave 2483 (473 ml) y 2488 (1 L)**
Proporciona brillo a la pintura. Utilizar la esponja negra clave 2973.

• Carnauba Premium



✓ **Clave 2484 (473 ml) y 2489 (1 L)**
Especial para aumentar el brillo en la superficie del auto. Utilizar la esponja tipo waffle clave 1477.

• Sellador de pintura Cristal



✓ **Clave 2485 (118 ml)**
Protección para la pintura del automóvil, de larga duración. Utilizar la esponja tipo waffle clave 1477.

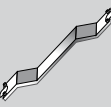


ANTES

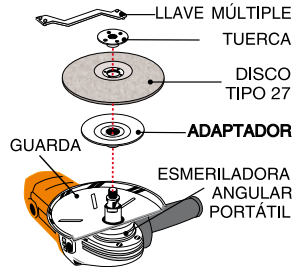
¡Excelente brillo y duración!



DESPUÉS



Adaptadores para discos de cubo (tipo 27)



- ✓ • Son ligeros y resistentes
- Se pueden usar una y otra vez
- Los discos resisten mejor las presiones de trabajo
- Se evitan rupturas
- Se obtiene el máximo rendimiento de los discos
- Fácil instalación

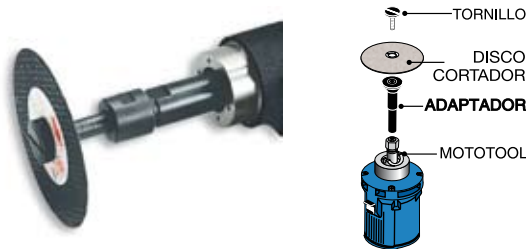
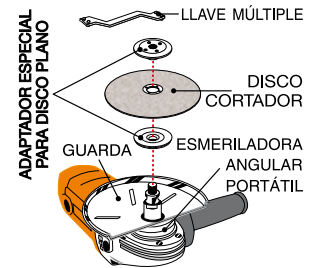
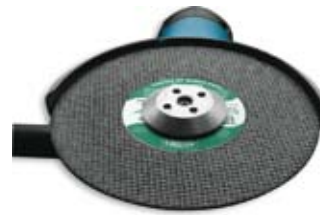
- Ⓒ • Fabricados con una aleación de zamac especial
- Diseñados para asentar perfectamente en el cubo o resaque de los discos
- Para máquinas americanas (15,9) o europeas (M14-2)
- Miniadaptador clave 961 con rosca estándar 15,9 mm-11H (5/8"-11H) para máquinas americanas

Clave	Descripción	Máquina
541	Con rosca estándar 5/8"-11H	Esm. portátil Americana
542	Con rosca milimétrica M14-2	Esm. portátil Europea
961	Con rosca estándar 5/8"-11H	Miniesm. portátil Americana

Adaptadores para discos cortadores

- ✓ • Son ligeros y resistentes
- Se pueden usar una y otra vez
- Evitan fracturas en el disco, causadas por el uso de adaptadores para discos de cubo (tipo 27)
- Se adaptan a tres diferentes barrenos de disco y tienen alta resistencia a la tensión

- Ⓒ • Fabricados con una aleación de aluminio especial
- Claves 547 y 538 con resaque en el centro
- Adaptador múltiple clave 531, fabricado con acero pavonado



Clave	Descripción	Máquina
547	Con rosca estándar 5/8"-11H	Esm. portátil Americana
538	Con rosca milimétrica M14-2	Esm. portátil Europea
531	Adaptador múltiple para discos cortadores Barreno del disco 1/2"-3/8"-1/4"	Mototool / taladro

Llave múltiple para adaptadores

- ✓ • Para apretar o aflojar de manera correcta las tuercas de los adaptadores de discos de cubo (tipo 27) y de discos planos
- En las dos medidas: 15,9 y M14-2
- Se recomienda no apretar demasiado el disco

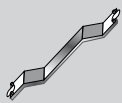


Descripción	15,9 mm-11H
LLAVE MÚLTIPLE	545

Nueva línea

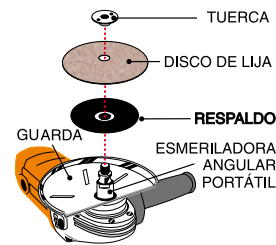


Descripción	15,9	M14-2
(1-1/4 - 3/16") NEGRA	543	
(1-3/8 - 3/16") ROJA		544



Respaldos para discos de lija

- ✓ Son ligeros, flexibles y muy resistentes
 - ✓ Le permiten al operador seguir el contorno de la pieza
 - ✓ Mantienen el disco de lija frío y mejoran la calidad de lijado
 - ✓ Máxima remoción, al tener múltiples puntos de presión en el disco
- Ⓒ Fabricados con material plástico polymida de alta tecnología
 - ✓ Diseñados con aletas en espiral

