

GRUPO

# AUSTROMEX<sup>®</sup>



# CATÁLOGO 2018



Soluciones  
en Abrasivos<sup>®</sup>



La innovación, la calidad y el servicio son aspectos fundamentales para Grupo Austromex, es por ello que buscamos reflejar esto en cada elemento que nos representa.


Dentro de nuestro Catálogo de Existencias 2018, el cual contiene toda la gama de productos que tenemos a su disposición, usted encontrará.


- ✓ Las más de 135 claves nuevas que han sido integradas para dar solución a sus necesidades en abrasivos.
- ✓ A fin de crear una experiencia más interactiva, se han incluido códigos QR para los productos nuevos, los cuales les permitirán acceso a los videos de operación a través de internet y sus dispositivos móviles.
- ✓ La información de cada producto ha sido enriquecida con tablas comparativas que le ayudarán a seleccionar de manera sencilla y óptima los productos para trabajar cada material y obtener los mejores resultados.

Por último es un gusto informar que varias líneas de nuestros discos de diamante  ya han sido aprobados por la oSa (Organization for the Safety of Abrasives), cumpliendo con los más altos estándares de calidad y seguridad para su plena confianza y tranquilidad. Podrá distinguir aquellos productos que han sido aprobados con el logo .

Es así que el nuevo Catálogo de Existencias 2018, no sólo renueva imagen y diseño, sino representa el trabajo de todos nuestros asociados, quienes trabajamos con un solo fin: servir a nuestros clientes.

No olvide visitarnos en nuestras redes sociales.

 @Austromex

 @GrupoAustromex\_

Soluciones  
en Abrasivos®



## VISIÓN

Seguir creciendo como un Grupo de excelencia, 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
- ▶ Desarrollar capital humano



## VALORES

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

# ÍNDICE GENERAL

<b>Abrasivos Sólidos</b>	<b>3</b>
Discos de cubo	
Discos de corte	
Ruedas abrasivas	
Puntas montadas	
Conos y copas	
Ladrillos y limas	
<b>Productos de Lija</b>	<b>63</b>
Hojas y almohadillas	
Blocks y pads	
Bandas y discos	
Discos laminados	
Fibrodiscos	
Discos de lija autoadheribles	
Ruedas flap	
Rodillos y tiras	
Productos de ALO piramidal	
<b>Productos de Fibra</b>	<b>99</b>
<b>Pulido y Limpieza</b>	<b>113</b>
<b>Estética Automotriz</b>	<b>123</b>
<b>Productos para Inoxidable</b>	<b>137</b>
<b>Productos para Aluminio</b>	<b>147</b>
<b>Diamante - Construcción</b>	<b>153</b>
Discos y copas	
Puntas y brocas	
Ruedas y pads	
Pulido de concreto	
<b>Superabrasivos - Rectificado de precisión</b>	<b>186</b>
<b>Rectificado automotriz</b>	<b>197</b>
<b>Cepillos de Alambre</b>	<b>205</b>
<b>Herramientas de Metal Duro</b>	<b>225</b>
Limas rotativas	
Hojas y discos de carburo	
Cortadores anulares	
Sierras metálicas	
<b>Máquinas</b>	<b>238</b>
<b>Accesorios</b>	<b>243</b>

# TODO GIRA ALREDEDOR DE SU SEGURIDAD

Incluidos los discos Austromex



Las herramientas abrasivas son rastreables, permitiendo identificar al fabricante.



El proceso de fabricación de herramientas abrasivas es monitoreado en su totalidad.



Se debe contar con un sistema de administración de la calidad certificado.



Los miembros se comprometen a cumplir con lineamientos éticos así como a una máxima seguridad, protección y cuidado del medio ambiente.



Las inspecciones son obligatorias para que las empresas puedan ser miembros de la oSa.



Los fabricantes revisan constantemente que la producción cumpla con los requerimientos de la EN (Estandarización Europea).



**Organization for the Safety of Abrasives**

oSa son las siglas de la Organización para la Seguridad de los Abrasivos



**OBJETIVO**

Asegurar al usuario final que los productos son consistentemente seguros y han sido fabricados con los más altos estándares de calidad.



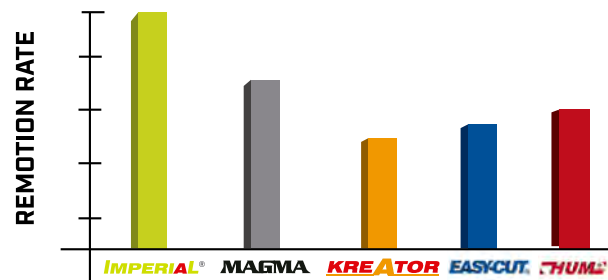
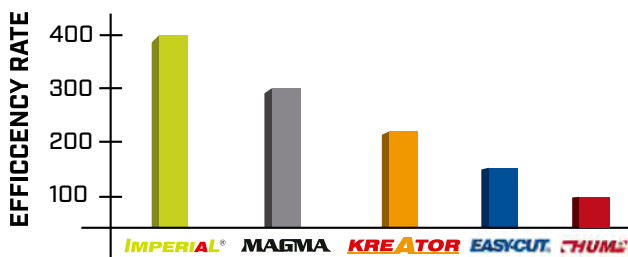
# DISCOS DE CUBO





## Nuevas Líneas

Ø	Dimensions [mm]	IMPERIAL®	MAGMA	KREATOR	EASYCUT®	THUM®
4"	100 x 3.2		3881	520	2023	565
	100 x 6.4	328	3891	521	2022	529
4 1/2"	115 x 3.2	335	3871	524	2006	566
	115 x 4		3874			
	115 x 6.4	336	3861	525	2004	560
6"	150 x 3.2				2061	
	150 x 6.4			539	2005	
7"	180 x 3.2	332	3841	595	2008	567
	180 x 4		3801	596	2029	
	180 x 6.4	333	3811	597	2007	561
9"	230 x 3.2		3851	571	2010	568
	230 x 4.2		3821	572		
	230 x 7	347	3831	588	2009	562



## Tipo 27 / 42



### Medidas de seguridad

#### SIEMPRE

**SIEMPRE** elija el disco de acuerdo a cada operación:

- Desbaste: Discos de 6 o más mm. de espesor.
- Corte, desbaste ligero y ranurado: Discos de 4 a 4.4 mm de espesor.
- Corte: Discos de 3.5 mm o menos de espesor.

**SIEMPRE** utilice adaptadores adecuados para:

- Esmeriladora angular con rosca (5/8"-11H) Clave 541 (fig. 1) o clave 961 (fig.2)
- Esmeriladora angular con rosca (M14-2) Clave 542 (fig. 1) o clave 958 (fig. 2)

**SIEMPRE** tenga en cuenta las recomendaciones de seguridad del fabricante de la máquina y del disco.

**SIEMPRE** asegúrese de que la máquina esté desconectada antes de montar o desmontar un disco.

**SIEMPRE** mantenga el área de trabajo bien iluminada, limpia, ordenada y libre de obstrucciones.

**SIEMPRE** asegúrese que la pieza a trabajar esté firmemente sujeta.

**SIEMPRE** asegúrese que las guardas estén en su lugar y correctamente ajustadas para que no dañen el disco.

**SIEMPRE** asegúrese que la máquina no exceda la velocidad máxima indicada en el disco.

**SIEMPRE** use el equipo de protección personal adecuado.

**SIEMPRE** guarde los discos sobre una superficie plana y no los golpee ni los deje caer.

**SIEMPRE** utilice la máquina con la guarda de seguridad. ¡No la quite!

#### NUNCA

**NUNCA** permita a personas no capacitadas manejar, almacenar, montar o utilizar discos para corte.

**NUNCA** utilice los discos de desbaste para cortar, ni los de corte para desbastar.

**NUNCA** use bridas o tornillos de montaje dañados, deformes o sucios.

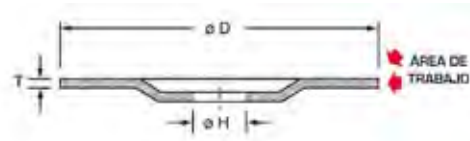
**NUNCA** encienda la máquina si la guarda no está colocada y ajustada correctamente.

**NUNCA** corte materiales para los que el disco no haya sido diseñado.

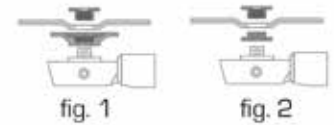
**NUNCA** monte un disco en una máquina cuya velocidad sea superior a la velocidad máxima de operación indicada en la etiqueta del disco.

**NUNCA** presione el disco excesivamente cuando esté trabajando, ni golpee contra el material de trabajo.

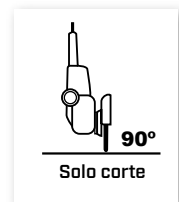
**NUNCA** use un disco que se haya mojado, la humedad captada crea condiciones de desbalanceo y degrada la resina, si el disco se mojó debe desecharlo.



D = Diámetro  
T = Grosor  
B = Barreno



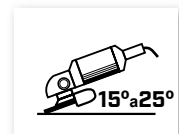
### Ángulos de Aplicación



Tipo 27



Tipo 29








### 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 la tuerca con la llave (no la presione excesivamente).
- Los adaptadores especiales Tenazit® permiten el mejor desempeño de su máquina y el aprovechamiento máximo del disco.

Consulte la Norma ANSI B71  
[www.ansi.org](http://www.ansi.org)

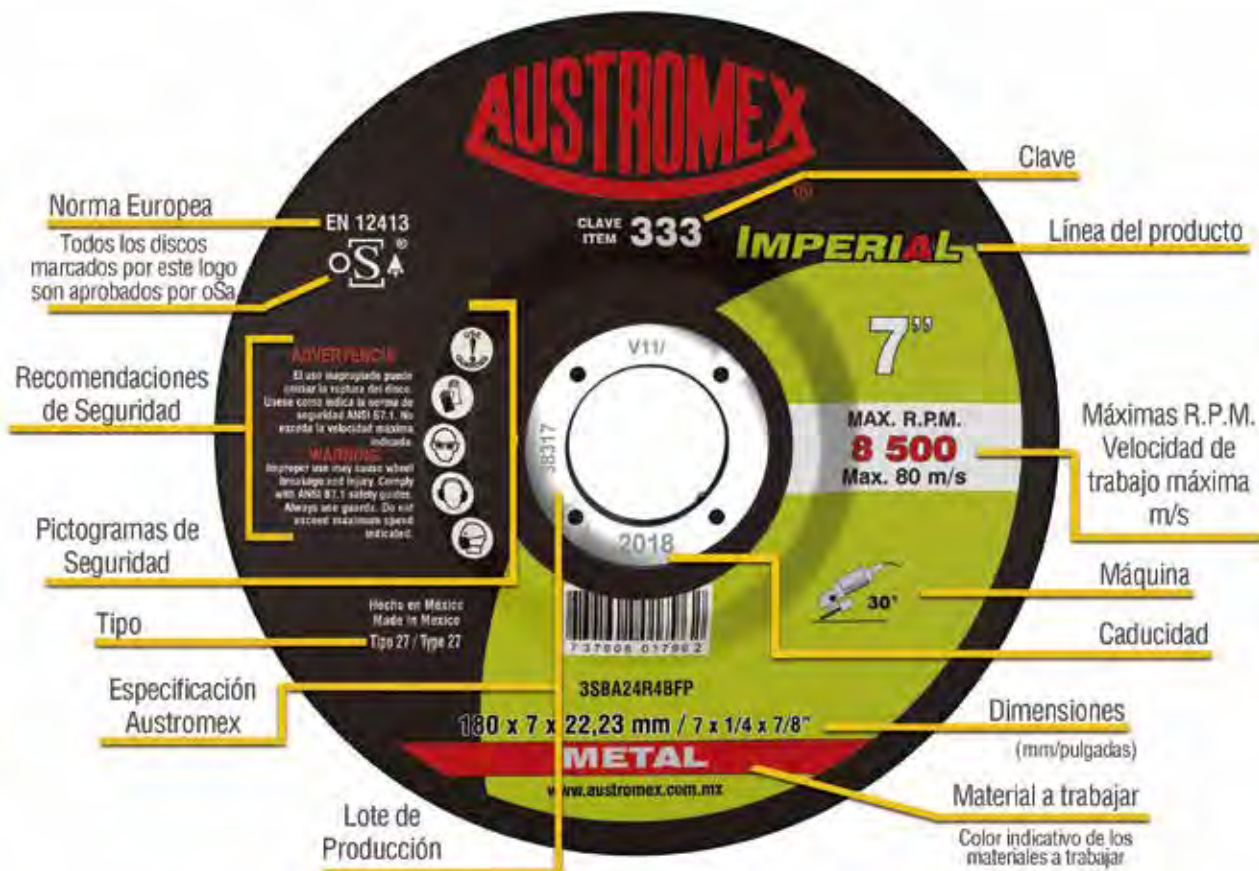
## Pictogramas de Seguridad

	Usar guardas		Usar gafas protectoras		Usar mascarilla
	Usar guantes protectores		Usar protectores de oídos		

En las tablas se indica la velocidad máxima de R.P.M. [1] y la velocidad periférica máxima en m/s.[2].

	(1)	(2)
	MAX. RPM	MAX. m/s
	15300	80
	13300	80
	10200	80
	8500	80
	6650	80

## Marcaje Austromex





## CARACTERÍSTICAS

- Nueva especificación: 3SBA24R4BFP.
- Construcción especial.
- Fabricados con grano cerámico y zirconia.
- Exclusivo tratamiento especial al grano.

## BENEFICIOS

- Máximo poder y velocidad de remoción.
- Rinden más que cualquier otro disco de su tipo.
- Ahorro al disminuir sus costos de corte y esmerilado.
- Excelente productividad.

## VENTAJAS

- Máximo rendimiento contra cualquier disco de su tipo.
- Alto poder de remoción.
- La mejor opción para esmerilar los materiales más duros o exóticos.

## USOS

- Acero
- Fundición
- Soldadura
- Aceros duros



**IMPERIAL®**

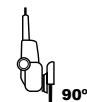
**Metal**



## Corte

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	3.2 mm 1/8"	22.23 mm 7/8"	<b>335</b>	13300	80	25
180 mm 7"	3.2 mm 1/8"	22.23 mm 7/8"	<b>332</b>	8500		

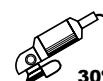
Esmeriladora



Solo corte



Esmeriladora



Solo desbaste

## Desbaste

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 DESBASTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
100 mm 4"	6.4 mm 1/4"	15.88 mm 5/8"	<b>328</b>	15300	80	25
115 mm 4-1/2"	6.4 mm 1/4"	22.23 mm 7/8"	<b>336</b>	13300		
180 mm 7"	7 mm 1/4"	22.23 mm 7/8"	<b>333</b>	8500		
230 mm 9"	7 mm 1/4"	22.23 mm 7/8"	<b>347</b>	6650		10

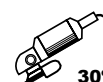


**Adaptador INTEGRADO**

## Desbaste

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 DESBASTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	6.4 mm 1/4"	15.88 mm -11H 5/8"-11H	<b>-336</b>	13300	80	10
180 mm 7"	6.4 mm 1/4"	15.88 mm -11H 5/8"-11H	<b>-333</b>	8500		

Esmeriladora



Solo desbaste

**MAGMA**



**Metal**



**CARACTERÍSTICAS**

- Nueva especificación: ZRZ24R4BFP.
- Construcción especial con 4 mallas para los discos de desbaste.
- Fabricados con zirconio plus.

**BENEFICIOS**

- Ahorro en costos de esmerilado.
- Más productividad.
- Confortable para el operario.

**VENTAJAS**

- Extra alto rendimiento.
- La mejor opción en operaciones severas.
- No se despostillan ni se desgranán.

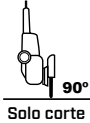
**USOS**

- Acero
- Fundición
- Soldadura

**Corte**

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	80	25
100 mm 4"	3.2 mm 1/8"	15.88 mm 5/8"	<b>3881</b>	15300			
115 mm 4-1/2"	3.2 mm 1/8"	22.23 mm 7/8"	<b>3871</b>	13300			
180 mm 7"	3.2 mm 1/8"	22.23 mm 7/8"	<b>3841</b>	8500			
230 mm 9"	3.2 mm 1/8"	22.23 mm 7/8"	<b>3851</b>	6650			

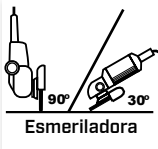
Esmeriladora



Solo corte

**Desbaste y Corte**

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 DESBASTE LIGERO Y CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	80	25
115 mm 4-1/2"	4 mm 5/32"	22.23 mm 7/8"	<b>3874*</b>	13300			
180 mm 7"	4.1 mm 5/32"	22.23 mm 7/8"	<b>3801</b>	8500			
230 mm 9"	4.2 mm 5/32"	22.23 mm 7/8"	<b>3821</b>	6650			



Esmeriladora

**Desbaste**

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 DESBASTE	MAX. RPM	MAX. m/s	80	25
100 mm 4"	6.4 mm 1/4"	15.88 mm 5/8"	<b>3891</b>	15300			
115 mm 4-1/2"	7 mm 1/4"	22.23 mm 7/8"	<b>3861</b>	13300			
180 mm 7"	7 mm 1/4"	22.23 mm 7/8"	<b>3811</b>	8500			
230 mm 9"	7 mm 1/4"	22.23 mm 7/8"	<b>3831</b>	6650			10

Esmeriladora



Solo desbaste



**Corte**

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	80	10
115 mm 4-1/2"	3.2 mm 1/8"	15.88 mm -11H 5/8"-11H	<b>-3871</b>	13300			
180 mm 7"	3.2 mm 1/8"	15.88 mm -11H 5/8"-11H	<b>-3841</b>	8500			

Esmeriladora

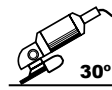


Solo corte

**Desbaste**

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 DESBASTE	MAX. RPM	MAX. m/s	80	10
115 mm 4-1/2"	7 mm 1/4"	15.88 mm -11H 5/8"-11H	<b>-3861</b>	13300			
180 mm 7"	7 mm 1/4"	15.88 mm -11H 5/8"-11H	<b>-3811</b>	8500			

Esmeriladora



Solo desbaste



## CARACTERÍSTICAS

- Especificación: ZRA24R4BFP.
- Fabricados con zirconio y óxido de aluminio.
- Construcción especial, para desbaste con 4 mallas de fibra de vidrio.

## BENEFICIOS

- Ahorro en costos de corte y esmerilado.
- Mayor productividad al hacer menos cambios de discos.

## VENTAJAS

- Ideales para la industria que trabaja grandes superficies.
- Excelente rendimiento.

## USOS

- Acero
- Fundición
- Soldadura



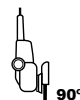
## KREATOR

**Metal**



## Corte

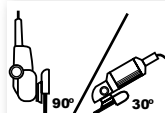
Esmeriladora



Solo corte 90°

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
100 mm 4"	3.2 mm 1/8"	15.88 mm 5/8"	520	15300		
115 mm 4-1/2"	3.2 mm 1/8"	22.23 mm 7/8"	524	13300		
180 mm 7"	3.2 mm 1/8"	22.23 mm 7/8"	595	8500	80	25
230 mm 9"	3.2 mm 1/8"	22.23 mm 7/8"	571	6650		

## Desbaste y Corte

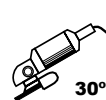


Esmeriladora

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 DESBASTE LIGERO Y CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
180 mm 7"	4.1 mm 5/32"	22.23 mm 7/8"	596	8500		
230 mm 9"	4.2 mm 5/32"	22.23 mm 7/8"	572	6650	80	25

## Desbaste

Esmeriladora



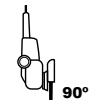
Solo desbaste 30°

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 DESBASTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
100 mm 4"	6.4 mm 1/4"	15.88 mm 5/8"	521	15300		
115 mm 4-1/2"	6.4 mm 1/4"	22.23 mm 7/8"	525	13300		
150 mm 6"	6.4 mm 1/4"	22.23 mm 7/8"	539	10200	80	25
180 mm 7"	6.4 mm 1/4"	22.23 mm 7/8"	597	8500		
230 mm 9"	7 mm 1/4"	22.23 mm 7/8"	588	6650		10



## Corte

Esmeriladora

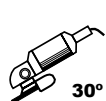


Solo corte 90°

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	3.2 mm 1/8"	15.88 mm -11H 5/8"-11H	-524	13300		
180 mm 7"	3.2 mm 1/8"	15.88 mm -11H 5/8"-11H	-595	8500	80	10

## Desbaste

Esmeriladora



Solo desbaste 30°

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 DESBASTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	6.4 mm 1/4"	15.88 mm -11H 5/8"-11H	-525	13300		
180 mm 7"	6.4 mm 1/4"	15.88 mm -11H 5/8"-11H	-597	8500	80	10

**EASYCUT**

**OSA**

**Metal**



**CARACTERÍSTICAS**

- Especificación: A24R4BFP
- Construcción especial para mayor remoción.

**BENEFICIOS**

- Buena velocidad de remoción.
- Excelente relación precio-rendimiento.
- Ideales para el profesional.

**VENTAJAS**

- Duran más que los discos de su tipo.
- No se desganan.

**USOS**

- Acero
- Fundición
- Soldadura

**Corte**

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
100 mm 4"	3.2 mm 1/8"	15.88 mm 5/8"	2023	15300		
115 mm 4-1/2"	3.2 mm 1/8"	22.23 mm 7/8"	2006	13300		
150 mm 6"	3.2 mm 1/8"	22.23 mm 7/8"	2061	10200	80	25
180 mm 7"	3.2 mm 1/8"	22.23 mm 7/8"	2008	8500		
230 mm 9"	3.2 mm 1/8"	22.23 mm 7/8"	2010	6650		



**Desbaste y Corte**

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 DESBASTE LIGERO Y CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
180 mm 7"	4.1 mm 5/32"	22.23 mm 7/8"	2029	8500	80	25



**Desbaste**

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 DESBASTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
100 mm 4"	6.4 mm 1/4"	15.88 mm 5/8"	2022	15300		
115 mm 4-1/2"	6.4 mm 1/4"	22.23 mm 7/8"	2004	13300		
150 mm 6"	6.4 mm 1/4"	22.23 mm 7/8"	2005	10200	80	25
180 mm 7"	6.4 mm 1/4"	22.23 mm 7/8"	2007	8500		
230 mm 9"	6.4 mm 1/4"	22.23 mm 7/8"	2009	6650		10



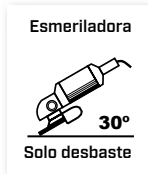
**Corte**

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	3.2 mm 1/8"	15.88 mm -11H 5/8"-11H	-2006	13300		
180 mm 7"	3.2 mm 1/8"	15.88 mm -11H 5/8"-11H	-2008	8500	80	10



**Desbaste**

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 DESBASTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	6.4 mm 1/4"	15.88 mm -11H 5/8"-11H	-2004	13300		
180 mm 7"	6.4 mm 1/4"	15.88 mm -11H 5/8"-11H	-2007	8500	80	10



### CARACTERÍSTICAS

- Especificación: A24Q4BFP.
- Construcción especial HUM.

### BENEFICIOS

- Precio súper accesible.
- Mayor productividad.
- Máxima seguridad.

### VENTAJAS

- Realizan una acción de corte y desbaste muy suave.
- Ideales para trabajos generales no intensivos.
- Excelentes acabados de las piezas trabajadas.
- Gran velocidad de corte y desbaste.

### USOS

- Acero
- Fundición
- Soldadura



**Metal**



### Corte

Esmeriladora	Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
 Solo corte	100 mm 4"	3.2 mm 1/8"	15.88 mm 5/8"	565	15300		
	115 mm 4-1/2"	3.2 mm 1/8"	22.23 mm 7/8"	566	13300	80	25
	180 mm 7"	3.2 mm 1/8"	22.23 mm 7/8"	567	8500		
	230 mm 9"	3.2 mm 1/8"	22.23 mm 7/8"	568	6650		



### Desbaste

Esmeriladora	Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 DESBASTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
 Solo desbaste	100 mm 4"	6.4 mm 1/4"	15.88 mm 5/8"	529	15300		
	115 mm 4-1/2"	6.4 mm 1/4"	22.23 mm 7/8"	560	13300	80	25
	180 mm 7"	7 mm 1/4"	22.23 mm 7/8"	561	8500		
	230 mm 9"	7 mm 1/4"	22.23 mm 7/8"	562	6650		10



### Corte

Esmeriladora	Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
 Solo corte	115 mm 4-1/2"	3.2 mm 1/8"	15.88 mm -11H 5/8"-11H	-566	13300		
	180 mm 7"	3.2 mm 1/8"	15.88 mm -11H 5/8"-11H	-567	8500	80	10
	230 mm 9"	3.2 mm 1/8"	15.88 mm -11H 5/8"-11H	-568	6650		



### Desbaste

Esmeriladora	Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 DESBASTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
 Solo desbaste	115 mm 4-1/2"	6.4 mm 1/4"	15.88 mm -11H 5/8"-11H	-560	13300		
	180 mm 7"	7 mm 1/4"	15.88 mm -11H 5/8"-11H	-561	8500	80	10
	230 mm 9"	7 mm 1/4"	15.88 mm -11H 5/8"-11H	-562	6650		

**IMPERIAL®**

**Metal Ferroso**

**Acero Inoxidable**

**2 en 1**  
AL CARBÓN INOXIDABLE

**Nueva Línea**



**Corte**

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
180 mm 7"	1.6 mm 1/16"	22.23 mm 7/8"	3305	8500	80	25

**CARACTERÍSTICAS**

- Su pureza química garantiza su uso en cualquier tipo de acero inoxidable, evita la corrosión y reduce la resistencia a la fatiga.
- **Especificación: A46R-BFXA**

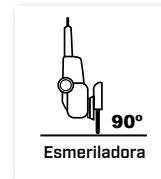
**BENEFICIOS**

- Su diseño aumenta el tiempo de vida útil y la capacidad de corte limpios.
- Reduce el tiempo de trabajo al requerir un menor esfuerzo de corte.
- Genera un 30% menos de polvo.
- Especificación 2 en 1 que garantiza el mismo desempeño en acero inoxidable y acero al carbón.

**USOS**

- Acero inoxidable

**CERO**  
Contaminación  
¡Garantizado!



**MAGMA**

**Acero Inoxidable**

**Nueva Línea**



**Desbaste**

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 DESABASTE LIGERO Y CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	4 mm 5/32"	22.23 mm 7/8"	3875	13300	80	25

**CARACTERÍSTICAS**

- Desarrollado con una fórmula especial de corindón y zirconio exclusiva para acero inoxidable.
- Libre de cloro, fierro y azufre.
- **Especificación: A30R-BFX**

**BENEFICIOS**

- Alto rendimiento.
- Especial para trabajos de fondeo de tubería.
- Combina una larga vida útil y la mejor capacidad de remoción.

**USOS**

- Acero inoxidable

**CERO**  
Contaminación  
¡Garantizado!



**KREATOR**

**Metal Ferroso**

**Acero Inoxidable**

**2 en 1**  
AL CARBÓN INOXIDABLE

**Nueva Línea**



**Desbaste y Corte**

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 DESABASTE LIGERO Y CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	4 mm 5/32"	22.23 mm 7/8"	3503	13300	80	25

**CARACTERÍSTICAS**

- Su pureza química garantiza su uso en cualquier tipo de acero inoxidable, evita la corrosión y reduce la resistencia a la fatiga.
- **Especificación: A30Q-BF**

**BENEFICIOS**

- Su diseño aumenta el tiempo de vida útil y la capacidad de corte limpios.
- Reduce el tiempo de trabajo al requerir un menor esfuerzo de corte.
- Genera un 30% menos de polvo.
- Especificación 2 en 1 que garantiza el mismo desempeño en acero inoxidable y acero al carbón.

**USOS**

- Acero inoxidable

**CERO**  
Contaminación  
¡Garantizado!



### CARACTERÍSTICAS

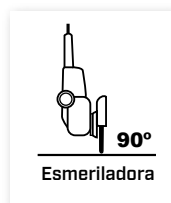
- Súper delgados y muy seguros.
- Especificación: A46TBF

### BENEFICIOS

- Poco desarrollo de rebabas.
- Gran rapidez de corte.
- Alto rendimiento.
- Corte frío.

### USOS

- Acero



**CERO**  
Contaminación  
¡Garantizado!

## Corte súper preciso **EASYCUT®**



### Metal Ferroso

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	1 mm 0.040"	22.23 mm 7/8"	2016	13300	80	25

### Acero Inoxidable

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	1 mm 0.040"	22.23 mm 7/8"	2017	13300	80	25

### CARACTERÍSTICAS

- Delgados y muy seguros.
- Fabricados con resinas y ligas especiales, reforzados con fibra de vidrio.
- Especificación

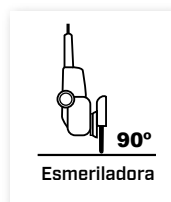
2024 y 2039: A46M11BF  
2025 y 2040: A46T11BF  
2042: 65A362TBF

### BENEFICIOS

- Máximo poder y velocidad de corte.
- Poco desarrollo de rebabas.
- Corte rápido y frío.

### USOS

- Acero



**CERO**  
Contaminación  
¡Garantizado!



## Corte **EASYCUT®**



### Metal Ferroso

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
150 mm 6"	1.3 mm 3/64"	22.23 mm 7/8"	2042	10200		
180 mm 7"	1.5 mm 1/16"	22.23 mm 7/8"	2024	8500	80	25
230 mm 9"	1.9 mm 5/64"	22.23 mm 7/8"	2039	6650		

### Acero Inoxidable

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
180 mm 7"	1.5 mm 1/16"	22.23 mm 7/8"	2025	8500	80	25
230 mm 9"	1.9 mm 5/64"	22.23 mm 7/8"	2040	6650	80	25

Corte súper preciso **CUTMORE®****Metal Ferroso**

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	0.8 mm 1/32"	22.23 mm 7/8"	2027	13300	80	50

**CARACTERÍSTICAS**

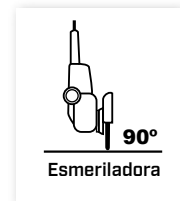
- Súper delgados y muy seguros.
- Especificación: A602TBFP

**BENEFICIOS**

- Poco desarrollo de rebabas.
- Gran rapidez de corte.
- Alto rendimiento.
- Corte frío.

**USOS**

- Acero



## Corte

**Metal Ferroso****Austro  
Max®**

• Especificación: A46UBF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
180 mm 7"	1.5 mm 1/16"	22.23 mm 7/8"	881	8500	80	25
230 mm 9"	1.9 mm 5/64"	22.23 mm 7/8"	882	6650		

**CARACTERÍSTICAS**

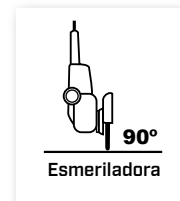
- Delgados y muy seguros.
- Fabricados con resinas y ligas especiales, reforzados con fibra de vidrio.

**BENEFICIOS**

- Máximo poder y velocidad de corte.
- Poco desarrollo de rebabas.
- Corte rápido y frío.

**USOS**

- Acero



## Industrial

• Especificación: A46UBF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
180 mm 7"	1.5 mm 1/16"	22.23 mm 7/8"	889	8500	80	25
230 mm 9"	1.9 mm 5/64"	22.23 mm 7/8"	890	6650		



### CARACTERÍSTICAS

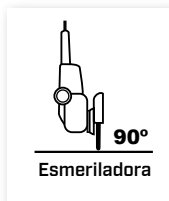
- Libres de Fe, Cl y S.
- Corte súper preciso.
- Especificación: A60U9BF

### BENEFICIOS

- Ofrecen buen poder de corte.
- Mínima generación de chispa y rebaba.
- Evita decoloración térmica.
- Recomendable para corte de todo tipo de acero inoxidable.

### USOS

- Acero inoxidable



**CERO**  
Contaminación  
¡Garantizado!



## Corte súper preciso

Acero Inoxidable



### Premium

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	0.8 mm 1/32"	22.23 mm 7/8"	752	13300	80	50

## Corte

Acero Inoxidable



### Premium

• Especificación: A46UBF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
180 mm 7"	1.5 mm 1/16"	22.23 mm 7/8"	875	8500	80	25
230 mm 9"	1.9 mm 5/64"	22.23 mm 7/8"	876	6650	80	25

### CARACTERÍSTICAS

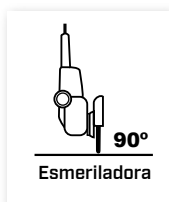
- Delgados y muy seguros.
- Fabricados con materias primas que no contienen hierro, cloro ni azufre.

### BENEFICIOS

- Especiales para cortar acero inoxidable sin contaminarlo.
- Evitan decoloración térmica.
- Poco desarrollo de rebabas.
- Corte rápido y frío.

### USOS

- Acero inoxidable



**CERO**  
Contaminación  
¡Garantizado!



### Clásica

• Especificación: A60TBF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	1.2 mm 3/64"	22.23 mm 7/8"	1318	13300	80	25



### CUTMORE®

• Clave 534: 65A362SBF  
• Clave 537: A46T11BF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
180 mm 7"	1.6 mm 1/16"	22.23 mm 7/8"	534	8500	80	25
230 mm 9"	2 mm 5/64"	22.23 mm 7/8"	537	6650	80	25

## Clásica

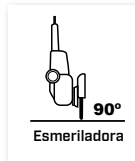
Acero Inoxidable



## Corte

• Especificación: 15A30S4BF90K

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	3.2 mm 1/8"	22.23 mm 7/8"	1302	13300		80 25
180 mm 7"	3 mm 1/8"	22.23 mm 7/8"	1306	8500		



## CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con materias primas que no contienen hierro, cloro ni azufre.

## BENEFICIOS

- Especiales para desbastar y cortar acero inoxidable sin contaminarlo.
- Evitan decoloración térmica.

## USOS

- Acero inoxidable

**CERO**  
Contaminación  
¡Garantizado!

## Desbaste y Corte • Especificación: 15A30S4BF90K

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27/ DESBASTE LIGERO Y CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
180 mm 7"	4.1 mm 5/32"	22.23 mm 7/8"	378	8500	80	25



## Desbaste

• Especificación: 15A30P4BF90K

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 DESBASTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	6.4 mm 1/4"	22.23 mm 7/8"	372	13300		80 25
180 mm 7"	7 mm 1/4"	22.23 mm 7/8"	389	8500		



## GRINDMORE®

Acero Inoxidable



## Desbaste y Corte

• Especificación: 65A242SBF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27/ DESBASTE LIGERO Y CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
180 mm 7"	4.1 mm 5/32"	22.23 mm 7/8"	535	8500	80	25



## CARACTERÍSTICAS

- Construidos con triple malla de fibra de vidrio.

## BENEFICIOS

- Para desbaste ligero muy rápido.
- Se recomiendan para usuarios con consumos medios.

## USOS

- Acero inoxidable

**CERO**  
Contaminación  
¡Garantizado!

## Desbaste

• Especificación: 11A30SBF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 DESBASTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	6.4 mm 1/4"	22.23 mm 7/8"	533	13300		80 25
180 mm 7"	7 mm 1/4"	22.23 mm 7/8"	536	8500		



### CARACTERÍSTICAS

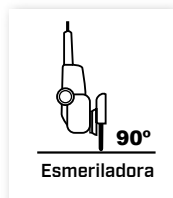
- Construidos con triple malla de fibra de vidrio.
- Especificación: 65A242SBF-INOX

### BENEFICIOS

- Para corte ligero muy rápido.
- Se recomiendan para usuarios con consumos medios.

### USOS

- Acero inoxidable



**CERO**  
Contaminación  
¡Garantizado!



**CUTMORE®**

Acero Inoxidable



### Corte

Ø	GROSOR	BARREÑO	Tipo 42 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	3.2 mm 1/8"	22.23 mm 7/8"	532	13300	80	25

### CARACTERÍSTICAS

- Fórmula libre de Cl, Fe y S.
- Se pueden usar en cualquier tipo de acero al carbón y en fundición gris.
- Disponible en granos 40 y 60.
- Especificación: clave 718: 37A40  
clave 719: 37A60.

### BENEFICIOS

- Fusión de un disco laminado y un disco esmerilador.
- Especial para eliminar cordones de soldadura en zonas estrechas y ángulos con excelentes acabados.

### USOS

- Acero inoxidable
- Acero
- Fundición gris



**CERO**  
Contaminación  
¡Garantizado!



**FUSION INOX**

Acero Inoxidable



### Desbaste

Ø	GROSOR	BARREÑO	Tipo 27 -DESABASTE G40	Tipo 27 -DESABASTE G60	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	4 mm 5/32"	22.23 mm 7/8"	718	719	13300	80	10

### CARACTERÍSTICAS

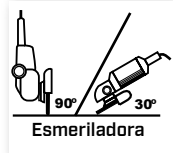
- Cuenta con tres refuerzos de fibra de vidrio.
- Libre de Cl, Fe y S.
- Especificación: A46U9-BF

### BENEFICIOS

- El único disco de 1,9 mm que le permite realizar cuatro procesos de trabajo: corte, rebabeo, biselado y desbaste.
- Súper seguro y resistente.
- No contamina el acero inoxidable.

### USOS

- Acero
- Fundición
- Soldadura
- Acero inoxidable



**CERO**  
Contaminación  
¡Garantizado!



**MATCH<sup>2</sup>**

Acero Inoxidable

Metal Ferroso



### Desbaste

Ø	GROSOR	BARREÑO	Tipo 27 DESABASTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	1.9 mm 5/64"	22.23 mm 7/8"	2121	13300	80	25



Metal



**CARACTERÍSTICAS**

- Fabricados con diseño exclusivo que evita el despostillamiento en la periferia del disco, aún al final de su vida útil.
- **Especificación: A30TBF**

**BENEFICIOS**

- Son los discos estándar en la industria mexicana y la mejor opción en operaciones severas

**USOS**

- Acero
- Fundición
- Soldadura



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 DESBASTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
180 mm 7"	6.4 mm 1/4"	22.23 mm 7/8"	381	8500	80	25

**TENAZIT®  
ZG36 GREEN**

Acero Inoxidable



**CARACTERÍSTICAS**

- Fabricados con óxido de aluminio cerámico y zirconio.
- Liga especial con cromo.
- **Especificación: ZG36**

**BENEFICIOS**

- Para desbaste de acero inoxidable.
- Excelente acabado.
- No contamina el acero inoxidable.
- Velocidad de corte 50% más rápido que el óxido de aluminio y 20% más fría la operación.
- Reducción del tiempo de trabajo y esfuerzo durante la operación.
- Trabajo más suave y silencioso con mayor control.

**USOS**

- Acero inoxidable
- Inconel
- Titanio



Ø	BARRENO	GRANO	Tipo 27 DESBASTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	22.23 mm 7/8"	36	2110	13300	80	25
180 mm 7"	22.23 mm 7/8"	36	2111	8500		

**TENAZIT®**

Acero Inoxidable



**CARACTERÍSTICAS**

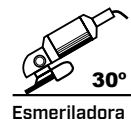
- Fabricados con fibras de algodón y resinas libres de hierro, cloro y azufre.
- **Especificación: A36GFX - A54GFX**

**BENEFICIOS**

- Especiales para pulido de acero inoxidable sin contaminarlo.

**USOS**

- Acero inoxidable



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 PULIDO A36GFX	A54GFX	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	5 mm 3/16"	22.23 mm 7/8"	388	452	13300	80	25
180 mm 7"	5 mm 3/16"	22.23 mm 7/8"	384	455	8500	80	10



Metal



**CARACTERÍSTICAS**

- No se despostillan, ya que están contruidos con grano fino y grueso.
- **Especificación: A30TBF NA**

**BENEFICIOS**

- Para desbaste de aristas y filos muy cortantes, como las que se producen después del corte con oxiacetileno.

**USOS**

- Acero
- Soldadura



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 DESBASTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
180 mm 7"	7 mm 1/4"	22.23 mm 7/8"	1300	8500	80	25

## CARACTERÍSTICAS

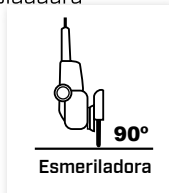
- Espesor de 2.4 mm.
- Especificación: A30UBF

## BENEFICIOS

- Son delgados, lo cual permite cortar y realizar operaciones de fondeo ligero más rápido, gastando menos soldadura y energía eléctrica.
- Especialmente diseñados para la industria petrolera.

## USOS

- Acero
- Fundición
- Soldadura



**Metal**



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	2.4 mm 3/32"	22.23 mm 7/8"	1321	13300		80
180 mm 7"	2.4 mm 3/32"	22.23 mm 7/8"	1322	8500		25

## CARACTERÍSTICAS

- Construcción especial para trabajar de canto.
- Especificación: A30UBF

## BENEFICIOS

- Especialmente diseñados para la industria petrolera.
- Para desbaste ligero y ranurado de metal.

## USOS

- Acero
- Soldadura



**Metal**



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 DESBASTE LIGERO Y CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
180 mm 7"	4.1 mm 5/32"	15.88 mm - 11H 5/8"-11H	-366	8500	80	10
	4.1 mm 5/32"	22.23 mm 7/8"	366			25

## CARACTERÍSTICAS

### Clave 1320

- Formulación y construcción de alta tecnología.
- Especificación: AC24UBF

### Clave 790

- Fabricado con una combinación de óxido de aluminio y carburo de silicio.
- Especificación: AC249RBF

## BENEFICIOS

### Clave 1320

- La mejor opción en trabajo de fundición con alto contenido de arena.
- No se tapan y desbaste más rápido.
- Alto rendimiento.

### Clave 790

- Para todo tipo de fundición gris y nodular.
- Alta remoción y mayor productividad.



**Fundición con Arena**



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 FUNDICIÓN CON ARENA	Tipo 27 FUNDICIÓN GRIS	MAX. RPM	MAX. m/s	
230 mm 9"	7 mm 1/4"	22.23 mm 7/8"	1320	790	6650	80	10



Aluminio



Claves 480 y 481 avaladas por oSa.

CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con fibras de algodón impregnadas con granos abrasivos de óxido de aluminio.
- Especificación: claves 586 y 587: A24 MTX  
• claves 480 y 481: AC242NB

BENEFICIOS

- Excelentes para desbastar aluminio y metales no ferrosos como bronce y latón.
- No se tapan.

USOS

- Aluminio
- Metales no ferrosos



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 DESABASTE		MAX. RPM	MAX. m/s	📦
			A24 MTX	AC242NBFP304/FA			
115 mm 4-1/2"	6.4 mm 1/4"	22.23 mm 7/8"	480		13300	80	25
	5 mm 3/16"	22.23 mm 7/8"	586				
180 mm 7"	6.4 mm 1/4"	22.23 mm 7/8"	481		8500	80	10
	5 mm 3/16"	22.23 mm 7/8"	587				

Clásica

Piedra



CARACTERÍSTICAS

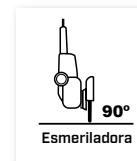
- Fabricados con carburo de silicio y ligas especiales para el trabajo de materiales pétreos.
- Especificación: Clave 528: 1C36R4BF33J  
• Clave 754: 1C36R4BF392K  
• Clave 418 y 419: 1C36R4BF39  
• Clave 376: 1C30R4BF  
• Clave 385: 1C30Q4BF

BENEFICIOS

- Mayor rendimiento en desbaste y corte de piedra y piezas de fundición gris.

USOS

- Piedra
- Fundición
- Concreto



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	📦
100 mm 4"	3 mm 1/8"	15.8 mm 5/8"	528	15300		
115 mm 4-1/2"	3.2 mm 1/8"	22.23 mm 7/8"	754	13300		
180 mm 7"	3.2 mm 1/8"	22.23 mm 7/8"	418	8500	80	25
230 mm 9"	3.2 mm 1/8"	22.23 mm 7/8"	419	6650		

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 DESABASTE LIGERO Y CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	📦
180 mm 7"	4.1 mm 5/32"	22.23 mm 7/8"	376	8500		
230 mm 9"	4.2 mm 5/32"	22.23 mm 7/8"	385	6650	80	25



CARACTERÍSTICAS

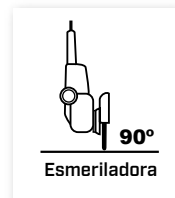
- Fabricados con carburo de silicio.
- Especificación: 1C24R3BF96J

BENEFICIOS

- La mejor opción cuando el precio es el factor más importante.

USOS

- Piedra
- Concreto



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	📦
115 mm 4-1/2"	3 mm 1/8"	22.23 mm 7/8"	377	13300		
180 mm 7"	3.2 mm 1/8"	22.23 mm 7/8"	374	8500	80	25
230 mm 9"	3.2 mm 1/8"	22.23 mm 7/8"	375	6650		

## TYROLIT

### Nueva Línea Cera Bond System



**2 en 1**  
AL CARBÓN INOXIDABLE



#### CARACTERÍSTICAS

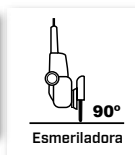
- Claves 4224 y 4222 con borde "Comfort Start" para garantizar resultados óptimos desde el principio.
- Nueva tecnología en la unión del grano cerámico que impide que se rompa.
- Especificación: CA24Q-BFK.

#### BENEFICIOS

- Garantiza un poder abrasivo constante y de todos los granos.
- Especificación 2 en 1 que garantiza el mismo desempeño en acero inoxidable y acero al carbón.

#### USOS

- Acero
- Acero inoxidable



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	Tipo 27 DESBASTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	2.5 mm 3/32"	22.23 mm 7/8"	4270*		13300	80	15
	4 mm 5/32"	22.23 mm 7/8"		4223			
180 mm 7"	4 mm 5/32"	22.23 mm 7/8"		4225	8500		5

\* Clave 4270 especificación: CA30Q-BFK A

#### Clave TYROLIT

4270 TYR 34209152  
4223 TYR 34060373  
4225 TYR 34060376  
4224 TYR 34019874  
4222 TYR 34019878



#### Comfort Start

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 DESBASTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	7 mm 9/32"	22.23 mm 7/8"	4224	13300	80	5
180 mm 7"	7 mm 9/32"	22.23 mm 7/8"	4222	8500		

#### CARACTERÍSTICAS

- Tecnología Deep Cut Protection garantiza el máximo rendimiento desde el principio, sin tener que renunciar a la seguridad.
- Especificación: A46Q-BFX

#### BENEFICIOS

- Especialmente diseñados para corte de chapas, perfiles, tubos de paredes finas, secciones transversales, barras o acero reforzado.
- Desbaste y Corte, por lo que se reducen los tiempos muertos por desmontaje y montaje de herramientas.
- Máximo rendimiento.
- Especificación 2 en 1 que garantiza el mismo desempeño en acero inoxidable y acero al carbón.

#### USOS

- Acero
- Acero inoxidable



Clave TYROLIT  
4220 TYR 34042756  
4221 TYR 743947

### Nueva Línea



### Cut & Grind

**2 en 1**  
AL CARBÓN INOXIDABLE



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 DESBASTE LIGERO Y CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	2 mm 5/64"	22.23 mm 7/8"	4220	13300	80	25
180 mm 7"	3.5 mm 9/64"	22.23 mm 7/8"	4221	8500		

# TYROLIT

## Rondeller

### 2 en 1

AL CARBÓN INOXIDABLE

### Nueva Línea



Ø	BARRENO	Tipo 29 DESBASTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	22.23 mm 7/8"	4240	13300		80 25
180 mm 7"	22.23 mm 7/8"	4241	8500		

#### CARACTERÍSTICAS

- Estructura de botones permite una excelente eliminación de virutas.
- Desbaste en frío.
- Especificación: A36QBF

#### BENEFICIOS

- Forma de trabajar ergonómica que garantiza trabajo libre de vibraciones.
- Adaptabilidad a la pieza de trabajo.
- Ideal para desbaste, rebabeo y rectificado en superficies curvas.
- Especificación 2 en 1 garantiza el mismo desempeño en acero inoxidable y acero al carbón.

#### USOS

- Acero
- Acero inoxidable

**Clave TYROLIT**  
4240 TYR 908225  
4241 TYR 908230



## Fundición

### Nueva Línea



#### FOCUR

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 DESBASTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
180 mm 7"	7 mm 9/32"	22.23 mm 7/8"	4226	8500		80 10
230 mm 9"	4 mm 5/32"	22.23 mm 7/8"	4227	6650		
	7 mm 9/32"	22.23 mm 7/8"	4228			

#### T-GRIND

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 DESBASTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
230 mm 9"	7 mm 9/32"	22.23 mm 7/8"	4229	6650	80	10

#### FOCUR

- Para desbaste de acero y hierro fundido.
- Diseñados especialmente para rebabeo y rectificado en plano y aristas.
- Máximo poder de remoción y máxima duración gracias a la nueva tecnología que combina zirconio de alta calidad.
- Su larga vida disminuye los tiempos muertos de montaje y desmontaje.
- Genera menos polvo que los discos convencionales, con lo que aumenta significativamente la comodidad del usuario.
- Especificación: clave 4226 y 4227: ZZA24R-BFX  
• clave 4228: ZZA24S-BFX

#### T-GRIND

- Desbaste de acero y hierro fundido.
- Diseñado para trabajos de larga duración y aplicación con alta agresividad.
- Su tecnología T-GRIND reduce los costos de adquisición y de eliminación de residuos.
- Ideal para usarse con esmeriladoras neumáticas.
- Gran poder de arranque que permite al operario un trabajo agradable sin sobrecargas.
- Especificación: ZZA24T-BFX

**Clave TYROLIT**  
4226 TYR 233776  
4227 TYR 233777  
4228 TYR 929020  
4229 TYR 701515







# DISCOS DE CORTE





Máquinas

Mototool	Taladro	Esmeriladora	Sierra Circular	Chop Saw	Estacionaria	Cortadora de alta Velocidad	Cortadora de Piso
Para discos de diámetro: 3" [75 mm] o menos.	Para discos de diámetro: 3" [75 mm] o menos.	Para discos de diámetro: 4" [100 mm], 4-1/2" [115 mm], 5" [125 mm], 6" [150 mm], 7" [180 mm] y 9" [230 mm]	Para discos de diámetro: 7" [180 mm] con barreno, 5/8" [15.88 mm]	Para discos de diámetro: 12" [300 mm] y 14" [350 mm]	Para discos de diámetro: 6" [150 mm] a 20" [500mm]	Para discos de diámetro: 14" [350 mm]	Para discos de diámetro: 14" [350 mm] y barreno para el perno de arrastre

Características

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

Consulte la Norma ANSI B71 [www.ansi.org](http://www.ansi.org)

	IMPERIAL <sup>®</sup>	MAGMA	KREATOR	TYROLIT	ZA- MAXICUT <sup>®</sup>	XTREME POWER <sup>®</sup>	AUSTROMAX <sup>®</sup>	PREMIUM	LARGA DURACIÓN	FASTCUT <sup>®</sup>	INDUSTRIAL	CUTMORE <sup>®</sup>	CHIP CUT <sup>®</sup>	EASY CUT <sup>®</sup>	HUM <sup>®</sup>	METALGRAFÍA	ALUCUT <sup>®</sup>	LARGA DURACIÓN / PIEDRA	CHIP CUT <sup>®</sup> / PIEDRA	EASY CUT <sup>®</sup> / PIEDRA
Acero, acero para la construcción	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					
Acero de baja aleación	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
Acero de alta aleación	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
Acero inoxidable	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
Hierro fundido	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
No ferrosos																●	●	●	●	●
Titanio												●	●	●	●	●	●			
Pruebas metalográficas															●	●				
Piedra, concreto																		●	●	●

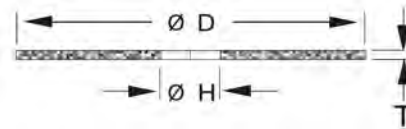
● Altamente recomendable ● Recomendable ● Poco recomendable

## Tipo 41



### Medidas de seguridad

1. Elija el tamaño de disco adecuado a la máquina.
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
  - Esmeriladora angular con rosca [5/8"-11H] Clave 547 [fig. 1] o clave 961 [fig.2]
  - Esmeriladora angular con rosca [M14-2] Clave 538 [fig. 1] o clave 958 [fig. 2]



D = Diámetro  
T = Grosor  
H = Barreno



fig. 1



fig. 2

### SIEMPRE

**SIEMPRE** tenga en cuenta las recomendaciones de seguridad del fabricante de la máquina y del disco.

**SIEMPRE** asegúrese de que la máquina esté desconectada antes de montar o desmontar un disco.

**SIEMPRE** mantenga el área de trabajo bien iluminada, limpia, ordenada y libre de obstrucciones.

**SIEMPRE** asegúrese que la pieza a trabajar esté firmemente sujeta.

**SIEMPRE** asegúrese que las guardas estén en su lugar y correctamente ajustadas para que no dañen el disco.

**SIEMPRE** asegúrese que la máquina no exceda la velocidad máxima indicada en el disco.

**SIEMPRE** use el equipo de protección personal adecuado.

**SIEMPRE** guarde los discos sobre una superficie plana y no los golpee ni los deje caer.

**SIEMPRE** utilice la máquina con la guarda de seguridad. ¡No la quite!

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

### NUNCA

**NUNCA** monte discos mayores de 9" de diámetro en esmeriladora portátil.

**NUNCA** permita a personas no capacitadas manejar, almacenar, montar o utilizar discos para corte.

**NUNCA** utilice los discos de desbaste para cortar, ni los de corte para desbastar.

**NUNCA** use bridas o tornillos de montaje dañados, deformes o sucios.

**NUNCA** encienda la máquina si la guarda no está colocada y ajustada correctamente.

**NUNCA** corte materiales para los que el disco no haya sido diseñado.

**NUNCA** monte un disco en una máquina cuya velocidad sea superior a la velocidad máxima de operación indicada en la etiqueta del disco.






**NUNCA** presione el disco excesivamente cuando esté trabajando, ni golpee contra el material de trabajo.

**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.








## Tabla de potencias recomendadas para discos de Corte de 14"

		Baja Potencia (Tipo CHOP SAW)	Máquinas Estacionarias	
		Potencia de la máquina 1 a 3 hp / 7 a 20 amperes	Potencia de la máquina 5 a 7.5 hp	Potencia de la máquina 10 o más hp
	Perfil de pared delgada	Claves 737, 743, 753, 768, 700	Clave 740	Clave 504
	Estructural	Claves 733, 758, 742, 744	Claves 737, 519	Clave 504
	Solera, ángulo	Claves 733, 758, 742, 737, 744	Claves 737, 519	Clave 504
	Barras sólidas grandes	Claves 733, 744, 739, 758	Clave 519	Clave 504
	Tubos	Claves 743, 768, 737, 700	Claves 737, 740	Clave 504
	Barras sólidas pequeñas	Claves 733, 742, 758, 739, 744	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, 700	Claves 753, 737,	Clave 504

## Pictogramas de Seguridad

	Usar guardas		Usar gafas protectoras		Usar mascarilla
	Usar guantes protectores		Usar protectores de oídos		

## Soluciones Técnicas para los discos de corte

Problema	Causa	Solución
 Fractura del centro del disco en forma circular (Se observa la marca de la brida).	Uso del adaptador para disco Tipo 27.	Usar adaptador especial para discos de corte.
 Fractura o fisura alrededor de la brida de apriete. Disco sin rigidez.	<b>a)</b> Brida en mal estado. <b>b)</b> Apriete excesivo. <b>c)</b> Baja potencia.	<b>a)</b> 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>b)</b> No apretar excesivamente la tuerca de la flecha. <b>c)</b> Utilizar un disco especial para máquinas de baja potencia.
 Desprendimiento de una sección del disco. La periferia presenta desgaste irregular.	El disco se atoró con la pieza a cortar debido a: <b>a)</b> Pieza a cortar no sujeta. <b>b)</b> Máquina guiada de forma inapropiada durante el corte. <b>c)</b> Excesiva presión de corte.	<b>a)</b> Sujetar la pieza de forma adecuada. <b>b)</b> Guiar la máquina cuidadosamente, evitando flexionar el disco. <b>c)</b> Disminuir la presión durante el corte.
 Desprendimiento de una sección de la periferia del disco en forma de media luna.	El disco sufrió una carga lateral debido a que la pieza a cortar está mal sujeta.	Sujetar perfectamente la pieza de trabajo, de preferencia por ambos lados.
 Fractura del disco en dos o tres secciones a partir del centro.	Uso de bridas inadecuadas o en mal estado.	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.
 Desgranamiento irregular de la periferia. Borde brillante y quemado. Malla de refuerzo expuesta.	El aglutinante del disco se desgranó por una excesiva generación de calor debido a: <b>a)</b> Baja potencia. <b>b)</b> Sección a cortar muy grande. <b>c)</b> Disco muy duro.	En todos los casos, usar un disco más suave especial para máquinas de baja potencia.
 Barreno del disco desgastado irregularmente.	<b>a)</b> Diámetro de la flecha considerablemente menor al diámetro del barreno. <b>b)</b> Apriete insuficiente. <b>c)</b> Flecha muy gastada.	<b>a)</b> Usar el disco con el barreno adecuado para la flecha. Usar reductores para ajustar el disco a la flecha. <b>b)</b> Apretar adecuadamente. <b>c)</b> Reparar la flecha.

### CARACTERÍSTICAS

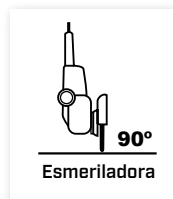
- Fabricados con materias primas que no contienen hierro, cloro, ni azufre.
- 2 en 1 garantiza su desempeño en acero inoxidable y acero.
- Especificación: A60R-BFXA

### BENEFICIOS

- Máximo poder y velocidad de corte.
- Poco desarrollo de rebabas.

### USOS

- Acero
- Acero inoxidable



**CERO**  
Contaminación  
¡Garantizado!

**Nueva Línea**

**2 en 1**  
AL CARBÓN INOXIDABLE

**IMPERIAL®**

**Metal Ferroso**

**Acero Inoxidable**



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	0.75 mm 1/32"	22.23 mm 7/8"	3300	13300	80	25

### CARACTERÍSTICAS

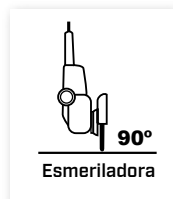
- Ultra delgados y muy seguros.

### BENEFICIOS

- Poco desarrollo de rebabas.
- Gran rapidez de corte.
- Alto rendimiento.
- Corte frío.

### USOS

- Acero
- Fundición



**CERO**  
Contaminación  
¡Garantizado!



**MAGMA**

**Metal Ferroso**



• Especificación: UC20A60S-BF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	0.75 mm 1/32"	22.23 mm 7/8"	863	13300	80	25

**Acero Inoxidable**



• Especificación: UC20A60R-BF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	0.75 mm 1/32"	22.23 mm 7/8"	864	13300	80	25

**IMPERIAL®**

**Nueva Línea**



**Metal Ferroso**

• Especificación: A60SBF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	1 mm 0.040"	22.23 mm 7/8"	3301	13300	80	25

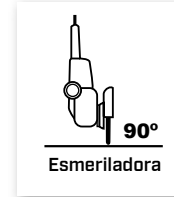


**CARACTERÍSTICAS**

- Súper delgados y muy seguros.

**BENEFICIOS**

- Poco desarrollo de rebabas.
- Gran rapidez de corte.
- Alto rendimiento.
- Corte frío.



**Acero Inoxidable**

• Especificación: A60RBF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	1 mm 0.040"	22.23 mm 7/8"	3302	13300	80	25

**MAGMA**



**Acero Inoxidable**

• Especificación: A46U9-BF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	1 mm 3/64"	22.23 mm 7/8"	756	13300	80	10



**Acero Inoxidable**

**CERO**  
Contaminación  
¡Garantizado!

\* Discos para acero inoxidable

**KREATOR**

**Nueva Línea**



• Especificación: A60R-BF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	1 mm 0.04"	22.23 mm 7/8"	3501	13300	80	25

**EASYCUT®**



**Metal Ferroso**

• Especificación: A46TBF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	1 mm 0.040"	22.23 mm 7/8"	2014	13300	80	50



**Acero Inoxidable**

• Especificación: A46TBF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	1 mm 0.040"	22.23 mm 7/8"	2015	13300	80	50



**HUM®**



**Metal Ferroso**

• Especificación: A46T HUM-BF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	1 mm 0.040"	22.23 mm 7/8"	778	13300	80	50



**Acero Inoxidable**

• Especificación: A46T HUM BF

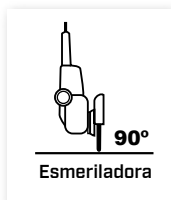
Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	1 mm 0.040"	22.23 mm 7/8"	781	13300	80	50

## CARACTERÍSTICAS

- Súper delgados y muy seguros.

## BENEFICIOS

- Poco desarrollo de rebabas.
- Gran rapidez de corte.
- Alto rendimiento.
- Corte frío.



**CERO**  
Contaminación  
¡Garantizado!



## Metal Ferroso



### Premium

• Especificación: A46UBF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	1 mm 3/64"	22.23 mm 7/8"	709	13300	80	50



### Industrial

• Especificación: A46TBF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	1 mm 3/64"	22.23 mm 7/8"	710	13300	80	50



### CUTMORE®

• Especificación: A46TBF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	1 mm 0.040"	22.23 mm 7/8"	701	13300	80	50

## Acero Inoxidable



### ZA / Maxicut®

• Especificación: ZA60XSBF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	1 mm 0.040"	22.23 mm 7/8"	292	13200	80	25
125 mm 5"	1 mm 0.040"	22.23 mm 7/8"	293	12250		



### Premium

• Especificación: A46UBF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
100 mm 4"	1 mm 0.040"	15.88 mm 5/8"	2620	15300		
115 mm 4-1/2"	1 mm 3/64"	22.23 mm 7/8"	750	13300	80	50



### Clásica

• Especificación: A60UBF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	1 mm 3/64"	22.23 mm 7/8"	769	13300	80	25



### Industrial

• Especificación: A46TBF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	1 mm 3/64"	22.23 mm 7/8"	751	13300	80	50



### CUTMORE®

• Especificación: A46TBF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	1 mm 0.040"	22.23 mm 7/8"	763	13300	80	50

**IMPERIAL®**

**Nueva Línea**



**Metal Ferroso**

- Clave 3303: A46S-BF
- Clave 3306: A30S-BF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
180 mm 7"	1.6 mm 1/16"	22.23 mm 7/8"	3303	8500	80	25
230 mm 9"	2 mm 5/64"	22.23 mm 7/8"	3306	6650		

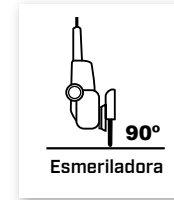


**CARACTERÍSTICAS**

- Fabricados con resinas y ligas especiales, reforzado con fibra de vidrio.

**BENEFICIOS**

- Máximo poder y velocidad de corte.
- Rinden más que cualquier otro disco de su tipo.



**Acero Inoxidable**

- Clave 3304: A46R-BF
- Clave 3307: A30R-BF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
180 mm 7"	1.6 mm 1/16"	22.23 mm 7/8"	3304	8500	80	25
230 mm 9"	2 mm 5/64"	22.23 mm 7/8"	3307	6650		

**MAGMA**

**Nueva Línea**



**Metal Ferroso**

- Clave 3872 y 3842: A46S-BF
- Clave 3822: A30S-BF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	1.6 mm 1/16"	22.23 mm 7/8"	3872	13300		
180 mm 7"	1.6 mm 1/16"	22.23 mm 7/8"	3842	8500	80	25
230 mm 9"	2 mm 5/64"	22.23 mm 7/8"	3822	6650		



**Acero Inoxidable**

**CERO**  
Contaminación  
¡Garantizado!

\* Discos para acero inoxidable

**Acero Inoxidable**

- Clave 3873 y 3843: A46R-BF
- Clave 3823: A30R-BF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	1.6 mm 1/16"	22.23 mm 7/8"	3873	13300		
180 mm 7"	1.6 mm 1/16"	22.23 mm 7/8"	3843	8500	80	25
230 mm 9"	2 mm 5/64"	22.23 mm 7/8"	3823	6650		

**KREATOR**

**Nueva Línea**



- Clave 3502 y 3504: A46Q-BF
- Clave 3505: A30Q-BF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	1.6 mm 1/16"	22.23 mm 7/8"	3502	13300		
180 mm 7"	1.6 mm 1/16"	22.23 mm 7/8"	3504	8500	80	25
230 mm 9"	2 mm 5/64"	22.23 mm 7/8"	3505	6650		



**EASYCUT®**

- Clave 2041: 65A362TBF
- Clave 2018 y 2020: A46M11BF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
150 mm 6"	1.3 mm 3/64"	22.23 mm 7/8"	2041	10200		
180 mm 7"	1.5 mm 1/16"	22.23 mm 7/8"	2018	8500	80	25
230 mm 9"	1.9 mm 5/64"	22.23 mm 7/8"	2020	6650		

**Acero Inoxidable**

- Clave 2019: A46T11BF
- Clave 2021: 65A362TBF-INOX

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
180 mm 7"	1.5 mm 1/16"	22.23 mm 7/8"	2019	8500	80	25
230 mm 9"	1.9 mm 5/64"	22.23 mm 7/8"	2021	6600		

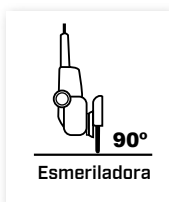


### CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con resinas y ligas especiales, reforzado con fibra de vidrio.

### BENEFICIOS

- Máximo poder y velocidad de corte.
- Rinden más que cualquier otro disco de su tipo.



**Acero Inoxidable**

**CERO**  
Contaminación  
¡Garantizado!

\* Discos para acero inoxidable



### Metal Ferroso

- Clave 770: 98A36U12BF
- Clave 255 y 257: 9A36U12BF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	1.2 mm 3/64"	22.23 mm 7/8"	770	13300	50	
180 mm 7"	1.5 mm 1/16"	22.23 mm 7/8"	255	8500	80	25
230 mm 9"	1.9 mm 5/64"	22.23 mm 7/8"	257	6650		



### Premium

### Metal Ferroso

- Especificación: A46U BF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	1.2 mm 0.05"	22.23 mm 7/8"	711	13300	50	
180 mm 7"	1.5 mm 0.045"	22.23 mm 7/8"	879	8500	80	25
230 mm 9"	1.9 mm 5/64"	22.23 mm 7/8"	880	6650		

### Acero Inoxidable

- Especificación: A46UBF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	1.3 mm 0.05"	22.23 mm 7/8"	757	13300	50	
180 mm 7"	1.5 mm 0.045"	22.23 mm 7/8"	873	8500	80	25
230 mm 9"	1.9 mm 5/64"	22.23 mm 7/8"	874	6650		



### Clásica

### Acero Inoxidable

- Clave 1317: A60TBF
- Clave 1309: 65A362UBF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
180 mm 7"	1.6 mm 1/16"	22.23 mm 7/8"	1317	8500	80	25
230 mm 9"	2.4 mm 3/32"	22.23 mm 7/8"	1309	6650		



### Industrial

### Metal Ferroso

- Clave 891: A46T BF
- Clave 894: 66A362TBF-ACERO

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
180 mm 7"	1.5 mm 0.06"	22.23 mm 7/8"	891	8500	80	25
230 mm 9"	1.9 mm 5/64"	22.23 mm 7/8"	894	6650		

### Acero Inoxidable

- Especificación: A46TBF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
180 mm 7"	1.5 mm 0.045"	22.23 mm 7/8"	877	8500	80	25
230 mm 9"	2.4 mm 3/32"	22.23 mm 7/8"	878	6650		

## FASTCUT® Chop Saw



### CARACTERÍSTICAS

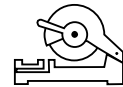
- Fabricados con liga especial de alto rendimiento para el corte. Clave 737 (mallas laterales), 764 y 742 (malla central).
- Especificación: Clave 764: A30R3BF90J
  - Clave 737: A30RBF3
  - Clave 742: A30BT7BFP9.

### BENEFICIOS

- La mejor relación precio-rendimiento.
- Máximo rendimiento en operaciones severas.
- Se pueden usar en máquinas de potencia media hasta 5 HP.

### USOS

- Acero
- Fundición



Chop Saw

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 HUECOS	Tipo 41 SÓLIDOS	MAX. RPM	MAX. m/s	
300 mm 12"	3.2 mm 1/8"	25.40 mm 1"		764	5100		80 10
350 mm 14"	3.2 mm 1/8"	25.40 mm 1"	737	742	4400		

## chip-cut®



### CARACTERÍSTICAS

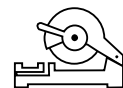
- Son discos suaves para facilitar el corte rápido.
- Clave 753 (mallas laterales) y 739 (malla central).
- Especificación: Clave 753: A30RBF3
  - Clave 739: A30RBF 739 SUPER

### BENEFICIOS

- Producen cortes blancos y sin rebabas.

### USOS

- Acero
- Fundición



Chop Saw

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 HUECOS	Tipo 41 SÓLIDOS	MAX. RPM	MAX. m/s	
350 mm 14"	2.8 mm 7/64"	25.40 mm 1"	753		4400	80	10
	3.2 mm 1/8"	25.40 mm 1"		739			

### 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.

## EASYCUT®



### CARACTERÍSTICAS

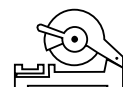
- Clave 768 (mallas laterales) y clave 758 (malla central).
- Especificación: A30PBF

### BENEFICIOS

- Uso general, excelentes para cortes rápidos.
- Dejan poca rebaba, disminuye el retrabajo.

### USOS

- Acero
- Fundición



Chop Saw

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 HUECOS	Tipo 41 SÓLIDOS	MAX. RPM	MAX. m/s	
350 mm 14"	3.2 mm 1/8"	25.40 mm 1"	768	758	4400	80	10

## CARACTERÍSTICAS

- Su composición de materiales los hace muy suaves.
- Clave 743 (mallas laterales) y clave 733 (malla central).
- Discos muy resistentes.
- Nueva tecnología de fabricación.
- Acción de corte suave.
- **Especificación: Clave 733: A30PBF-HUM**
- **Clave 743: A30PBF-HUM2**

## BENEFICIOS

- La mejor alternativa de bajo precio para el corte de metal.
- Cortes rectos.
- Menos rebabas.
- Gran rapidez en el corte.

## USOS

- Acero
- Fundición



**HUM**  
Chop Saw



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 HUECOS	Tipo 41 SÓLIDOS	MAX. RPM	MAX. m/s	
350 mm 14"	3.2 mm 1/8"	25.40 mm 1"	743	733	4400	80	25

### 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.

## CARACTERÍSTICAS

- Acción de corte suave.
- **Especificación: A30RBF**

## BENEFICIOS

- Máximo rendimiento a un precio increíble.

## USOS

- Acero
- Fundición



**700 / 744 PLUS**



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 HUECOS	Tipo 41 SÓLIDOS	MAX. RPM	MAX. m/s	
350 mm 14"	2.8 mm 7/64"	25.40 mm 1"	700		4400	80	25
	3.2 mm 1/8"	25.40 mm 1"		744			

## CARACTERÍSTICAS

- Fabricado con materias primas que no contienen hierro, cloro, ni azufre.
- **Especificación: 11A301QBF A-INOX**

## BENEFICIOS

- Nueva especificación mejorada para un trabajo productivo en el corte de acero inoxidable, aluminio y metales no ferrosos.

## USOS

- Acero Inoxidable



**CERO**  
Contaminación  
¡Garantizado!



**Clásica**  
Acero Inoxidable



Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	MAX. RPM	MAX. m/s	
350 mm 14"	3.2 mm 1/8"	25.40 mm 1"	746	4400	80	10



Vías Férreas



CARACTERÍSTICAS

- Especial para corte de vías férreas.
- Reforzado para trabajar a 100 m/s.
- Especificación: 1ZB24R8FP066/100

BENEFICIOS

- Ideal para rieles de 112 libras o menos.
- Máximo rendimiento

USOS

- Riel Ferroviario



Cortadora de alta Velocidad Hidráulica o de Gasolina

Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	MAX. RPM	MAX. m/s	
350 mm 14"	4 mm 5/32"	25.4 mm 1"	1964	5500	100	10

Alta velocidad



CARACTERÍSTICAS

- Disco para corte de perfiles de acero

BENEFICIOS

- Corta más rápido con menos esfuerzo.

USOS

- Metal
- 747 - Rescate civil
- 741 - Chatarra



Cortadora de alta Velocidad

Larga Duración • Especificación : A30QBFB3/100

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
350 mm 14"	4 mm 5/32"	25.4 mm 1"	747	5500	100	10

FASTCUT® • Especificación : A308U8BFP8A2R

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
350 mm 14"	4 mm 5/32"	25.4 mm 1"	741	5500	100	10

Metalografía



CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con grano fino de alta pureza.
- Espesor muy delgado.
- Formulación que no altera la micro-estructura del material a cortar.
- En tres diferentes especificaciones:
  - A60N4BF58J CLÁSICA
  - 89A54JBF MET5 SUAVE
  - 89A54LBF MET3 MEDIANO

BENEFICIOS

- SUAVE. Corte frío y rápido.
- MEDIANO. Duración media, corte rápido.
- CLÁSICA A60. Máximo rendimiento.

USOS

- Acero



Estacionaria

Ø	GROSOR	BARRENO	SUAVE	MEDIANO	CLÁSICA A60N4BF58J	CLÁSICA 89A60N5BF58K	MAX. RPM	MAX. m/s	
150 mm 6"	1.6 mm 1/16"	25.40 mm 1"			494		10200		
180 mm 7"	1.6 mm 1/16"	31.75 mm 1-1/4"			495		8500	80	25
200 mm 8"	1.6 mm 1/16"	25.40 mm 1"			497		7650		
		31.75 mm 1-1/4"			498				
250 mm 10"	1.6 mm 1/16"	32 mm 1-1/4"	576	579			6150		
		25.40 mm 1"					583		
300 mm 12"	2.5 mm 3/32"	32 mm 1-1/4"	577	580			5100	80	10
		31.75 mm 1-1/4"					584		
350 mm 14"	2.5 mm 3/32"	32 mm 1-1/4"	578	581			4400		

### CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con liga especial de alto rendimiento para el corte.
- Construidos con dos refuerzos laterales de fibra de vidrio.

### BENEFICIOS

- Los discos de mayor rendimiento y seguridad en operaciones de corte de materiales huecos y sólidos.
- Cortes rápidos.

### USOS

- Acero
- Fundición

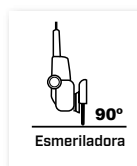


**FASTCUT®**  
Alto Rendimiento



## Esmeriladora angular

- Clave 761: A30UBFD
- Clave 730, 732 y 734: A308T7BFP9



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	1.6 mm 1/16"	22.23 mm 7/8"	761	13300		
180 mm 7"	3.2 mm 1/8"	22.23 mm 7/8"	730	8500	80	25
200 mm 8"	3.2 mm 1/8"	22.23 mm 7/8"	732	7650		
230 mm 9"	3.2 mm 1/8"	22.23 mm 7/8"	734	6650		



## Sierra Circular

- Especificación: A308T7BFP9



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
180 mm 7"	3.2 mm 1/8"	15.88 mm 5/8"	731	8500	80	25



## Estacionaria

- Especificación: A308T7BFP9



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
250 mm 10"	3.2 mm 1/8"	25.4 mm 1"	736	6150		
300 mm 12"	3.2 mm 1/8"	25.4 mm 1"	738	5100	80	10
350 mm 14"	3.2 mm 1/8"	25.4 mm 1"	740	4400		
400 mm 16"	3.5 mm 9/64"	25.4 mm 1"	1310*	3850		

\* Clave 1310: A30RBF3

## Larga Duración

Metal Ferroso



## CARACTERÍSTICAS

- Construidos con malla central de alta resistencia.
- Materia prima de la más alta calidad.
- Especificación: clave 496, 499, 500: A30R4BF56.

## BENEFICIOS

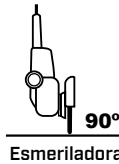
- Gran duración y seguridad en el corte de cualquier sección sólida de metales ferrosos.
- La mejor opción para máquinas de alta potencia.

## USOS

- Acero
- Fundición

## Esmeriladora angular

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
180 mm 7"	3.5 mm 9/64"	22.23 mm 7/8"	496	8500		
200 mm 8"	3.5 mm 9/64"	22.23 mm 7/8"	499	7650	80	25
230 mm 9"	3.5 mm 9/64"	22.23 mm 7/8"	500	6650		



## Potencia media • Especificación: 50A46R4BF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
350 mm 14"	3.2 mm 1/8"	25.40 mm 1"	519	4400	80	10



## Estacionaria

• Especificación: A24R4BF56  
• Clave 507: A24TBF561SAR

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
250 mm 10"	3.5 mm 9/64"	25.40 mm 1"	502	6150		
300 mm 12"	3.5 mm 9/64"	25.40 mm 1"	503	5100		
350 mm 14"	3.5 mm 9/64"	25.40 mm 1"	504	4400	80	10
400 mm 16"	3.5 mm 9/64"	25.40 mm 1"	505	3850		
500 mm 20"	5 mm 3/16"	38.10 mm 1-1/2"	507	3100		



## chip-cut®



## CARACTERÍSTICAS

- Construidos con refuerzo central de fibra de vidrio.
- Son discos suaves.
- Especificación: A30QBF.

## BENEFICIOS

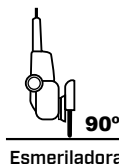
- Gran rapidez y seguridad de corte de metales sólidos hasta de sección gruesa.
- Cortes con mínima rebaba.
- Corte rápido.

## USOS

- Acero
- Fundición

## Esmeriladora angular

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
180 mm 7"	3 mm 1/8"	22.23 mm 7/8"	760	8500	80	25
230 mm 9"	3 mm 1/8"	22.23 mm 7/8"	762	6650		



## Sierra circular

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
180 mm 7"	3 mm 1/8"	15.88 mm 5/8"	759	8500	80	25



## Tip TÉCNICO

Excelente para trabajos de herrería.

## CARACTERÍSTICAS

- Son discos suaves.
- Especificación: A30TBF

## BENEFICIOS

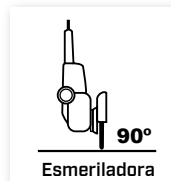
- Uso general, excelentes para cortes rápidos.
- Corte rápido.

## USOS

- Acero
- Fundición

### Tip TÉCNICO

Clave 2115 tiene centro rómbico con barreno de 5/8" (15,88 mm) para montarse en sierra circular.



## Esmeriladora angular

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	2.4 mm 3/32"	22.23 mm 7/8"	2113	13300		
180 mm 7"	2.4 mm 3/32"	22.23 mm 7/8"	2114	8500	80	25
230 mm 9"	2.4 mm 3/32"	22.23 mm 7/8"	2116	6650		

## Sierra circular

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
180 mm 7"	3.2 mm 1/8"	15.88 mm 5/8"	2115	8500	80	25

## CARACTERÍSTICAS

- Están diseñados con malla central de fibra de vidrio.
- Clave 570 fabricado con dos mallas externas.
- Especificación: A30PBF

## BENEFICIOS

- La mejor relación precio-rendimiento del mercado.
- Efectúan el corte con rapidez.
- Acción de corte suave.

## USOS

- Acero
- Fundición
- Soldadura



## Esmeriladora angular

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	1.6 mm 1/16"	22.23 mm 7/8"	786	13300		
180 mm 7"	2 mm 5/64"	22.23 mm 7/8"	787	8500	80	25
230 mm 9"	3 mm 1/8"	22.23 mm 7/8"	791	6650		

## Sierra circular

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
180 mm 7"	3.2 mm 1/8"	15.88 mm 5/8"	570	8500	80	25

## CARACTERÍSTICAS

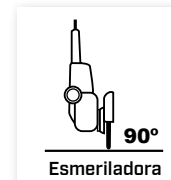
- Calidad Premium.
- Especificación: A24P-ALU

## BENEFICIOS

- Excelente rendimiento.
- Corte frío y rápido con un mínimo de rebaba.
- No se tapa.

## USOS

- Aluminio
- Metales no ferrosos



Aluminio



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	1.5 mm 0.045"	22.23 mm 7/8"	892	13300	80	50
180 mm 7"	1.5 mm 0.045"	22.23 mm 7/8"	893	8500		25

## Larga Duración

Piedra



## CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con carburo de silicio, ligas especiales y refuerzos laterales de fibra de vidrio.
- Especificación: 1C30S4BF342- Especial para máquinas portátiles.

## BENEFICIOS

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

## Esmeriladora angular • Especificación: 1C30S4BF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
180 mm 7"	3.5 mm 9/64"	22.23 mm 7/8"	510	8500		
200 mm 8"	3.5 mm 9/64"	22.23 mm 7/8"	512	7650	80	25
230 mm 9"	3.5 mm 9/64"	22.23 mm 7/8"	514	6650		

• Clave 515 y 516: 1C24R4BF

• Clave 517: 1C16T4BF

## Estacionaria

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
250 mm 10"	3.5 mm 9/64"	25.40 mm 1"	515	6150		
300 mm 12"	3.5 mm 9/64"	25.40 mm 1"	516	5100	80	10
350 mm 14"	4 mm 5/32"	25.40 mm 1"	517	4400		

## Sierra Circular

• Especificación: 1C30S4BF

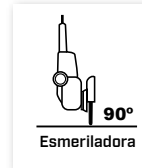
Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
180 mm 7"	3.5 mm 9/64"	15.88 mm 5/8"	511	8500	80	25

• Clave 530: 1C16U3BF

• Clave 522: 1C16W4BF

## Cortadora de piso

Ø	GROSOR	BARRENO	CONCRETO VIEJO	ASFALTO Y CONCRETO VERDE	MAX. RPM	MAX. m/s	
350 mm 14"	5 mm 3/16"	25.40 mm 1"	530	522	4400	80	10



Esmeriladora



Estacionaria



Sierra Circular



Cortadora de Piso

## chip-cut®

Piedra



## CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con carburo de silicio y refuerzos laterales de fibra de vidrio.
- Especificación: clave 573: 1C60T4BF
- clave 574 y 575: 1C24R3BF

## BENEFICIOS

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

## USOS

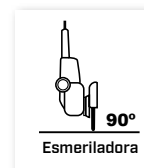
- Piedra
- Fundición
- Mármol
- Metales no ferrosos
- Azulejo
- Concreto

## Esmeriladora angular

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	1.6 mm 3/64"	22.23 mm 7/8"	573	13300	80	25
180 mm 7"	2.5 mm 3/32"	22.23 mm 7/8"	575	8500		

## Sierra Circular

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
180 mm 7"	2.5 mm 3/32"	15.88 mm 5/8"	574	8500	80	25



Esmeriladora



Sierra Circular



### CARACTERÍSTICAS

- La mejor opción cuando el precio es el factor más importante.
- Buena velocidad de corte de piedra, concreto, ladrillo refractario y materiales de construcción.
- Bajo precio.
- **Especificación: 1C30QBF EC**

### BENEFICIOS

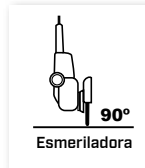
- Fabricados con carburo de silicio y refuerzos laterales de fibra de vidrio.

### USOS

- Piedra
- Fundición
- Mármol
- Metales no ferrosos
- Azulejo
- Concreto

### Tip TÉCNICO

Clave 2119 tiene centro rómbico con barreno de 5/8" (15.88 mm) para montarse en sierra circular.



Esmeriladora



Sierra Circular



**EASYCUT®**

**Piedra**



### Esmeriladora angular

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	2.4 mm 3/32"	22.23 mm 7/8"	2117	13300		
180 mm 7"	3.2 mm 1/8"	22.23 mm 7/8"	2118	8500	80	25
230 mm 9"	3.2 mm 1/8"	22.23 mm 7/8"	2120	6650		

### Sierra Circular

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
180 mm 7"	3.2 mm 1/8"	15.88 mm 5/8"	2119	8500	80	25

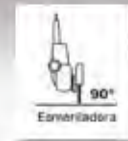
**Nueva Línea**

**TOTAL CUT**

**DISCO MULTIPROPÓSITO**

Para corte de:

- METAL
- INOX
- ALUMINIO
- PIEDRA
- PVC
- AZULEJO



Disco de corte Tipo 41

• Especificación: 8C46TBF

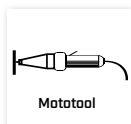
Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	1.1 mm 0.045"	22.23 mm 7/8"	708	13300	50	

### CARACTERÍSTICAS

- Construidos con refuerzos de fibra de vidrio de alta calidad.
- En 3 diferentes grosores.
- **Especificación: Clave 527 y 501: A46U-BF**
  - Clave 1316: AB60UBFA2/100
  - Clave 506: A60S3BF582JA
  - Clave 493: A369S4BF56
  - Clave 735: A30RBF3
  - Clave 509: 1C369T4BF37

### BENEFICIOS

- Seguros.
- Económicos.
- Versátiles para cortar, ranurar y eliminar pequeñas rebabas.