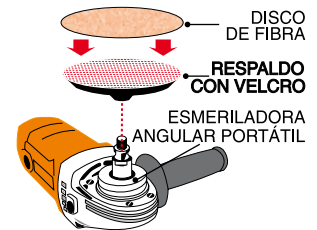


	Descripción	Clave	Máquina
4-1/2" (115 mm)	5/8"-11H Con rosca estándar	935	Miniesm, portátil Americana
	M14-2 Con rosca milimétrica	794	Miniesm, portátil Europea
5" (125 mm)	5/8"-11H Con rosca estándar	939	Miniesm, portátil Americana
	M14-2 Con rosca milimétrica	795	Miniesm, portátil Europea
7" (178 mm)	5/8"-11H Con rosca estándar	950	Esm. portátil Americana
	M14-2 Con rosca milimétrica	796	Esm. portátil Europea



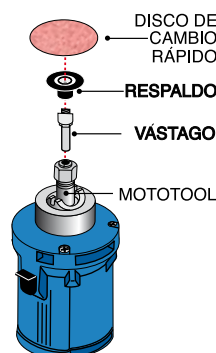
Respaldos para discos de fibra

- ✓ Flexibilidad exacta para obtener un excelente acabado
 - ✓ Fácil montaje en la esmeriladora angular portátil
- Ⓒ Fabricados con espuma de poliuretano especial
 - ✓ Rosca integrada



	Descripción	Clave	Máquina
7" (178 mm)	5/8"-11H Con rosca estándar	634	Esm. portátil Americana
	M14-2 Con rosca milimétrica	661	Esm. portátil Europea

Respaldos para discos de cambio rápido



- ✓ Se pueden usar para montar discos de lija y de fibra
 - ✓ Muy seguros, no se desprenden los discos
- Ⓒ Semiflexibles
 - ✓ Sistema de montaje metálico

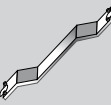
R Sistema de cambio rápido tipo tornillo



C Sistema de cambio rápido tipo tuerca

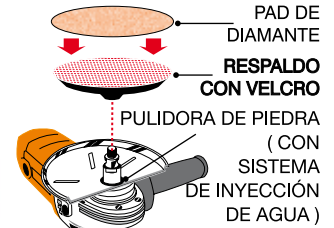


Descripción	C	R	Máquina
2" (51 mm) 1/4" Para discos de fibra y de lija	628	-628	Mototool
3" (76 mm) 1/4" Para discos de fibra y de lija	629	-629	



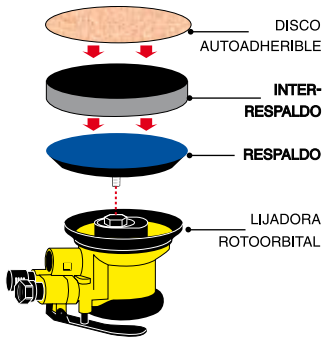
Respaldos para pads de diamante con velcro

- ✓ Flexibilidad exacta para obtener un excelente acabado
- Fácil montaje
- Ⓒ Fabricados con espuma de poliuretano especial
- Rosca integrada



	Descripción	Clave	Máquina
4" (100 mm)	5/8"-11H Con rosca estándar	1599	Pulidora de piedra (con sistema de inyección de agua)
	M14-2 Con rosca milimétrica	1499	

Respaldos para discos de lija autoadheribles



- ✓ Aumentan la duración de los discos, ya que su flexibilidad ayuda a evitar el tapado
- Se pueden usar en superficies planas y curvas
- Ayudan a obtener excelentes acabados con los discos de lija y no dañan la máquina
- Los discos no se desprenden. Se pueden intercambiar los discos de diferentes granos, fácil y rápidamente
- Proporcionan un lijado uniforme en superficies curvas o irregulares, lo que permite obtener excelentes acabados
- Ⓒ Fabricados con espuma de poliuretano especial
- Perfectamente balanceados
- Con sistema de fijación VELCRO y PSA
- La clave 2330 es un Inter-respaldo ligero y flexible para discos de lija con velcro de 6"