Mototool



Taladro

**Nueva Línea**



**CLAVE-506**  
Clamshell 5 piezas

## Minidiscos para Mototool o Taladro



**Piedra**

Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	MAX. RPM	MAX. m/s	
76 mm 3"	3.2 mm 1/8"	12.70 mm 1/2"	509	20100	80	25

### Metal

Ø	GROSOR	BARRENO	PREMIUM INDUSTRIAL	LARGA DURACIÓN FASTCUT®	MAX. RPM	MAX. m/s	
	0.8 mm 1/32"	9.53 mm 3/8"		1316			
	1 mm 0.04"	6.35 mm 1/4"	501		25120	100	50
76 mm 3"	1.6 mm 1/16"	6.35 mm 1/4"		506			
	3.2 mm 1/8"	12.70 mm 1/2"		493	20100	80	25
	3.2 mm 1/8"	6.35 mm 1/4"		735			
100 mm 4"	1.2 mm 3/64"	9.53 mm 3/8"	527		27690	80	25

## Cera Bond System

AL CARBÓN INOXIDABLE



• Especificación : CA60Q-BFKA

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	1 mm 0.040"	22.23 mm 7/8"	4250	13300		
	1.3 mm 0.050"	22.23 mm 7/8"	4252			
	1.6 mm 1/16"	22.23 mm 7/8"	4253			
180 mm 7"	1.6 mm 1/16"	22.23 mm 7/8"	4254	8500		
230 mm 9"	2 mm 5/64"	22.23 mm 7/8"	4256*	6650		

\* Clave 4256: CA30Q-BFKA

### CARACTERÍSTICAS

- Nueva tecnología que ofrece el máximo rendimiento del sistema con el menor tiempo de trabajo.

### BENEFICIOS

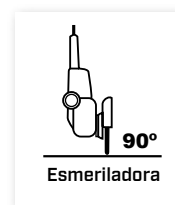
- Diseño único que ofrece el máximo rendimiento del sistema con el menor tiempo de trabajo.
- Especificación 2 en 1 que garantiza el mismo desempeño en acero inoxidable y acero al carbón.

### USOS

- Acero
- Acero inoxidable

#### Clave TYROLIT

4250 TYR 34241344  
4252 TYR 34256272  
4253 TYR 34256157  
4254 TYR 34256275  
4256 TYR 34256276



## Corte Súper Delgados Metales no ferrosos



• Clave 4251: A60N-BFXA  
• Clave 4255: A30N-BFXA

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	1 mm 0.040"	22.23 mm 7/8"	4251	13300		
180 mm 7"	2 mm 5/64"	22.23 mm 7/8"	4255	8500	80	25

### CARACTERÍSTICAS

- Su diseño elimina el golpeo y reduce la generación de polvo en un 30%.

### BENEFICIOS

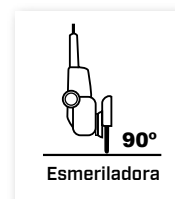
- Menor tiempo de corte.
- Alto rendimiento.
- Larga vida útil.
- Eliminan el embotamiento del disco por el material cortado.

### USOS

- Aluminio
- Latón
- Cobre
- Bronce
- Alpaca
- Titanio

#### Clave TYROLIT

4251 TYR 840247  
4255 TYR 525355





# RUEDAS ABRASIVAS

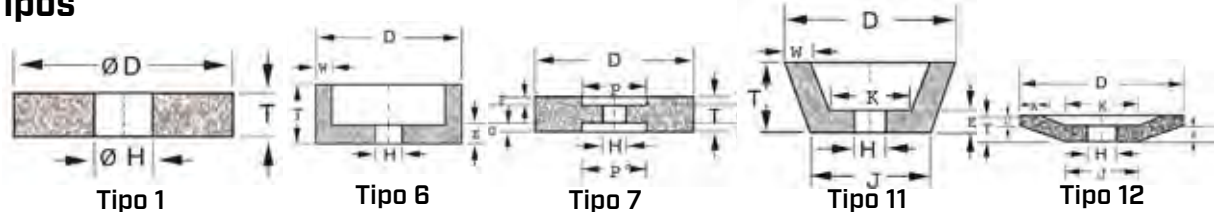


Abrasivo				Tamaño de Grano			Dureza			Estructura		Aglutinante
Óxido de aluminio	Carburo de silicio	Zirconio	Óxido de aluminio cerámico	Grueso	Mediano	Fino	Blanda	Mediana	Dura	Cerrada	Abierta	
A	C	Z	SB	12	36	80	G	L	P	3	9	VA0
11A	1C			14	46	90	H	M	Q	4	7	VA1
30A	8C			16	54	100	I	M	R	5	8	VA4
50A				20	60	120	J	O	S		10	VA6
70A				24	70	150	K		T			VC6
82A				30		180			U			VK0
88A						220			V			VP4
89A						320			W			VT4
												VT9
												V
												B
												BSH

Liga con Código	Características y Usos
VA0	Especial para talleres de afilado por dejar excelentes acabados con rápida remoción de material, para rectificar superficies planas y cilíndricas, en aceros al carbón, rápidos y grado herramienta.
VA1	Ayuda a conservar muy bien el perfil en el afilado de cortadores, fresas, brocas y otras herramientas de aceros al carbón y rápidos.
VA4	Excelente para el afilado de superficies planas y cilíndricas de acero al carbón, rápidos y grado herramienta.
VA6	Ideal para operaciones severas de esmerilado y afilado de acero al carbón, hierro forjado y otras aleaciones.
VC6	Máximo rendimiento y duración en operaciones severas de afilado y rectificado de herramientas de corte de carburo de tungsteno, carburos cementados, widia y carboloy.
VK0	Se emplea para operaciones de desbaste de fundición gris y nodular.
VP4	Proporciona el máximo rendimiento en el afilado y rectificado de herramientas de aceros templados, rápidos y grado herramienta.
VT4	Alta remoción y rendimiento en desbaste y pulido de aceros suaves, duros y fundición.
VT9	De empleo frecuente para el desbaste, rebabeo y acabado de metales ferrosos y fundición.

Liga con Código	Características y Usos
V	Liga inorgánica, frágil, rígida y con alta resistencia a la temperatura. Ideal para operaciones de acabado con alta exactitud de forma y calidad en la superficie.
B	Liga Orgánica, rígida, más tenaz y resistente a los impactos (con cierto grado de flexibilidad). Principalmente empleada para operaciones de corte y desbaste con alta remoción.
BSH	Alta resistencia lo que le permite tener cierta elasticidad en operaciones de esmerilado sin llegar a fracturarse. Se emplea en operaciones de acabado y pulido de piedra.

**Tipos**



D = Diámetro  
T = Grosor  
H = Barreno

**Máquinas**

Dependiendo el uso y las características, las ruedas se utilizan en:

<p><b>Mototool</b></p>	<p><b>Taladro</b></p>	<p><b>Esmeril Recto</b></p>	<p><b>Esmeril de Banco</b></p>
<p><b>Esmeril de Pedestal</b></p>	<p><b>Afiladora</b></p>	<p><b>Rectificadora</b></p>	

**Líneas Disponibles**

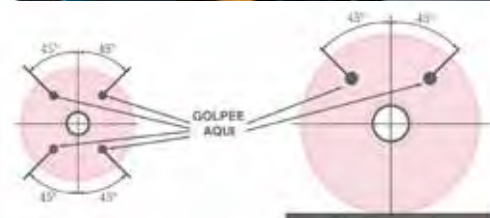
- Alto rendimiento [11A - gris y C - verde].
- Easy-Cut [11A - gris y C - verde].
- Línea Tool-Room [afiladora universal y rectificadora].
  - Óxido de Aluminio (blanco, naranja, azul).
  - Óxido de Aluminio cerámico (azul).
  - Óxido de Aluminio premium y grano cerámico (52A)
  - Carburo de Silicio (verde).
- Especiales
  - Rectificado sin centros.
  - Carburo de tungsteno.
  - Metales no ferrosos.

**Consulte la Norma ANSI B71**  
[www.ansi.org](http://www.ansi.org)



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



Las estanterías para almacenar las ruedas abrasivas 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**



Empaque individual con reductor incluido para ruedas de 6", 7" y 8"

**CARACTERÍSTICAS**

- Fabricadas con óxido de aluminio y liga VA6.
- Ruedas de 6", 7" y 8" en práctico y resistente empaque.
- Incluyen reductor de plástico a 1", 3/4", 5/8" y 1/2".

**BENEFICIOS**

- Alto rendimiento en operaciones severas para esmerilar y afilar acero al carbón, hierro forjado, así como otras aleaciones.

**USOS**

- Acero

**Tip TÉCNICO**

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

**Tipo 1**



Ø	GROSOR	BARRENO	Acabado Burdo		Acabado Medio		Acabado Fino		MAX. RPM	MAX. m/s	Blister
			11A24Q5VA6	11A36Q5VA6	11A46Q5VA6	11A60N5VA6	11A80M5VA6	11A100M5VA6			
76 mm 3"	13 mm 1/2"	12.70 mm 1/2"				1			10050	40	
100 mm 4"	13 mm 1/2"	25.40 mm 1"				4			7650	40	
	25 mm 1"	25.40 mm 1"		5					7650	40	
125 mm 5"	20 mm 3/4"	12.70 mm 1/2"		6					6150	40	5
	13 mm 1/2"	25.40 mm 1"		11		12			5100	40	
150 mm 6"	20 mm 3/4"	25.40 mm 1"	14	15	16	17	18		5100	40	
	25 mm 1"	25.40 mm 1"	20	21	22	23	24	25	5100	40	4
	13 mm 1/2"	31.75 mm 1-1/4"				26			4250	40	5
180 mm 7"	20 mm 3/4"	25.40 mm 1"					30		4250	40	
	25 mm 1"	25.40 mm 1"	31	32*	33	34			4250	40	4
200 mm 8"	20 mm 3/4"	25.40 mm 1"				37			3850	40	5
	25 mm 1"	25.40 mm 1"	38	39	40	41	42		3850	40	4
250 mm 10"	25 mm 1"	25.40 mm 1"	43	44	45	46			3100	40	
	40 mm 1-1/2"	31.75 mm 1-1/4"	49	50	51				3100	40	
300 mm 12"	40 mm 1-1/2"	38.10 mm 1-1/2"	55	56	57	58			2550	40	1
	50 mm 2"	31.75 mm 1-1/4"			65				2550	40	
350 mm 14"	50 mm 2"	38.10 mm 1-1/2"	66	67	68				2550	40	
	50 mm 2"	38.10 mm 1-1/2"	72	73					2200	40	



**CLAVE 1**  
Empacado en práctico blíster



Esmeril de Banco



Esmeril de Pedestal

\* Clave 32: 11A36P5VA6

**EASYCUT**  
**Uso General**



Empaque con reductor incluido

**CARACTERÍSTICAS**

- Fabricadas con óxido de aluminio.
- Ruedas de 6" y 8" en práctico y resistente empaque.
- Incluyen reductor de plástico a 1", 3/4", 5/8" y 1/2".

**BENEFICIOS**

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

**USOS**

- Acero



Esmeril de Banco



Esmeril de Pedestal

**Tipo 1**

Ø	GROSOR	BARRENO	Acabado Burdo	Acabado Medio	Acabado Fino	MAX. RPM	MAX. m/s	Blister
			11A36V	11A60V	11A80V			
150 mm 6"	20 mm 3/4"	25.40 mm 1"	7	8	9	5100	40	5
	25 mm 1"	25.40 mm 1"	10	*	13	5100	40	4
200 mm 8"	25 mm 1"	25.40 mm 1"	27	28	29	3850	40	

\* Clave 10: 11A36PV

### CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con carburo de silicio verde y liga especial VC6.
- Ruedas de 6", 7" y 8" en práctico y resistente empaque.
- Incluyen reductor de plástico a 1", 3/4", 5/8" y 1/2".

### BENEFICIOS

- Ruedas de alto rendimiento y duración.
- Para esmerilar, rectificar y afilar herramientas de carburo de tungsteno.

### USOS

- Para carburo de tungsteno



## Alto Rendimiento Carburo de Tungsteno



Empaque con reductor incluido



Tipo 1	Acabado Burdo		Acabado Fino				MAX. RPM	MAX. m/s	📦	
	Ø	GROSOR	BARRENO	Acabado Burdo C46K5VC6	Acabado Medio C60K5VC6	Acabado Fino C80K5VC6				Acabado Medio C100K5VC6
150 mm 6"	13 mm	25.40 mm	1 1/2"	1"	225			5100	40	5
	20 mm	25.40 mm	3/4"	1"	229	230		5100	40	
	25 mm	25.40 mm	1"	1"	232	233	234	5100	40	
180 mm 7"	25 mm	25.40 mm	1"	1"	242	243		4250	40	4
200 mm 8"	25 mm	25.40 mm	1"	1"	245	246	247	248	3850	
250 mm 10"	25 mm	25.40 mm	1"	1"	250	251		3100	40	1
300 mm 12"	40 mm	31.75 mm	1-1/2"	1-1/4"	252			2550	40	
	50 mm	31.75 mm	2"	1-1/4"	254			2550	40	

### Tip TÉCNICO

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



### CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con carburo de silicio.
- Ruedas de 6" y 8" en práctico y resistente empaque. Incluyen reductor de plástico a 1", 3/4", 5/8" y 1/2".

### BENEFICIOS

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

### USOS

- Para carburo de tungsteno



## EASY-CUT® Carburo de Tungsteno



Empaque con reductor incluido



Tipo 1	Acabado Medio		Acabado Fino		MAX. RPM	MAX. m/s	📦		
	Ø	GROSOR	BARRENO	C60V				C60LV	C100V
150 mm 6"	20 mm	25.40 mm	3/4"	1"	226	228	5100	40	5
	25 mm	25.40 mm	1"	1"	231	238	5100	40	
200 mm 8"	25 mm	25.40 mm	1"	1"	239	244	3850	40	4

### Tip TÉCNICO

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



## Limas Aderezadoras

### CARACTERÍSTICAS

- Clave 465. Para ruedas de diámetro exterior máximo de 400 mm de dureza M o más suave.
- Clave 487. Para todo tipo de ruedas.



LARGO	GROSOR	ALTURA	TETRABOR	CARBURO DE SILICIO 1C24Q2VC2	📦
75 mm 3"	12 mm 1/2"	6 mm 1/4"	465		1
150 mm	25 mm	25.40 mm		487	5

**Resinosas  
Desbaste**



**CARACTERÍSTICAS**

- Fabricadas con óxido de aluminio y liga resinosa.
- Especificación: Clave 1328: PZC129R5BF
  - Clave 1329: 5ZZ16P4B25K
  - Clave 260: 1ZA1405BF2
  - Clave 261: 5KZN124KSBF

**BENEFICIOS**

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

**USOS**

- Acero
- Fundición
- Clave 260. Para desbaste de fundición de hierro gris
- Clave 261. Para desbaste de fundición de hierro nodular.

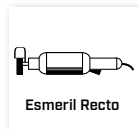
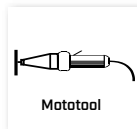
**Tipo 1**

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	Xtreme Power	Acabado Burdo						Fundición Hierro Gris	Fundición Hierro Nodular	MAX. RPM	MAX. m/s			
					A14S4B14K	A16S4B14K	A20R4B14K	A24Q4B14K	A24R4B1G2JA/63	A30R4B14K	A46P4B22K	4ZA249T3B422K					
Mototool	50 mm 2"	13 mm 1/2"	9.50 mm 3/8"											272		19100	50
	65 mm 2-1/2"	13 mm 1/2"	9.50 mm 3/8"											274		15200	50
Esmeril Recto	150 mm 6"	25 mm 1"	15.88 mm 5/8"						276							6400	50
		25 mm 1"	15.88 mm 5/8"	1328					277*							10200	80
	230 mm 9"	6 mm 1/4"	15.88 mm 5/8"									370*				6650	80
Esmeril de Banco	200 mm 8"	25 mm 1"	25.40 mm 1"						279							4800	50
	250 mm 10"	25 mm 1"	38.10 mm 1-1/2"						280							3850	50
Esmeril de Pedestal	300 mm 12"	50 mm 2"	38.10 mm 1-1/2"		1329					282						3200	50
	350 mm 14"	50 mm 2"	38.10 mm 1-1/2"						284							2750	50
	400 mm 16"	50 mm 2"	38.10 mm 1-1/2"						286							2400	50
	762 mm 30"	50.8 mm 2"	304.8 mm 12"										260	261	1650	65	

Reforzadas

**Tip TÉCNICO**

\* Se pueden usar a 63m/s







## Afilado y Rectificado Premium

Azul



### CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con óxido de aluminio cerámico, óxido de aluminio blanco.
- Liga VP4 de alta tecnología.

### BENEFICIOS

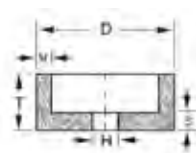
- Máximo rendimiento en el afilado y rectificado de herramientas de aceros templados, rápidos y grado herramienta (H, S, M, D, T y W).
- Acción de corte frío.

### USOS

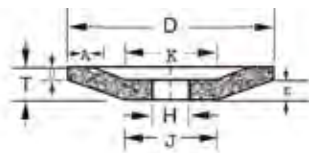
- Acero

### Tip TÉCNICO

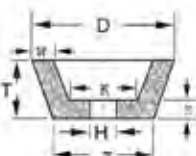
Requiere de máquinas bien ancladas y en excelentes condiciones para lograr una mayor productividad.



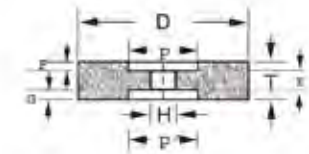
TIPO 6



TIPO 12



TIPO 11



TIPO 7



Ø	GROSOR	BARRENO	TIPO	3SB4615VP4	3SB46K7VP4	3SB54K32VP4	3SB60K5VP4	3SB60L7VP4	3SB70L7VP4	3SB80K7VP4	3SB80L7VP4	MAX. RPM	MAX. m/s	
100 mm 4"	40 mm 1-1/2"	31.75 mm 1-1/4"	6								917	5730	40	4
	40 mm 1-1/2"	31.75 mm 1-1/4"	11		334							7650	40	
150 mm 6"	20 mm 2"	31.75 mm 1-1/4"	12						925			5100	40	5
	180 mm 7"	13 mm 1/2"	1				911			912		4250	40	
200 mm 8"	13 mm 1/2"	31.75 mm 1-1/4"	1	129								3850	40	1
	20 mm 3/4"	31.75 mm 1-1/4"	1		900							3850	40	
250 mm 10"	25 mm 1"	76.20 mm 3"	1		916							3100	40	1
	25 mm 1"	76.20 mm 3"	1		901							2550	40	
300 mm 12"	50 mm 2"	76.20 mm 3"	7		918							2550	40	1
	50 mm 2"	127 mm 5"	7		331							2550	40	
350 mm 14"	25 mm 1"	127 mm 5"	1				140					2200	40	1
	50 mm 2"	127 mm 5"	1		904							1635	40	

\* Clave 916: 3SB54K7VP4

# Afilado y Rectificado Blancas



### CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con óxido de aluminio blanco y liga VA0.

### BENEFICIOS

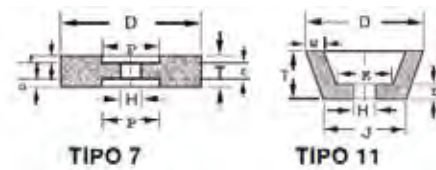
- Excelentes acabados.
- Rápida remoción de material.
- Para rectificar superficies planas y cilíndricas, en aceros al carbón, rápidos y grado herramienta
- Acero (H, S, M, T y W).

### USOS

- Acero

### Tip TÉCNICO

\*Clave 191 y 193 son superporosas de estructura abierta, ideales para rectificar hule. [Max rpm 3400 a 32 m/s]



### 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	

Ø	GROSOR	BARRENO	TIPO	Blanco (Liga VA0)							MAX. RPM	MAX. m/s			
				89A46J10VA0	89A46K5V	89A46L6V	89A60J10V	89A60K5V	89A60L4V	89A60N6V				89A80J5V	89A120J5V
150 mm 6"	6 mm 1/4"	31.75 mm 1-1/4"	1									5100	40	5	
	13 mm 1/2"	31.75 mm 1-1/4"	1		176					178		5100	40		
	20 mm 3/4"	31.75 mm 1-1/4"	1									5100	40		
	25 mm 1"	25.40 mm 1"	1							182		5100	40		
180 mm 7"	50 mm 2"	31.75 mm 1-1/4"	11									5100	40	1	
	13 mm 1/2"	31.75 mm 1-1/4"	1	*191	192		*193	194			195	197	4250	40	5
	20 mm 3/4"	31.75 mm 1-1/4"	1						199				4250	40	
200 mm 8"	13 mm 1/2"	31.75 mm 1-1/4"	1										3850	40	
	20 mm 3/4"	31.75 mm 1-1/4"	1			201							3850	40	
	20 mm 3/4"	50 mm 2"	1			202							3850	40	
	25 mm 1"	31.75 mm 1-1/4"	1								206		3850	40	
250 mm 10"	25 mm 1"	76.20 mm 3"	1			209							3100	40	1
	25 mm 1"	76.20 mm 3"	1			212							2550	40	
300 mm 12"	50 mm 2"	127 mm 5"	7			329							2550	40	
	25 mm 1"	127 mm 5"	1										2550	40	
	40 mm 1-1/2"	127 mm 5"	1										2550	40	
350 mm 14"	25 mm 1"	127 mm 5"	1										2200	40	1
	50 mm 2"	127 mm 5"	1										2200	40	
400 mm 16"	40 mm 1-1/2"	127 mm 5"	1										1950	40	





## Rectificado **52A** Rosas



### CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con grano cerámico y óxido de aluminio premium color rosa.

### BENEFICIOS

- La mejor alternativa para las operaciones de rectificado, en especial la de las superficies planas de aceros difíciles de maquinar.
- Mayor capacidad de remoción lo que permite tener mayores profundidades de corte.
- No se tapan.
- No queman (pese a incrementar la profundidad de corte) y no producen tableado.
- Conservan ángulos y perfiles.
- No se desgranar y tienen excelente rendimiento.

### USOS

- D2
- Aceros rápidos
- Aceros inoxidables endurecidos.



Ø	GROSOR	BARRENO	TIPO 1	TIPO 7	ESPECIFICACIÓN	MAX. RPM	
180 mm 7"	13 mm 1/2"	31.75 mm 1-1/4"	70		52A541J2pVTR	4250	5
200 mm 8"	20 mm 3/4"	31.75 mm 1-1/4"	71		52A541J2pVTR	4800	
250 mm 10"	25 mm 1"	76.20 mm 3"	74		52A541J2pVTR	3100	1
300 mm 12"	25 mm 1"	127 mm 5"	75		52A541I25VP1	3200	
	25 mm 1"	127 mm 5"	76		52A541I25VP1	2750	
350 mm 14"	50 mm 2"	127 mm 5"	77		52A541I25VP1	2750	
	50 mm 2"	127 mm 5"		78	52A541I25VP1	2750	



## Afilado Carburo de Tungsteno - Verde



### CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con carburo de silicio verde y liga VC6.

### BENEFICIOS

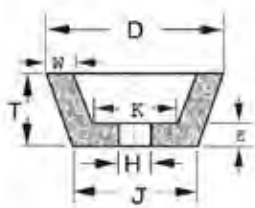
- Gran rendimiento y duración en operaciones severas de afilado y rectificado de herramientas de corte de carburo de tungsteno, carburos cementados, widia y carboloy.

### USOS

- Afilado y rectificado de carburo de tungsteno

### MEDIDAS ADICIONALES (mm)

Tipo 11	W	E	J	K
Claves 1303	6	13	75	65



Ø	GROSOR	BARRENO	TIPO	TOOL-ROOM					MAX. RPM	MAX. m/s		
				C46J5VC6	C60J5VC6	C60K5VC6	C80K5VC6	C100K5VC6				
100 mm 4"	40 mm 1-1/2"	31.75 mm 1-1/4"	11	1303					7650	40	4	
	6 mm 1/4"	31.75 mm 1-1/4"	1						224	5100	40	5
150 mm 6"	13 mm 1/2"	31.75 mm 1-1/4"	1	227					5100	40	5	
	25 mm 1"	31.75 mm 1-1/4"	1	235	236	237			5100	40	4	
180 mm 7"	13 mm 1/2"	31.75 mm 1-1/4"	1	240					241	4250	40	5



Afilado  
Naranjas



**CARACTERÍSTICAS**

- Liga VA1 (color naranja).
- Liga VA4 (color azul).

**BENEFICIOS**

- 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. Conservan muy bien el perfil.
- Liga VA4. Para ruedas porosas.

**USOS**

- Acero

**MEDIDAS ADICIONALES (mm)**

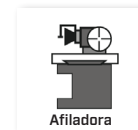
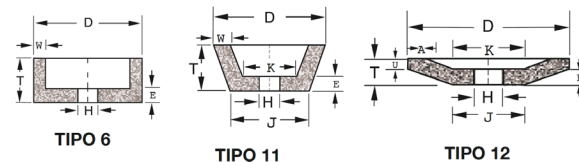
Tipo 6	W	E
Claves 313	10	10
318	10	16
320	25	20

Tipo 11	W	E	J	K
Clave 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**

\*Clave 320 para afilado de cuchillas de corte sin quemar la pieza de trabajo



Ø	GROSOR	BARRENO	TIPO	Naranja (Liga VA1)						Azul (Liga VA4)		MAX. RPM	MAX. m/s	📦
				89A46K5V	89A60K5V	89A80J5V	89A80L4V	89A100N5V	89A120J5V	89A150J5V	87A120K5V			
100 mm 4"	40 mm 1-1/2"	31.75 mm 1-1/4"	6	313								7650	40	
	40 mm 1-1/2"	31.75 mm 1-1/4"	11	337	338	339					7650	40	4	
125 mm 5"	50 mm 2"	31.75 mm 1-1/4"	11	340								6150	40	
	6 mm 1/4"	31.75 mm 1-1/4"	1				175				5100	40	5	
150 mm 6"	50 mm 2"	31.75 mm 1-1/4"	6	318								5100	40	4
	50 mm 2"	31.75 mm 1-1/4"	11	342								5100	40	1
150 mm 6"	13 mm 1/2"	31.75 mm 1-1/4"	12	348								5100	40	
	20 mm 3/4"	31.75 mm 1-1/4"	12	350								5100	40	
180 mm 7"	3 mm 1/8"	31.75 mm 1-1/4"	1						188		4250	40	5	
	6 mm 1/4"	31.75 mm 1-1/4"	1	184	185	186	187				4250	40		
	75 mm 3"	31.75 mm 1-1/4"	6							320*	3400	32	1	



## Afilado Tipo 6 - Carburo de Tungsteno

### CARACTERÍSTICAS

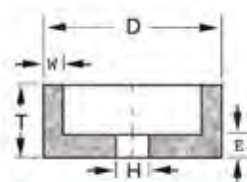
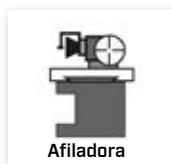
- Fabricadas con carburo de silicio.
- Liga VCB.

### BENEFICIOS

- Gran duración.
- Buen poder de corte con un acabado medio en el afilado de barrenas, brocas y buriles en la industria minera.

### USOS

- Acero



Ø	GROSOR	BARRENO	W	E	C54K6VC6	C60J6VC6	MAX. RPM	MAX. m/s	
125 mm 5"	65 mm 2-1/2"	31.75 mm 1-1/4"	22	13	<b>324</b>		6150	40	4
200 mm 8"	100 mm 4"	31.75 mm 1-1/4"	25	25		<b>326</b>	3850	40	1

## Metales no ferrosos / Piedra Tipo 1



### CARACTERÍSTICAS

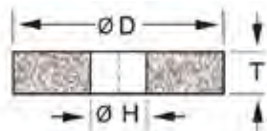
- Fabricada con carburo de silicio.

### BENEFICIOS

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

### USOS

- Desbaste de soldadura y de carburo de tungsteno.
- Reacondicionamiento de herramientas diversas (fundición) para perforar: barrenas, cuñas, cinceles y brocas.



Ø	GROSOR	BARRENO	Piedra y Fundición 1C20R5VC1	MAX. RPM	MAX. m/s	
300 mm 12"	50 mm 2"	38.10 mm 1-1/2"	<b>263</b>	2550	40	1

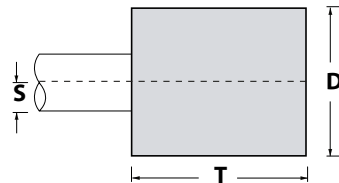


# PUNTAS MONTADAS





## Puntas Montadas



D = Diámetro  
S = Vástago  
T = Grosor

### Tipos disponibles

Según el diámetro del vástago y la geometría del cuerpo abrasivo, las puntas montadas se dividen en tres tipos:

- 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] o de 1/8" [3,2 mm] y la geometría del cuerpo abrasivo siempre es cilíndrica.

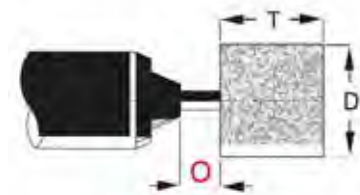
### Operación

Para piezas con formas complejas:

- Desbaste
- Rebabeo
- Acabado
- Pulido

### Características

- Duración y rápida remoción.
- Todas las puntas son fabricadas con un proceso que garantiza la concentricidad, por lo que no vibran.
- Son versátiles por su amplia variedad de formas, una para cada necesidad.
- Dan buen acabado en lugares de difícil acceso.



### Medidas de seguridad

- La distancia "O" entre la boquilla del mototool y el cuerpo abrasivo, no debe ser mayor de 1/2" [ 12,7 mm].
- La distancia "O" entre la boquilla del mototool y el cuerpo abrasivo **en caso de utilizar máquina neumática debe ser cero.**
- 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).

### Líneas disponibles

- Óxido de aluminio 89A "Azul".
- Óxido de aluminio 88A "Rosa".
- Óxido de aluminio 89A "Blanca".
- Liga de hule Tenflex.
- Óxido de aluminio 70A "Gris".
- Carburo de Silicio C "Verde".
- Fibra de Algodón "Gris".

Para puntas montadas de otro tipo, especiales, con diferente diámetro de vástago a los que se indican o con una longitud mayor en "O", consulte a su asesor técnico o comuníquese a nuestro Centro de Servicio a Clientes .

Consulte la Norma ANSI B71  
[www.ansi.org](http://www.ansi.org)

## Uso General Rosas



### CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con óxido de aluminio rosa 88A.

### BENEFICIOS

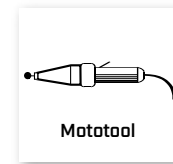
- Para el desbaste, rebabeo y acabado de metales ferrosos y fundición.
- Buen rendimiento y excelentes acabados.
- Gran variedad de formas y tamaños.

### USOS

- Acero
- Soldadura

### Tipo "A" - Vástago 1/4" [6.4 mm]

TIPO	FORMA	Ø	GROSOR	Color ROSA	MAX.	
				88A60P6V 88A90O6V	RPM	
A-1		20 mm 3/4"	65 mm 2-1/2"	391	19800	
A-3		25 mm 1"	70 mm 2-3/4"	392	16100	
A-4		32 mm 1-1/4"	32 mm 1-1/4"	393	30560	
A-5		20 mm 3/4"	30 mm 1-3/16"	394	45000	
A-11		22 mm 7/8"	50 mm 2"	395	19860	
A-12		18 mm 11/16"	32 mm 1-1/4"	396	48000	
A-13		29 mm 1-1/8"	29 mm 1-1/8"	397	33950	
A-15		6 mm 1/4"	25 mm 1"	398	72750	
A-24		6 mm 1/4"	20 mm 3/4"	400	76500	20
A-25		25 mm 1"		401	35620	
A-31		35 mm 1-3/8"	25 mm 1"	402	27780	
A-34		40 mm 1-1/2"	10 mm 3/8"	404	25470	
A-36		40 mm 1-1/2"	10 mm 3/8"	405	23520	
A-37		32 mm 1-1/4"	6 mm 1/4"	406	34560	
A-38		25 mm 1"	25 mm 1"	407	34500	
A-39		20 mm 3/4"	20 mm 3/4"	408	47250	



### Tipo "W"

TIPO	FORMA	Ø	GROSOR	VÁSTAGO	Color ROSA	MAX.	
					88A60P6V 88A90O6V	RPM	
W-144		3.2 mm 1/8"	6 mm 1/4"	3.2 mm 1/8"	440	105000	
W-160		6 mm 1/4"	6 mm 1/4"	3.2 mm 1/8"	442	81370	
W-187		13 mm 1/2"	25 mm 1"	6.4 mm 1/4"	448	40500	
W-188		13 mm 1/2"	38 mm 1-1/2"	6.4 mm 1/4"	449	30370	
W-220		25 mm 1"	25 mm 1"	6.4 mm 1/4"	453	25500	20
W-222		25 mm 1"	50 mm 2"	6.4 mm 1/4"	454	15900	
W-232		32 mm 1-1/4"	50 mm 2"	6.4 mm 1/4"	456	14250	
W-235		40 mm 1-1/2"	6 mm 1/4"	6.4 mm 1/4"	457	25470	
W-236		40 mm 1-1/2"	13 mm 1/2"	6.4 mm 1/4"	458	25470	

### Tipo "B" - Vástago 1/8" [3.2 mm]

TIPO	FORMA	Ø	GROSOR	Color ROSA	MAX.	
				88A60P6V 88A90O6V 88A120N6V	RPM	
B-44		6 mm 1/4"	10 mm 3/8"	420	68400	
B-52		10 mm 3/8"	20 mm 3/4"	421	45370	
B-53		6 mm 1/4"	16 mm 5/8"	422	60000	
B-71		16 mm 5/8"	3.2 mm 1/8"	425	61120	
B-81		20 mm 3/4"	5 mm 3/16"	427	50930	
B-91		13 mm 1/2"	16 mm 5/8"	428	34500	20
B-96		3.2 mm 1/8"	6 mm 1/4"	430	105000	
B-97		3.2 mm 1/8"	10 mm 3/8"	431	105000	
B-131		13 mm 1/2"	13 mm 1/2"	434	34500	
B-132		10 mm 3/8"	13 mm 1/2"	435	45370	
B-134		8 mm 5/16"	10 mm 3/8"	437	61650	
B-135		6 mm 1/4"	13 mm 1/2"	438	60000	



### Clave 755



### Kit de Puntas Montadas

Contiene los tipos:

- B-53
- A-39
- A-25
- A-5
- B-52



### CARACTERÍSTICAS

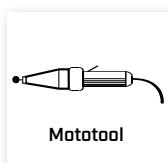
- Fabricadas con óxido de aluminio y liga VT4.

### BENEFICIOS

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

### USOS

- Acero
- Soldadura



Mototool

## Alto Rendimiento Azules



### Tipo "A" - Vástago 1/4" [6.4 mm]

TIPO	FORMA	Ø	GROSOR	Color AZUL 89A54P3VT4	MAX. RPM	
A-1		20 mm 3/4"	65 mm 2-1/2"	610	19800	
A-3		25 mm 1"	70 mm 2-3/4"	611	16100	
A-11		22 mm 7/8"	50 mm 2"	612	19860	
A-15		6 mm 1/4"	25 mm 1"	613	72750	20
A-24		6 mm 1/4"	20 mm 3/4"	614	76500	
A-36		40 mm 1-1/2"	10 mm 3/8"	615	23520	
A-37		32 mm 1-1/4"	6 mm 1/4"	616	30560	
A-38		25 mm 1"	25 mm 1"	617	34500	

### Tipo "W" - Vástago 1/4" [6.4 mm]

W-222		25 mm 1"	50 mm 2"	618	15900	20
-------	--	-------------	-------------	-----	-------	----

### CARACTERÍSTICAS

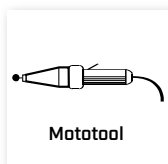
- Fabricadas con óxido de aluminio blanco.

### BENEFICIOS

- Excelentes para el acabado y esmerilado de todo tipo de aceros al carbón, principalmente en el rectificado de interiores.
- Bajo precio.

### USOS

- Acero
- Soldadura



Mototool

## chip-cut® Blancas



### Tipo "A" - Vástago 1/4" [6.4 mm]

TIPO	FORMA	Ø	GROSOR	Color BLANCO 89A60Q	MAX. RPM	
A-1		20 mm 3/4"	65 mm 2-1/2"	415	19800	
A-3		25 mm 1"	70 mm 2-3/4"	416	16100	
A-11		22 mm 7/8"	50 mm 2"	417	19860	20
A-15		6 mm 1/4"	25 mm 1"	423	72750	
A-24		6 mm 1/4"	20 mm 3/4"	424	76500	
A-36		40 mm 1-1/2"	10 mm 3/8"	426	23520	

### Tipo "W" - Vástago 1/4" [6.4 mm]

TIPO	FORMA	Ø	GROSOR	Color BLANCO 89A60Q	MAX. RPM	
W187		13 mm 1/2"	25 mm 1"	432	40500	
W188		13 mm 1/2"	38 mm 1-1/2"	433	30370	
W220		25 mm 1"	25 mm 1"	436	25500	20
W222		25 mm 1"	50 mm 2"	439	15900	
W235		40 mm 1-1/2"	6 mm 1/4"	441	25470	
W236		40 mm 1-1/2"	13 mm 1/2"	443	25470	

**Acero Inoxidable**



**CARACTERÍSTICAS**

- Fabricadas con óxido de aluminio café A24.

**BENEFICIOS**

- Para desbastar y pulir metales duros y acero inoxidable.

**USOS**

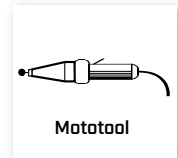
- Acero
- Acero inoxidable
- Soldadura

**Tipo "A" - Vástago 1/4" [6.4 mm]**

TIPO	FORMA	Ø	GROSOR	COLOR CAFÉ A249S5B	MAX. RPM	
A-1		20 mm 3/4"	65 mm 2-1/2"	412	19800	20
A-3		25 mm 1"	70 mm 2-3/4"	413	16100	
A-11		22 mm 7/8"	50 mm 2"	414	19860	

**Tip TÉCNICO**

La clave 461 está libre de Cl, Fe y S por lo que no contamina el acero inoxidable.



**Tipo "W" - Vástago 1/4" [6.4 mm]**

W-222		25 mm 1"	50 mm 2"	461	15900	20
-------	--	-------------	-------------	-----	-------	----

**Fundición Gris**



**CARACTERÍSTICAS**

- Fabricadas con óxido de aluminio gris 70A.

**BENEFICIOS**

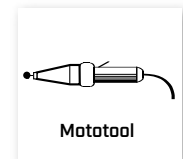
- Especiales para desbastar fundición gris y nodular.

**USOS**

- Soldadura

**Tipo "A" - Vástago 1/4" [6.4 mm]**

TIPO	FORMA	Ø	GROSOR	COLOR GRIS 70A36S5VK0	MAX. RPM	
A-3		25 mm 1"	70 mm 2-3/4"	410	16100	20
A-11		22 mm 7/8"	50 mm 2"	411	19860	



**Piedra**



**CARACTERÍSTICAS**

- Fabricadas con carburo de silicio verde C.

**BENEFICIOS**

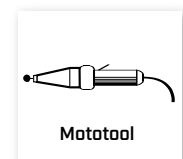
- Máximo poder y velocidad de remoción, rinden hasta 9 veces más que cualquier otra punta de su tipo.
- Excelentes para el desbaste de piedra y carburo de tungsteno.

**USOS**

- Concreto
- Piedra
- Metales Ferrosos
- Fundición

**Tipo "A" - Vástago 1/4" [6.4 mm]**

TIPO	FORMA	Ø	GROSOR	Color VERDE C36O5VY0	MAX. RPM	
A-1		20 mm 3/4"	65 mm 2-1/2"	445	19800	20
A-3		25 mm 1"	70 mm 2-3/4"	446	16100	
A-11		22 mm 7/8"	50 mm 2"	447	19860	



## Fibra de Algodón

### CARACTERÍSTICAS

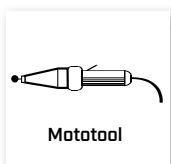
- Fabricadas con fibra de algodón y óxido de aluminio.
- **Especificación A54MTX.** Dureza media y liga resistente.
- **Especificación A80GFX.** Liga suave y flexible.

### BENEFICIOS

- Para rebabeo y acabado de acero inoxidable, aluminio y otros metales no ferrosos.
- Dejan excelentes acabados.
- No se tapan.
- Rebabeo y acabado en un sólo paso.
- Control de la remoción del material.
- No cambia la geometría de la pieza.

### USOS

- Acero inoxidable
- Aluminio
- Limpieza, rebabeo y acabado de moldes
- Trabajos de joyería



**CERO**  
Contaminación  
¡Garantizado!



### Tipo "A"

TIPO	FORMA	Ø	GROSOR	VÁSTAGO	A54MTX	A80GFX	MAX. RPM	
A-3		25 mm 1"	70 mm 2-3/4"	6.4 mm 1/4"	1220	1221	16100	10
A-15		6 mm 1/4"	25 mm 1"	6.4 mm 1/4"	1222	1223	72750	

### Tipo "B"

B-52		10 mm 3/8"	20 mm 3/4"	3.2 mm 1/8"		1224	45370	10
B-121		13 mm 1/2"	Ø	3.2 mm 1/8"		1225	45370	

### Tipo "W"

W-163		6 mm 1/4"	13 mm 1/2"	3.2 mm 1/8"		1226	60000	
W-177		10 mm 3/8"	20 mm 3/4"	3.2 mm 1/8"		1227	33750	10
W-185		13 mm 1/2"	13 mm 1/2"	3.2 mm 1/8"		1228	34500	
W-220		25 mm 1"	25 mm 1"	6.4 mm 1/4"		1229	25500	

### CARACTERÍSTICAS

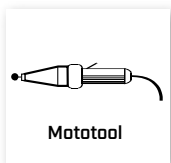
- Fabricadas con liga de hule.

### BENEFICIOS

- Para rebabeo y acabado de metal.
- Se adapta a la superficie de trabajo.
- En algunas operaciones sustituyen a las ruedas flap.
- Son elásticas.
- Útiles para dar un excelente acabado final de uniones de soldadura, moldes, roscas, etc.

### USOS

- Acero
- Fundición
- Soldadura



**Tenflex®**

Hule



TIPO	FORMA	Ø	GROSOR	VÁSTAGO	LIGA HULE	MAX. RPM	
MY		16mm 5/8"	25 mm 1"	6.4 mm 1/4"	2309	29000	20
MY		25 mm 1"	25 mm 1"	6.4 mm 1/4"	2310	19000	10
MY		25 mm 1"	32 mm 1-1/4"	6.4 mm 1/4"	2311	19000	10
MPB		30 mm 1-3/16"	6 mm 1/4"	6.4 mm 1/4"	2312	15000	10
MPB		30 mm 1-3/16"	10 mm 3/8"	6.4 mm 1/4"	2313	15000	10
MPB		38 mm 1-1/2"	10 mm 3/8"	6.4 mm 1/4"	2314	12000	10
MTZ		16 mm 5/8"	25 mm 1"	6.4 mm 1/4"	2315	29000	20
MTZ		25 mm 1"	32 mm 1-1/4"	6.4 mm 1/4"	2316	19000	10
MY		6 mm 1/4"	13 mm 1/2"	3.2 mm 1/8"	2317	75000	100
MY		13 mm 1/2"	20 mm 3/4"	3.2 mm 1/8"	2318	37000	50

# Copas Tipo 11 Desbaste



**Metal**



### CARACTERÍSTICAS

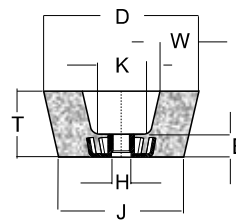
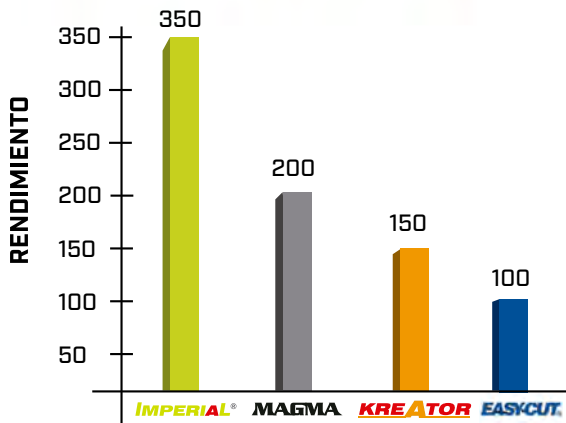
- Rosca integrada:  
5/8"-11 máquinas americanas.  
M14-2 máquinas europeas.
- Fabricadas con grano grueso 16 y 24.
- Grosor de 2".

### BENEFICIOS

- Una copa para cada necesidad.
- La mejor opción para biselado de placas de acero.
- Altísima capacidad de remoción.
- Desbaste eficiente de filos y rebabas grandes como los que se producen durante el oxiacorte.

### USOS

- Acero
- Fundición
- Soldadura



DURAN MÁS ← → CUESTAN MENOS

IMPERIAL® MAGMA KREATOR EASYCUT®

- Clave 353: A24S4B141J
- Clave 354: A24R3B141J
- Clave 355: A24R4B141J

Ø	GROSOR	BARRENO	IMPERIAL 1A2162V4B	MAGMA A20T3B	KREATOR A24QB	EASYCUT A24PB	MAX. rpm	MAX. m/s	
100 mm 4"	50 mm 2"	15.88 mm - 11H 5/8" - 11H		353			9550		
125 mm 5"	50 mm 2"	15.88 mm - 11H 5/8" - 11H	343				7650	50	8
		M14-2		354	1365	2354	7650		
		15.88 mm - 11H 5/8" - 11H		355	1355	2355	7650		
150 mm 6"	50 mm 2"	15.88 mm - 11H 5/8" - 11H		357			6400		1



## Copas Tipo 11

Piedra

### CARACTERÍSTICAS

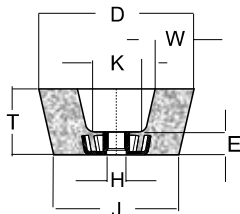
- Fabricadas con carburo de silicio negro.

### BENEFICIOS

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

### USOS

- Granito
- Mármol
- Concreto
- Piedra
- Metales no ferrosos / Aluminio
- Fundición



- Clave 360 y 364: 1C80R5B
- Clave 345 y 365: 1C120N4B

### MAGMA

Ø	GROSOR	BARRENO	ACABADO BURDO		ACABADO MEDIO		ACABADO FINO		MAX. rpm	MAX. m/s	📦
			1C16P4B	1C24P4B	1C36O4B	1C60O4B	1C80O4B	1C120O4B			
80 mm 3-5/32"	45 mm 1-3/4"	15.88 mm - 11H			1292	1294	1284	1286	11936	50	4
		5/8" - 11H			1293	1295	1283	1285			
125 mm 5"	50 mm 2"	15.88 mm - 11H	362	352	356	361	364	365	7650	8	
		5/8" - 11H	M14-2	358	346	349	351	360			

### KREATOR

Ø	GROSOR	BARRENO	ACABADO BURDO		ACABADO MEDIO		ACABADO FINO		MAX. rpm	MAX. m/s	📦
			1C16PB	1C24PB	1C36OB	1C60NB	1C80NB	1C120MB			
125 mm 5"	50 mm 2"	15.88 mm - 11H	1349	1350	1351	1352	1353	1354	7650	50	8
		5/8" - 11H	M14-2	1359	1360	1361	1362	1363			

### EASY-CUT

Ø	GROSOR	BARRENO	ACABADO MEDIO		ACABADO FINO		MAX. rpm	MAX. m/s	📦
			1C36NB	1C60NB	1C80NB	1C120NB			
10 mm 3-5/32"	45 mm 1-3/4"	15.88 mm - 11H	1270	1272	1274		11936	50	4
		5/8" - 11H	M14-2	1271	1273	1275			

## Pulido

### CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con carburo de silicio negro, corcho y agentes abrillantadores.
- Nueva fórmula mejorada.

### BENEFICIOS

- Óptimo desempeño para operaciones de pulido de mármol, granito y terrazo.

### USOS

- Granito
- Mármol



## Copas Shellac



Ø	GROSOR	BARRENO	PULIDO SHELLAC		MAX. rpm	MAX. m/s	📦
			GRIS 1C3NB	VERDE 1C4NB			
80 mm 3-5/32"	45 mm 1-3/4"	15.88 mm - 11H	1288	1290	11936	50	4
		5/8" - 11H	M14-2	1289			
125 mm 5"	50 mm 2"	15.88 mm - 11H	550	551	6500	8	
		5/8" - 11H	M14-2	552			



## Desbaste Metal y Fundición



### CARACTERÍSTICAS

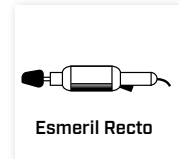
- Fabricados con alúmina-zirconia.
- Rosca integrada 5/8"-11 para fácil montaje.
- Nueva especificación 5ZZ24T4B16J.

### BENEFICIOS

- Excelente rendimiento y capacidad de remoción.
- Para desbaste de acero, hierro, soldadura y fundición.

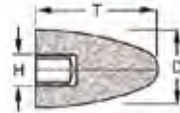
### USOS

- Acero
- Fundición
- Soldadura



TIPO	Ø	GROSOR	BARRENO	5ZZ24T4B16J	MAX. rpm	
16	45 mm 1-3/4"	75 mm 3"	15.88 mm - 11H 5/8" - 11H	1323	18000	8
18	45 mm 1-3/4"	75 mm 3"	15.88 mm - 11H 5/8" - 11H	1324		
18R	45 mm 1-3/4"	75 mm 3"	15.88 mm - 11H 5/8" - 11H	1325		

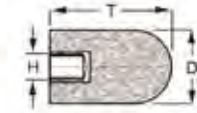
### FORMAS DISPONIBLES



Tipo 16



Tipo 18



Tipo 18R

## Clásica

Metal



### Tip TÉCNICO

Clave 363 Liga vitrificada especial para desbaste de fundición gris y nodular.

### CARACTERÍSTICAS

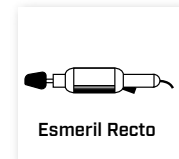
- Fabricados con óxido de aluminio grano grueso resinoso.
- Especificación A16/24 S4B para acero.
- Especificación 70A24R5V vitrificado para fundición.

### BENEFICIOS

- Gran rapidez en el desbaste de acero, hierro y soldadura.

### USOS

- Acero
- Fundición
- Soldadura



TIPO	Ø	GROSOR	BARRENO	ACERO A16S4B A24S4B	FUNDICIÓN 70A24R5V	MAX. rpm	
18R	32 mm 1-1/4"	50 mm 2"	9.5 mm - 16H 3/8" - 16H	369		25000	10
16	45 mm 1-3/4"	75 mm 3"	15.88 mm - 11H 5/8" - 11H	589		18000	
18	45 mm 1-3/4"	75 mm 3"	15.88 mm - 11H 5/8" - 11H	379		18000	
18R	45 mm 1-3/4"	75 mm 3"	15.88 mm - 11H 5/8" - 11H	371		18000	8
18R	45 mm 1-3/4"	75 mm 3"	M14-2	540		18000	
16	50 mm 2"	75 mm 3"	15.88 mm - 11H 5/8" - 11H		363	13500	
18R	70 mm 2-3/4"	90 mm 3-1/2"	15.88 mm - 11H 5/8" - 11H	373		12000	10

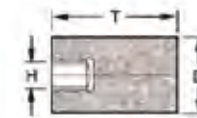
### FORMAS DISPONIBLES



Tipo 16



Tipo 18R



Tipo 18

## Ladrillos

### CARACTERÍSTICAS

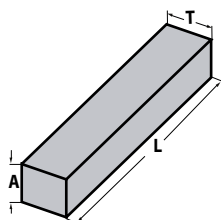
- Fabricados con carburo de silicio BC.
- SHELLAC: Contienen corcho y agentes abrillantadores.

### BENEFICIOS

- Inmejorable desempeño en el desbaste y pulido de pisos de mármol, granito, concreto y terrazo.

### USOS

- Granito
- Mármol
- Concreto
- Terrazo



### Clásica

LARGO	GROSOR	ALTURA	ALTO RENDIMIENTO						ACABADO FINO	📦
			ACABADO BURDO		ACABADO MEDIO		ACABADO FINO			
200 mm	75 mm	50 mm	8C12R5V	8C16R5V	8C24R5V	8C36P5V	8C80O5V	8C120N5V	8C220M5V	4
8"	3"	2"	486	490	488	489	491	492	472	

### Shellac

LARGO	GROSOR	ALTURA	SHELLAC		📦
			GRIS	VERDE	
200 mm	75 mm	50 mm	1C3BPE	1C4BPE	4
8"	3"	2"	548	549	

## Lima de Guadaña

### CARACTERÍSTICAS

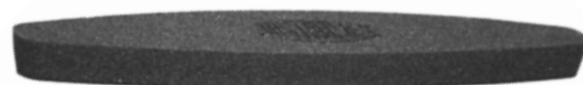
- Fabricadas con carburo de silicio.
- Especificación 1C120L5VC2 - Clave 485.
- Especificación 1C90 Chip Cut - Clave 2495.

### BENEFICIOS

- Excelentes para afilar manualmente machetes, guadañas, hoces y cuchillos.
- Clave 485 también es ideal para el biselado de vidrio.
- Clave 2495 afila más rápido.

### USOS

- Acero
- Vidrio



### Clásica

LARGO	GROSOR	ALTURA	TIPO	1C120L5	📦
230 mm	35 mm	13 mm	LL91C	485	5
9"	1-3/8"	1/2"			

### chip-cut®

LARGO	GROSOR	ALTURA	TIPO	1C90	📦
230 mm	35 mm	13 mm	LL91C	2495	12
9"	1-3/8"	1/2"			

## Combinadas



### Clásica

LARGO	GROSOR	ALTURA	TIPO	% DE GRANO		CLAVE	
				Fino	Grueso		
100 mm 4"	50 mm 2"	25 mm 1"	LC-4	89A220	89A320	476	10
150 mm 6"	50 mm 2"	25 mm 1"	LC-6	30%	50%	467	
200 mm 8"	50 mm 2"	25 mm 1"	LCA-15	30%	70%	483	
			LCA-20	30%	70%	484	
			LC-8	50%	50%	468	

### CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con óxido de aluminio, grano fino (blanco) y grano grueso (café).
- Clave 463 fabricada con carburo de silicio en granos 120 (Medio) y 240 (Fino).

### BENEFICIOS

- Combinación de grano fino y grueso para afilado y asentado de filos en una sola herramienta.
- Clave 463 Excelente opción para trabajos de afilado de cuchillos, tijeras, navajas, etc. en el hogar.

### USOS

- Acero



## TENAZIT

LARGO	GROSOR	ALTURA	GRANO	
180 mm 7"	60 mm 2-3/8"	25 mm 1"	400 / 1000	1186 1

**Nueva Línea**



LARGO	GROSOR	ALTURA	TIPO	1C120LV / 1C240LV	
100 mm 4"	50 mm 2"	25 mm 1"	LC-4	462	10
150 mm 6"	50 mm 2"	25 mm 1"	LC-6	463	
200 mm 8"	50 mm 2"	25 mm 1"	LC-8	464	

## Suavizadoras



LARGO	GROSOR	ALTURA	25M	26M	35M	36M	45M	
100 mm 4"	10 mm 3/8"	10 mm 3/8"	471		477		479	10
	13 mm 1/2"	13 mm 1/2"		473		478		

### CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con óxido de aluminio de primera calidad.
- Especificación: 89A24005V

### BENEFICIOS

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

### USOS

- Acero

### Tip TÉCNICO

Especiales para moldes

## TYROLIT Limas para moldes



DIMENSIONES	4283	4284	4285
150 x 13 x 6 mm 6" x 1/2" x 1/4"			

Clave	TYROLIT
4283	TYR 34312387
4284	TYR 34312388
4285	TYR 34311288

### CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con óxido de aluminio blanco.
- Grano súper-fino.
- Especificación: Clave 4283: 89A400-54 V  
• Clave 4284: 89A600-54 V  
• Clave 4285: 89ASUPERT3

### BENEFICIOS

- Para afilar o asentar filos de herramientas.
- Excelentes para el acabado de moldes.

### USOS

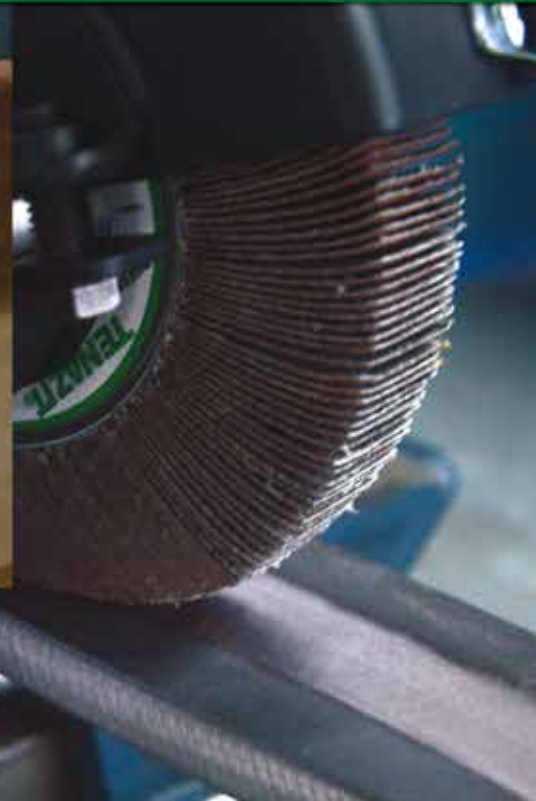
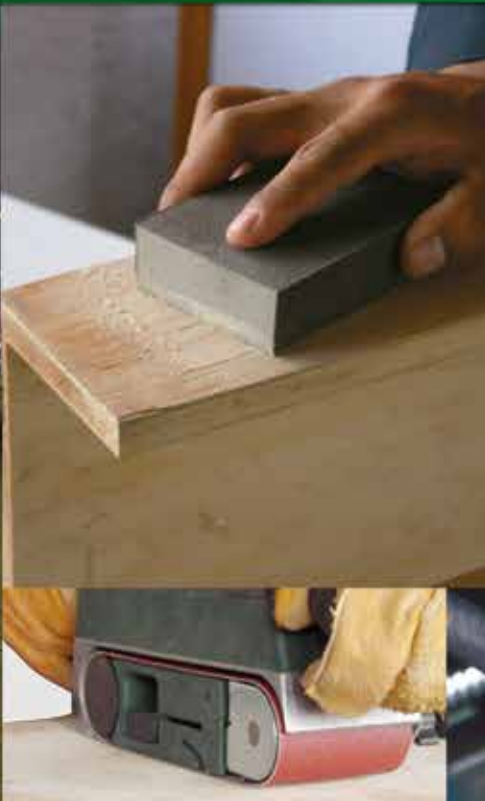
- Aceros duros







# PRODUCTOS DE LIJA



**TENAZIT® / MAGMA**

Lijado con agua



RESPALDO IMPERMEABLE	GRANO	230 x 280 mm 9" x 11"	
C	60	1801	50
	80	1802	
	100	1803	
	120	1804	
	150	1805	
	180	1806	
A	220	1807	50
	240	1808	
	280	1809	
	320	1810	
	360	1811	
	400	1812	
	600	1813	
	800	1814	

**CARACTERÍSTICAS**

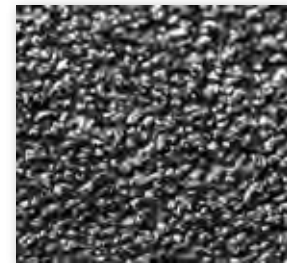
- Estructura semi-abierta.
- Respaldo Impermeable súper flexible color azul.
- Granulometría FEPA.

**BENEFICIOS**

- Excelente rendimiento ya que no se tapa.
- Lija muy bien cualquier tipo de piezas con formas caprichosas.
- Calidad inigualable en granos microfinos.

**USOS**

- Pintura
- Barniz
- Madera
- Plástico
- Textiles



**NUEVA ESPECIFICACIÓN MEJORADA**

RESPALDO	GRANOS MICROFINOS	230 x 140 mm 9" x 5-1/2"	
A	1000	1817	50
	1200	1818	
	1500	1819	
	2000	1893	
	2500	1897	



**EASYCUT®**

Lijado con agua



RESPALDO IMPERMEABLE	GRANO	230 x 280 mm 9" x 11"	
C	80	2740	50
	100	2741	
	120	2742	
	150	2743	
	180	2744	
	220	2745	
A	240	2746	50
	280	2747	
	320	2748	
	360	2749	
	400	2750	
	500	2751	
	600	2752	
	800	2753	

**CARACTERÍSTICAS**

- Carburo de silicio negro.
- Respaldo Impermeable súper flexible.
- Granulometría FEPA.

**BENEFICIOS**

- Opción de bajo precio, corte rápido y excelente acabado.
- No se desgrana.

**USOS**

- Metal
- Pintura
- Barniz
- Piedra

**Tip TÉCNICO**

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





## Respaldo de Tela

### CARACTERÍSTICAS

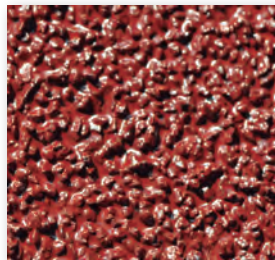
- Óxido de Aluminio Premium.
- Respaldo X-flexible muy resistente.
- Resina sobre resina de alta calidad.

### BENEFICIOS

- Para lijado de metales ferrosos, madera y pasta, gran flexibilidad, excelentes acabados.
- No se desgrana.

### USOS

- Metal
- Pintura
- Barniz
- Madera



GRANOS	230 x 280 mm 9" x 11"	
36	1686	25
50	1687	
60	1698	
80	1688	
100	1756	50
120	1689	
150	1699	
180	1729	
220	1760	



### Tip TÉCNICO

Son altamente flexibles y no se desgranar. Ideales para trabajo de formas en madera, plástico y metal.

## Esmeril Respaldo de Tela

### CARACTERÍSTICAS

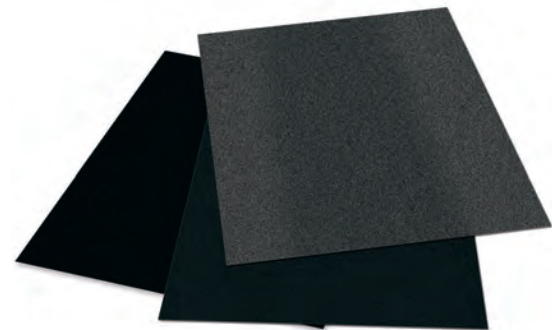
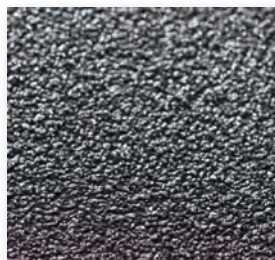
- Eficiencia en el desbaste y remoción de metales.
- Fabricados con óxido de aluminio.
- Resina sobre resina.

### BENEFICIOS

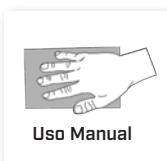
- Gran flexibilidad.
- Respaldo flexible y resistente.
- No despiden malos olores.
- Bajo precio.

### USOS

- Acero
- Metales no ferrosos



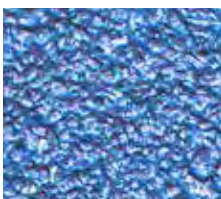
RESPALDO DE TELA	GRANO	230 x 280 mm 9" x 11"	
J	Extra-Grueso	1970	25
	Grueso	1971	
	Mediano	1972	50
	Fino	1973	



## Lijado en Seco



RESPALDO DE PAPEL	GRANO	115 x 140 mm 4-1/2" x 5-1/2"	
C	80	2244	8
	120	2245	
	220	2246	



### CARACTERÍSTICAS

- Estructura abierta.
- Fabricadas con Óxido de Aluminio Premium.

### BENEFICIOS

- No se tapan.
- Para el lijado de madera, mármol suave, barniz, yeso, selladores, pintura y pasta.
- Excelentes acabados.
- Presentación de 1/4 de hoja para autoservicio.

### USOS

- Mármol suave
- Madera
- Pintura
- Barniz
- Yeso



## Lijado de Madera



RESPALDO DE PAPEL	GRANO	230 x 280 mm 9" x 11"	
C	Grueso	2770	50
	Mediano	2771	
	Fino	2772	
	Muy Fino	2773	



### CARACTERÍSTICAS

- Respaldo de papel resistente a la ruptura.

### BENEFICIOS

- Para el lijado en seco de madera.
- Bajo precio.

### USOS

- Madera



## Almohadilas de Lija



LARGO	ANCHO	GROSOR	GRANO	CLAVE	
115 mm 4-1/2"	140 mm 5-1/2"	5 mm 1/4"	Mediano - 60	2101	20
			Fino - 100	2102	
			Muy Fino - 220	2103	
			Súper Fino - 400	2104	

### CARACTERÍSTICAS

- Flexibles.
- Resistentes.
- Lavables.

### BENEFICIOS

- Alto rendimiento.
- El mejor producto para lijado, limpieza y acabado de todo tipo de madera y pasta automotriz.
- Se puede usar en seco o en húmedo.

### USOS

- Metal
- Pintura
- Barniz
- Madera
- Plástico
- Fibra de vidrio



### CARACTERÍSTICAS

- Se pueden lavar.
- Flexibles.
- Disponible en diferentes tamaños de grano:
  - Grueso ROJO
  - Mediano AZUL
  - Fino AMARILLO

### BENEFICIOS

- Rinden hasta 10 veces más que las hojas de lija.
- Lijado rápido y uniforme.
- Su diseño permite obtener un excelente acabado en el lijado de molduras.
- Fácil identificación por el color del empaque.

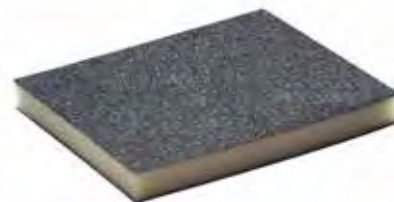
### USOS

- Metal
- Pintura
- Barniz
- Madera
- Plástico



Uso Manual

**Tenflex®**  
Pads para Lijado



LARGO	ANCHO	GROSOR	GRANO	CLAVE	FLEXIBILIDAD	
123 mm 5"	98 mm 4"	12,5 mm 1/2"	Grueso - 60	2095	ALTA	60
			Mediano - 100	2096		
			Fino - 220	2097		

### CARACTERÍSTICAS

- Se pueden lavar.
- Flexibles.
- Disponible en diferentes tamaños de grano:
  - Grueso/ Mediano ROJO
  - Mediano/ Fino AZUL
  - Fino AMARILLO
  - Muy Fino VERDE

### BENEFICIOS

- Rinden hasta 10 veces más que las hojas de lija.
- Lijado rápido y uniforme.
- Fácil identificación por el color del empaque.

### USOS

- Metal
- Pintura
- Barniz
- Madera
- Plástico



Uso Manual

### Tip TÉCNICO

Los blocks son ideales para el lijado de muebles rústicos.



Empaque despachador

**Tenflex®**

Blocks para Lijado



LARGO	ANCHO	GROSOR	GRANO	CLAVE	FLEXIBILIDAD	
100 mm 4"	68,5 mm 2-3/4"	26 mm 1"	Grueso - 36	2098	MEDIA	60
			Mediano - 60			
			Mediano - 80	2106		
			Mediano - 60	2099		
			Fino - 100	2100		
			Muy Fino - 220	2105		

### CARACTERÍSTICAS

- Se pueden lavar.
- Flexibles.
- Con perfil angular.

### BENEFICIOS

- Se puede usar en seco y húmedo.
- Duran más que las hojas de lija.
- Excelente para lijar en ranuras, vértices y en lugares de difícil acceso.

### USOS

- Metal
- Pintura
- Barniz
- Madera
- Plástico

### Tip TÉCNICO

Se recomienda limpiar con la clave 2236 para prolongar su vida útil.

**Nueva Línea** ▶ Block de lija angular



LARGO	ANCHO	GROSOR	GRANO	CLAVE	
125 mm 5"	90 mm 3-1/2"	25 mm 1"	Grueso - 60 Fino - 100	2080	20

**Bandas de Lija** *TENAZIT*

		TAMAÑO DE GRANO																								
Especificación		24	36	40	50	60	80	100	120	150	180	220	240	280	320	360	400	500	600	800	1000	1200	2000	3000	4000	
ÓXIDO DE ALUMINIO	Papel: TWAWF					◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆														
	Papel: T1AF													9 Micras	15 Micras				30 Micras	40 Micras	50 Micras					
	Papel: TWSWE												◆	◆	◆		◆			◆						
	Tela: TSA2J											◆			◆											
	Tela: TCATJ												◆		◆		◆			◆			◆	◆		
	Tela: TGAXF					◆	◆		◆																	
	Tela: TZAX	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆		◆												
	Tela: TUAX		◆	◆		◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆				◆										
	Tela: TUA4X		◆			◆	◆			◆																
	Tela: TUA5X			◆		◆	◆			◆	◆			◆		◆		◆		◆						
	Tela: TUAWX		◆	◆		◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆				◆									
	Tela: TZAXF		◆		◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆				◆										
	Tela: TGAJF						◆			◆		◆														
	CARBURO DE SILICIO	Tela: TRC2J						◆		◆		◆	◆		◆	◆										
Tela: TECKJ													◆		◆		◆									
Tela: TUCX			◆			◆	◆	◆	◆	◆	◆		◆		◆		◆									
Tela: TJASG3V																◆		◆	◆		◆		◆	◆	◆	◆
Tela: TECKY							◆			◆																
Tela: TUCKY														◆				◆								
ZIRCONIO	Tela: TRZX		◆	◆		◆	◆			◆																
	Tela: TDZ3Y	◆	◆	◆	◆	◆																				
	Tela: TDZ5X			◆		◆	◆																			
	Tela: TUZ2Y	◆	◆	◆	◆	◆	◆			◆																
CERÁMICO	Tela: TUZ3Y	◆	◆	◆	◆	◆																				
	Tela: TIG2X			◆		◆	◆																			
	Tela: TGG2Y		◆	◆		◆	◆																			

RESPALDO	APLICACIÓN					VENTAJAS / BENEFICIOS
	Metal	Madera	No ferrosos	Vidrio	Otros	
Papel "F" anti-estático	○	●	○		○	Excelente en lijado de maderas resinosas y extremadamente duras, chapas de madera blanda, no se tapa, lijado de aluminio, acero y piel.
Papel Film	●					Ideal para pulido de árboles de levas, cigüeñales y cualquier pieza de metal.
Papel "E" anti-estático		●	●	●	○	Excelente para lijado de madera, metales no ferrosos, vidrio, cerámica, acero inoxidable, pruebas metalográficas.
Tela "J" súper flexible 100% algodón	●		●			Metales ferrosos, no ferrosos, superficies curvas, palos de golf, álabes, cigüeñales.
Tela "J"	●		●			Ideal para pulido de acero inoxidable, al carbón, titanio, inconel.
Tela "X" flexible de algodón	●		●		○	Acero al carbón, inoxidable, inconel, titanio, aleaciones al alto níquel y cobalto. Recomendable cuando se requiere mayor flexibilidad que con el zirconio. Alto rendimiento.
Tela "X" poli-algodón	●	●				Madera, metal.
Tela "X" -"Y" poli-algodón impermeable	●	○	○			Acero al carbón, inoxidable, aleaciones de níquel, corte rápido y larga duración.
Poli-algodón 65/35 peso X	●		●			Acero al carbón, inoxidable, no ferrosos, aleaciones con níquel, aceros para herramientas, bandas delgadas, poca presión.
Poli-algodón 65/35 peso X	●		●			Acero al carbón, inoxidable, no ferrosos, aleaciones con níquel, aceros para herramientas.
Tela "X" poli-algodón lavable	○	●	○			Ideal para madera suave y de dureza media, alto rendimiento. Es lavable.
Tela "J" 100% algodón	●	●	○			Lijado de madera, metal, laca, barniz.
Tela "X" poli-algodón	●		○			Acero al carbón, inoxidable, inconel, titanio, aleaciones al alto níquel y cobalto. Recomendable cuando se requiere mayor flexibilidad que con el zirconio. Alto rendimiento.
Tela "J"			●			Latón, bronce, aluminio.
Tela "J" poli-algodón	●		●	●		Acero al carbón, inoxidable, bronce, latón, titanio. Alto rendimiento para fabricantes de herrajes, chapas, manijas, llaves mezcladoras, palos de golf, vidrio, álabes de turbina.
Tela "X" -"Y" 100% poliéster impermeable		●	●	●	○	Vidrio, asbesto, cerámica, cemento, metales no ferrosos, titanio, acero inoxidable, piedra natural y artificial, pruebas metalográficas.
Hule espuma + Velcro®	●		●		●	Para satinado y pulido de superficies sólidas, piedra, pintura, barniz, acrílico, acero inoxidable, plástico, fibra de vidrio, bronce, latón, parquet, pisos laminados, porcelana, pvc.
Tela "Y" 100% poliéster	●		●	●		Acero inoxidable, aceros endurecidos, aleaciones de titanio, metales exóticos, vidrio.
Tela "Y" 100% poliéster	●		●	●		Acero inoxidable, aceros endurecidos, aleaciones de titanio, metales exóticos, vidrio.
Tela "X" poli-algodón	●		○		○	Acero al carbón e inoxidable, fundición.
Tela "Y" 100% poliéster impermeable	●	○	●		○	Acero al carbón, inoxidable, fundición, aceros aleados serie 300 alto níquel. Operaciones de alta presión con ruedas de contacto duras.
Tela "X" de algodón Tela menos rígida que el poliéster	●		○			Ideal para desbaste de metal e inoxidable.
Tela "Y" 100% poliéster	●		●		●	Acero inoxidable, aluminio, aceros grado herramienta, aleaciones con níquel.
Tela "Y" 100% poliéster impermeable	●	○	●		○	Fundición, acero al carbón, inoxidable, aleaciones con níquel, desbaste pesado y corte rápido.
Tela "X" poli-algodón	●		●			Acero inoxidable, acero al carbón.
Tela "Y" 100% poliéster	●		●		○	Acero al carbón, inoxidable, inconel, titanio, aleaciones al alto níquel y cobalto. Uso solo en seco.

● Altamente recomendable    ○ Recomendable

VELCRO® y marcas adicionales de Velcro son propiedad de Velcro Industries B.V. usadas con autorización.

## Óxido de Aluminio TZAX



### CARACTERÍSTICAS

- Altamente flexibles.
- Resistentes al desgarre.
- Respaldo "X" - Poli algodón.

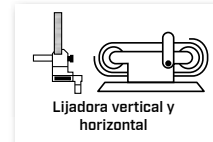
### BENEFICIOS

- Excelente rendimiento al mejor precio.

### USOS

- Metal
- Madera

A ANCHO	L DESARROLLO	MÁQUINA	36	40	60	80	100	120	
75 mm 3"	457 mm 18"	Lijadora Portátil	1050	1051	1010	1011	1012	1013	10
	533 mm 21"		1060	1061	1020	1021	1022	1023	
100 mm 4"	610 mm 24"	Lijadora Portátil	1090	1091	1045	1046	1047	1048	10
	915 mm 36"		1213						
150 mm 6"	1,219 mm 48"	Lijadora Horizontal y vertical					1238		



## Autoservicio Paquete de 3 piezas

A ANCHO	L DESARROLLO	MÁQUINA	60	80	120	
75 mm 3"	457 mm 18"	Lijadora Portátil	2259	2260	2261	3
	533 mm 21"		2263	2264	2265	

## Zirconio TUZ3Y



### CARACTERÍSTICAS

- Resistentes al desgarre.
- Impermeable.
- Respaldo "Y" - Poliéster.

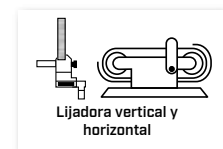
### BENEFICIOS

- Para operaciones que requieren un desbaste pesado y una acción de corte rápido.
- Alto rendimiento.

### USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Aleaciones con níquel

A ANCHO	L DESARROLLO	MÁQUINA	50	60	80	
13 mm 1/2"	610 mm 24"		1243			
100 mm 4"	915 mm 36"	Lijadora Horizontal y vertical	1231			10
150 mm 6"	1,219 mm 48"		1257	1259		



## Carburo de Silicio TUCX



### CARACTERÍSTICAS

- Flexibles.
- Resistentes.
- Impermeable.
- Respaldo "X-Y" - Polialgodón.

### BENEFICIOS

- Para trabajo en todo tipo de materiales no ferrosos.
- No se tapa.

### USOS

- Vidrio
- Asbesto
- Cerámica
- Cemento
- Metal
- Acero inoxidable
- Piedra

A ANCHO	L DESARROLLO	MÁQUINA	60	80	100	120	400	
75 mm 3"	457 mm 18"	Lijadora Portátil	1151	1152	1154			10
	533 mm 21"		1161	1162	1163	1164	1168	
100 mm 4"	610 mm 24"		1191	1192	1193	1194	1198	





**CARACTERÍSTICAS**

- Tela "X" - flexible.

**BENEFICIOS**

- Excelentes para dar el acabado inicial en piezas de acero y acero inoxidable.

**USOS**

- Acero
- Acero inoxidable



**CARACTERÍSTICAS**

- Abrasivo estructurado.
- Tela "J" - muy flexible.

**BENEFICIOS**

- Excelentes acabados.

**USOS**

- Acero
- Acero inoxidable
- Titanio



**CARACTERÍSTICAS**

- Flexible.
- Alta resistencia al desgarre.

**BENEFICIOS**

- Granos:  
CAFÉ- Grano Grueso elimina ligeras rebabas.  
MARRÓN- Grano medio, suaviza las superficies deja acabado semipulido.  
AZUL- Grano muy fino, prepara superficies para el pulido final.

**USOS**

- Acero
- Acero inoxidable
- Aluminio
- Fibra de vidrio
- Poliéster
- Plástico



**CARACTERÍSTICAS**

- Estructura abierta.

**BENEFICIOS**

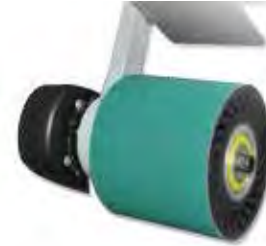
- Garantiza buena absorción y retención del compuesto de pulido.
- Se puede lograr un acabado espejo.

**USOS**

- Acero inoxidable
- Vidrio



**Óxido de Aluminio Premium**



A	L	MÁQUINA	TGAXF	TGAJF	
ANCHO	DESARROLLO		80	120	
100 mm	317 mm	Lijadora Satinadora	1072	1082	10
4"	12-1/2"				

**Óxido de Aluminio Piramidal TCATJ**



A	L	MÁQUINA	400	600	1200	2000	
ANCHO	DESARROLLO						
100 mm	317 mm	Lijadora Satinadora	2777	2784	2798	2803	5
4"	12-1/2"						

**Fibra**



A	L	MÁQUINA	Café GRUESO	Marrón MEDIANO	Azul MUY FINO	
ANCHO	DESARROLLO					
19 mm	457 mm	Lijadora Dinafile®	2607	2608	2609	5
3/4"	18"					
100 mm	324 mm	Lijadora Satinadora	2322	2327	2358	
4"	13"					

**Pulizit®**



A	L	MÁQUINA	CLAVE	
ANCHO	DESARROLLO			
100 mm	324 mm	Lijadora Satinadora	2377	5
4"	13"			

## Limpiador de Lijas



### CARACTERÍSTICAS

- Excelente fórmula que evita el tapado de las hojas.

### BENEFICIOS

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

#### DIMENSIONES CLAVE

200 x 38 x 38 mm  
8" x 1-1/2" x 2-1/2" **2336**

## HOLDEX

PARA MANGAS DE LIJA



### CARACTERÍSTICAS

- Rodillo de hule vulcanizado para montar mangas de lija y fibra.

### BENEFICIOS

- Debe usarse en esmeriladoras que cuenten con las protecciones adecuadas.
- No utilizar a mayores rpm de las recomendadas.
- Almacenar en lugares ventilados preferentemente en bolsa de plástico.
- El rodillo no debe ser empleado para operaciones para las que no fue diseñado.
- No usar sin la manga puesta.

#### DIMENSIONES CLAVE

100 x 100 x 19,5 mm  
4" x 4" x 3/4" **1398**

#### MÁX. RPM

**6,000**

#### Tip TÉCNICO

Se puede montar en máquinas con flecha 5/8" - 11 usando el adaptador 1399



## Adaptador

#### DIMENSIONES CLAVE

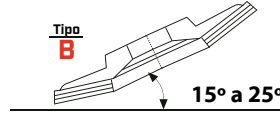
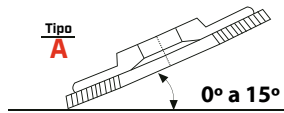
19a 15.88-11 x 100 mm  
3/4" a 5/8"-11 4" **1399**



# DISCOS LAMINADOS



TIPOS



Productos

RESPALDO DE PLÁSTICO RECORTABLE

RESPALDO DE FIBRA DE VIDRIO

Tipo A



**IMPERIAL®**

Máximo poder y velocidad de remoción en acero al carbón, inoxidable y aleaciones. Desbaste rápido y sin quemaduras. Se recomienda su uso en máquinas de alta potencia.

Tipo A



**MAGMA**

Excelente para aplicaciones severas. Ideal para soldadura, acero y acero inoxidable

Tipo A



**SUPERLAM®**

Máximo rendimiento y velocidad de remoción en acero al carbón, inoxidable y soldadura.

Tipo A



**ZIRCONIO + CERÁMICO**

Ideal para acero inoxidable y aleaciones exóticas: inconel o titanio, reduce considerablemente la generación de calor en la pieza de trabajo.

Tipo A



**ZXP**

Gracias a su arreglo en pares da una remoción rápida y constante en acero al carbón, inoxidable y soldadura.

Tipo A



**THUM®**

La mejor relación precio - rendimiento, para desbaste de acero al carbón, inoxidable y soldadura.

Tipo B



**KREATOR**

Desbaste rápido. No quema la superficie de trabajo.

Tipo B



**Xtreme POWER®**  
Máxima remoción

Por su arreglo en paquete se obtienen tasas altas de remoción en muy poco tiempo (comparado con otros discos laminados) además de tener alta resistencia al desgaste en filos cortantes.

Tipo A



**XTRALAM®**

Gracias a su 30 % más de lija se recomienda para procesos donde se requiera alta producción además se adapta muy bien en superficies irregulares.

Tipo A



**Curv-Disk®**

Su diseño es ideal para superficies con radios, ángulo y lugares de difícil acceso con acabados consistentes.

Tipo B



**LAM VISION®**

Con su diseño se permite observar la pieza durante la aplicación con un desbaste rápido y preciso.

Tipo A



**FLEXI LAM**

Su forma le permite ser flexible en las orillas y adaptarse mejor a las superficies caprichosas para remoción de acero al carbón e inoxidable.

Tipo B



**FIBRA CON LIJA**

Para desbaste ligero y acabado de superficies en un sólo paso en acero al carbón, inoxidable y soldadura.

Tipo B



**FIBRA**

Ideales para preparación de superficies, gracias a la flexibilidad de la fibra se adaptan a la superficie de trabajo con acabados consistentes.

## CARACTERÍSTICAS

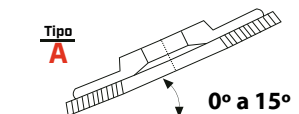
- Respaldo de plástico ABS fácilmente recortable.
- Rosca integrada para un montaje rápido y seguro, no requiere llave ni adaptador para montarlo en la máquina.
- Fabricado con grano cerámico.

## BENEFICIOS

- Desbaste rápido y sin quemaduras.

## USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Soldadura



**Nueva Línea**

**IMPERIAL®**



Ø	BARRENO	40	60	80	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	15.88 mm -11 5/8" - 11	1909	1910	1911	13300	80	5
180 mm 7"	15.88 mm -11 5/8" - 11	1912	1914	1915	8500		

## CARACTERÍSTICAS

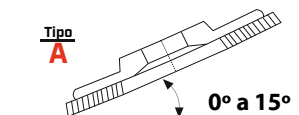
- Respaldo de plástico recortable.
- Con rosca plástica integrada.
- Fabricados con lija de zirconio premium de alto rendimiento.

## BENEFICIOS

- Ahorro de tiempo gracias a su rosca de plástico integrada que permite un montaje más rápido.
- Excelente para aplicaciones severas.

## USOS

- Soldadura
- Acero
- Acero inoxidable



**MAGMA**



Ø	BARRENO	40	60	80	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	15.88 mm -11 5/8" - 11	2364	2365	2366	13300	80	5
180 mm 7"	15.88 mm -11 5/8" - 11	2384	2385	2386	8500		

## CARACTERÍSTICAS

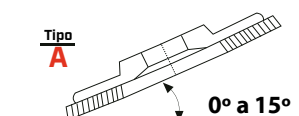
- Con respaldo de plástico ABS, fácilmente recortable.
- Fabricado con grano cerámico y zirconio.

## BENEFICIOS

- Alto rendimiento.
- Para desbaste de acero inoxidable.
- Disminuye la generación de calor.
- Se requiere menor esfuerzo para la remoción del material que se trabaja.

## USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Soldadura



**OSA**

**Zirconio + Cerámico**



Ø	BARRENO	40	60	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	22.23 mm 7/8"	2251	2252	13300	80	5
180 mm 7"	22.23 mm 7/8"	2253	2254	8500		

**SUPERLAM**



Únicamente las claves con barreno de 7/8" están avalados por oSa



**CARACTERÍSTICAS**

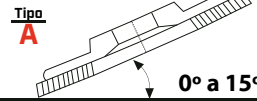
- Respaldo de plástico ABS fácilmente recortable.
- Rosca integrada para un montaje rápido y seguro, no requiere llave ni adaptador para montarlo en la máquina.

**BENEFICIOS**

- Súper rendimiento y máxima remoción de acero al carbón, acero inoxidable y soldadura.
- El único disco laminado que no desperdicia lija.