Dimensiones	Sistema de fijación		Lijadora ROTOORBITAL
	VELCRO	Pegamento PSA	
5" (125 mm)	5/16" - 24H (7,9 mm - 24H)	793	798
6" (150 mm)	5/16" - 24H (7,9 mm - 24H)	799	797
	3/4" (20 mm)	Inter-respaldo	2330
5" (125 mm)	(125 mm)	Con VELCRO 8 Hoyos	1629
			Eléctrica

Respaldos para lijado manual

- ✓ Para lijado a mano con discos autoadheribles con sistema de fijación VELCRO
- Muy útiles para lijar donde la máquina orbital no llega
- Ligeros y muy conformables a cualquier superficie

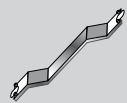
Nueva línea

Dimensiones		Sistema de fijación VELCRO
Ø 6" (150 mm)	Discos autoadheribles	2332
70 x 125 mm (2-3/4 x 5")	Para 1/3 de tiras de lija	792



Uso manual





Garlopas para lijado manual



- ✓ Para lijado a mano con tiras de lija, con sistema de fijación VELCRO
- Para lijar el bondo y la pintura automotriz

Dimensiones	Garlopa de:	Sistema de fijación VELCRO
2-3/4 x 16-1/2" (70 x 419 mm)	Plástico	1992
2-3/4 x 16-1/2" (70 x 400 mm)	Madera	1993

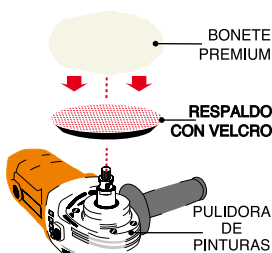


Respaldos para bonetes y esponjas con velcro (Línea Profesional)

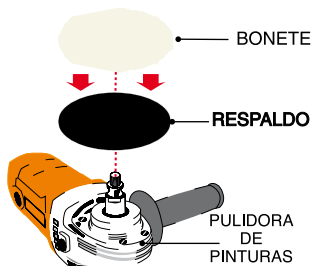
- ✓ Proporcionan el soporte perfecto a los bonetes de lana para un pulido profesional
- Fácil identificación y montaje en máquinas Europeas. Clave 2976 (Rojo) M14-2
- Fácil identificación y montaje en máquinas Americanas. Clave 2975 (Azul) 15,9-11

- C Fabricados con espuma de poliuretano altamente flexible y sistema de fijación VELCRO

Diámetro	Grosor	Repintado Automotriz		
		5/8"-11H	5/8"-11H	M14-2
6" (150 mm)		952		
7" (178 mm)	1/2"		2975	2976



Respaldos para bonetes de lana con sistema de fijación de amarre



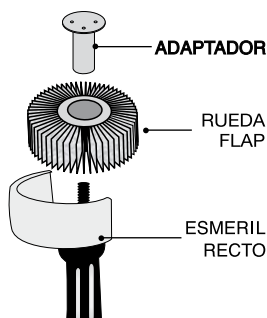
- ✓ Borde redondo

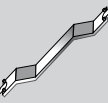
Descripción	Clave	Máquina
5" (125 mm) x 1/4	945	Taladro
7" (180 mm) x 5/8"-11H	957	Pulidora de pinturas
9" (225 mm) x 5/8"-11H	959	Pulidora de pinturas

Adaptador para montar las ruedas flap y de felpa

- ✓ Permite montar perfectamente las ruedas flap de 4", 6" y 7" con centro metálico, en esmeriles rectos con rosca estándar
- Para montar las ruedas de felpa de 6 x 2" (150 x 50 mm)

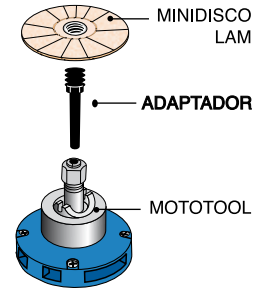
Descripción	Clave	Máquina
Adaptador Metálico 1" x 2" x 5/8"-11H	1625	Esmeril recto





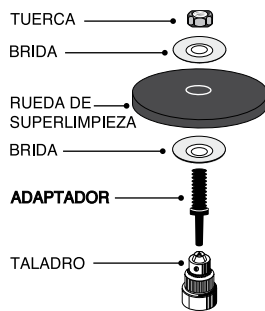
Adaptador para montar los minidisks laminados

- ✓ Especial para montar los minidisks laminados en mototool eléctrico o neumático
- Vástago de 1/4" (6,4 mm) y rosca en la punta
- Sujeción segura y libre de vibraciones