**USOS**

- Acero
- Acero inoxidable
- Soldadura



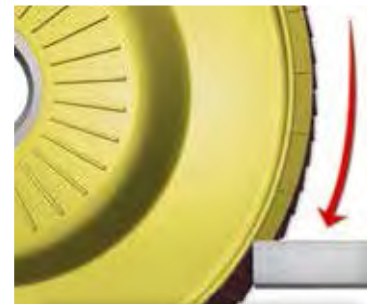
Ø	BARRENO	36	40	60	80	120	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	15.88 mm -11 5/8" - 11	1746	2980	2981	2982	1752	13300	80	5
	M14 - 2	1747	2984	2985	2986				
	22.23 mm 7/8"	1745	2988	2989	2990	1751			
180 mm 7"	15.88 mm -11 5/8" - 11	1767	1768	1769	1770	1771	8500		
	22.23 mm 7/8"	2987	2995	2996	2997	1753			



**Rosca integrada**



**Respaldo de plástico recortable**



Recorte con cuchilla de acero  
Clave 1743

**VIDEO**

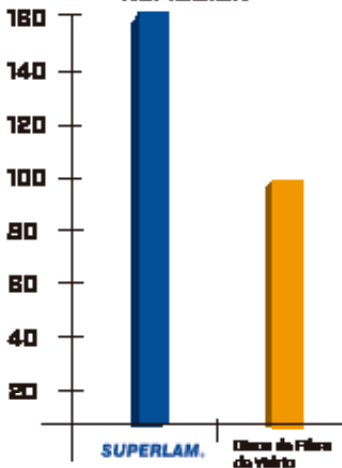


<http://bit.ly/recortelam>

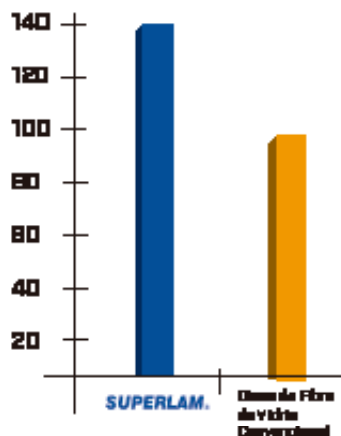
**Autoservicio**

Ø	BARRENO	36	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	15.88 mm -11 5/8" - 11	2981	13300	80	1

**VELOCIDAD DE REMOCIÓN**



**RENDIMIENTO**



**Tip TÉCNICO**

**BENEFICIOS**

- El recorte del respaldo de plástico ABS es mucho más seguro a comparación del respaldo de fibra de vidrio.
- Los elementos cortantes que se utilizan para recortarlo no "se entierran" en el plástico.
- Al realizar el recorte del respaldo se puede aprovechar mejor la lija.
- No se generan polvos dañinos al tracto respiratorio y a la piel.
- Los discos fabricados con este material son "flexibles" por lo cual se aumenta el rendimiento de la lija y se obtiene un mejor acabado.

### CARACTERÍSTICAS

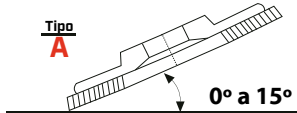
- Respaldo de plástico recortable.
- Lija con recubrimiento antitapado.

### BENEFICIOS

- Especial para desbaste de aluminio y metales no ferrosos.
- No se tapa.
- Máximo rendimiento.

### USOS

- Aluminio
- Metales no ferrosos



## SUPERLAM®

Aluminio



Ø	BARRENO	40	60	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	22.23 mm 7/8"	2706	2707	13300	80	5

### CARACTERÍSTICAS

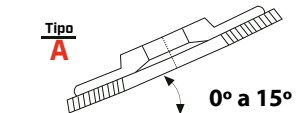
- Fabricado con zirconio sobre respaldo de poli-aldodón.
- Acomodo de lamelas en pares.
- Con respaldo de plástico recortable.

### BENEFICIOS

- Especialmente diseñado para trabajo pesado.
- Alto rendimiento.
- No se desgrana.
- Ideal para acero inoxidable, aceros duros y soldadura.

### USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Soldadura



Ø	BARRENO	36	40	60	80	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	22.23 mm 7/8"	1739	1740	1741	1742	13300	80	5

### CARACTERÍSTICAS

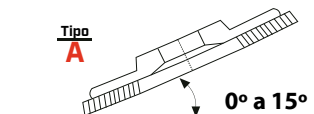
- Discos combinados de zirconio y óxido de aluminio.
- Respaldo de plástico ABS fácilmente recortable.
- Bajo precio.

### BENEFICIOS

- Desbaste rápido.
- Excelente acabado.

### USOS

- Acero al carbón
- Acero inoxidable
- Soldadura



Ø	BARRENO	40	60	80	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	22.23 mm 7/8"	2216	2217	2218	13300		
150 mm 6"	22.23 mm 7/8"	2266	2267	2268	10000	80	5
180 mm 7"	22.23 mm 7/8"	2230	2231	2232	8500		

**PULIZIT®**



**CARACTERÍSTICAS**

- Con respaldo recortable ABS, fácilmente recortable.
- Rosca integrada para un montaje rápido y seguro, no requiere llave ni adaptador para montarlo en la máquina.

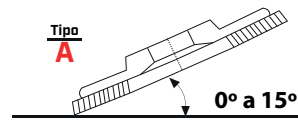
**BENEFICIOS**

- Para pulido de superficies de acero inoxidable.
- La estructura abierta del PULIZIT garantiza buena absorción y retención del compuesto de pulido.
- Se puede lograr un acabado espejo.

**USOS**

- Acero
- Acero inoxidable

Ø	BARRENO	PULIZIT	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	15.88 mm -11 5/8" - 11	2973	13300	80	5



**Minidisco Lam  
Grano Cerámico - Tipo R**



**CARACTERÍSTICAS**

- Disco flap miniatura de cambio rápido con grano cerámico color rojo.
- Sistema de cambio rápido tipo R.

**BENEFICIOS**

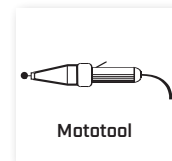
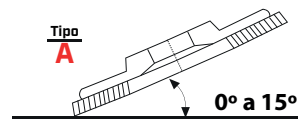
- Ideal para trabajar áreas de difícil acceso.
- Vida útil excepcional al compararse con los discos de cambio rápido tradicionales.

**USOS**

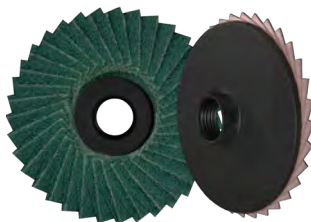
- Acero inoxidable
- Titanio
- Inconel
- Soldaduras



Ø	40	60	80	MAX. RPM	
50 mm 2"	2580	2581	2582	30000	10



**Minidisco Lam  
Zirconio**



**CARACTERÍSTICAS**

- Fabricados con lija de zirconio de primera calidad.

**BENEFICIOS**

- Para desbaste y pulido.
- Excelente sustituto de los discos de cambio rápido.

**USOS**

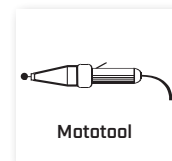
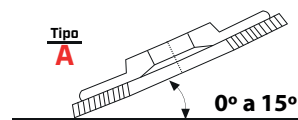
- Acero
- Acero inoxidable
- Metales no ferrosos



**ADAPTADOR**

50 x 6.4 mm  
2"x1/4"  
Clave 1758

Ø	BARRENO	60	MAX. RPM	
50 mm 2"	9.5 mm 3/8"	1755	30000	10





### CARACTERÍSTICAS

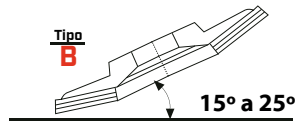
- Alto rendimiento.
- Se recomienda su uso en máquinas de alta potencia.

### BENEFICIOS

- Desbaste rápido y sin quemaduras.

### USOS

- Acero al carbón
- Acero inoxidable
- Soldadura



**Nueva Línea**

**IMPERIAL®**



Ø	BARRENO	40	60	80	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	22.23 mm 7/8"	1901	1902	1903	13300	80	5
180 mm 7"	22.23 mm 7/8"	1904	1906	1908	8500		

### CARACTERÍSTICAS

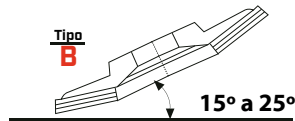
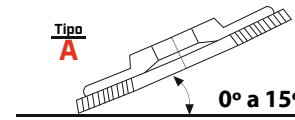
- Fabricados con lija de alto desempeño.

### BENEFICIOS

- Desbaste rápido.
- No quema la superficie de trabajo.

### USOS

- Acero al carbón
- Acero inoxidable
- Soldadura



**OSA**

**KREATOR**



### Tipo "A"

Ø	BARRENO	40	60	80	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	22.23 mm 7/8"	2438	2439	2440	13300	80	5
180 mm 7"	22.23 mm 7/8"	2453	2454	2455	8500		

### Tipo "B"

Ø	BARRENO	40	60	80	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	22.23 mm 7/8"	2445	2446	2447	13300	80	5
180 mm 7"	22.23 mm 7/8"	2463	2464	2465	8500		

### CARACTERÍSTICAS

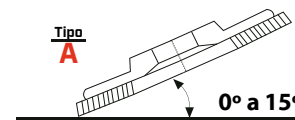
- Lamelas más anchas.
- Se adapta mejor a cualquier superficie.
- Fabricados con lija de zirconio.
- 30% más abrasivo que los discos convencionales.

### BENEFICIOS

- Extra alto rendimiento.
- Excelentes acabados.
- Operación suave y silenciosa.

### USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Soldadura



### Tip TÉCNICO

Obtenga mejores acabados inclinando hacia la superficie de trabajo.

**OSA**

**XTRALAM®**



Ø	BARRENO	40	60	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	22.23 mm 7/8"	1780	1781	13300	80	5
180 mm 7"	22.23 mm 7/8"	1783	1784	8500		

## Larga Duración



### CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con zirconio sobre respaldo de algodón.

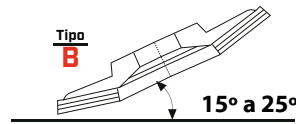
### BENEFICIOS

- Desbasta más rápido.
- No quema la pieza de trabajo.

### USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Soldadura

Ø	BARRENO	36	40	60	80	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	22.23 mm 7/8"	715	712	717	723	13300	80	5
180 mm 7"	22.23 mm 7/8"	716	714	721	724	8500		



## TENAZIT®



### CARACTERÍSTICAS

- Fabricado con zirconio sobre respaldo de poli-  
algodón.

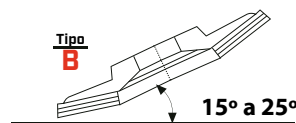
### BENEFICIOS

- Alto rendimiento y excelentes acabados.
- No se desgrana.
- Ideal para acero inoxidable, aceros duros y soldadura.

### USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Soldadura

Ø	BARRENO	40	60	80	120	MAX. RPM	MAX. m/s	
100 mm 4"	22.23 mm 7/8"	1700	1701	1702	1703	15300	80	5
115 mm 4-1/2"	22.23 mm 7/8"	1716	1717	1718	1719	13300		
180 mm 7"	22.23 mm 7/8"	1730	1731	1732	1733	8500		



### Tip TÉCNICO

Los discos con respaldos de fibra de vidrio no se deben recortar ya que el disco se puede fragmentar al separar las capas de fibra de vidrio.  
 • Las partículas de fibra de vidrio que se desprenden pueden tener un tamaño que les permita pasar a través del tracto respiratorio o incrustarse en la piel o en los ojos como diminutas astillas, causando irritación.

### CARACTERÍSTICAS

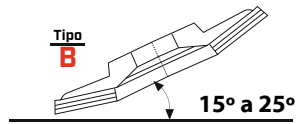
- Fabricados con lija con respaldo de algodón de alta resistencia.

### BENEFICIOS

- La mejor opción cuando el precio es el factor más importante.
- Excelente relación precio - rendimiento.

### USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Soldadura



Ø	BARRENO	40	60	80	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	22.23 mm 7/8"	2716	2717	2718	13300	80	5
180 mm 7"	22.23 mm 7/8"	2730	2731	2732	8500		

### CARACTERÍSTICAS

- Fabricación especial en "paquetes" de lamelas.
- Máxima área de contacto abrasivo-piezas de trabajo.

### Z POWER

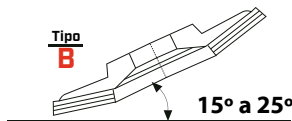
- Alta resistencia en operaciones severas sin quemar el material.
- Excepcional capacidad de remoción gracias a la nueva tecnología de configuración de lamelas.
- Ideal para operaciones de alta producción.

### INOX POWER

- No contamina ni quema el acero inoxidable.
- Alta velocidad de remoción.
- Deja excelentes acabados.

### USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Soldadura



### Acero al carbón

### Z POWER

Ø	BARRENO	40	60	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	22.23 mm 7/8"	2238	2239	13300	80	5
180 mm 7"	22.23 mm 7/8"	2240		8500		

### Acero Inoxidable

### INOX POWER

Ø	BARRENO	40	60	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	22.23 mm 7/8"	2234	2235	13300	80	5
180 mm 7"	22.23 mm 7/8"	2236		8500		

**Curv-Disk®****CARACTERÍSTICAS**

- Diseño exclusivo de lamelas en forma curva.
- Fabricado con lija de grano cerámico.
- Ajuste óptimo del disco a la geometría de la pieza.

**BENEFICIOS**

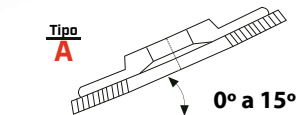
- Excelentes acabados en metal.
- Ideales para superficies curvas o de difícil acceso.
- Garantiza un trabajo rápido y con menor esfuerzo.
- No contamina el acero inoxidable.
- No mancha la pieza de trabajo.
- Pulido de alta calidad incluso a bajas presiones.
- Mejor efecto de pulido en áreas de difícil acceso.

**USOS**

- Acero
- Acero inoxidable



Ø	BARRENO	GRANO CERÁMICO	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	22.23 mm 7/8"	40 60	2900 2901	13300	80 10

**FlexiLam****CARACTERÍSTICAS**

- Fabricado con zirconio sobre respaldo de algodón.

**BENEFICIOS**

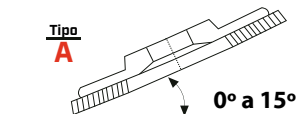
- Desbasta más rápido.
- No quema la pieza de trabajo.
- Ideal para esmerilar superficies irregulares.

**USOS**

- Acero
- Acero inoxidable
- Soldadura



Ø	BARRENO	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	22.23 mm 7/8"	60	2229	13300

**Lam Vision®  
LVZ****CARACTERÍSTICAS**

- Fabricado con zirconio especial de alta tenacidad.
- Diseño exclusivo con ranuras.
- Fabricado con material antitapado.

**BENEFICIOS**

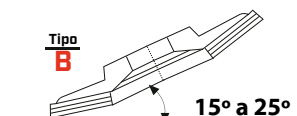
- Su diseño innovador permite al operador ver el área de trabajo.
- No se tapa.
- Desbasta muy rápido.
- No quema las piezas.
- Larga duración.

**USOS**

- Acero
- Acero inoxidable
- Soldadura.



Ø	BARRENO	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	22.23 mm 7/8"	60	1762	13300



### Fibra Con Lija

**CARACTERÍSTICAS**

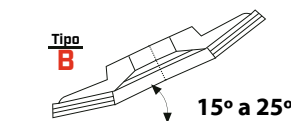
- Discos laminados combinados con fibra y lija de zirconio.

**BENEFICIOS**

- Para desbaste y acabado de superficies delicadas en un solo paso.
- Disminuye el riesgo de daño a la pieza de trabajo.

**USOS**

- Acero
- Acero inoxidable
- Aluminio



**Tip TÉCNICO**

La velocidad óptima de operación es 5800 RPM.

Ø	BARRENO	Café/Z40 GRUESO	Marrón/Z80 MEDIANO	Azul/Z120 MUY FINO	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	22.23 mm 7/8"	2977	2978	2979	13300	80	5

**CARACTERÍSTICAS**

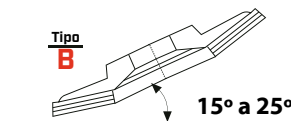
- Fabricados con fibras abrasivas de alta resistencia.
- Disponibles en 3 tamaños de grano: grueso, mediano y muy fino.

**BENEFICIOS**

- Ideales para acondicionar superficies.
- Son seguros y resistentes.
- El acabado obtenido en comparación con un disco de lija es:  
Café - grueso : 60  
Marrón - mediano: 80 -120  
Azul - muy fino : 180 -240

**USOS**

- Acero
- Acero Inoxidable



**Tip TÉCNICO**

La velocidad óptima de operación es 5800 RPM.

Café- Grueso 60  
Marrón- Mediano 80-120  
Azul- Muy Fino 180-240

Ø	BARRENO	Café GRUESO	Marrón MEDIANO	Azul MUY FINO	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	22.23 mm 7/8"	2967	2968	2969	13300	80	5

### Fibra

**CARACTERÍSTICAS**

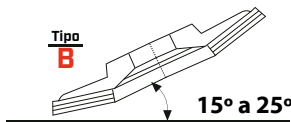
- Fabricados con lija de carburo de silicio.
- Son más ligeros que las copas abrasivas.

**BENEFICIOS**

- Excelentes para el desbaste y pulido de piedra y concreto.
- No se tapan y dejan buen acabado.
- Ideales para el trabajo de mármol.
- Operación segura y silenciosa.
- Menor desgaste de las máquinas.

**USOS**

- Metales no ferrosos
- Mármol
- Cantera
- Cerámica
- Vidrio
- Plástico



### TCX

**Piedra**



Ø	BARRENO	36	40	120	MAX. RPM	MAX. m/s	
115 mm 4-1/2"	22.23 mm 7/8"	2710	2711	2712	13300	80	5
180 mm 7"	22.23 mm 7/8"	2713	2714		8500		



**Grano Cerámico**



Ø	BARRENO	36	60	80	MAX. RPM	
115 mm 4-1/2"	22.23 mm 7/8"	1631	1632	1633	13300	25
180 mm 7"	22.23 mm 7/8"	1634	1635	1636	8500	

**CARACTERÍSTICAS**

- Fabricados con grano cerámico con respaldo de fibra vulcanizada.
- Tiene un recubrimiento especial que reduce hasta un 20% el calor que se genera durante el esmerilado.

**BENEFICIOS**

- Excelente desempeño en acero inoxidable.
- Rinden más, dejan mejores acabados y trabajan más rápido que los discos de ALO y zirconio.
- Muy buena opción para desbastar aceros endurecidos o soldadura muy dura.

**USOS**

- Acero al carbón
- Acero inoxidable
- Soldadura



**TENAZIT Premium® Zirconio**



Ø	BARRENO	24	36	50	80	MAX. RPM	
115 mm 4-1/2"	22.23 mm 7/8"	1670	951			13300	25
180 mm 7"	22.23 mm 7/8"	1673	1674	1675	1676	8500	

**CARACTERÍSTICAS**

- Fabricado con zirconio.
- Estructura cerrada.
- Respaldo de fibra vulcanizada más grueso.

**BENEFICIOS**

- Excepcional rendimiento en desbaste y pulido de acero inoxidable, al carbón y aleaciones especiales.
- No se hacen "taco".

**USOS**

- Desbaste de acero
- Acero inoxidable
- Soldadura



**TENAZIT Premium® Óxido de Aluminio**



Ø	BARRENO	24	36	50	80	MAX. RPM	
115 mm 4-1/2"	22.23 mm 7/8"	941	931	932	933	13300	25
125 mm 5"	22.23 mm 7/8"		936	937	938	11900	
180 mm 7"	22.23 mm 7/8"	940	942	943		8500	

**CARACTERÍSTICAS**

- Fabricados con óxido de aluminio PREMIUM.
- Estructura cerrada.
- Respaldo especial de fibra vulcanizada.

**BENEFICIOS**

- Alto rendimiento en desbaste de soldadura de acero al carbón.
- Buen desempeño en acero inoxidable.
- No se hacen "taco".

**USOS**

- Desbaste de soldadura
- Rebabeo ligero



### CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con óxido de aluminio.
- Estructura cerrada.
- Disponibles en empaque blíster para autoservicio.

### BENEFICIOS

- Buen desempeño en desbaste y pulido de acero, fibra de vidrio, plástico y metales no ferrosos.
- No se hacen "taco".
- Facilidad de venta en empaques de autoservicio.

### USOS

- Acero
- Soldadura



Esmeriladora

## TENAZIT<sup>®</sup> Óxido de Aluminio



Ø	BARRENO	24	36	50	80	100	120	MAX. RPM	
180 mm 7"	22.23 mm 7/8"	702	703	704	705	706	707	8500	25

### Autoservicio

Ø	BARRENO	36	50	80	Granos	MAX. RPM	
115 mm 4-1/2"	22.23 mm 7/8"	2834	2835	2836	36-50-80	13300	5
	22.23 mm 7/8"	2837					3
180 mm 7"	22.23 mm 7/8"	2830	2831	2832	2833	8500	

### CARACTERÍSTICAS

- Con respaldo de fibra vulcanizada.

### BENEFICIOS

- Desbaste rápido y eficiente de metal.
- Excelente relación precio-rendimiento.

### USOS

- Metales ferrosos
- Metales no ferrosos
- Inoxidable
- Madera
- Pasta
- Plástico



Esmeriladora



## EASYCUT<sup>®</sup> Óxido de Aluminio



Ø	BARRENO	24	36	50	80	100	120	MAX. RPM	
115 mm 4-1/2"	22.23 mm 7/8"	1376	1377	1378	1379			13300	
125 mm 5"	22.23 mm 7/8"	1380	1381	1382	1383			12250	25
180 mm 7"	22.23 mm 7/8"	1384	1385	1401	1402	1403	1404	8500	

### VIDEO



<http://bit.ly/fibrodiscosEASY>

### CARACTERÍSTICAS

- Con respaldo de fibra técnica color rojo.
- Fabricados con carburo de silicio.

### BENEFICIOS

- Desbaste rápido y eficiente de mármol, cantera, concreto, resina epóxica, bronce, latón y fundición de hierro gris.
- Excelente acabado.

### USOS

- Piedra
- Concreto
- Bronce
- Fundición



Esmeriladora

## SemiFlexibles Carburo de Silicio

**Piedra**



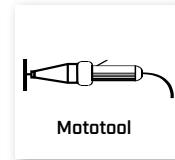
Ø	BARRENO	24	36	60	80	120	MAX. RPM	
115 mm 4-1/2"	22.23 mm 7/8"		1335		1337		13300	5
	22.23 mm 7/8"	1334			1336			10
180 mm 7"	22.23 mm 7/8"		1345	1346	1347	1348	8500	5
	22.23 mm 7/8"	1344						10

**TENAZIT**  
Premium®

**Grano Cerámico - DLR**



Ø	36	60	80	120	MAX. RPM	
50 mm 2"	640	645	646	647	25000	100
75 mm 3"	654	655	656	657	20000	50



**CARACTERÍSTICAS**

- Fabricados con grano cerámico.
- Respaldo extra- resistente.

**BENEFICIOS**

- Gran capacidad de remoción con excelente disipación de calor.
- Alto rendimiento en operaciones severas.

**USOS**

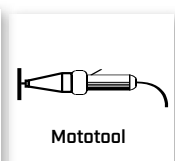
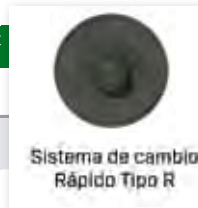
- Acero inoxidable
- Titanio
- Inconel

**TENAZIT**  
Premium®

**Zirconio - DLR - DLS**



Ø	Zirconio Z2Y-80		MAX. RPM		Ø	Zirconio Z2Y-36		MAX. RPM	
	S	R				S	R		
75 mm 3"	2071	1188	20000	50	50 mm 2"	1199	25000	100	
					75 mm 3"	2070	20000	50	



**CARACTERÍSTICAS**

- Respaldo "Y" Poliéster.
- Fabricados con recubrimiento anti-tapado.
- Grano zirconio, línea verde.

**BENEFICIOS**

- Alto rendimiento en desbaste de aceros inoxidables y aleados.
- No queman la pieza de trabajo.
- Rinden entre 5 y 10 veces más que los discos con respaldo de tela de algodón o fibra vulcanizada.

**USOS**

- Acero
- Acero inoxidable
- Soldadura

**TENAZIT**  
Premium®

**Óxido de Aluminio - DLR**



Ø	Óxido de Aluminio				MAX. RPM	
	A-36	A-60	A-80	A-120		
50 mm 2"	606	607	608		25000	100
75 mm 3"	619	620	621	622	20000	50



**CARACTERÍSTICAS**

- Respaldo de algodón.
- Fabricados con óxido de aluminio.

**BENEFICIOS**

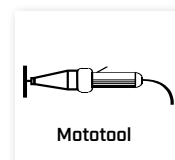
- Muy versátiles para desbastar metal, inoxidable y plástico.
- Excelente rendimiento.

**USOS**

- Acero
- Acero inoxidable
- Soldadura

**Tip TÉCNICO**

Se montan o desmontan sin necesidad de herramientas.





## CARACTERÍSTICAS

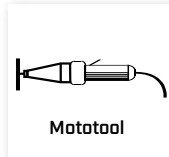
- Fabricados con zirconio.
- El grano abrasivo se encuentra adherido a un respaldo de plástico recortable.

## BENEFICIOS

- No se desperdicia lija.
- Rinden hasta 10 veces más que un disco convencional.

## USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Soldadura



**TENAZIT**  
Premium®  
Zirconio Azul - DLR

Ø	36	60	80	120	MAX. RPM	
50 mm 2"	2568	2569	2570	2571	25000	10
75 mm 3"	2573				20000	

## CARACTERÍSTICAS

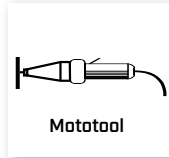
- Fabricados con carburo de silicio.
- El grano abrasivo se encuentra adherido a un respaldo de plástico recortable.

## BENEFICIOS

- Rinde entre 5 y 10 veces más que los discos con respaldo de tela o fibra vulcanizada.

## USOS

- Piedra
- Concreto
- Vidrio
- Metales no ferrosos



**TENAZIT**  
Premium®  
Carburo de Silicio - DLR

Ø	36	60	120	MAX. RPM	
50 mm 2"	2588	2589	2590	25000	10
75 mm 3"	2591	2592	2593	20000	

## CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con zirconio.
- Diseño exclusivo con lija por ambos lados.
- Rosca metálica integrada.

## BENEFICIOS

- No se desperdicia lija.
- Permite desbastar de forma rápida y dejar un excelente acabado.
- Facilidad y precisión en canales interiores y ranuras.
- Montaje rápido.

## USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Aluminio
- Madera



[http://bit.ly/twin\\_power](http://bit.ly/twin_power)



**TWIN POWER**  
Zirconio Azul

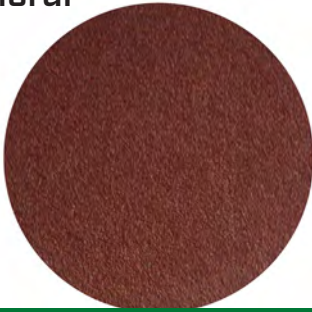


Ø	BARRENO	40	60	80	MAX. RPM	
115 mm 4-1/2"	15.8-11 mm 5/8"-11	1341	1342	1343	13300	5

**Adaptador**

DIMENSIONES	CLAVE	
38 x 15 x 15.88 mm - 11 1-1/2" x 19/32" x 5/8" - 11	1340	1

**X-FLEX**  
Uso General



**CARACTERÍSTICAS**

- Fabricados con óxido de aluminio y respaldo de tela "X" de algodón flexible.

**BENEFICIOS**

- Alto rendimiento y excelentes acabados en madera, metal, barniz y lacas.
- Para desbaste y acabado intermedio, eliminación de marcas.

**USOS**

- Acero
- Pintura
- Barniz
- Madera

Ø	36	40	60	80	100	120	150	180	220	
<b>TKAXP Sistema de fijación PSA (pegamento)</b>										
125 mm	1645									25
5"			1646	1647	1648	1660	1661	1679		50
<b>(TKAXV) con sistema de fijación VELCRO®</b>										
125 mm	1847	1848								25
5"			1849	1853	1854	1855	1856	1857	1858	50
150 mm	1876									
6"					1877	1878				50
<b>(TKAXV8) con sistema de fijación VELCRO® con 8 hoyos</b>										
125 mm	1864									50
5"										



**TENAZIT**  
Premium®  
Antiestático- Madera



**CARACTERÍSTICAS**

- Estructura abierta.
- Fabricados con óxido de aluminio Premium.
- Tratamiento antiestático para evitar el embotamiento.
- Respaldo de papel "F".

**BENEFICIOS**

- Alto rendimiento en el lijado de superficies de madera, lacas, pinturas y superficies metálicas.
- No se tapan.

**USOS**

- Madera

Ø	60	80	100	120	
<b>(TAWAFP) con sistema de fijación PSA (pegamento)</b>					
150 mm	2082		2084		50
6"					
<b>(TAWAFV) con sistema de fijación VELCRO®</b>					
125 mm	2086	2087	2088	2089	50
5"					
150 mm	2091	2092	2093		
6"					

**Autoservicio**

Ø	Grueso	Mediano	Fino	
<b>(TAWAFP) con sistema de fijación VELCRO®</b>				
125 mm	2256	2257	2258	5
5"				



VELCRO® y marcas adicionales de Velcro son propiedad de Velcro Industries B.V. usadas con autorización.

### CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con óxido de aluminio Premium.
- Respaldo de papel "C" de alta resistencia.

### BENEFICIOS

- Excelentes para el lijado de madera, pintura, selladores y plástico.
- No se tapan.
- Flexibles, dejan muy buenos acabados.

### USOS

- Madera
- Pintura
- Barniz
- Plástico



## TSA4 GOLD

Uso General



Ø	40	60	80	100	120	150	180	220	240	320	400	600	800			
<b>[TSA4P] con sistema de fijación PSA (pegamento)</b>																
	1658													25		
125 mm 5"	1659	1662	1862								1667	1668				50
	1663 1664 1665 1666													100		
	1694													25		
150 mm 6"	1695	1704								1696				50		
	1907 1705 1706 1707 1708													100		
<b>[TSA4V] con sistema de fijación VELCRO®</b>																
	1720													25		
125 mm 5"	1721	1722	1913	1723	1724	1725	1726	1736	1727	1728	1737	1738			50	
	1748													25		
150 mm 6"	1749	1750	1917	1772	1773	1774	1775	1777	1776	1791	1778	1779			50	
<b>[TSP4V] con sistema de fijación VELCRO® con 8 hoyos</b>																
125 mm 5"	1734		1735											50		



## Autoservicio Paquete 5 piezas

Ø	80	120	150	220	
<b>[TSA4V8 con sistema de fijación VELCRO® con 8 hoyos]</b>					
125 mm 5"	1556	1557	1558	1560	1

### CARACTERÍSTICAS

- Estructura semi-abierta.
- Fabricados con óxido de aluminio cerámico.
- Respaldo de papel film impermeable.

### BENEFICIOS

- Altísimo rendimiento en operaciones de alta producción.
- Excelentes para el lijado de pintura automotriz, pintura, lacas, fibra de vidrio, pastas, plástico y recubrimiento de resina y poliéster.
- Se pueden usar en seco y húmedo.
- No se rompen ni se desgranar.

### USOS

- Pintura
- Barniz
- Plástico
- Metal



## TENAZIT / MAGMA

Automotriz



Ø	220	
<b>[L312TP] con sistema de fijación PSA (PEGAMENTO)</b>		
150 mm 6"	2046	100

Ø	36	60	80	100	120	150	180	220	320	400	600	800	1000	1200	1500	2000		
<b>[L312TV] con sistema de fijación Marca VELCRO®</b>																		
	2028																25	
150 mm 6"	2030	2032	2031	2033	2034	2035	2036	2037	2038	2054	2055	2056	2057	2058	2059			50

VELCRO® y marcas adicionales de Velcro son propiedad de Velcro Industries B.V. usadas con autorización.

## Automotriz Pintura - Laca - Respaldo de Papel "E"



Ø	36	80	120	
<b>(TGA3E) con sistema de fijación PSA (PEGAMENTO)</b>				
150 mm 6"		2012	2013	50
<b>(TGA3EV) con sistema de fijación Marca VELCRO®</b>				
150 mm 6"	2001			25
	2002	2003		50

### CARACTERÍSTICAS

- Estructura semi-abierta.
- Fabricados con óxido de aluminio Premium.
- Respaldo de papel "F" de alta resistencia.

### BENEFICIOS

- Excelentes para los talleres de pintura y restauración automotriz, para lijar laca, pintura y barniz.

### USOS

- Pintura
- Barniz
- Laca
- Pasta
- Masilla



## Automotriz Carburo de Silicio



Ø	80	100	120	150	180	220	320	400	
<b>(TASCV) con sistema de fijación Marca Velcro®</b>									
125 mm 5"	1936	1937	1938	1939	1940	1941	1944	1946	50
150 mm 6"	1947	1948	1949	1950	1951	1952	1955	1957	

### CARACTERÍSTICAS

- Respaldo de papel "C".
- Tiene recubrimiento especial de estearato que retarda el embotamiento.

### BENEFICIOS

- Excelentes acabados.
- No se tapan.

### USOS

- Pintura
- Primer
- Masilla
- Pasta



## En rollo

Ø	80	
<b>(TASC) con sistema de fijación PEGAMENTO</b>		
125 mm 5"	1929	125



VELCRO® y marcas adicionales de Velcro son propiedad de Velcro Industries B.V. usadas con autorización.

## CARACTERÍSTICAS

- Estructura perforada.
- Fabricados con óxido de aluminio.
- Con sistema de fijación Marca VELCRO®.

## BENEFICIOS

- Diseño exclusivo que permite desalojar el material evitando embotamiento.
- Se puede doblar para alcanzar zonas de difícil acceso y usar manualmente.

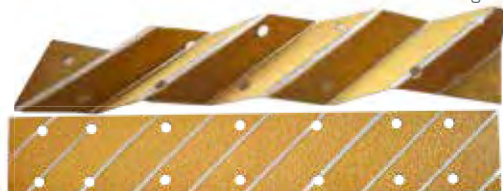
## USOS

- Pintura
- Primer
- Pasta
- Laca
- Aluminio

### VIDEO



<http://bit.ly/abraturbo>



**Nueva Línea**

## Abraturbo



### Discos

Ø	40	60	80	120	180	240	400	500	
con sistema de fijación Marca VELCRO®									
125 mm 5"	1920	1921							50
			1922	1923	1924	1925	1926	1928	100
150 mm 6"	1960	1961	1962	1963					50
					1965	1966	1967	1968	100

### Tiras

DIMENSIONES	40	80	120	240	
con sistema de fijación Marca VELCRO®					
70 x 419 mm 2-3/4"x16-1/2"	1974				25
		1975	1976	1977	50

## CARACTERÍSTICAS

- Estructura semi-abierta.
- Fabricados con óxido de aluminio cerámico.
- Respaldo de hule espuma impermeable.

## BENEFICIOS

- Acabados muy uniformes.
- Excelentes para el lijado de pintura automotriz, pintura, lacas, fibra de vidrio, pastas, plástico y recubrimiento de resina y poliéster.
- Se pueden usar en seco y húmedo.
- No se rompen ni se desgranar.

## USOS

- Pintura
- Barniz muy duro
- Plástico
- Resina



Foam Disc



Ø	Óxido de Aluminio			
	1000	2000	3000	
(S33SF) con sistema de fijación Marca VELCRO®				
150 mm 6"	2072	2073	2074	5

## CARACTERÍSTICAS

- Estructura semi-abierta.
- Fabricados con carburo de silicio Premium.
- Sistema de absorción de impactos integrado.
- Especificación TJASG3V.

## BENEFICIOS

- Impermeable.
- Gran flexibilidad, se adapta perfectamente a cualquier superficie.
- Se logra acabado con alto brillo casi espejo.
- No se tapa.

## USOS

- Acero inoxidable
- Superficies sólidas
- Porcelana
- Operaciones donde se genera mucho polvo



Súper Pad®



Ø	Carburo de silicio							
	360	500	600	1000	2000	3000	4000	
(TJASG3V) con sistema de fijación Marca VELCRO®								
125 mm 5"	1869	1870	1871	1872	1873	1874	1875	50
150 mm 6"	1879	1880	1881	1882	1883	1884	1885	

VELCRO® y marcas adicionales de Velcro son propiedad de Velcro Industries B.V. usadas con autorización.

# NETZIT®



## Discos

Ø	80	120	180	
(NETZIT) con sistema de fijación Marca VELCRO®				
125 mm 5"	2063	2064	2065	
150 mm 6"	2066	2067	2068	50



## Tiras

DIMENSIONES	80	120	
70 x 419 mm 2-3/4"x16-1/2"	1980	1981	25

## Rollos

DIMENSIONES	80	120	
70 x 10000mm 2-3/4"x394"	1982	1983	1

### CARACTERÍSTICAS

- Estructura perforada.
- Fabricados con óxido de aluminio cerámico.
- Con sistema de fijación Marca VELCRO®.

### BENEFICIOS

- Para el lijado libre de polvo.
- No se tapa gracias a su diseño.
- Ideal para usarse con sistemas de extracción de polvo.

### USOS

- Pintura
- Barniz muy duro
- Plástico
- Resina



# TENAZIT® / MAGMA

## Automotriz



DIMENSIONES	36	60	80	100	120	180	220	320	
70 x 419 mm 2-3/4"x16-1/2"	1887	1886	1888	1890	1889	1892	1896	1900	25

### CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con óxido de aluminio cerámico.
- Estructura abierta.
- Sistema de fijación Marca VELCRO®.
- Respaldo de papel film.

### BENEFICIOS

- Extra alto rendimiento.
- No se tapan.
- No se rompen ni desgranar.
- Gran capacidad de remoción.
- Excelente opción para el repintado automotriz.

### USOS

- Pintura
- Barniz
- Pasta
- Masilla
- Primer

# Papel "E"

## Automotriz



DIMENSIONES	36	80	120	
70 x 419 mm 2-3/4"x16-1/2"	2051	2052	2053	25

### CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con óxido de aluminio.
- Estructura abierta.
- Sistema de fijación Marca VELCRO®.
- Respaldo de papel "E".

### BENEFICIOS

- No se tapan.
- Excelente opción precio rendimiento.

### USOS

- Pintura
- Barniz
- Pasta
- Masilla
- Primer

# Garlopa



DIMENSIONES	CLAVE
70 x 405 mm 2-3/4"x16"	1992



### BENEFICIOS

- Para montar Tiras de Lija Tenazit® y lijar manualmente

VELCRO® y marcas adicionales de Velcro son propiedad de Velcro Industries B.V. usadas con autorización.



### CARACTERÍSTICAS

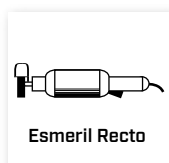
- Fabricadas con óxido de aluminio Premium.
- Respaldo flexible de algodón.

### BENEFICIOS

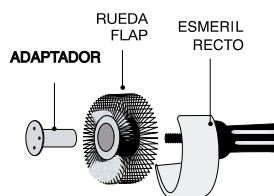
- Alto rendimiento en lijado de grandes superficies de metal.
- Excelentes acabados en acero inoxidable.

### USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Metales no ferrosos
- Fundición
- Pintura
- Barniz
- Plástico



### Adaptador



**Clave 1625** Para montar las ruedas de 6" x 2" Máquinas 5/8"-11H



MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	40	50	60	80	120	220	MAX. RPM	
Esmeril de Banco	150 mm 6"	25 mm 1"	25.4 mm 1"			728	745	748		5800	1
		50 mm 2"	22.23 mm 7/8"	725	726	727	729	749	1697		
		75 mm 3"	22.23 mm 7/8"				788	789			
Esmeril Recto	180 mm 7"	50 mm 2"			785					5125	

### Tip TÉCNICO

Los diámetros grandes incrementan el contacto en la superficie al mismo tiempo que realizan un mejor acabado en comparación de herramientas similares pero de menor tamaño.

### CARACTERÍSTICAS

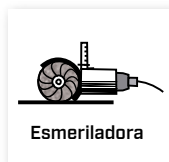
- Fácil montaje en esmeriladora angular.
- Alto rendimiento en operaciones de limpieza y acabado de metal y acero inoxidable.

### BENEFICIOS

- Rosca integrada.
- Fabricadas con óxido de aluminio Premium.
- Respaldo y construcción resistentes a altas presiones.
- Fabricadas con lija de óxido de aluminio, estructura cerrada.

### USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Metales no ferrosos
- Fundición
- Pintura
- Barniz
- Plástico



## Con Rosca Integrada



Ø	GROSOR	BARRENO	40	60	80	MAX. RPM	
115 mm 4-1/2"	20 mm 3/4"	15.9 - 11 mm 5/8" - 11	1387	1388	1389	13200	1

### CARACTERÍSTICAS

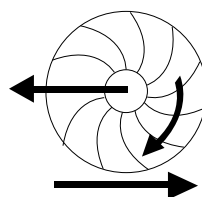
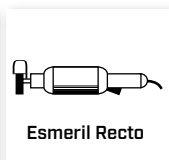
- Fabricada con zirconio.

### BENEFICIOS

- Excelente velocidad de remoción y acabado.
- Especialmente diseñada para trabajo en acero inoxidable.
- Tienen un rendimiento mayor del 40% que las ruedas convencionales de la competencia.

### USOS

- Acero inoxidable



### Tip TÉCNICO

Cuando se utilice la Rueda Flap siempre respete la dirección de rotación dada en la etiqueta. De lo contrario puede reducir el rendimiento o dañar la rueda.

## Zirconio Azul



Ø	GROSOR	BARRENO	36	MAX. RPM	
150 mm 6"	50 mm 2"	25.4 mm 1"	722	5800	1



**CARACTERÍSTICAS**

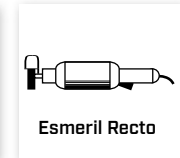
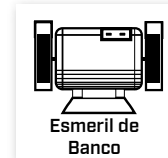
- Fabricadas con óxido de aluminio.
- Respaldo de tela "X".

**BENEFICIOS**

- Excelente opción cuando el precio es el factor más importante.
- Buen desempeño en operaciones severas.