Descripción	Clave	Máquina
Para montarlos en mototool eléctrico o neumático (2 x 1/4") 50 x 6,4 mm	1758	Mototool

Adaptador para montar las ruedas de súper limpieza



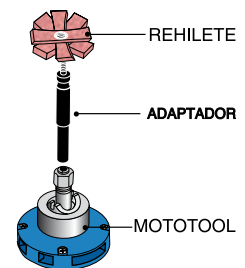
- ✓ Permite montar perfectamente hasta 3 ruedas de superlimpieza (clave 694) en el taladro
- Con vástago de 1/4" de alta resistencia y bridas de apriete integradas

Descripción	Clave	Máquina
Adaptador Metálico 1 x 1/4 x 1/4" (31,7 x 6,4 mm)	1626	Taladro

Adaptador para montar los rehilletes de fibra

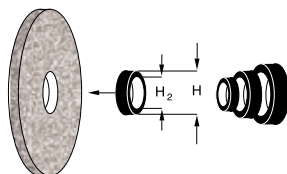
- ✓ Fabricado con acero pavonado
- Es seguro, no se dobla ni se rompe

Descripción	Clave	Máquina
Adaptador Metálico 3 x 1/4" (76 x 6,4 mm)	674	Mototool



Reductores de plástico para ruedas abrasivas y discos cortadores

- ✓ Medidas precisas
- Muy durables, se pueden usar una y otra vez
- Se adaptan a 4 diferentes medidas de flecha



Grosor de la rueda T (mm)	Reducción del barrenado del disco cortador o rueda de H a H2 (mm)			
	7/8" a 5/8"	1" a 1/2"	1" a 5/8"	1" a 3/4"
	22,2 a 15,9	25,4 a 12,7	25,4 a 15,9	25,4 a 19,1
3-4	655	656	664	671
Reductores telescópicos para ruedas abrasivas				
13	648	Reducen el barrenado de:		
20	649	1-1/4" - 1" - 3/4" - 5/8" - 1/2"		
25	650	(31,7 - 25,4 - 19,1 - 12,7 mm)		

Kits de Herramientas



Clave 2991
(180 pzas.)



Clave 2992
(302 pzas.)

Devoluciones y Garantías

A nuestros apreciables distribuidores:

Nos permitimos informarles que con **Abrasivos Especiales, S.A. de C.V.** su inversión está garantizada, ya que nos interesa que nuestros distribuidores cuenten con inventarios sanos de productos que sí vendan, para servir mejor a sus clientes.

Por lo anterior, reiteramos nuestra GARANTÍA DE DEVOLUCIÓN en materiales de línea, sujeta a las siguientes condiciones:

- A) Las devoluciones de material de línea deberán estar autorizadas previamente por nuestro equipo de ventas, indicando la causa de dicha devolución. Favor de comunicarse con su asesor técnico o a la gerencia de ventas respectiva. En material de fabricación especial no se aceptan devoluciones, salvo que se trate de defectos de fabricación.
- B) Las devoluciones correrán por cuenta y riesgo del cliente hasta nuestras bodegas y siempre deberán ser aseguradas por el cliente. No se aceptarán envíos por cobrar o que no hayan sido previamente autorizados.
- C) El límite para aceptar devoluciones de material resinoso es de seis meses contados a partir de la fecha de compra. En productos vitrificados no hay límite de tiempo.
- D) El material deberá ser devuelto en su empaque original y estar en condiciones de ser vendido nuevamente.
- E) En caso de que la mercancía requiera ser reacondicionada (limpieza, reetiquetado, etc) el cargo será por cuenta del cliente y se descontará del importe total de la devolución.
- F) Todas las devoluciones tendrán un cargo del 10% sobre el importe neto de la mercancía por gastos de revisión, devolución y manejo, independientemente de la fecha en que hayan sido facturadas.

GARANTÍA

Todos los productos **AUSTROMEX**, **AUSTRODIAM** y **TENAZIT** están garantizados contra cualquier defecto de fabricación.