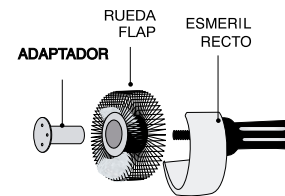
**USOS**

- Acero
- Acero inoxidable
- Metales no ferrosos
- Fundición
- Pintura
- Barniz
- Plástico



MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	36	40	50	60	80	120	MAX. RPM	
Esmeril de Banco	150 mm 6"	25 mm 1"	25.4mm 1"	2931			2934	2935		5800	1
		38 mm 1-1/2"	25.4mm 1"		2902			2905	2907		
		50 mm 2"	25.4mm 1"	2911		2913		2915	2917		
		50 mm 2"	15.9 mm 5/8"				2914				
Esmeril Recto	180 mm 7"	50 mm 2"	15.9 mm 5/8"	2921		2923		2925	5125		

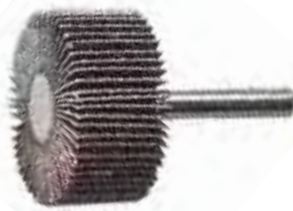
**Adaptador**



**Clave 1625**

Para montar las ruedas de 6" x 2" Máquinas 5/8"-11H

**TENAZIT Premium®**  
Con vástago



**CARACTERÍSTICAS**

- Fabricadas con lija de óxido de aluminio Premium sobre un respaldo muy flexible especialmente desarrollado para ruedas flap.
- Centro de baquelite.

**BENEFICIOS**

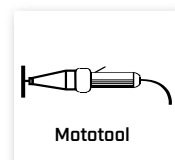
- Para limpieza y acabado de metales ferrosos y no ferrosos, acero inoxidable, plástico, pintura y madera.
- Alto rendimiento en rebabeo, excelente flexibilidad y acabados.
- No rayan la pieza de trabajo.

**USOS**

- Acero
- Acero inoxidable
- Madera
- Pintura
- Barniz
- Plástico
- Fundición

**Tip TÉCNICO**

Clave 1638 Especial para el lijado del interior de los rines de aluminio o acero, tubos, tarjas y lugares de difícil acceso.



Ø	GROSOR	VÁSTAGO	40	60	80	120	MAX. RPM	
25 mm 1"	13 mm 1/2"	6.4mm 1/4"			902		30000	
	25mm 1"	6.4mm 1/4"	905	906	903			
	50 mm 2"	6.4mm 1/4"			1638			
38 mm 1-1/2"	20 mm 3/4"	6.4mm 1/4"	871	872			25000	10
	13 mm 1/2"	6.4mm 1/4"	909	910				
50 mm 2"	20 mm 3/4"	6.4mm 1/4"	642	644			25000	10
	25mm 1"	6.4mm 1/4"	914	915	919	908		
	38 mm 1-1/2"	6.4mm 1/4"	928	934	913			
65 mm 2-1/2"	25mm 1"	6.4mm 1/4"	953	954	955		23000	
75 mm 3"	13 mm 1/2"	6.4mm 1/4"			923		20000	
	25mm 1"	6.4mm 1/4"	926	927	930	907		



### CARACTERÍSTICAS

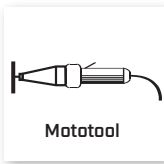
- Fabricadas con lija de óxido de aluminio.

### BENEFICIOS

- Buen desempeño en lijado, rebabeo y acabado de metales.

### USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Madera
- Pintura
- Barniz
- Plástico
- Fundición



**TENAZIT**  
Premium®  
Mini ruedas Flap

Ø	GROSOR	VÁSTAGO	60	80	120	180	240	320	MAX. RPM	
10 mm 3/8"	10 mm 3/8"	3.2 mm 1/8"		1608	1609	1610		1611	40000	
30 mm 1-3/16"	3 mm 1/8"	6.4 mm 1/4"	1470	1471	1472		1473		30000	10
	5 mm 3/16"	6.4 mm 1/4"	1474	1475	1476		1477			
	10 mm 3/8"	6.4 mm 1/4"	1478	1479	1480		1481			
50 mm 2"	5 mm 3/16"	6.4 mm 1/4"	1482	1483	1484		1485		50000	
	10 mm 3/8"	6.4 mm 1/4"	1486	1487	1488		1489			

### CARACTERÍSTICAS

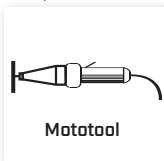
- Fabricadas con grano cerámico con recubrimiento especial.

### BENEFICIOS

- Alto rendimiento.
- Reduce el calor cuando se trabaja especialmente el acero inoxidable, el titanio y las aleaciones con níquel.

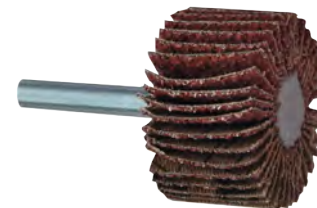
### USOS

- Acero inoxidable
- Titanio
- Aleación con níquel



### Tip TÉCNICO

Para aumentar la velocidad de remoción se debe aplicar presión moderada.



**IMPERIAL**  
Grano Cerámico

Ø	GROSOR	VÁSTAGO	40	60	80	MAX. RPM	
40 mm 1-1/2"	25 mm 1"	6.4 mm 1/4"	920	921	922	20000	10

### CARACTERÍSTICAS

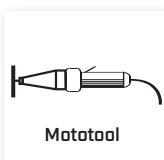
- Fabricadas con lija de óxido de aluminio flexible y resistente.

### BENEFICIOS

- Excelente opción de precio con buen rendimiento.
- Buen desempeño en lijado, rebabeo y acabado de metales.

### USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Madera
- Pintura
- Barniz
- Plástico
- Fundición



**EASYCUT**®  
Con vástago

Ø	GROSOR	VÁSTAGO	40	60	80	120	MAX. RPM	
25 mm 1"	25 mm 1"	6.4 mm 1/4"	2610	2611	2612	2613	30000	10
50 mm 2"	25 mm 1"	6.4 mm 1/4"	2614	2615	2616	2617	25000	
	25 mm 1"	6.4 mm 1/4"	2618	2619	2621	2622	20000	
75 mm 3"	38 mm 1-1/2"	6.4 mm 1/4"	2623	2624	2625	2626		

## Esféricas



### CARACTERÍSTICAS

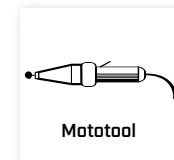
- Fabricadas con óxido de aluminio.
- Formas estéticas de gran precisión.

### BENEFICIOS

- Excelentes para el trabajo de piezas y superficies curvas, redondas o convexas.

### USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Madera



Ø	VÁSTAGO	80	MAX. RPM	
20 mm 3/4"	6,4mm 1/4"	946	28000	10
30 mm 1-3/16"	6,4mm 1/4"	947	18000	
40 mm 1-7/16"	6,4mm 1/4"	948		

## Estrellas de Lijado con vástago integrado



### CARACTERÍSTICAS

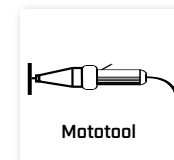
- 32 capas de lija de óxido de aluminio.

### BENEFICIOS

- Ideales para el lijado de superficies curvas.
- Acabado fino y uniforme.

### USOS

- Madera
- Pintura
- Pasta
- Barniz



DIMENSIONES	60	80	100	120	240	320	MAX. RPM	
125 x 6,4 mm 5 x 1/4"	2645	2646	2647	2648	2649	2650	4000	1

## Rollo de Lija Antiderrapante



### CARACTERÍSTICAS

- Pegamento de gran duración.
- Fabricados con grano abrasivo muy resistente.

### BENEFICIOS

- Larga vida y máxima seguridad para prevenir caídas, resbalones y deslizamientos.

### USOS

- Escalones
- Rampas



DIMENSIONES	CLAVE	
25 x 5000 mm 1" x 197"	2759	1

Plomería

**CARACTERÍSTICAS**

- Fabricados con óxido de aluminio y tela muy flexible.
- Especial para lijado de tubos y superficies curvas.

**BENEFICIOS**

- Para lijado de tuberías de cobre, soldadura de estaño, pintura, metal y madera.
- La mejor relación precio rendimiento del mercado.

**USOS**

- Acero
- Madera
- Pintura
- Barniz
- Metales no ferrosos



ANCHO	VÁSTAGO	100	120	
25 mm	50 yardas		1263	1
1"				
38 mm	50 yardas	1251	1265	
1-1/2"				



Autoservicio

DIMENSIONES	120	
38 x 5000 mm	1004	1

Rollo de Lija / Uso General

**CARACTERÍSTICAS**

- Fabricados con óxido de aluminio.
- Respaldo de tela "X".

**BENEFICIOS**

- Para lijado de metal y madera.

**USOS**

- Acero
- Madera
- Pintura
- Barniz
- Metales no ferrosos



ANCHO	LARGO	36	50	60	80	100	120	
75 mm	50 yardas				2423			1
3"								
100 mm	50 yardas	2406		2408	2409	2410	2411	
4"								
610 mm	50 yardas	2436	2450	2460	2480	2400		
24"								

# Óxido de Aluminio Piramidal



### CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con óxido de aluminio.
- Respaldo de lija muy flexible.
- Combinación con fibras abrasivas de gran calidad.

### BENEFICIOS

- Para lijado de acero al carbón, acero inoxidable, aluminio y latón.
- Muy alto rendimiento.
- Producen excelentes acabados en menos pasos.
- Ideales para fabricación de equipos en la industria farmacéutica y alimenticia.

### USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Aluminio

## Rodillo de Fibra con Lija

MÁQUINA	DIMENSIONES	600	MAX. RPM	
Pulidora de velocidad variable	110 x 100 x 19 mm 4-1/4" x 4" x 3/4"	2781	4200	1

## Disco de Fibra con Lija Tipo 27

MÁQUINA	DIMENSIONES	600	MAX. RPM	
Esmeriladora	115 x 20 x 22.23 mm 4-1/4" x 3/4" x 7/8"	2785	4000	1



## Disco de Lija con Velcro®

MÁQUINA	DIMENSIONES	A45	A30	A16	A6	MAX. RPM	
Lijadora Rotoorbital	125 mm 5"	2789	2790	2791	2792	10000	1



## Rueda Flap con Vástago

MÁQUINA	DIMENSIONES	600	1200	MAX. RPM	
Mototool	30 x 30 x 6.4 mm 1-3/16" x 1-3/16" x 1/4"	2794	2795	15000	10



## Cartuchos Rectos

MÁQUINA	DIMENSIONES	600	MAX. RPM	
Mototool	8 x 25 x 3.2 mm 5/16" x 1" x 1/8"	2786	26000	10
	8 x 25 x 3.2 mm 5/16" x 1" x 1/8"	2787		



VELCRO® y marcas adicionales de Velcro son propiedad de Velcro Industries B.V. usadas con autorización.



# PRODUCTOS DE FIBRA





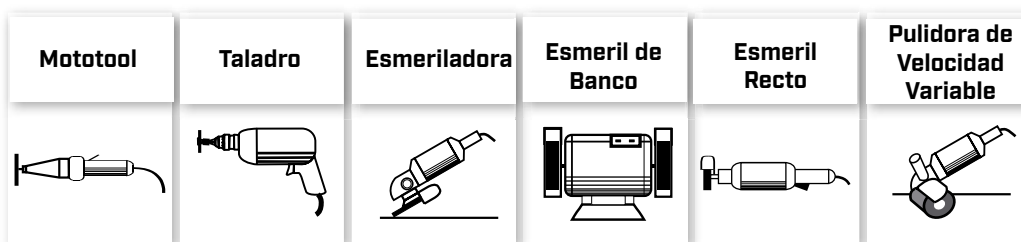
## Operación

- Acabado
- Suavizado
- Rebabeo
- Limpieza
- Pulido

## Características

- Tenazit® cuenta con la línea más completa de productos para acabado, suavizado, rebabeo, limpieza y pulido de superficies de madera, aluminio, bronce, cobre, níquel, cromo, acero inoxidable, zinc, titanio, cerámica, cristal, plástico, fibra de vidrio y otros materiales.
- Se pueden usar en seco o en húmedo.

## Máquinas



## Líneas Disponibles

### PARA TALADRO/MOTOTOOL

- Ruedas de súper limpieza.
- Ruedas de fibra y fibra con lija.
- Discos de fibra de cambio rápido.
- Esferas de fibra.
- Ruedas y puntas de felpa de lana.
- Ruedas UNIX de fibra.

### PARA ESMERILADORA ANGULAR

- Discos de fibra.
- Discos Tipo 27 UNIX.
- Discos Tipo 27 flap de felpa de lana.
- Discos Tipo 27 de súper limpieza.

### PARA ESMERIL DE BANCO

- Ruedas CONVO de fibra.
- Ruedas de fibra.
- Ruedas de súper limpieza.
- Ruedas flap de felpa de lana.

### PARA ESMERIL RECTO

- Ruedas de súper limpieza.
- Ruedas flap de felpa de lana.
- Ruedas UNIX y CONVO de fibra.

### PARA PULIDORA DE VELOCIDAD VARIABLE

- Rodillos de lija y de fibra.
- Ruedas CONVO y UNIX de fibra.

## Sistema de cambio rápido



## 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

**CARACTERÍSTICAS**

- Discos de 7" con sistema de sujeción Marca VELCRO®.
- Grano grueso, mediano y muy fino.
- Granos grueso y mediano fabricados con grano cerámico.
- **Especificación TBANW92**

**BENEFICIOS**

- Ideales para trabajar superficies planas o irregulares de metal, aluminio y acero inoxidable.
- Fácil montaje.
- Extra alto rendimiento.
- Acabados consistentes.

**USOS**

- Acero
- Acero inoxidable
- Soldadura
- Metales no ferrosos

**Tip TÉCNICO**

Las claves 662, 663 y 664 se utilizan con adaptador clave 1340



**Adaptador**

Clave 1340



**Discos de Fibra**



Ø	Café GRUESO	Marrón MEDIANO	Azul MUY FINO	MAX. RPM	
125 mm 5"	2323	2328	2359	6000	10
180 mm 7"	632	633	643		



**Con Rosca Integrada**

Ø	BARRENO	Café GRUESO	Marrón MEDIANO	Azul MUY FINO	MAX. RPM	
115 mm 4-1/2"	15.9mm-11 5/8"-11	662	663	664	6500	10

**CARACTERÍSTICAS**

- Grano grueso, mediano y muy fino.
- Con fibras de nylon, resina y grano cerámico.
- **Especificación TBANW92 alto rendimiento [marrón].**
- **Especificación TBANW91 alto rendimiento [café].**

**BENEFICIOS**

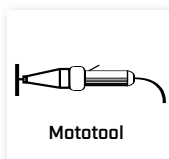
- Para trabajar superficies planas o irregulares de acero al carbón, acero inoxidable y aluminio.
- Extra alto rendimiento.
- Acabados consistentes.

**USOS**

- Acero
- Acero inoxidable
- Soldadura
- Metales no ferrosos

**Tip TÉCNICO**

El grano grueso hace pequeños desbastes y elimina ligeras rebabas dejando un excelente acabado.



**Discos de Cambio Rápido**



Ø	Café GRUESO	Marrón MEDIANO	Azul MUY FINO	MAX. RPM	
50 mm 2"	623	624	648	23000	50
75 mm 3"	625	626	649	18000	25

VELCRO® y marcas adicionales de Velcro son propiedad de Velcro Industries B.V. usadas con autorización.

## Súper Limpieza Plus



DIMENSIONES	CLAVE	MÁQUINA	MAX. RPM	
<b>Discos de cambio rápido con sistema de cambio Tipo R</b>				
50 x 13 mm 2" x 1/2"	1115	Mototool	22000	25
70 x 13 mm 2-3/4" x 1/2"	1116			
<b>Rueda con vástago</b>				
50 x 25 x 6.4 mm 2" x 1" x 1/4"	1027	Mototool	12900	10
80 x 25 x 6.4 mm 3-1/8" x 1" x 1/4"	1028			
<b>Discos Tipo 27 Respaldo ABS</b>				
115 x 15.9 mm - 11	1085	Esmeriladora	13300	5
115 x 22.23 mm 4-1/2" x 7/8"	1086			

### CARACTERÍSTICAS

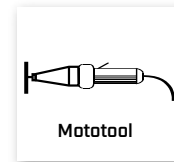
- Estructura abierta.
- No se deshace ni se atora al trabajar.
- Clave 1085 con rosca integrada para montaje rápido.

### BENEFICIOS

- Mayor vida que los discos de fibra del mercado.
- No se deshace ni se atora al trabajar.
- Para limpiar fierros, acero, fibra de vidrio, compuestos, piedra y granito.

### USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Aluminio
- Piedra
- Fibra de vidrio



## Productos de Súper Limpieza



### Ruedas Tipo 1

MÁQUINA	Ø	BARRENO	CLAVE	MAX. RPM	
Mototool	100 mm 4"	13 mm 1/2"	650	6000	10
Esmeril Recto	150 mm 6"	13 mm 1/2"	694	4000	

### Tip TÉCNICO

La clave 692 es un cepillo de súper limpieza con espesor de 1" y barreno de 2".

Sirven para eliminar la decoloración de la soldadura y prepararla para su inspección.

### CARACTERÍSTICAS

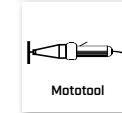
- Construidos con fibras resistentes y gruesas, así como con granos gruesos de carburo de silicio.
- Estructura abierta.


### BENEFICIOS

- Rápida limpieza y acondicionamiento de superficies, excelentes para remover óxido, pintura, corrosión, barniz y cualquier tipo de contaminante.

### USOS


- Acero
- Acero inoxidable
- Madera
- Pintura
- Óxido
- Fibra de vidrio
- Barniz
- Plástico



MÁQUINA	Ø	ESPESOR	BARRENO	CLAVE	MAX. RPM	
Esmeril de Banco	160 mm 6,4"	25 mm 1"	50 mm 2"	692	4000	1



### Disco de Cambio Rápido


MÁQUINA	DIMENSIONES	CLAVE	MAX. RPM		
Mototool	50 mm 2"	13 mm 1/2"	1114	22000	25

### Discos Tipo 27

Ø	BARRENO	CLAVE	MAX. RPM	
115 mm 4-1/2"	22.2 mm 7/8"	598	10000	5
180 mm 7"	22.2 mm 7/8"	599	6000	



### Ruedas con Vástago

Ø	GROSOR	VÁSTAGO	CLAVE	MAX. RPM	
50 mm 2"	25 mm 1"	6.4 mm 1/4"	637	12900	10
75 mm 3"	25 mm 1"	6.4 mm 1/4"	638	8600	





**CARACTERÍSTICAS**

- Construidos con fibras resistentes y gruesas, así como con granos gruesos.
- Estructura abierta.

**BENEFICIOS**

- Rápida limpieza y acondicionamiento de superficies, excelentes para remover óxido, pintura, corrosión, barniz y cualquier tipo de contaminante.
- Tienen una tasa de remoción consistente durante la vida del producto.

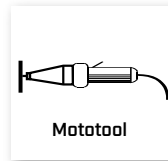
**USOS**

- Acero
- Acero inoxidable
- Aluminio
- Titanio
- Madera
- Pintura
- Óxido
- Fibra de vidrio
- Barniz
- Plástico



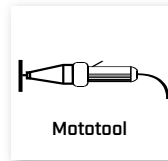
**Discos de cambio rápido**

Ø	GROSOR	DENSIDAD	CLAVE	MAX. RPM	
50 mm 2"	6.4 mm 1/4"	1	1117	22000	25
		3	1118		
		5	1119		
		7	1120		
75 mm 3"	6.4 mm 1/4"	1	1121	18100	25
		3	1122		
		5	1123		
		7	1124		

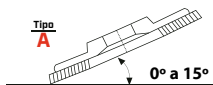


**Ruedas para acabado T1**

Ø	GROSOR	BARRENO	DENSIDAD	CLAVE	MAX. RPM	
50 mm 2"	3 mm 1/8"	6.4 mm 1/4"	5	1062	23000	10
			7	1063		
			5	1052		
			7	1053		
75 mm 3"	6.4 mm 1/4"	6.4 mm 1/4"	3	1054	18000	10
			5	1055		
			7	1056		
			3	1057		
150 mm 6"	6.4 mm 1/4"	25.4 mm 1"	5	1058	6000	1
			7	1059		



\* Clave 1067 para montarse en satinadora

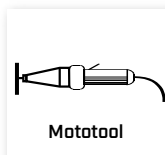


**Discos Respaldo ABS Tipo A**

Ø	BARRENO	DENSIDAD	CLAVE	MAX. RPM	
115 mm 4-1/2"	22.23 mm 7/8"	5	1087	13300	5
		7	1088		

**Ruedas con vástago**

Ø	GROSOR	VÁSTAGO	DENSIDAD	CLAVE	MAX. RPM	
50 mm 2"	13 mm 1/2"	6.4 mm 1/4"	5	1025	12,900	5
			7	1026		





## Discos Tipo 27



## CARACTERÍSTICAS

- Clave 651: Fabricado con óxido de aluminio grano medio.
- Clave 593: Fabricado con carburo de silicio grano fino.

## BENEFICIOS

- La mejor opción para el trabajo de rebabeo, limpieza, pulido y acabado de todo tipo de metales con herramientas portátiles.
- Clave 651: Dura más.
- Clave 593: Deja mejor acabado.

## USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Pintura
- Barniz
- Soldadura

Ø	BARRENO	Densidad ALTA	Densidad MEDIA	MAX. RPM	
115 mm 4-1/2"	22.2 mm 7/8"	651 Más agresivo	593 Mejor acabado	10000	1

## Tip TÉCNICO

Clave 651: Pueden reemplazar 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



## Ruedas

## Óxido de Aluminio

Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	MAX. RPM	
75 mm 3"	3 mm 1/8"	6.4 mm 1/4"	450	18000	10



## CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con óxido de aluminio o carburo de silicio.

## BENEFICIOS

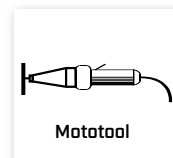
- Para rebabeo ligero, acabado y limpieza de acero al carbón, acero inoxidable y titanio.
- No rayan la pieza de trabajo.
- Excelentes acabados.

## USOS

- Acero
- Acero inoxidable

Con vástago  
Carburo de Silicio

Ø	GROSOR	VÁSTAGO	Densidad MEDIA	MAX. RPM	
50 mm 2"	13 mm 1/2"	6.4 mm 1/4"	1641	8000	10
75 mm 3"	13 mm 1/2"	6.4 mm 1/4"	1642	6000	





Ruedas Tipo 1



**CARACTERÍSTICAS**

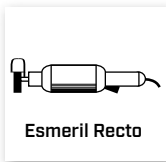
- En tres colores para fácil selección.
- Granos del 60 al 1200.
- Diferentes densidades para trabajos de rebabeo o pulido.

**BENEFICIOS**

- Ideales para pulido, rebabeo y acabado satinado de metales ferrosos y acero inoxidable.
- Excelente opción de bajo precio.
- Alto rendimiento.

**USOS**

- Acero
- Acero inoxidable
- Metales no ferrosos



**Densidad**

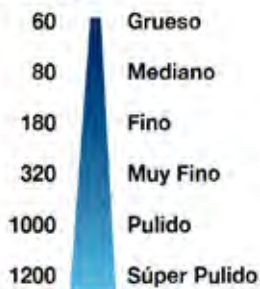
**MENOS AGRESIVO**



**MÁS**

**Acabado**

**GRANO**



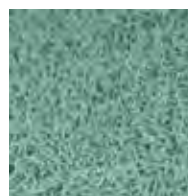
**Roja**



- Satinado uniforme, pueden remover pequeñas rebabas, rayas e imperfecciones superficiales.
- Acabado excelente en los metales suaves no ferrosos.

Ø	GROSOR	BARRENO	80P7	Roja 180P7 1000P7	MAX. RPM	
150 mm 6"	25 mm	25 mm	2337	2339 2340	6000	2
	50mm	25 mm	2338			
200 mm 8"	25 mm	25 mm		2341	4500	2

**Verde**



- Acabado semifinal de piezas de acero inoxidable, antes de pulido con ruedas de tela y pasta.

Ø	GROSOR	BARRENO	180P7	Verde 320P9 1000P7 1200P9	MAX. RPM	
150 mm 6"	25 mm	25 mm	2342	2344 2345 2347	6000	2
	50 mm	25 mm	2343			

**Marrón**



- Rebabeo y acabado satinado en piezas de acero inoxidable, titanio y aleaciones exóticas.
- Larga duración. Remueve rebabas del maquinado, estampado, troquelado y otras operaciones que generan rebabas o imperfecciones.

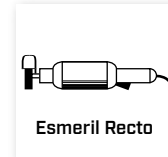
Ø	GROSOR	BARRENO	60P9	Marrón 60P12 320P9	MAX. RPM	
150 mm 6"	25 mm	25 mm	2348	2350 2349	6000	2
200 mm 8"	25 mm	25 mm	2351	2352	4500	

## Ruedas Convo



### Línea Clásica **TENAZIT Premium®**

Ø	GROSOR	BARRENO	Densidad alta FINO	Densidad media FINO	Densidad media MEDIO	Densidad media FINO	Densidad alta FINO	MAX. RPM	
150 mm 6"	13 mm	35 mm	652					4500	1
	25 mm	25 mm	653	678	659	635	636		
200 mm 8"	25 mm	75 mm	639					3450	



### Línea Industrial

Ø	GROSOR	BARRENO	Pulido 2SM	Satinado 5AM	Rebabeo 9SF	MAX. RPM	
150 mm 6"	25 mm	25 mm	685			6000	1
	25 mm	25 mm		687			
	50 mm	25 mm		686			

#### Tip TÉCNICO

##### 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.

## Rueda Semiflexible Fibra de Algodón



Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	MAX. RPM	
75 mm 3"	3 mm 1/8"	6.4 mm 1/4"	451	18080	10

### CARACTERÍSTICAS

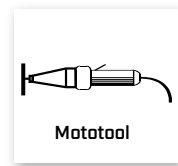
- Fabricada con fibra de algodón.

### BENEFICIOS

- Excelente para rebabeo y acabado en un sólo paso.
- Especialmente útil en la limpieza y mantenimiento de roscas y cuerdas de tubos en la industria petrolera.

### USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Aluminio
- Metales no ferrosos



## Cepillo Flap de Fibra



Ø	GROSOR	BARRENO	Marrón MUY FINO	MAX. RPM	
150 mm 6"	50 mm 2"	50 mm 2"	695	3400	1

### CARACTERÍSTICAS

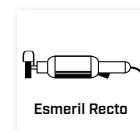
- Suave.
- Se adapta a cualquier superficie.

### BENEFICIOS

- Para dar acabado uniforme a piezas de aluminio, latón y acero inoxidable.
- Suaviza superficies de madera.
- Remoción de óxido de metales preciosos.

### USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Latón
- Madera
- Metales preciosos



**CARACTERÍSTICAS**

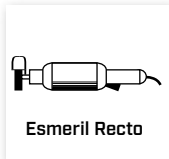
- Fabricadas con fibra impregnada de resina y óxido de aluminio.
- 3 diferentes tamaños de grano.

**BENEFICIOS**

- Ideales para dar acabado uniforme a piezas de aluminio, latón y de acero inoxidable como herrajes y utensilios de cocina.
- Excelente opción para limpiar interiores de tubos, asientos de válvulas automotrices, moldes, cilindros de frenos y vidrio.
- Para dar acabado satinado a láminas y equipos de acero inoxidable y metales no ferrosos.
- Para uniformizar acabados en piezas maquinadas.

**USOS**

- Acero
- Acero inoxidable
- Metales no ferrosos



**MARRÓN**

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

**AZUL**

Para dar acabado y satinar herrajes y herramientas; limpiar acero inoxidable, bronce, cobre y latón.

**VERDE**

Para satinado y limpieza profunda de piezas de acero al carbón, inoxidable, aluminio, cobre, bronce y latón.

**Ruedas de Fibra**



Ø	BARRENO	Verde GRUESO	Azul MEDIO	Marrón MUY FINO	MAX. RPM	
150 mm 6"	13 mm 1/2"	681	682	683	3600	10

**Tip TÉCNICO**

**CARACTERÍSTICAS**

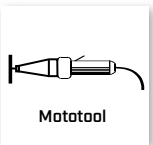
- Fabricadas con óxido de aluminio.

**BENEFICIOS**

- Ideales para trabajar superficies planas o irregulares de metal, aluminio y acero inoxidable.
- Fácil montaje.
- Las ruedas de fibra con lija eliminan pequeñas rebabas y dejan un buen acabado.

**USOS**

- Acero
- Pintura
- Metales no ferrosos
- Madera



**Fibra**

Ø	GROSOR	VÁSTAGO	MEDIO	FINO	MAX. RPM	
50 mm 2"	25 mm 1"	6.4 mm 1/4"	1604	1605	13700	10
	25 mm 1"	6.4 mm 1/4"	1606	1607	8600	
75 mm 3"	50 mm 2"	6.4 mm 1/4"	1640			

**Fibra con lija**

Ø	GROSOR	VÁSTAGO	80 MEDIO	180 FINO	MAX. RPM	
50 mm 2"	25 mm 1"	6.4 mm 1/4"	1601	1600	13700	10
	75 mm 3"	25 mm 1"	1603	1602	8600	

**Ruedas con vástago**



**CARACTERÍSTICAS**

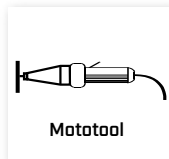
- Fabricadas con óxido de aluminio.
- Resistente a altas velocidades.

**BENEFICIOS**

- Limpieza más rápida y profunda de tubos, cilindros, válvulas y superficies irregulares.
- Buen acabado.
- Para trabajar en lugares de difícil acceso.
- Ideales para eliminar pegamentos, residuos y óxido.

**USOS**

- Acero
- Acero inoxidable
- Metales no ferrosos
- Óxido
- Pegamento



**Tip TÉCNICO**

**GRANO MEDIO**

Limpieza profunda, rápida y acabado medio.

**GRANO FINO**

Limpieza ligera y excelente acabado.

**Esferas de Fibra**



DIMENSIONES	MEDIO	FINO	MAX. RPM	
38 x 25 x 3.2 mm 1-1/2"x1"x1/8"	672	673	18000	50

# Rodillos



### CARACTERÍSTICAS

- Con rosca plástica de 5/8" - 11 integrada.
- Fabricados con fibras de nylon de primera calidad.
- Clave 693 es un rodillo de superlimpieza.

### BENEFICIOS

- Fácil montaje en herramientas neumáticas y eléctricas.
- Para operaciones de acabado de acero inoxidable, aluminio, bronce y otras aleaciones.
- Alto rendimiento.
- Clave 693 especial para limpieza de superficies grandes oxidadas o sucias, deja un acabado satinado.

### USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Metales no ferrosos
- Remoción de óxido y pintura



TENAZIT Premium®

TENAZIT

Ø	GROSOR	BARRENO	Fibra				Fibra con Lija		Lija	MAX. RPM	📦
			EXTRA GRUESO	GRUESO	MEDIO	FINO	MEDIO	GRUESO	LIJA		
100 mm 4"	50 mm	15.9 mm-11						1390		5000	1
	100 mm	19.1	693	1396	1397	1400					
	100 mm	15.9 mm-11						1395			
110 mm 4-1/4"	100 mm	15.9 mm-11		1392	1393	1394	1391				

### Adaptador

Clave 1399



	ACABADO				
	DECORATIVO	4+	4	4-	3
CLAVE	1394	1393	1392	1391	1390
NIVEL DE RUGOSIDAD (µ Ra.)	0,1	0,3	0,5	0,8	1,0

### Tip TÉCNICO

#### FIBRA EXTRA GRUESA

Clave 693 es un rodillo de superlimpieza, usándolo a la menor velocidad posible, favorece la vida útil del producto y mejora el acabado.

#### FIBRA GRUESA

Clave 1392, para un acabado mate no. 4 muy uniforme durante la vida útil del rodillo. Se puede usar para remover pequeñas rebabas.

#### FIBRA CON LIJA

Clave 1390 y 1391, combinan 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.

**CARACTERÍSTICAS**

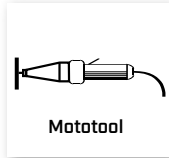
- Fabricadas con fibra y grano abrasivo.
- En 3 tamaños de grano: grueso, mediano y fino.

**BENEFICIOS**

- Satinado de todo tipo de metales ferrosos y no ferrosos.
- Se pueden obtener diferentes satinados o acabados decorativos, una rueda para cada necesidad.

**USOS**

- Acero inoxidable
- Acero
- Metales no ferrosos



DIMENSIONES	GRUESO	FINO	MAX. RPM	
100 mm 4" x 9.5mm	1615	1617	4000	1

**CARACTERÍSTICAS**

- Fabricados con fibras de nylon, resinas y grano abrasivo de alta calidad.
- Estructura tridimensional.
- Alta flexibilidad.

**BENEFICIOS**

- No se tapan.
- No se rompen.
- Se pueden usar en húmedo. Para dar acabado a superficies planas o irregulares.
- Clave 2419: Excelente para esfumado del transparente en el repintado automotriz.

**USOS**

- Acero
- Barniz
- Pintura
- Madera
- Vidrio
- Metales no ferrosos
- Plástico
- Acero Inoxidable



**TENAZIT®**  
Rollos de Fibra



DIMENSIONES	Ultra Fino			
	Marrón	Gris	Amarillo	
115 mm x 10 m 4-1/2x10.9 yd	2421	2420	2419	1

**CARACTERÍSTICAS**

- Fabricados con fibras de nylon de alta resistencia y resinas especiales.

**BENEFICIOS**

- Son ligeros y fáciles de trabajar.
- No hacen vibrar las máquinas.
- Absorben poca agua evitando escurrimientos excesivos.
- Excelente relación precio-rendimiento.

**USOS**

- Loseta
- Mosaico
- Porcelanato
- Cerámica
- Mármol



**Máx. RPM**  
1 500

**Discos de 19"**  
Para mantenimiento de pisos



Ø	BEIGE	BLANCO	ROJO	VERDE	NEGRO	
483 mm 19"	2427	2428	2429	2430	2431	5

**Beige**  
Pulido

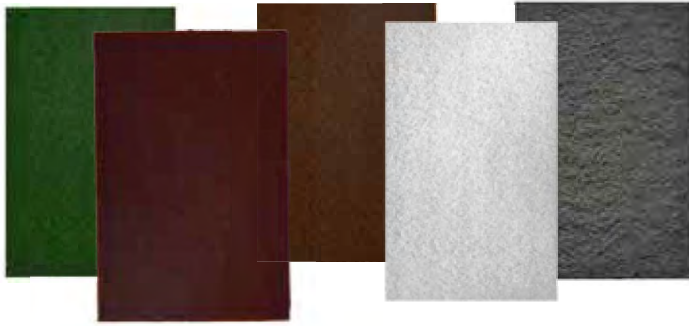
**Blanco**  
Súper Pulido

**Rojo**  
Brillo

**Verde**  
Limpieza para pulido

**Negro**  
Súper Limpieza

## Almohadillas de Fibra



### CARACTERÍSTICAS

- Fibras flexibles y resistentes para el trabajo pesado.
- Lavables.
- En especificación verde, marrón, canela, blanca, gris y negro.

### BENEFICIOS

- Excelentes para limpieza y acabado manual de metales ferrosos y no ferrosos.
- Alta resistencia y cómodo trabajo manual para la limpieza de metal, acero inoxidable y lijado de madera.
- Para uso industrial o doméstico.

### USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Pintura
- Metales no ferrosos
- Madera
- Plástico
- Vidrio

LARGO	ANCHO	Negra LIMPIEZA PROFUNDA	Canela GRANO GRUESO	Marrón GRANO MEDIO	Verde USO GENERAL	Blanca NO ABRASIVO	Gris ULTRAFINA	
150 mm 6"	100 mm 4"	609						10
225 mm 9"	150 mm 6"		602	601	600	605	604	10
						603		20

	Madera	Metal / Inox	Plástico	Vidrio	No Ferrosos	Laca/Pintura
Verde		●		●		
Marrón	●	●		●		●
Canela		●	●	●		
Blanca		●		●	●	●
Gris		●	●	●		●
Negra		●			●	



**Tenflex®**

## Blocks abrasivos



### CARACTERÍSTICAS

- Con liga de hule especial.
- Tamaño ergonómico.

### BENEFICIOS

- Para limpieza y remoción de rayones ligeros, manchas de soldadura y oxidación.
- Ofrece un acabado consistente durante toda su vida.
- En acero inoxidable deja un acabado sanitario.
- No se tapa.

### USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Metales no ferrosos

LARGO	ANCHO	ALTURA	Azul / 60 GRUESO	Café / 240 FINO	
75 mm 3"	50 mm 2"	20 mm 3/4"	2778	2779	1

### Tip TÉCNICO

Excelentes para limpieza y remoción de rayones ligeros, oxidación, manchas de soldadura de superficies como rines, lavabos, herrajes de baño, artesanías, tanques.







**CARACTERÍSTICAS**

- Especialmente flexibles.
- Para pulido, acabado fino, rectificado, rebabeo, matizado y asentado de fillos.

**BENEFICIOS**

- Ofrecen un perfilado sencillo.
- Permite seguir a la perfección los contornos de la pieza de trabajo y no altera la geometría de la superficie gracias a su bajo poder de remoción.
- Mejoran la capacidad de corte de sus herramientas.

**Ruedas Tipo 1**



Ø	GROSOR	BARRENO	Dureza media		Dureza alta		MAX. RPM	MAX. m/s	
			Grano 80	Grano 150	Grano 400				
150 mm 6"	20 mm 3/4"	20mm 3/4"	4202	4201	4203	5100	40	1	



**Blocks Flexibles**

**CARACTERÍSTICAS**

- Con liga elástica color verde.
- Para rebabeo, satinar y pulir.
- Eliminan óxido, suciedad y pintura.

**BENEFICIOS**

- Recomendados para limpiar aparatos domésticos, sartenes y cazuelas o utensilios.
- Pueden emplearse para limpiar la unión de los azulejos.

**USOS**

- Aluminio
- Acero inoxidable



**VIDEO**



<http://bit.ly/blocksTyrolit>



Uso Manual

DIMENSIONES	GRANO	CLAVE
50 x 20 x 80 mm 2" x 3/4" x 3-5/32"	60	4281
50 x 20 x 80 mm 2" x 3/4" x 3-5/32"	240	4280

**Tip TÉCNICO**

Cuando se utilizan a la velocidad recomendada, ofrecen una larga vida útil y un rectificado frío.

## FIBRAS TÉCNICAS **TENAZIT**

Contamos con material para fabricar: discos, ruedas, bandas y discos laminados en diferentes configuraciones y medidas especiales.  
CONSULTE A SU DISTRIBUIDOR AUTORIZADO.

ESPECIFICACIÓN	COLOR	RESPALDO	GRANO / DENSIDAD	USOS			
				Discos	Bandas	Ruedas	Lam
TBANW 80	Verde	Verde	Fino		●		
TBANW 81	Café	Beige	Grueso		●		
TBANW 82	Marrón	Rosa	Mediano		●		
TBANW 83	Azul	Azul	Muy fino		●		
TBANW 85	Café	Beige	Grueso	●			●
TBANW 86	Marrón	Rosa	Mediano	●			●
TBANW 87	Azul	Azul	Muy fino	●			●
TBANW 88	Café	Verde	Grueso		●		
TBANW 89	Marrón	Verde	Mediano		●		
TBANW 90	Azul	Verde	Muy fino		●		
TBANW 91	Café	Azul	Grueso	●	●		
TBANW 92	Marrón	Azul	Mediano	●	●		
Súper limpieza PLUS	Rojo	N/A	Extra grueso	●		●	
Súper limpieza	Rojo	N/A	Extra grueso	●		●	
UNIX PLUS	Rojo	N/A	1,3,5,7	●		●	

### UNIX PLUS

DENSIDAD	USOS
1	Muy flexible, suave, excelente acabado. Grano muy fino.
3	Flexible, buen acabado. Grano fino.
5	Semi-rígida. Larga duración, acabado medio. Grano mediano.
7	Rígido, rápida remoción. Larga duración. Grano grueso.



# PULIDO Y LIMPIEZA



## Productos para pulido

	Sisal	Felpa	Algodón	Franela
	MAS AGRESIVO			MENOS AGRESIVO
<b>Agresividad</b>	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●
<b>Acabado</b>	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●
	GRUESO			MUY FINO

## Velocidad de trabajo recomendada para pulido

Material	Velocidad Periférica [m/s]
Acero Inoxidable	30 - 45
Aluminio y metales no ferrosos	45-60
Cromo	20-35

## Preparación de la superficie a pulir

- La preparación cuidadosa de la superficie a pulir es muy importante.
- Limite al máximo la presión ya que si ésta es excesiva puede provocar demasiada generación de calor y dañar la superficie o la rueda de pulido.
- Elimine al máximo las marcas de esmerilado antes del proceso de pulido.

## Ruedas de sisal



### CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con sisal.

### BENEFICIOS

- Pulido de metales ferrosos.

### USOS

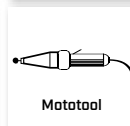
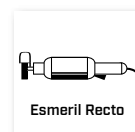
- Acero
- Acero inoxidable

DIMENSIONES	CLAVE	MAX. RPM	
150 mm x 13 mm 6" x 1/2"	1618	6700	1

RPM óptimas  
**3,800**

## Con vástago

DIMENSIONES	CLAVE	MÁQUINA	MAX. RPM	
75 x 20 x 6.4 mm 3" x 3/4" x 1/4"	1622	Taladro Mototool	8500	10



## Ruedas de sisal y tela

### CARACTERÍSTICAS

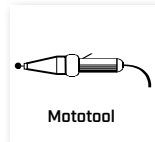
- Fabricada con sisal y tela.

### BENEFICIOS

- Pulido de metales.

### USOS

- Acero
- Acero inoxidable



### Tip TÉCNICO

Use pasta para pulido Tenazit® clave 2418



DIMENSIONES	CLAVE	MAX. RPM	
100 mm x 9.5 mm 4" 3/8"	1612	4000	1

## Ruedas de tela

### CARACTERÍSTICAS

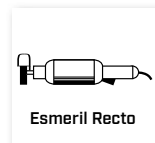
- Fabricadas con tela de algodón.

### BENEFICIOS

- Pulido y abrillantado de metales ferrosos y no ferrosos.

### USOS

- Acero inoxidable
- Acero
- Metales no ferrosos



### RPM óptimas

blanca 2,500  
verde 4,400



DIMENSIONES	Pulido Final VERDE	Abrillantado BLANCA	MAX. RPM	
150 mm x 13 mm 6" 1/2"	1619	1620	6700	1

## Ruedas de tela

### CARACTERÍSTICAS

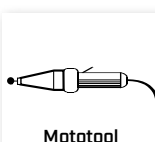
- Fabricada con tela de algodón de primera calidad.

### BENEFICIOS

- Abrillantado de metales ferrosos y no ferrosos.

### USOS

- Acero inoxidable
- Acero
- Metales no ferrosos



### Tip TÉCNICO

Use pasta para pulido Tenazit® clave 2417 para materiales no ferrosos o 2418 para acero.