SERVICIO A CLIENTES

Para mayor información consulte a su asesor técnico o al departamento de servicio a clientes de **Grupo AUSTROMEX**:

(52-55) 5557 1966 y 5395 4555 Fax: (52-55) 5395 6696 y 5557 5337 Sin Costo 01800 504-9000 y 01800 503-7200

TABLA DE VELOCIDADES PERIFÉRICAS

		METROS POR SEGUNDO																		
Ø		15	18	20	23	25	28	30	33	35	37	45	48	50	60	65	80	100	Ø	
mm	Plg.	REVOLUCIONES POR MINUTO																mm	Plg.	
25	1	11459	13751	15279	17571	19099	21390	22918	25210	26738	28266	34377	36669	38197	45837	49656	61115	76394	25	1
50	2	5730	6875	7639	8785	9549	10695	11459	12605	13369	14133	17189	18335	19099	22918	24828	30558	38197	50	2
75	3	3820	4584	5093	5857	6366	7130	7639	8403	8913	9422	11459	12223	12732	15279	16552	20372	25465	75	3
100	4	2865	3438	3820	4393	4775	5348	5730	6303	6684	7066	8594	9167	9549	11459	12414	15279	19099	100	4
125	5	2292	2750	3056	3514	3820	4278	4584	5042	5348	5653	6875	7334	7639	9167	9931	12223	15279	125	5
150	6	1910	2292	2546	2928	3183	3565	3820	4202	4456	4711	5730	6112	6366	7639	8276	10186	12732	150	6
175	7	1637	1964	2183	2510	2728	3056	3274	3601	3820	4038	4911	5238	5457	6548	7094	8731	10913	175	7
200	8	1432	1719	1910	2196	2387	2674	2865	3151	3342	3533	4297	4584	4775	5730	6207	7639	9549	200	8
225	9	1273	1528	1698	1952	2122	2377	2546	2801	2971	3141	3820	4074	4244	5093	5517	6791	8488	225	9
250	10	1146	1375	1528	1757	1910	2139	2292	2521	2674	2827	3438	3667	3820	4584	4966	6112	7639	250	10
300	12	955	1146	1273	1464	1592	1783	1910	2101	2228	2355	2865	3056	3183	3820	4138	5093	6366	300	12
350	14	819	982	1091	1255	1364	1528	1637	1801	1910	2019	2456	2619	2728	3274	3547	4365	5457	350	14
400	16	716	859	955	1098	1194	1337	1432	1576	1671	1767	2149	2292	2387	2865	3104	3820	4775	400	16
450	18	637	764	849	976	1061	1188	1273	1401	1485	1570	1910	2037	2122	2546	2759	3395	4244	450	18
500	20	573	688	764	879	955	1070	1146	1261	1337	1413	1719	1833	1910	2292	2483	3056	3820	500	20
550	22	521	625	694	799	868	972	1042	1146	1215	1285	1563	1667	1736	2083	2257	2778	3472	550	22
610	24	470	564	626	720	783	877	939	1033	1096	1158	1409	1503	1565	1879	2035	2505	3131	610	24
660	26	434	521	579	666	723	810	868	955	1013	1071	1302	1389	1447	1736	1881	2315	2894	660	26
710	28	403	484	538	619	672	753	807	888	941	955	1210	1291	1345	1614	1748	2152	2690	710	28
760	30	377	452	503	578	628	704	754	829	880	930	1131	1206	1256	1508	1633	2010	2513	760	30
810	32	354	424	472	542	589	660	707	778	825	872	1061	1132	1179	1415	1533	1886	2358	810	32
864	34	332	398	442	508	553	619	663	729	774	818	995	1061	1105	1326	1437	1768	2210	864	34
912	36	314	377	419	482	524	586	628	691	733	775	942	1005	1047	1256	1361	1675	2094	912	36
966	38	297	356	395	455	494	554	593	652	692	732	890	949	989	1186	1285	1582	1977	966	38
1020	40	281	337	374	431	468	524	562	618	655	693	843	899	936	1123	1217	1498	1872	1020	40
1070	42	268	321	357	411	446	500	535	589	625	660	803	857	892	1071	1160	1428	1785	1070	42

Rectificado

Cilíndrico exterior	25-37
Cilíndrico interior	20-30
De superficies con copas o segmentos	20-25
De superficies con ruedas planas	22-27

Afilado de herramientas

De acero	25
De acero con ruedas de CBN	
- En seco	15-22
- En húmedo	22-28
De carburos cementados (manual)	22-25
De carburos cementados (mecánico)	5-15
De carburos cementados con ruedas de diamante	
- En seco	15-22
- En húmedo	18-28

Desbaste con máquinas portátiles

- Ruedas vitrificadas	37
- Ruedas resinosas	48
Desbaste con discos reforzados	60-80
Corte con discos reforzados / en máquina fija	60-80

Velocidad periférica máxima

Ruedas resinosas	50
Ruedas resinosas reforzadas A60 y A80	60-80
Ruedas vitrificadas	37
Ruedas de diamante	30
Ruedas de CNB	60