DIMENSIONES	Pulido BLANCA	Abrillantado BEIGE	MAX. RPM	
100 mm x 9.5 mm 4" 3/8"	1613	1614	4000	1

## Discos Tipo 27



Ø	GROSOR	BARRENO	MEDIO	MAX. RPM	
115 mm 4-1/2"	5 mm 3/16"	22.2 mm 7/8"	2305	11000	5
180 mm 7"	5 mm 3/16"	22.2 mm 7/8"	2307	6000	

RPM óptimas	
4-1/2"	1,650
7"	1,100

## CARACTERÍSTICAS

- Cada lamela de lana ayuda a reducir el calor y a controlar mucho mejor el acabado.

## BENEFICIOS

- Para pulido con pasta de acero inoxidable, acero al carbón, aluminio, plástico, vidrio, mármol y piedra.
- Ideales para lograr el acabado espejo.

## USOS

- Acero inoxidable
- Acero al carbón
- Aluminio
- Plástico

## Tip TÉCNICO

Para mejores resultados use pastas para pulido Tenazit®



## Ruedas Flap



Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	MAX. RPM	
150 mm 6"	25 mm 1"	25 mm 1"	2303	5800	1
	50 mm 2"	25 mm 1"	2304		

RPM óptimas	
	1,250

## CARACTERÍSTICAS

- Cada lamela de lana ayudar a reducir el calor y a controlar mucho mejor el acabado.

## BENEFICIOS

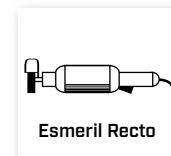
- Para pulido con pasta de acero inoxidable, acero al carbón, aluminio, plástico, vidrio, mármol y piedra.
- Ideales para lograr el acabado espejo.

## USOS

- Acero inoxidable
- Acero al carbón
- Aluminio
- Plástico
- Mármol

## Tip TÉCNICO

Maximice la vida útil de las ruedas al utilizarlas a la velocidad óptima de operación.



## Ruedas Flap con rosca integrada



Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	MAX. RPM	
115 mm 4-1/2"	20 mm 3/4"	15.9 mm - 11 5/8" - 11	2319	8500	1

RPM óptimas	
	1,650

## CARACTERÍSTICAS

- Cada lamela de lana ayudar a reducir el calor y a controlar mucho mejor el acabado.
- Con rosca integrada (15.9 mm - 11 , 5/8" - 11).

## BENEFICIOS

- Para pulido con pasta de acero inoxidable, acero al carbón, aluminio, plástico, vidrio, mármol y piedra.
- Ideales para lograr el acabado espejo.

## USOS

- Acero inoxidable
- Acero al carbón
- Aluminio
- Plástico
- Mármol

**CARACTERÍSTICAS**

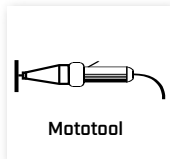
- Cada lamela ayuda a reducir el calor y a controlar mucho mejor el acabado.

**BENEFICIOS**

- Para pulido con pasta de acero inoxidable, acero al carbón, aluminio, plástico, vidrio, mármol y piedra.
- Ideales para lograr el acabado espejo.

**USOS**

- Acero inoxidable
- Acero al carbón
- Aluminio
- Plástico
- Mármol



**Ruedas flap con vástago**



RPM óptimas	
1"	7,600
2"	3,800
3"	2,400

Ø	GROSOR	VÁSTAGO	CLAVE	MAX. RPM	
25 mm 1"	25 mm 1"	6.4 mm 1/4"	2300	26000	
50 mm 2"	25 mm 1"	6.4 mm 1/4"	2301	14000	10
75 mm 3"	25 mm 1"	6.4 mm 1/4"	2302	9000	

**CARACTERÍSTICAS**

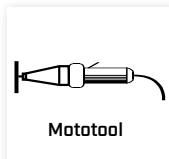
- Cada lamela de lana ayuda a reducir el calor y a controlar mucho mejor el acabado.
- Sistema de sujeción tipo tornillo "R".

**BENEFICIOS**

- Para pulido con pasta de acero inoxidable, acero al carbón, aluminio, plástico, vidrio, mármol y piedra.
- Ideales para lograr el acabado espejo.

**USOS**

- Acero inoxidable
- Acero al carbón
- Aluminio
- Plástico
- Mármol



RPM óptimas	
2"	3,800
3"	2,500

**Tip TÉCNICO**  
 Para montaje en mototool o Taladro usar adaptadores 628 [2"] ó 629 [3"]

**Minidisco Flap De cambio Rápido**



Ø	CLAVE	MAX. RPM	
50 mm 2"	2298	19100	10
75 mm 3"	2299	12700	

**CARACTERÍSTICAS**

- Cada lamela ayuda a reducir el calor y a controlar mucho mejor el acabado.
- Con rosca integrada (15.9 mm - 11 , 5/8"-11).

**BENEFICIOS**

- Para pulido con pasta de acero inoxidable, acero al carbón, aluminio, plástico, vidrio, mármol y piedra.
- Ideales para lograr el acabado espejo.

**USOS**

- Acero inoxidable
- Acero al carbón
- Aluminio
- Plástico
- Mármol



**Rodillo**



Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	MAX. RPM	
100 mm 4"	4 mm 4"	15.9 mm - 11 5/8" - 11	2308	5000	1

## Rueda



RPM óptimas  
650 a 1,300

Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	MAX. RPM	
160 mm 6-1/4"	6.4 mm 1/4"	25 mm 1"	2306	2500	1

### Tip TÉCNICO

Para utilizar con el accesorio clave 2507

### CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con lana de primera calidad.

### BENEFICIOS

- Para pulido con pasta de acero inoxidable, acero al carbón, aluminio, plástico, vidrio, mármol y piedra.
- Reduce el calor.
- Controla mucho mejor el acabado.
- Ideales para lograr el acabado espejo.

### USOS

- Acero inoxidable
- Acero al carbón
- Aluminio
- Plástico
- Mármol



## Puntas Montadas Tipo PFZY



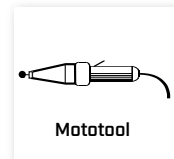
FORMA	Ø	GROSOR	VÁSTAGO	CLAVE	MAX. RPM	
	6.4 mm 1/4"	10 mm 3/8"	3.2 mm 1/4"	2292	32000	10
	20 mm 3/8"	14 mm 9/16"	6.4 mm 1/4"	2293	20000	
	6.4 mm 3/4"	25 mm 1"	6.4 mm 1/4"	2294	10000	
	50 mm 2"	25 mm 1"	6.4 mm 1/4"	2295	8000	
	50 mm 2"	25 mm 1"	6.4 mm 1/4"	2296	8000	

### RPM óptimas

1/4"	16,000
3/8"	10,000
3/4"	5,000
2"	700

### Tip TÉCNICO

Incrementar la presión sobre la pieza nunca podrá eliminar líneas de esmerilado demasiado profundas. La mejor forma de eliminar rayas profundas es utilizar las puntas montadas de fibra de algodón (p.57)



## Kit

FORMA	DUREZA MEDIA	
	1467	5 piezas



## Cartuchos Felpa / Fieltro



RPM óptimas  
1,250

FORMA	Ø	LARGO	Ø INT	CLAVE	MAX. RPM	
	8 mm 5/16"	25 mm 1"	3.2 mm 1/8"	2270	10000	20
	13 mm 1/2"	25 mm 1"	3.2 mm 1/8"	2271	8000	
	13 mm 1/2"	25 mm 1"	3.2 mm 1/8"	2272		

### CARACTERÍSTICAS

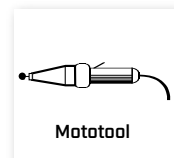
- La construcción del cartucho le permite al usuario tener felpa limpia con solo desgastar la capa superficial de felpa.

### BENEFICIOS

- Para pulido con pasta de acero inoxidable, acero al carbón, aluminio, inconel, titanio.
- Excelentes para trabajar orificios pequeños y uniones de piezas.
- Ideales para lograr el acabado espejo.

### USOS

- Acero inoxidable
- Acero al carbón
- Aluminio
- Plástico
- Mármol



### Tip TÉCNICO

Use adaptadores Tenazit® clave 1623 (1/8") y 1624 (1/4")



**CARACTERÍSTICAS**

- Estructura abierta.

**BENEFICIOS**

- Para pulido de superficies de acero inoxidable.
- La estructura abierta de PULIZIT garantiza buena absorción y retención del compuesto de pulido.

**USOS**

- Acero
- Acero inoxidable
- Aluminio
- Plástico
- Mármol



Ø	CLAVE	
(PULIZIT) con sistema de fijación Marca VELCRO®		
125 mm 5"	2378	10

VELCRO® y marcas adicionales de Velcro son propiedad de Velcro Industries B.V. usadas con autorización.

**CARACTERÍSTICAS**

- CAFÉ: Para pulido de metales no ferrosos como latón, bronce, cobre, aluminio, 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.

**BENEFICIOS**

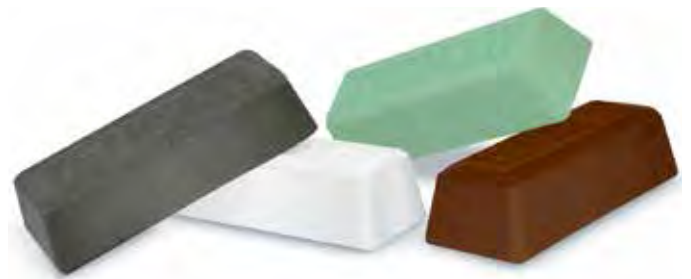
- Excelentes para eliminar rayas, mejorar el acabado, pulir o abrillantar una superficie.

**USOS**

- Acero inoxidable
- Acero
- Aluminio
- Plástico
- Mármol

**Tip TÉCNICO**  
Pueden usarse en seco o húmedo

**TENAZIT®**  
Pastas de Pulido



LARGO	GROSOR	ALTURA	CAFÉ	GRIS	VERDE	BLANCA	
90 mm 3-1/2"	32 mm 1-1/4"	25 mm 1"	2417	2416		2418	2
180 mm 7"	66 mm 2-5/8"	45 mm 1-3/4"	2402	2403	2404	2405	12

MATERIAL	RESULTADO DESEADO			
	PULIDO	PULIDO / ABRILLANTADO	ABRILLANTADO	ACABADO ESPEJO
	SISAL	SISAL / ALGODÓN	PULIZIT / ALGODÓN	FELPA
Inoxidable / Cromo / Titanio	2403 - Gris	2404 - Verde	2405 - Blanca	2405 - Blanca
Aluminio	2403 - Gris	2402 - Café	2405 - Blanca	2405 - Blanca
Cobre / Latón / Bronce		2402 - Café	2405 - Blanca	2405 - Blanca
Acero / Fundición / Hierro	2403 - Gris		2405 - Blanca	2405 - Blanca
Plástico / Piedra			2405 - Blanca	2405 - Blanca

## Pastas para pulido y Líquido limpiador

**Metal**



APROBADO



VIDEO



<http://bit.ly/pastasTenazit>



### PASTA / PULIDO

- Excelente acabado con alto brillo.
- Remueve manchas y oxidación ligera de la superficie dejándola limpia y reacondicionada.
- Deja una capa protectora que evita la formación de nuevas manchas y que se adhiera el polvo u otras impurezas.

### LÍQUIDO / LIMPIEZA

- Limpieza y protección de superficies metálicas.
- Ideal para superficies grandes a las que se desea restaurar el brillo.
- Ingredientes de alta calidad.
- De sencilla aplicación.

### LÍQUIDO ELIMINADOR DE ÓXIDO

- No contiene elementos tóxicos.
- Contiene inhibidores de corrosión.
- Ideal para el tratamiento de grandes superficies de acero inoxidable, cromo, bronce, latón.
- Con pequeñas cantidades se logran grandes resultados.

CLAVE	PRESENTACIÓN	CONTENIDO NETO	
2443	PASTA / LATA	473 ml 16 oz	12
2444	PASTA / TUBO	75 ml 2.5 oz	12
2451	LÍQUIDO LIMPIADOR	250 ml 8.45 oz	12

CLAVE	PRESENTACIÓN	CONTENIDO NETO	
2462	LÍQUIDO ELIMINADOR DE ÓXIDO	250 ml 8.45 oz	12



## Acero Inoxidable



APROBADO



### PASTA / PULIDO

- Diseñada para dar brillo incomparable a superficies pulidas sin rayar.

### LÍQUIDO / LIMPIEZA

- Remueve aceite y restos de grasa.
- Ideal para superficies de acero inoxidable con acabado satinado, superficies metálicas esmaltadas y metales no ferrosos en vehículos.
- Indicado para áreas de procesamiento en la industria y para limpieza de cocinas y electrodomésticos.

### AGENTE ELIMINADOR DE MARCAS DE SOLDADURA DE ACERO INOXIDABLE- Clave 2492

- Remueve incluso las marcas más persistentes de quemado y decoloraciones en cordón de soldadura en acero inoxidable.
- No contiene ácido hidrofúorhídrico.

CLAVE	PRESENTACIÓN	CONTENIDO NETO	
2441	PASTA / LATA	473 ml 16 oz	12
2442	PASTA / TUBO	75 ml 2.5 oz	12
2456	LÍQUIDO LIMPIADOR	500 ml 16.90 oz	12

CLAVE	PRESENTACIÓN	CONTENIDO NETO	
2492	LÍQUIDO	500 ml 15 oz	6



National Sanitation Foundation, producto seguro para utilizarse en el hogar, hoteles, restaurantes y procesadoras de alimentos.

## Pastas para pulido y Líquido limpiador



### PASTA / PULIDO

- Libre de amoníaco.
- Fórmula especialmente diseñada para dar un alto brillo sin rayar ni empañar la superficie.

### LÍQUIDO / LIMPIEZA

- Remueve efectivamente polvo, aceite y residuos de grasa.
- Ideal para superficies de aluminio, metales anodizados y superficies con acabados satinados.
- Se puede usar en la industria, el taller o el hogar.

Aluminio



CLAVE	PRESENTACIÓN	CONTENIDO NETO	
2448	PASTA / LATA	473 ml 16 oz	12
2449	PASTA / TUBO	75 ml 2.5 oz	12
2457	LÍQUIDO LIMPIADOR	500 ml 16.90 oz	12



### PASTA / PULIDO

- Prolonga la vida y apariencia de las superficies de mármol y granito o cualquier piedra natural.
- Reduce la penetración de agua y polvo.
- Contiene abrasivos y cera carnauba.
- Restaura el tono natural.
- Fácil limpieza posterior.

### LÍQUIDO / LIMPIEZA

- Limpia e higieniza profundamente superficies de mármol, granito o cualquier piedra natural.
- Se puede utilizar en instalaciones de procesamiento de alimentos.
- Libre de ácidos.
- Se puede usar en la limpieza diaria.

Piedra



CLAVE	PRESENTACIÓN	CONTENIDO NETO	
2458	LÍQUIDO ABRILLANTADOR	500 ml 16.90 oz	12
2459	LÍQUIDO LIMPIADOR	500 ml 16.90 oz	12

## Pastas para pulido y Líquido limpiador

### Plástico



#### PASTA / LIMPIEZA

- Limpia cualquier superficie plástica previniendo la pérdida de brillos y opacamiento.
- Refresca las superficies viejas con un nuevo brillo.

#### LÍQUIDO / PROTECCIÓN

- Fabricadas con polímeros y silicones de alta calidad..
- Protege y conserva el brillo, dando una apariencia renovada.

#### USOS

- Plástico
- Hule
- Vinil
- Pieles sintéticas
- Maderas selladas

CLAVE	PRESENTACIÓN	CONTENIDO NETO	
2452	PASTA / TUBO	75 ml 2.5 oz	12
2467	LÍQUIDO PROTECTOR	250 ml 8.45 oz	12

### Moldes




#### LÍQUIDO / LIMPIEZA MOULD CLEANER

- Solvente para desengrasado y limpieza de moldes y otras piezas de metal.
- También se puede utilizar en superficies no absorbentes como el vidrio o plástico.
- No deja residuos y se evapora rápidamente.
- La superficie queda lista para la aplicación del protector de moldes u otro recubrimiento.

#### LÍQUIDO / PROTECCIÓN MOULD PROTECTION

- Protege moldes y metales de la oxidación en general.

CLAVE	PRESENTACIÓN	CONTENIDO NETO	
2466	LÍQUIDO LIMPIADOR	500 ml 16.90 oz	12
 2468	LÍQUIDO PROTECTOR	500 ml 16.90 oz	12



# ESTÉTICA AUTOMOTRIZ





## Pulimento Extra Corte



### CARACTERÍSTICAS

- Pulimento base agua.
- Libre de ceras, silicones y solventes tóxicos.
- Tiene una apariencia líquida espesa color blanco.
- Contiene óxido de aluminio en polvo como agente de relleno.
- Remueve **rayas profundas** y marcas de lijado grano **1500**.

### BENEFICIOS

- Remueve la suciedad de la pintura y pule mini-imperfecciones sin causar nuevas. Esto se traduce en una superficie libre de micro-rayas.
- Mínima generación de polvo.

### USOS

- Pintura automotriz

CLAVE

2470 1kg



Poder de corte



Nivel de brillo



## Pulimento de Corte Alto Brillo



### CARACTERÍSTICAS

- Pulimento base agua.
- Libre de ceras, silicones y solventes tóxicos.
- Tiene una apariencia líquida espesa color azul.
- Contiene óxido de aluminio en polvo como agente de relleno.
- Remueve **rayas medias** y marcas de lijado grano **2000**.

### BENEFICIOS

- Ideal para nanopinturas resistentes a los rayones.
- Uso universal en pinturas nuevas y usadas.
- Excelente capacidad de corte con un acabado de alto brillo.
- Óptimas cualidades anti-hologramas.
- Mínima generación de polvo.

### USOS

- Pintura automotriz

CLAVE

2471 1kg

CLAVE

2479 5kg

Incluye 20 frascos de 250 g. para dosificar el pulimento



Poder de corte



Nivel de brillo

CLAVE

2494 250 g. 8pzs



**Nueva Línea**

## Pulimento para partes Plásticas



### CARACTERÍSTICAS

- Brinda suficiente lubricación para trabajar piezas a altas temperaturas.

### BENEFICIOS

- Es un nano compuesto con propiedades únicas para dar acabado de alta calidad.
- Ideal para el pulido de pinturas nuevas o desgastadas.
- Ideal para producciones en línea.
- Elimina rayas de lija grano 3000 en adelante.

### USOS

- Pintura automotriz



**Poder de corte**



**Nivel de brillo**

### Tip TÉCNICO

Para pulido de piezas emplear Blue Pad Tenazit® clave 2498 (3") o Blue Spider clave 2499 (3")



CLAVE

2469 5kg

## Pulimento Anti-hologramas



### CARACTERÍSTICAS

- Pulimento base agua.
- Libre de ceras, silicones y solventes tóxicos.
- Tiene una apariencia líquida espesa COLOR AMARILLO.
- Contiene óxido de aluminio en polvo como agente de relleno.
- Remueve micro-rayas y marcas de lijado grano 3000.

### BENEFICIOS

- Elimina por completo los hologramas (marcas de borleado).
- Nanocompuesto para dar acabado de alta calidad.
- Propiedades únicas de lustrado para el pulido de pinturas nuevas y desgastadas.
- Mínima generación de polvo.

### USOS

- Pintura automotriz



**Poder de corte**



**Nivel de brillo**



CLAVE

2472 1kg



### CARACTERÍSTICAS

- Se acopla a la garrapa clave 2469 y 2479.
- Incluye accesorio para fijado a la pared.

### BENEFICIOS

- Evita escurrimientos.
- Permite despachar rápido y fácilmente el pulimento Tenazit Next Step.



## Dosificador



CLAVE

2481



## Cera Spray Wax



CLAVE

2473 500ml



Grado de protección



Nivel de brillo

### CARACTERÍSTICAS

- Innovador y único sellador líquido en Spray para superficies pintadas, nuevas o pulidas.
- Libre de silicones y solventes tóxicos por lo que puede ser usada prácticamente en cualquier superficie suave.

### BENEFICIOS

- Rapidísima aplicación. ¡Sólo rocíe, aplique y habrá terminado!
- En segundos, su pintura estará protegida del polvo y otros contaminantes.
- Se puede aplicar en plásticos y cristales ya que no los blanquea.
- No es necesario retirar la capa de cera anterior para aplicarla nuevamente.

### USOS

- Pintura automotriz



## Polímero de protección



CLAVE

2490 500ml



Grado de protección



Nivel de brillo

### CARACTERÍSTICAS

- Polímero diseñado para proteger y embellecer pintura, cristales y partes cromadas o de plástico.

### BENEFICIOS

- Proporciona una superficie súper brillante con una apariencia lustre.
- Protege contra el polvo y el agua.

### USOS

- Pintura automotriz

### Tip TÉCNICO

Se aplica manualmente usando la Esponja Tenazit Honey Puck clave 2491 sobre la superficie limpia y seca. Después de su aplicación se deja secar unos segundos y se limpia con la toalla de microfibra clave 2755

#### NIVEL DE BRILLO

1	2	3	4	5	6
Muy bajo	Bajo	Medio	Alto	Extremo	

#### GRADO DE PROTECCIÓN

1	2	3	4	5	6
Muy bajo	Bajo	Medio	Alto	Extremo	



### CARACTERÍSTICAS

- Diseño sin costuras, previene micro-rayas en pinturas oscuras.
- Extremadamente suave y receptiva.

### BENEFICIOS

- Para la aplicación de capas de protección en el acabado final.
- Ideal para limpiar residuos de pulimentos y partículas de polvo.
- Cumple con los más altos estándares de la industria automotriz.

### USOS

- Pintura automotriz



### Tip TÉCNICO

Para el lavado no utilizar suavizante de telas.

## Toalla de Microfibra



DIMENSIONES	CLAVE	
400 x 400 mm	2755	1

### CARACTERÍSTICAS

- Diseño con costuras.
- Estructura suave, no suelta pelusas.

### BENEFICIOS

- Para la limpieza de pulimento automotriz y cera.
- Precio muy accesible.

### USOS

- Pintura automotriz.
- Limpieza general.



### Tip TÉCNICO

Para el lavado no utilizar suavizante de telas.

## Toalla de Microfibra



DIMENSIONES	CLAVE	
400 x 400 mm	2756	50

### CARACTERÍSTICAS

- Esponja color negro.
- La forma de la superficie permite un enfriamiento para un pulido suave y frío.

### BENEFICIOS

- Para pulido y abrillantado de pintura automotriz.
- Diseñada para una larga duración y disminución de calor.
- Para eliminar hologramas al usarse con el Pulimento clave 2472.

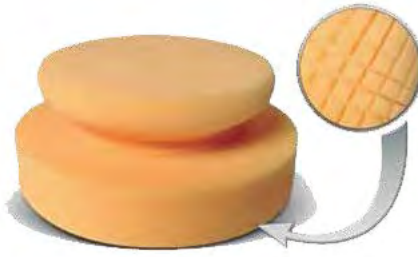
### USOS


- Pintura automotriz

## Esponja Waffle



DIMENSIONES	CLAVE	
200 mm 8"	25mm 1"	2478 2



DIMENSIONES	CLAVE	
130 mm 5-1/8"	50 mm 2"	2491 1

**CARACTERÍSTICAS**

- Esponja manual ergonómica color miel.
- Estructura abierta tridimensional.

**BENEFICIOS**

- Para aplicar el Polímero de Protección y otras sustancias de protección de llantas.
- Absorbe más polímero gracias a su estructura.


**USOS**

- Pintura automotriz
- Llantas

**Tip TÉCNICO**

Se debe lavar con agua tibia después de usarse.



DIMENSIONES	CLAVE	
110 mm 4-3/8"	50 mm 2"	2477 1

**CARACTERÍSTICAS**

- Esponja ergonómica para pulido manual.

**BENEFICIOS**

- Para pulir zonas de difícil acceso para las máquinas pulidoras.
- Para el acabado final de superficies.

**USOS**

- Pintura automotriz


**Tip TÉCNICO**

Para mantener la esponja en óptimas condiciones lávela al terminar de usarse.



**Esponja Blanca**



DIMENSIONES	CLAVE	
150 x 50 mm 6" x 2"	956	1

**CARACTERÍSTICAS**

- Esponja blanca.
- Con sistema fijación Marca VELCRO®.

**BENEFICIOS**

- Para pulido pintura automotriz.
- Excelente acabado.

**USOS**

- Pintura automotriz

VELCRO® y marcas adicionales de Velcro son propiedad de Velcro Industries B.V. usadas con autorización.

## CARACTERÍSTICAS

- Gracias a su estructura cuadrículada absorbe más compuesto y el corte se lleva a cabo de forma constante sobre la superficie.
- Su estructura tridimensional permite mayor circulación de calor.
- Poder de corte GRUESO.
- Sistema de fijación Marca VELCRO®.

## BENEFICIOS

- Remueve rayas medias de superficies pintadas.
- Genera menos temperatura en la superficie durante el pulido.
- Alto rendimiento.

## USOS

- Pintura automotriz

### Tip TÉCNICO

1. Para mantener el pad en óptimas condiciones haga lo siguiente:
  - Cepíllelo con la clave 2482 cuando se sature de material.
  - Lávelo con agua tibia al terminar de usarlo.
2. No mezcle compuestos diferentes en una misma esponja.

## Esponja

Spider Pad



DIMENSIONES	CLAVE	MAX. RPM	
85 mm 3" x 1"	2488	3000	10
135 mm 5-3/8" x 1"	2474	2000	1
160 mm 6-1/2" x 1"	2484	2000	

## CARACTERÍSTICAS

- Esponjas de pulido para trabajo pesado.
- Clave 2498 - Excelente flexibilidad y acabados consistentes, trabajando a menos de 5,000 rpm.
- Clave 2499 - Su estructura cuadrículada garantiza un continuo enfriamiento del área pulida y reduce el riesgo de quemaduras, trabajando a más de 10,000 rpm.
- Poder de corte GRUESO / MEDIO.
- Sistema de fijación Marca Velcro®.

## BENEFICIOS

- Alto rendimiento.
- Reduce los tiempos de trabajo.

## USOS

- Pintura automotriz

Nueva Línea

## Esponja

Blue Pad



Spider Azul

DIMENSIONES	CLAVE	MAX. RPM	
85 mm 3" x 1"	2498	5000	10
85 mm 3" x 1"	2499	10000	10

## CARACTERÍSTICAS

- Esponja naranja para el pulido y brillo final.
- Usada frecuentemente para el tratamiento de imperfecciones en superficies pintadas.
- Poder de corte MEDIO / FINO.
- Sistema de fijación Marca VELCRO®.

## BENEFICIOS

- Remueve rayas ligeras o micro-rayas (como hologramas).
- Excelente adaptación a superficies curvas.
- Alto rendimiento.

## USOS

- Pintura automotriz

### Tip TÉCNICO

1. Para mantener el pad en óptimas condiciones haga lo siguiente:
  - Cepíllelo con la clave 2482 cuando se sature de material.
  - Lávelo con agua tibia al terminar de usarlo.
2. No mezcle compuestos diferentes en una misma esponja.

## Esponja

Orange Pad



DIMENSIONES	CLAVE	MAX. RPM	
85 mm 3" x 1"	2486	3000	10
145 mm 5-3/4" x 1-3/16"	2475	2000	1
180 mm 7" x 1-3/16"	2485	2000	

VELCRO® y marcas adicionales de Velcro son propiedad de Velcro Industries B.V. usadas con autorización.



## Bonete de lana



DIMENSIONES	CLAVE	MAX. RPM	
85 mm x 25 mm 3" x 1"	2487	3000	10
135 mm x 20 mm 5-3/8" x 3/4"	2476	2000	1

### Tip TÉCNICO

- Para mantener el bonete en óptimas condiciones haga lo siguiente:
  - Cepíllelo con la clave 2482 cuando se sature de material.
  - Lávelo con agua tibia al terminar de usarlo.
- No mezcle compuestos diferentes en una mismo bonete.

### CARACTERÍSTICAS

- Pad híbrido, combina un bonete de lana natural sobre una base de esponja.
- A través de sus largas fibras absorbe más pasta que cualquier otro pad y provee gran refrigeración gracias a la lana natural.
- Tiene la tasa de remoción más alta de todos los pads de pulido EXTRA CORTE.
- Sistema de fijación Marca VELCRO®.

### BENEFICIOS

- Proporciona la mayor disipación de calor y máximo poder de corte.
- Remueve rayas profundas de superficies pintadas sin lustre y mates.
- Recomendado para pulir partes sintéticas pintadas (800 a 1000 RPM) o un extra corte.
- Alto rendimiento.

### USOS

- Pintura automotriz

## Bonete de Lana Premium



DIMENSIONES	CLAVE	
190 mm x 32 mm 7-1/2" x 1-1/4"	2971	1
<b>Doble Cara</b>		
200 mm x 32 mm 8" x 1-1/4"	2970	

### CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con materiales de primera calidad.

### BENEFICIOS

- Clave 2971- Con sistema de fijación Marca VELCRO® y aditamento para centrado rápido en el respaldo.
- Clave 2970- Bonete doble cara extra alto rendimiento y calidad inigualable de pulido.

### USOS

- Pintura automotriz

## Bonete de Lana 100% Natural



MÁQUINA	Ø	CLAVE	
Taladro	125 mm 5"	697	
	180 mm 7"	698	1
	225 mm 9"	699	
Pulidora de Pinturas	254 mm 10"	2974	

### CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con lana pura de primera calidad.
- Con sistema de fijación de amarre.

### BENEFICIOS

- Comúnmente utilizados para el pulido de pintura, no rayan ni queman la superficie.

### USOS

- Pintura automotriz

VELCRO® y marcas adicionales de Velcro son propiedad de Velcro Industries B.V. usadas con autorización.

## Cepillo

Para limpieza de bonetes y esponjas

### CARACTERÍSTICAS

- Con mango de madera y cerdas suaves de nylon.
- 9 x 4 hileras.

### BENEFICIOS

- Para remover restos de pulimento y cera de los bonetes y esponjas después de ser usados.
- No daña las esponjas.

### USOS

- Pads y bonetes



### Tip TÉCNICO

Presione el cepillo contra el pad mientras éste gira a velocidad baja, con lo que se elimina fácilmente la suciedad.



DIMENSIONES

225 x 20 mm  
9" x 3/4"

CLAVE

2482



6

### CARACTERÍSTICAS

- Uso en seco.
- Para lijadora clave 2512.
- Gracias a su flexibilidad y respaldo PSA mantiene un contacto más directo con la superficie trabajada.

### BENEFICIOS

- Excelente para eliminar imperfecciones de pintura, barniz en los autos.
- Deja un patrón de lijado muy fino y uniforme.

### USOS

- Pintura automotriz

## Discos de Lija Autoadherible PSA



Ø	CLAVE	GRANULOMETRÍA		COLOR
		Con máquina	Uso manual	
34 mm 1-1/4"	2525	2000	1500	Rosa
	2526	2500	2000	Verde
	2527	4000	3000	Negro

### CARACTERÍSTICAS

- Con sistema de sujeción PSA para lijadora neumática orbital clave 2512.
- Diseñado especialmente para usarse con los discos autoadheribles PSA claves 2525, 2526 y 2527.

### BENEFICIOS

- Ofrece una superficie de soporte flexible para favorecer la eliminación de imperfecciones en pintura y barniz.

### USOS

- Pintura automotriz

**Nueva Línea**

**Inter-respaldo  
Tipo PSA**



CLAVE

2528



31 mm



10

## Plastilina Azul PREMIUM



### CARACTERÍSTICAS

- Plastilina limpiadora.
- Fácil y seguro de usar.
- Diseñada para el profesional con altos estándares de calidad.

### BENEFICIOS

- Elimina suciedad y brisas de pintura, chapopote, resina, etc.
- Efectivo en pinturas, cristales y piezas cromadas.

### USOS

- Pintura automotriz

CLAVE

2461 200g



Uso Manual

## TENAZIT® Cinta Automotriz para enmascarar **Nueva Línea**



### CARACTERÍSTICAS

- Grosor de 145 micras.
- Impermeable, resistente al agua.
- No deja residuos, ni mancha la pintura.
- Excelente poder adhesivo y gran flexibilidad.

### BENEFICIOS

- Para enmascarar antes del proceso de pintado o pulido en el repintado automotriz.
- Se puede aplicar en superficies frías o calientes.
- Resiste temperaturas de hasta 120° centígrados en cabina de pintura.
- Resiste a solventes.
- Excelente adhesión sobre si mismo.

### USOS

- Pintura automotriz



Uso Manual

DIMENSIONES	CLAVE	
18 mm x 55 m 3/4"	<b>2583</b>	48
24 mm x 55 m 1"	<b>2584</b>	36
36 mm x 55 m 1-1/2"	<b>2585</b>	24
48 mm x 55 m 2"	<b>2586</b>	20

## TENAZIT® Clean Limpiaparabrisas



### CARACTERÍSTICAS

- Agente limpiador altamente concentrado.
- Práctico sistema de dosificación.
- Con aroma a durazno.

### BENEFICIOS

- Limpia y da brillo al parabrisas

### USOS

- Parabrisas

CLAVE

2483 32ml 25 

### Tip TÉCNICO

Una botella rinde para 3,2 lts. del depósito de agua para los limpiadores del auto.

### CARACTERÍSTICAS

- Libre de ácido.

### BENEFICIOS

- Alto desempeño.
- Elimina mugre y polvo pegado en rines de acero y metales.
- Remueve partículas que sólo serían posible con limpiadores a base de ácido.
- No marca las ruedas, los frenos y los rines.

### USOS

- Rines



## Líquido para limpieza de rines



CLAVE	PRESENTACIÓN	CONT.	
2437	Líquido limpiador	500 ml 16.90 oz	12

### CARACTERÍSTICAS

- Para proteger todo tipo de llantas.

### BENEFICIOS

- Da un brillo duradero y las llantas ganan un look de nuevo y fresco.
- Protege del congelamiento.

### USOS

- Llantas



## Abrillantador de llantas



CLAVE	PRESENTACIÓN	CONT.	
2435	Líquido abrillantador	500 ml 16.90 oz	12



## Envase dosificador de pulimento



CLAVE	
90170	20

### CARACTERÍSTICAS

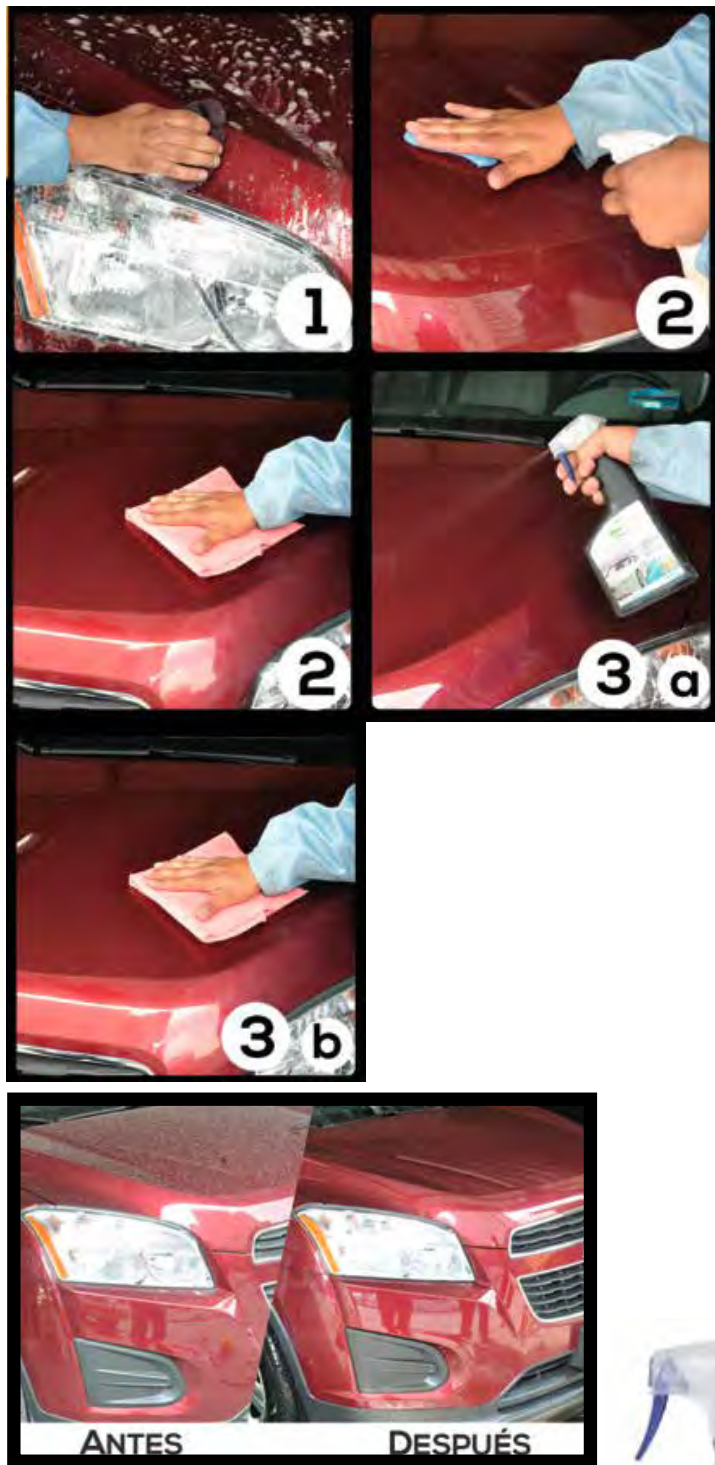
- Tapa de uso rudo.
- Fabricado de polietileno transparente.

**TENAZIT®**  
 DISCOS AUTOADHERIBLES  
 SOLUCIÓN AUTOMOTRIZ

PROCESO		PANEL				MASILLA					PRIMER					BARNIZ				SPOT			
Grano	Ø	36	40	60	80	100	120	150	180	220	240	320	400	500	600	800	1000	1200	1500	2000	2500	3000	
<b>MAGMA</b>	1-1/4" - PSA																				2525	2526	2527
	6" - PSA									2046													
	6" - Velcro®	2028		2030	2032	2031	2033	2034	2035	2036		2037	2038		2054	2055	2056	2057	2058	2059			
<b>TSA4 GOLD</b>	5" - PSA		1658	1659	1662	1862	1663	1664	1665	1666		1667	1668										
	6" - PSA		1694	1695	1704	1907	1705	1706	1707	1708	1696	1709	1710										
	5" - Velcro®		1720	1721	1722	1913	1723	1724	1725	1726	1736	1727	1728		1737	1738							
	6" - Velcro®		1748	1749	1750	1917	1772	1773	1774	1775	1777	1776	1791		1778	1779							
<b>ALO Respaldo "E"</b>	6" - PSA				2012		2013																
	6" - Velcro®	2001			2002		2003																
<b>S/C Respaldo "C"</b>	5" - PSA				1929																		
	5" - Velcro®				1936	1937	1938	1939	1940	1941		1944	1946										
	6" - Velcro®				1947	1948	1949	1950	1951	1952		1955	1957										
<b>ABRATURBO</b>	5" - Velcro®		1920	1921	1922		1923		1924		1925		1926	1928									
	6" - Velcro®		1960	1961	1962		1963		1965		1966		1967	1968									
<b>Foam Disk</b>	6" - Velcro®																2072			2073		2074	
<b>NETZIT</b>	5" - Velcro®				2063		2064		2065														
	6" - Velcro®				2066		2067		2068														



## Encerado Rápido



### Clave 2497

#### CONTENIDO:

- 1 Cera Spray Wax
- 1 Plastilina Azul PREMIUM (1/3)
- 1 Toalla de microfibra

#### PASOS

### 1 Lave

Lave perfectamente su auto con agua y shampoo automotriz (procure dejarlo libre de polvo).

### 2 Descontamine

Con la plastilina azul clave **2461** y un poco de agua o shampoo automotriz frote toda la superficie del auto (incluyendo cristales, partes cromadas o de plástico) esto le ayudará a eliminar contaminantes como son: suciedad, pintura briseada, chapopote, resina, etc.

**Tenga cuidado de no dejar caer al suelo la plastilina ya que se le pegará polvo y la arruinará.**

### 3 Aplique la cera

- Sobre la superficie descontaminada y seca rocíe la cera Spray Wax clave **2473**.
- Con la toalla de microfibra clave **2755** y con movimientos circulares frote la superficie y retire el excedente de cera. La toalla de microfibra no deja residuos ni pelusas y no raya la superficie.



#### RECOMENDACIÓN

- ▶ Para mantener la apariencia de recién pulido por mucho tiempo, aplique primero el polímero de protección Next Step® **NUBO** clave **2490**.

**¡Sólo rocíe, aplique y habrá terminado!**

Recomendable después de cada lavada.

**“Estos procesos se recomiendan para vehículos que no tienen daños visibles en la superficie”.**

## Pulido de Faros



**Clave 2489**

### CONTENIDO:

- 5 hojas de lija P.1500
- 5 hojas de lija P.2000
- 1 Esponja naranja de 3"
- 1 Bonete de lana 3"
- 250 g de compuesto para pulido
- 1 Respaldo manual doble densidad
- 1 Respaldo de 3" x 5/8" - 11H con sistema de fijación Marca VELCRO®.
- 1 Adaptador para taladro con vástago de 1/4" a 5/8" - 11H
- 1 Toalla de microfibra
- 1 Cinta para enmascarar.

### PASOS

- 1** Antes de iniciar el proceso de restauración proteja la pintura alrededor del faro usando la cinta para enmascarar automotriz.
- 2** Es necesario retirar la parte dañada del faro, para eso lije perfectamente toda la superficie procurando eliminar hasta la raya más profunda.  
[Use el respaldo manual, un poco de agua y lije en un sólo sentido].  
Dependiendo del daño de la superficie de su faro use el tamaño de lija adecuado.
- 3 a)** Pula con el bonete de lana y una pequeña cantidad de compuesto para pulido [inspeccione visualmente que haya eliminado las rayas de lija].  
**b)** Para obtener el brillo final pula con la esponja naranja y una pequeña cantidad de compuesto para pulido.  
**c)** Retire los residuos con la toalla de microfibra.



**¡Sólo proteja, lije y pula!**

Su faro quedará listo con un brillo natural como el original.



ANTES



DESPUÉS



# ACERO INOXIDABLE

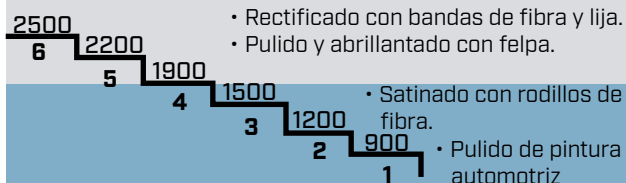


## Pulidora Satinadora Clave 2500



### CARACTERÍSTICAS

- Potencia de alimentación 1200 w.
- Potencia de trabajo 750 w.
- Velocidad variable 900 a 2500 rpm.



- Eje 5/8" - 11.
- Ligera, pesa 2.5 kg.
- Maletín de plástico para transporte.

### BENEFICIOS

- Máquina especial para satinado, pulido y acabado de superficies metálicas.
- Puede usar rodillos, discos, ruedas.
- Mínimo mantenimiento.
- Versátil, se puede usar en forma recta.
- Menor cansancio del operario, ya que no vibra y pesa menos que las esmeriladoras comunes.

## Accesorio para Lijado de Tubos y Barandales Clave 2505



- Para lijado con bandas de fibra, lija o PULIZIT® de 35 x 760 mm.
- Se utiliza exclusivamente con la pulidora satinadora TENAZIT® clave 2500.

## Accesorio para Mini Bandas de Lija Clave 2506



- Para lijado con bandas de fibra o lija de 8 x 666 mm.
- Especial para trabajar en zonas de difícil acceso, como orillas, esquinas y recovecos.
- Se utiliza exclusivamente con la pulidora satinadora TENAZIT® clave 2500.

## Accesorios para Ruedas Clave 2507



- Especial para trabajar vértices y ángulos interiores entre 45° y 40°.
- Usa ruedas de fibra o felpa clave 1067 (6 x 1/4" x 1")
- Se utiliza exclusivamente con la pulidora satinadora TENAZIT® clave 2500.

### CARACTERÍSTICAS

- Protege el área de la superficie durante el proceso de lijado.

### BENEFICIOS

- Se lija únicamente el área deseada.
- Aplicación limpia y segura.
- Se evitan retrabajos.

### USOS

- Placas
- Láminas
- Acero inoxidable

### PROCEDIMIENTO

1. Corte la cinta con tijeras.
2. Remueva la protección del adhesivo y péguela sobre el área a trabajar.  
(La pieza a trabajar debe estar fría para tener una buena adherencia).
3. Realice el lijado del área deseada aún sobre la cinta de acero inoxidable.
4. Remueva la cinta usando el limpiador Inox Clean de Tenazit y la toalla de microfibra Tenazit Clean.
5. Limpie la pieza con la toalla de microfibra Tenazit Clean para no dejar marcas o dañar el trabajo realizado.



## Cinta de Acero Inoxidable Autoadherible



**Clave 2530**  
Dimensiones  
40 x 5000 x 0.15 mm

## Limpiador para Acero Inoxidable

### CARACTERÍSTICAS

- Limpiador en spray para acero inoxidable.

### BENEFICIOS

- Remueve suciedad y marcas de grasa.
- Da un acabado brillante.

### USOS

- Industria
- Taller
- Hogar

### Tip TÉCNICO

Usar junto con la toalla de microfibra verde (clave 2756) para protección de la pieza.



**Clave 2531**  
400 ml

### BENEFICIOS

- Remueve incluso las marcas más persistentes de quemado y decoloraciones en cordón de soldadura en acero inoxidable.
- No contiene ácido hidrofúorhídrico.

### Tip TÉCNICO

Para obtener un acabado con brillo, recomendamos el uso de pasta para acero inoxidable claves 2441 y 2442.

**Nueva Línea**

## Agente eliminador de manchas azules en soldadura



**Clave 2492**  
500 ml

## Corte



### Esmeriladora Angular

Para discos de 4" a 9"

#### LÍNEAS DISPONIBLES

Discos Tipo 42

- **IMPERIAL®**
- **MAGMA ULTRADELGADOS**
- **KREATOR**
- **EASYCUT**
- **PREMIUM**
- **CLÁSICA**
- **CUTMORE®**
- **MATCH 2**



Seleccione el producto con el espesor adecuado, dependiendo del tipo de material a cortar, así obtendrá un excelente desempeño y el mayor rendimiento.

#### DISCOS DELGADOS

Corte rápido y ultra preciso en materiales de pared delgada (menos de 2,5 mm de espesor).

- Mayor velocidad de corte
- Mínima rebaba
- Menos desperdicio de material
- Bajo consumo de energía



### Chop Saw

Para discos de 14"  
Clave 746

#### LÍNEAS DISPONIBLES

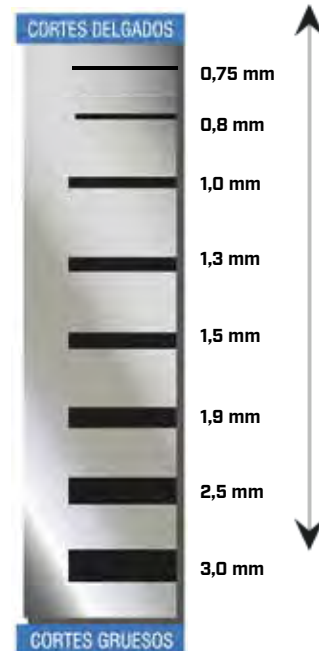
Discos Tipo 41

- **IMPERIAL®**
- **MAGMA**
- **KREATOR**
- **EASYCUT**
- **THUM**
- **PREMIUM**
- **CLÁSICA**
- **CUTMORE®**

#### LÍNEAS DISPONIBLES

Discos Tipo 41

- **CLÁSICA**



#### DISCOS GRUESOS

- Mayor rendimiento
- Menor velocidad de corte
- Más rebaba
- Mayor pérdida de material
- Mejores para ángulo y placa



### Sierra Circular

Para sierra metálicas de 7"  
Clave 2137

#### LÍNEAS DISPONIBLES

Sierra Circular

- Profesional

#### Tip TÉCNICO

- No utilice un producto especial para acero inoxidable en acero al carbón, ya que una vez que se usó en acero al carbón, puede contaminar las piezas de acero inoxidable.
- Cualquier disco para metal puede cortar el acero inoxidable, pero sólo los discos libres de Hierro, Cloro y Azufre garantizan que no se contamine la pieza a trabajar.

## Preparación de superficie Remoción de soldadura



### LÍNEAS DISPONIBLES

Discos Tipo 27

- CLÁSICA
- TENAZIT®
- FUSION INOX
- ZG36 GREEN
- GRINDMORE®

Para la remoción de material como cordones de soldadura, existe una amplia variedad de productos.

Elija el apropiado para la máquina que usted va a emplear.



### LÍNEAS DISPONIBLES

Ruedas Flap

- ZIRCONIO AZUL
- TENAZIT Premium I®
- EASYCUT.



### LÍNEAS DISPONIBLES

Discos Laminados

- IMPERIAL®
- MAGMA
- KREATOR
- EASYCUT.
- THUMS
- SUPERLAM®
- Xtreme power
- XTRALAM
- ZIRCONIO / CERÁMICO
- RESPALDO DE PLÁSTICO / ZXP
- CLÁSICA/ TZA
- ALTA REMOCIÓN / ZA
- Curv-Disk®
- FLEXI-LAM / Z
- LAM-VISION® / LVZ



### LÍNEAS DISPONIBLES

Fibrodiscos

- Xtreme power
- ZIRCONIO
- TENAZIT Premium I®
- CLÁSICA
- EASYCUT.

### LÍNEAS DISPONIBLES

Discos de Cambio Rápido

- CERÁMICO
- ZIRCONIO
- TENAZIT Premium I®
- CLÁSICA (ALO)

## Proceso disco laminado



### Tip TÉCNICO

- No utilice un producto especial para acero inoxidable en acero al carbón, ya que una vez que se usó en acero al carbón, puede contaminar las piezas de acero inoxidable.
- Cualquier disco para metal puede desbastar el acero inoxidable, pero sólo los discos libres de Hierro, Cloro y Azufre garantizan que no se contamine la pieza a trabajar.

## Preparación de Superficie Remoción de soldadura

En el trabajo de acero inoxidable, la soldadura puede estar en áreas de difícil acceso o con ángulo, por lo que debe emplear otro tipo de productos que le permitan una remoción eficiente y práctica.



**LÍNEAS DISPONIBLES**  
Ruedas Flap



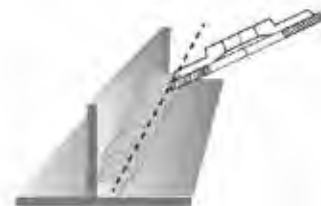
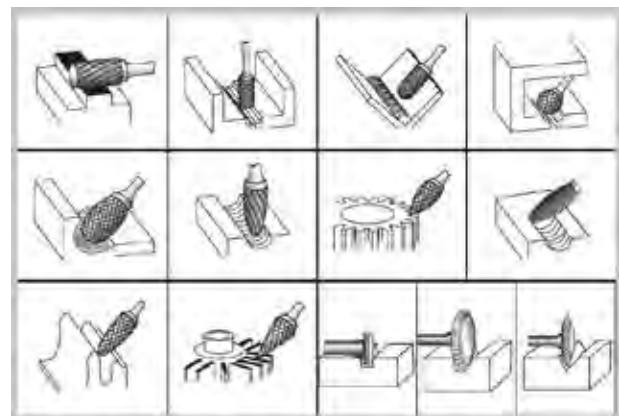
**LÍNEAS DISPONIBLES**  
Discos Laminados  
**Curv-Disk®**  
DISCOS TIPO 27  
**LÍNEAS DISPONIBLES**  
• FUSION INOX



**LÍNEAS DISPONIBLES**  
Limas Rotativas



**LÍNEAS DISPONIBLES**  
Puntas Montadas  
• CLÁSICA (Café)  
• FIBRA DE ALGODÓN  
• TENFLEX



## Proceso disco laminado **Curv-Disk®**



### Tip TÉCNICO

- No utilice un producto especial para acero inoxidable en acero al carbón, ya que una vez que se usó en acero al carbón, puede contaminar las piezas de acero inoxidable.
- Cualquier disco para metal puede cortar el acero inoxidable, pero sólo los discos libres de Hierro, Cloro y Azufre garantizan que no se contamine la pieza a trabajar.



Acabado 3 y 4



PRODUCTOS DISPONIBLES

- RUEDAS **UNIX**
- RUEDAS CONVO
- DISCOS **UNIX**
- RUEDAS UNIX CON VÁSTAGO

• RUEDAS **UNIX PLUS**



PRODUCTOS DISPONIBLES

- MANGAS DE LIJA
- MANGAS DE FIBRA
- MANGAS DE ÓXIDO DE ALUMINIO PIRAMIDAL



PRODUCTOS DISPONIBLES

- RODILLO DE LIJA
- RODILLO DE LIJA CON FIBRA
- RODILLOS DE FIBRA



PRODUCTOS DISPONIBLES

- LAM FIBRA CON LIJA
- LAM FIBRA
- DISCOS DE FIBRA
- DISCOS DE FIBRA DE CAMBIO RÁPIDO



PRODUCTOS DISPONIBLES

- RODILLO FIBRA CON LIJA
- DISCOS
- DISCOS AUTOADHERIBLES
- RUEDAS FLAP
- DEDALES



PRODUCTOS DISPONIBLES

- FIBRA CON LIJA
- FIBRA

Proceso disco laminado lam fibra con lija



Tip TÉCNICO

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

## Acabado 3 y 4



### PRODUCTOS DISPONIBLES

- DISCOS SUPERPAD 5" Y 6"
  - BANDAS
- Granos: 360, 500, 600,  
1000, 2000,  
3000 y 4000



### PRODUCTOS DISPONIBLES

- BANDAS
- MANGAS
- DISCOS AUTOADHERIBLES
- DISCOS LAMINADOS



**RUEDAS DE SISAL**  
4" y 6"



**RUEDAS DE TELA**  
4" y 6"



### PRODUCTOS DISPONIBLES

- RUEDAS
- DISCOS
- RODILLOS
- PUNTAS MONTADAS
- DISCOS LAMINADOS
- DISCOS DE CAMBIO RÁPIDO
- CARTUCHOS



### PASTAS PARA PULIDO

- VERDE
- BLANCA

## Proceso disco super pad (secuencia granos 360 al 4000)



### Tip TÉCNICO

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

Limpeza



- PRODUCTOS DISPONIBLES**
- SÚPER LIMPIEZA PLUS
  - SÚPER LIMPIEZA
  - DISCOS TIPO 27
  - RUEDAS
  - RUEDAS CON VÁSTAGO
  - RUEDAS **UNIX** PLUS
  - RUEDAS **UNIX**



- PRODUCTOS DISPONIBLES**
- CEPILLOS CIRCULARES
- Trenzado
  - Alto rendimiento
  - **chip-cut®**
  - Ondulado
  - **EASYCUT.**



- PRODUCTOS DISPONIBLES**
- CON VÁSTAGO
  - TIPO COPA
  - CIRCULARES
  - UNITRENZA



- PRODUCTOS DISPONIBLES**
- ALMOHADILLAS:
- VERDE
  - MARRÓN
  - CANELA
  - BLANCA
  - GRIS
  - NEGRA



- PRODUCTOS DISPONIBLES**
- TIPO COPA
- Trenzado
  - Alto rendimiento
  - **chip-cut®**
  - Ondulado
  - Alto rendimiento



- PRODUCTOS DISPONIBLES**
- CON MANGO
  - DE SOLDADOR
  - CEPILLOS MINIATURA
  - ALAMBRE EN "V"
  - CEPILLOS MINIATURA (mango azul)
  - MANGO BLANCO
  - 2 v 3 hileras

Proceso con cepillo circular



Tip TÉCNICO

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

## Acabado espejo en barandal

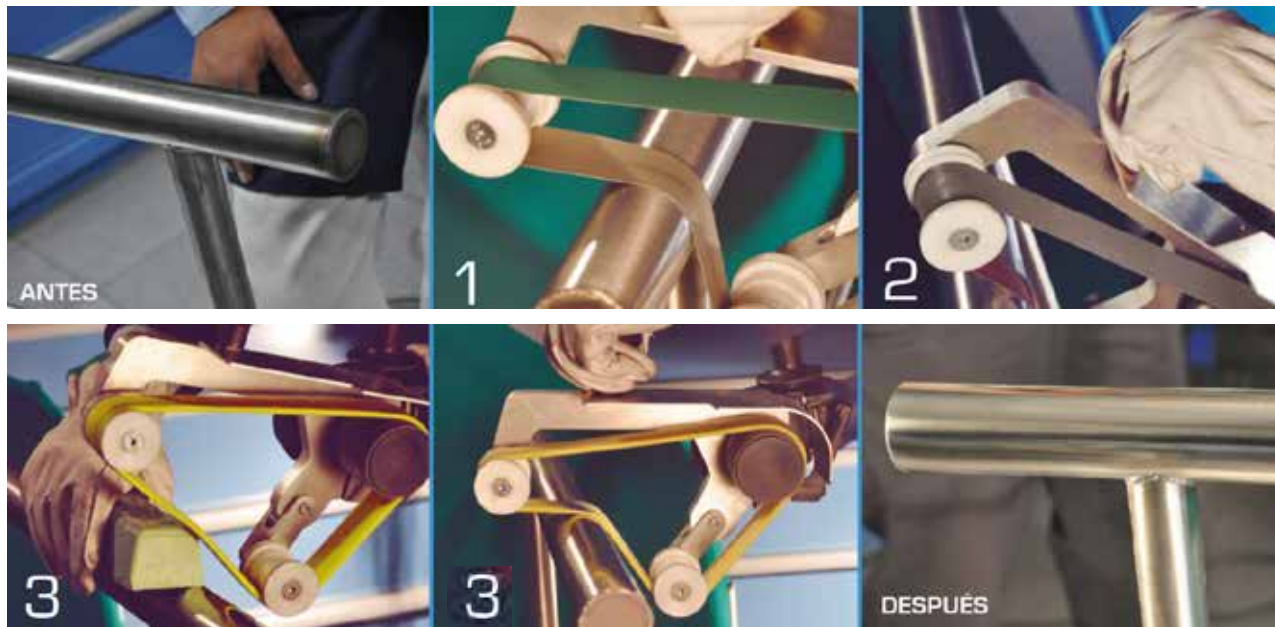
### PROCEDIMIENTO

Se usó la máquina satinadora TENAZIT® clave 2500 y el accesorio para pulido de tubos clave 2505.

1. Se lijó cordón de soldadura y ligera raya con banda de lija granos 80 y 120.

2. Para eliminar líneas del lijado que deja el grano 120, se dio una secuencia de lijado con bandas de óxido de aluminio piramidal en granos 400, 600, 1200 y 2000.

3. Para eliminar ligeras rayas del lijado con grano 2000, se empleó la banda Pulizit con pasta verde.



## Satinado y Limpieza

Proceso con block abrasivo Clave 2778

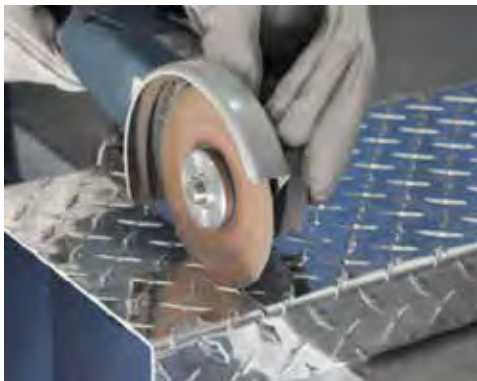




# ALUMINIO



## Corte



### ESMERILADORA ANGULAR

Para discos de 4-1/2" y 7"



### CHOP SAW

Para sierras de 14" Clave 2108



### INGLETEADORA

Clave 2133



### SIERRA CIRCULAR

Clave 167

### LÍNEAS DISPONIBLES

Discos Tipo 41



- Claves 892 y 893
- Corte preciso **clave 4251**
- Corte rápido y frío con un mínimo de rebaba
- No se tapa

### SIERRA METÁLICA

- Profesional
- Especial para máquina Tipo Chop Saw 4400 RPM Max Clave 2108

### MEDIDAS DE SEGURIDAD

- 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.

### INGLETEADORA

- Industrial
- 10" - De 80 dientes - Clave 179
- 10" - De 100 dientes - Clave 2133
- 10" - De 120 dientes - Clave 2134

### CORTADORA DE ATAQUE DE METALES

- Industrial
- 12" - 80 dientes - Clave 180
- 14" - 100 dientes - Clave 183

### SIERRA CIRCULAR

- Industrial
- 7-1/4" - 40 dientes - Clave 167

## Preparación de superficie Remoción de soldadura



### LÍNEAS DISPONIBLES

Discos Tipo 27

- **BLUCUT**
- NUEVAS CLAVES : 480 y 481



Clave 586

### DISCOS LAMINADOS

- **SUPERLAM**



Clave 2706



Clave 1622

### DISCOS DE CAMBIO RÁPIDO

- Zirconio
- Respaldo de poliéster
- Respaldo de plástico
- **UNIX PLUS**



Clave 2071

### RUEDAS CON VÁSTAGO

**TENAZIT.**

- Flap
- Sisal

### LIMAS ROTATIVAS

- **TENAZIT.**
- **EASYCUT.**



Clave 126

## Rehabilitación de Rin Automotriz

### PROCESO DE TRABAJO

#### • Desbaste y Acabado

1. Se desbastó el cordón de soldadura con disco laminado para aluminio clave 2707.
2. Para el rectificadado del centro del rin se usó lima rotativa y rueda flap en grano 120.



ANTES



DESPUÉS

### PROCESO DE TRABAJO

#### • Pulido

1. Para eliminar marcas de esmerilado o líneas profundas en el aluminio se usó una secuencia de lijado con disco de lija autoadheribles MAGMA granos 320, 400, 600 y 800.
2. Para eliminar las marcas de lija se usó la rueda de tela verde clave 1619 con pasta verde.
3. Para el abrillantado uniforme se usó el rodillo de felpa clave 2308 con pasta blanca.



ANTES



DESPUÉS



## Remoción de Poro de Fundición



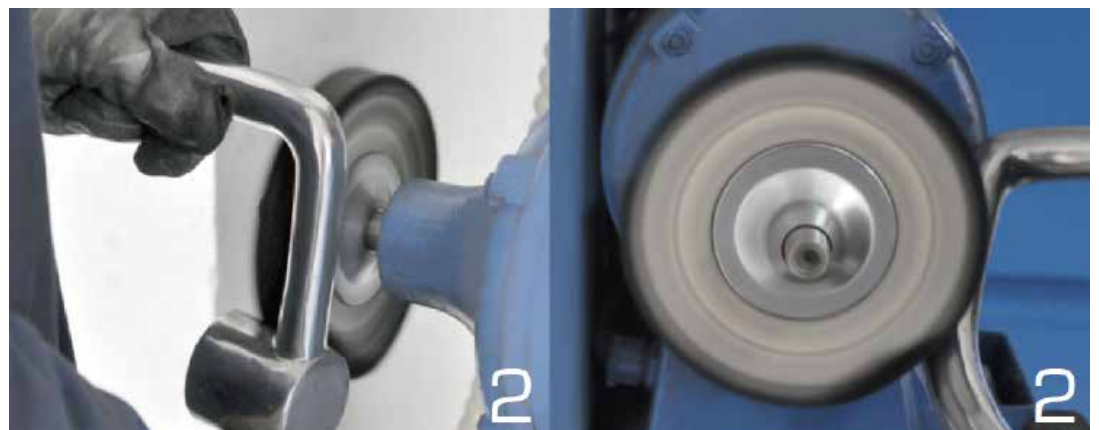
ANTES



DESPUÉS

### PROCESO DE TRABAJO

1. Se desbastó la superficie de la pieza con ruedas flap 60.
2. Para eliminar ligeras rayas del lijado, se empleó la rueda de tela y la rueda CONVO.

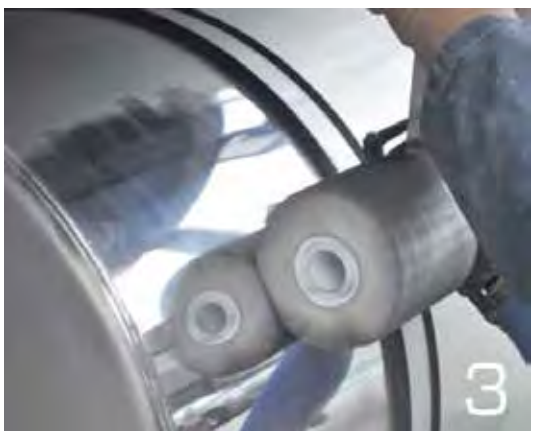


## Pulido de Tanque de Gasolina



### PROCESO DE TRABAJO

1. Para eliminar marcas de aluminio se usó una secuencia de lijado con discos de lija autoadherible MAGMA en granos 320, 400, 600, 800 y 1000.
2. Para eliminar las marcas de lija se usó la rueda de tela verde clave 1619 con pasta verde.
3. Para el abrillantado uniforme se usó el rodillo de felpa clave 2308 con pasta blanca.





# PRODUCTOS DE DIAMANTE



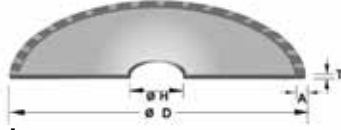


### Tipos de Discos



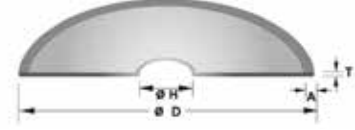
#### Segmentado

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 del corte es el factor más importante.



#### Rin Continuo

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

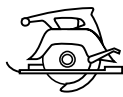
### Máquinas

#### Esmeriladora



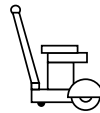
Para discos de diámetro: 4" (100 mm), 5" (125 mm), 7" (175mm) y 9" [225 mm]

#### Sierra Circular



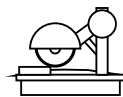
Para discos de diámetro: 7" (175 mm) a 9" [225 mm]

#### Cortadora de piso



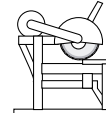
Para discos de diámetro: 12" (300 mm) a 16" (400 mm)

#### Cortadora de loseta



Para discos de rin continuo de 8" (200 mm) a 10" (250 mm)

#### Cortadora de mampostería



Para discos de diámetro: 12" (300 mm) a 20" (500 mm)

#### Cortadora de piso de alta potencia



Para discos de diámetro: 12" hasta 24"

### ! Reglas de seguridad

1. Elija el tamaño de disco adecuado a la máquina.
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. Utilice adaptadores adecuados para:
  - Esmeriladora angular con rosca (5/8"-11H) Clave 547 (fig. 1) o clave 961 (fig.2)
  - Esmeriladora angular con rosca (M14-2) Clave 538 (fig. 1) o clave 958 (fig. 2)
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.
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 USD 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 USD EN HÚMEDO.
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.



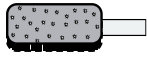

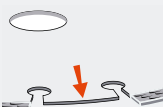

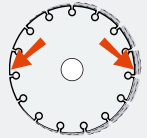
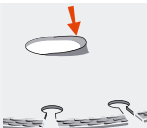
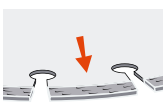


FIG. 1



FIG. 2



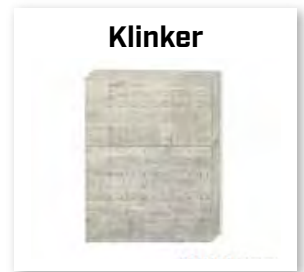
	DESCRIPCIÓN DEL PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
1	 <b>Pérdida de tensión</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Cabezal de la máquina desalineado.</li> <li>b) El disco es muy duro para el material que se está cortando.</li> <li>c) El material a cortar no está sujeto.</li> <li>d) Bridas muy pequeñas o desiguales.</li> <li>e) Excesivas rpm.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Revise el alineamiento del cabezal de la máquina.</li> <li>b) Use un disco más suave.</li> <li>c) Mantenga el material totalmente fijo mientras está cortando.</li> <li>d) Use bridas del tamaño correcto y de diámetro idéntico.</li> <li>e) Use el disco a las rpm máximas señaladas en la etiqueta de apriete.</li> </ul>
2	 <b>Desgaste del cuerpo de acero</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>El material que está cortando es muy abrasivo.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Utilice discos con segmentos "antidesgaste".</li> </ul>
3	 <b>Desgaste irregular del segmento</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Los segmentos se desgastan de un solo lado, reduciendo su espesor.</li> <li>b) Desgaste irregular de la periferia del disco.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> <li>b) Reemplace los baleros o el eje desgastados.</li> </ul>
4	 <b>Desgaste excesivo</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Utilizar el disco equivocado en materiales altamente abrasivos.</li> <li>b) Falta de agua.</li> <li>c) Baleros o eje de la máquina en mal estado.</li> <li>d) Potencia insuficiente porque las bandas están flojas, el voltaje es inadecuado o rpm en exceso.</li> <li>e) Disco demasiado duro para el material que se está cortando.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Use un disco especial para corte de materiales abrasivos.</li> <li>b) Limpie el sistema de agua, asegúrese de que la bomba de agua está funcionando correctamente.</li> <li>c) Cambie baleros y/o eje.</li> <li>d) Apriete bandas, reemplácelas, mida el voltaje, utilice el calibre adecuado en la extensión del cable.</li> <li>e) Utilice un disco más suave.</li> </ul>
5	 <b>Cuerpo roto</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Disco demasiado duro para los materiales que se están cortando.</li> <li>b) El disco se tuerce o se atora durante el corte.</li> <li>c) Sobre calentamiento.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Utilice un disco más suave.</li> <li>b) No tuerza o atasque el disco durante el corte.</li> <li>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.</li> </ul>
6	 <b>Pérdida de segmento</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) El material se mueve durante el corte lo cual ocasiona que los segmentos se tuerzan o atasquen.</li> <li>b) Disco demasiado duro para los materiales que se están cortando.</li> <li>c) Bridas en mal estado.</li> <li>d) Eje o baleros de la máquina desgastados o en mal estado.</li> <li>e) Sobre calentamiento.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Fije el material mientras se está cortando.</li> <li>b) Utilice un disco con una liga más suave.</li> <li>c) Reemplace las bridas.</li> <li>d) Reemplace el eje y/o los baleros deteriorados.</li> <li>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.</li> </ul>
7	 <b>Segmentos rotos</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Disco demasiado duro para los materiales que se están cortando.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Utilice un disco con una liga más suave.</li> </ul>
8	 <b>Excentricidad</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> <li>b) El eje del disco está ranurado o desgastado.</li> <li>c) Baleros de la máquina gastados o deteriorados</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Use un disco con liga más suave.</li> <li>b) Reemplace el eje deteriorado.</li> <li>c) Instale nuevos baleros.</li> </ul>
9	 <b>Disco sobre calentado</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) No se suministró suficiente agua al disco.</li> <li>b) Cortes demasiado profundos o muy largos.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Revise el sistema de abastecimiento de agua (bomba, ductos, mangueras, boquillas, etc.). Aumente el volumen de agua que suministra.</li> <li>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.</li> </ul>
10	 <b>Barreno desalineado</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) El disco está colocado de manera incorrecta.</li> <li>b) Bridas o eje en mal estado.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Asegúrese de que el disco está colocado correctamente en el eje de la máquina.</li> <li>b) Revise el estado de las bridas y del eje. Reemplácelos en caso necesario.</li> </ul>
11	 <b>El disco no corta</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) El disco es muy duro para el material que se está cortando.</li> <li>b) Potencia insuficiente de la máquina.</li> <li>c) El disco trabaja con más lentitud por su continuo uso en materiales de dureza media o vitrificados.</li> <li>d) El segmento parece tener todavía vida pero el disco no corta.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Use un disco con una liga más suave.</li> <li>b) Revise la potencia del motor, las bandas y el voltaje.</li> <li>c) Aderece el segmento con algún material abrasivo hasta que el diamante sea expuesto nuevamente.</li> <li>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.</li> </ul>

### Clasificación de los principales materiales a cortar

- En el sector de la construcción y de la piedra se clasifican los materiales en cuatro familias según su comportamiento al ser trabajados: duros, abrasivos, calcáreos y cerámicos.
- Los materiales duros oponen la máxima resistencia al corte, tienen la característica de ejercer un fuerte impacto, pero un escaso desgaste de la herramienta que los trabaja.
- Los materiales abrasivos oponen una media resistencia al corte, tienen la característica de ejercer un impacto medio, pero con un especial rozamiento y desgaste hacia la herramienta que los trabaja.
- Los materiales calcáreos oponen una baja resistencia al corte, tienen la característica de ejercer un bajo impacto y rozamiento, y por consiguiente un escaso desgaste hacia la herramienta que los trabaja.
- Los materiales cerámicos pueden ser a su vez duros, abrasivos o incluso blandos, dependiendo de los componentes y el grado de cocción.
- La línea de discos de USD GENERAL abarca cualquiera de los tipos de materiales anteriores. Por eso es importante para un buen rendimiento y mantenimiento de la capacidad de corte del disco de USD GENERAL, se alterne el trabajo de materiales duros y abrasivos.

Materiales Duros	Materiales Abrasivos	Materiales Calizos y Plásticos	Materiales Cerámicos
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Granito</li> <li>• Gres</li> <li>• Refractario de alúmina</li> <li>• Cuarzita</li> <li>• Pórfido</li> <li>• Ladrillo duro</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bloque de Concreto</li> <li>• Concreto Armado</li> <li>• Concreto Fresco</li> <li>• Concreto Curado</li> <li>• Arenisca</li> <li>• Terrazo</li> <li>• Refractario bajo en alúmina</li> <li>• Ladrillo abrasivo</li> <li>• Vigas de concreto</li> <li>• Cantera</li> <li>• Recinto Volcánico</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mármol</li> <li>• Piedras calizas</li> <li>• Poliéster</li> <li>• Fibra de Vidrio</li> <li>• PVC</li> <li>• Policarbonato</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gres Porcelánico</li> <li>• Cerámica Monococción</li> <li>• Cerámica Bicocción</li> </ul>

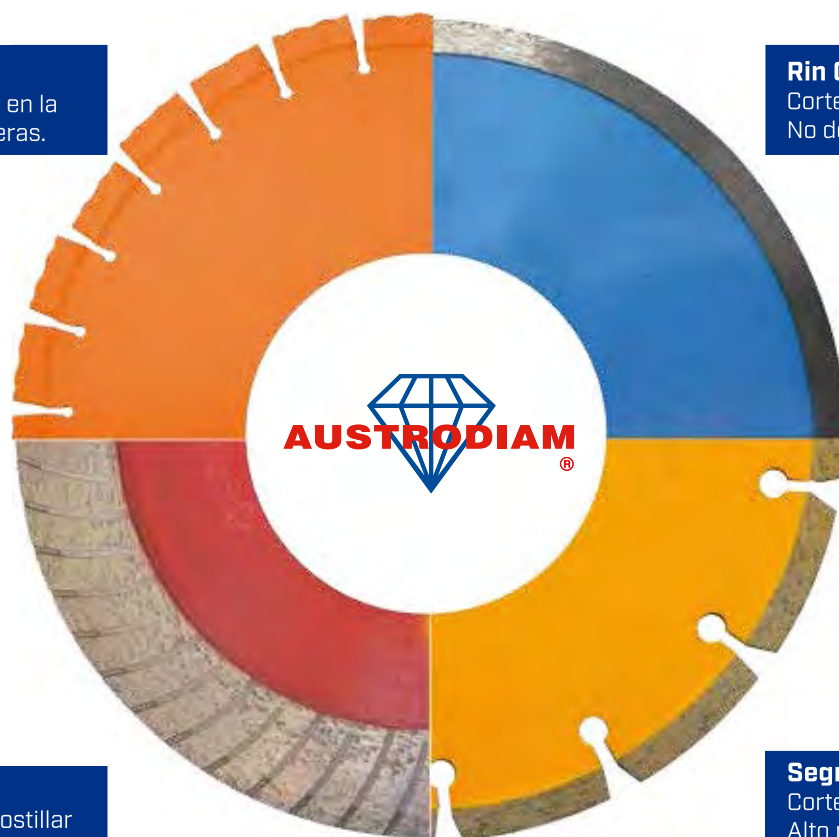




**Tipos de Segmento**

**Tipo "M"**  
Para el trabajo de corte en la construcción de carreteras.

**Rin Continuo**  
Corte limpio  
No despostilla



**Turbo**  
Corte rápido y sin despostillar  
Trabajo más confortable

**Segmentado**  
Corte rápido  
Alto rendimiento

	SEGMENTADOS								TURBO					RIN CONTINUO					
	Calidad	4"	4-1/2"	7"	9"	12"	14"	16"	18"	4"	4-1/2"	7"	9"	12"	14"	4"	4-1/2"	7"	9"
<b>USO GENERAL / MÁRMOL</b>	Platino			857	859														
	Oro	832	829	807	837														
	Oro / Suave							2540											
	Oro / Duro							2541											
	Plata	1517		1540	1523		1551							831	839	802		804	
	Bronce	808	827	812	835	1532	1533				1513		1542			1545	1549	1546	
	Chip-Cut	1516		1515							2550	2551							
	Easy-Cut	1504	1505	1507	1509					2501	2502	2503	2504			1501	1502	1503	1510
	HUM	2552	2555	2558						2554	2557	2560				2553	2556	2559	
<b>GRANITO</b>	Súper Turbo									2183	2184	2185							
	Platino			817/824	819					2187	2188	2189							
	Oro		851	853	855		2192	2190	2191		2166	2167							
	Plata					1552				866		862							
	Convexos		850	1521	854		1538			1590	2165	1591							
	Bronce		848	849															
<b>CANTERA</b>	Bronce		847	1548	852														
	Multicutter									2181		2182							
	Platino			843/828	846														
	Oro		1537	841															
	Plata		1534	1520	1535		1525												
	Bronce		1522	1547	1539														
	Amarillos		2544																
Easy-Cut		2545	2547	2549															
		2515	2517			1495													

	SEGMENTADOS								ZONA DE AGREGADO							
	Calidad	12"	14"	16"	18"	20"	24"		DURO		MEDIO		SUAVE		MUY SUAVE	
								14"	16"	14"	16"	14"	16"	14"	16"	
<b>CONCRETO</b>	Platino		2145													
	Road Plus							2274	2275	2242	2243	2224	2226	1527	2210	
	Oro		822	2210	2211		2213									
	Plata Universal	825	830													
	Bronce	1526	1524													
	Chip-Cut	1512	1514													
	Easy-Cut	1508	1511													
	HUM		1518													
<b>ASFALTO</b>	Oro		838					RIN CONTINUO								
	Plata	845	833					4"	4-1/2"	7"	8"	10"	14"			
	Bronce	2890	2891													
<b>LOSETA</b>	Oro										801	803				
	Plata							2160	2161	2162						
	Bronce							813		814	809	810				
	Easy-Cut								815	816						
<b>REFRACTARIO</b>	Oro		834		2177	2178										
	Oro / Seco		842													
	Plata		1544													
<b>PIEDRAS SEMIPRECIOSAS Y PORCELANITO</b>	Oro							1554				1555	865			
	Lapidario							1528		1529						



## Calidad discos de diamante



En la parte superior derecha de cada disco viene indicada la calidad del mismo, mediante los logotipos de la línea a la que pertenecen o bien con diamantes como indica la siguiente tabla:

Calidad	INDICADOR
<b>HUM</b>	Logotipo
<b>EASYCUT</b>	Logotipo
<b>chip-cut</b>	Logotipo
<b>BRONCE</b>	◆
<b>PLATA</b>	◆ ◆
<b>ORO</b>	◆ ◆ ◆
<b>PLATINO</b>	◆ ◆ ◆ ◆

## Clasificación de los principales materiales a cortar

Dureza	Concreto		Granito			Mármol		Cerámica	
	Tipo	Velocidad m/s	%Cuarzo	Clase	Velocidad m/s	Tipo	Velocidad m/s	Tipo	Velocidad m/s
Blando	Fresco	40 - 50	0 - 15	1 - 2	40 - 50	Travertino	50 - 60	Bicocción	55 - 80
Medio	Curado	30 - 40	15 - 24	2 - 3	30 - 40	Blanco España	40 - 50	Monococción	45 - 55
Duro	Armado	25 - 35	25 - 34	4 - 5	25 - 35	Verde Tikal	30 - 40	Gres Porcelánico	40 - 50

### CARACTERÍSTICAS

- Los segmentos están perfectamente soldados, fabricados con diamantes seleccionados y avanzada tecnología de sinterización.

### BENEFICIOS

- Excelentes para el corte rápido de materiales de construcción, mármol, ladrillo, concreto y bloque no abrasivo.

### USOS

- Mármol
- Concreto
- Piedra

	MÁX. RPM	m/s
4"	14,500	80
4-1/2"	13,200	80
7"	8,500	80
9"	6,700	80
12"	5,000	80
14"	4,400	80

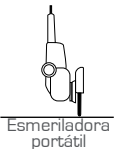


Claves 806, 1540, 837, 835, 1523, 1532 y 1533 están avaladas por oSa.



## Uso General / Azul Segmentado



MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	BRONCE	PLATA	ORO	PLATINO	Altura segmento (mm)	No. de segmentos	Usarse en
 Esmeriladora portátil	100 mm 4"	2 mm -0,08"	22,2 mm - 7/8"	808	1517	832		10	8	
		2,2 mm -0,09"	22,2 mm - 7/8"			829		7	8	
	115 mm 4-1/2"	2,2 mm -0,09"	22,2 mm - 7/8"		818			10	8	
		2,2 mm -0,09"	22,2 mm - 7/8"	827				10	9	
175 mm 7"	2,2 mm -0,09"	22,2 mm - 7/8"				807		10	14	
								12	15	Seco
	2,2 mm -0,09"	22,2 mm - 7/8"	812	806 / 1540			857	10	14	
								7	16	
225 mm 9"	3 mm -0,118"	22,2 mm - 7/8"		1541 *			7	16		
	2,5 mm -0,10"	22,2 mm - 7/8"				859	12	15		
	2,6 mm -0,102"	22,2 mm - 7/8"			837		8	16		
Sierra circular	225 mm 9"	2,6 mm -0,102"	22,2 mm - 7/8"	835	1523			10	16	
		300 mm 12"	2,8 mm -0,110"	25 mm - 1"	1532			7	21	
			2,8 mm -0,110"	25 mm - 1"	1533			7	25	
Cortadora de mampostería	350 mm 14"	3,2 mm -0,125"	50 mm - 2"		1551			14	21	

\* Resaque especial para realizar cortes más profundos.

## Uso General / Azul

### Turbo - Rin Continuo



#### CARACTERÍSTICAS

- El rin está fabricado para dejar un excelente acabado.

#### BENEFICIOS

- Para corte sin despostillar en materiales de construcción, mármol, ladrillo, concreto, bloque no abrasivo y piedra natural.

#### USOS

- Mármol
- Concreto
- Piedra

#### MÁX. RPM

4"	14,500
4-1/2"	13,200
7"	8,500
9"	6,700
12"	5,000
14"	4,400

### Turbo

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	BRONCE CON SEGMENTO PROTECTOR	BRONCE	PLATA	Altura segmento (mm)	Usarse en
Cortadora de loseta	115 mm 4-1/2"	2 mm -0,08"	22,2 mm - 7/8"		1513		10	
		2,2 mm -0,09"	22,2 mm - 7/8"	2550		7		
Esmeriladora portátil	175 mm 7"	2,2 mm -0,09"	22,2 mm - 7/8"	2551			7	Seco
		2,6 mm -0,102"	22,2 mm - 7/8"		1542		10	
Sierra circular	300 mm 12"	2,8 mm -0,110"	25,4 mm - 1"			831	8	Seco
Cortadora de mampostería	350 mm 14"	3,2 mm -0,125"	25,4 mm - 1"			839	7	

### Rin Continuo

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	BRONCE	PLATA	Altura segmento (mm)	Usarse en
Cortadora de loseta	100 mm 4"	1,6 mm -0,06"	22,2 mm - 7/8"		802	5	
		2 mm -0,08"	22,2 mm - 7/8"	1545		5	
Esmeriladora portátil	115 mm 4-1/2"	2 mm -0,08"	22,2 mm - 7/8"	1549		10	Seco
		1,6 mm -0,06"	22,2 mm - 7/8"		804	5	
	175 mm 7"	2 mm -0,08"	22,2 mm - 7/8"	1546		5	

#### Tip TÉCNICO

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

Uso General / **EASY-CUT®**

**CARACTERÍSTICAS**

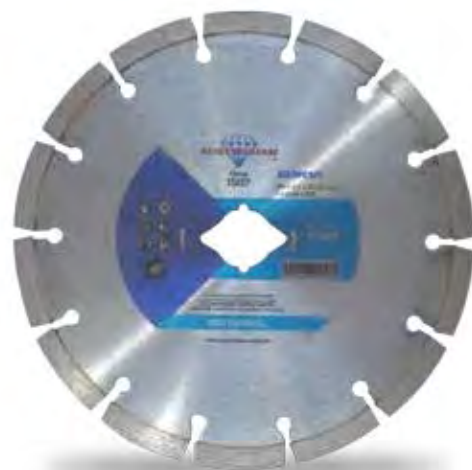
- Bajo precio.
- Fabricados con avanzada tecnología de sinterización.

**BENEFICIOS**

- Para uso no intensivo en materiales de construcción, bloque no abrasivo, mármol, concreto y ladrillo.
- Los segmentos son muy seguros y no se desprenden.

**USOS**

- Mármol
- Concreto
- Piedra



	MÁX. RPM
4"	14,500
4-1/2"	13,200
7"	8,500
9"	6,700

Segmentados

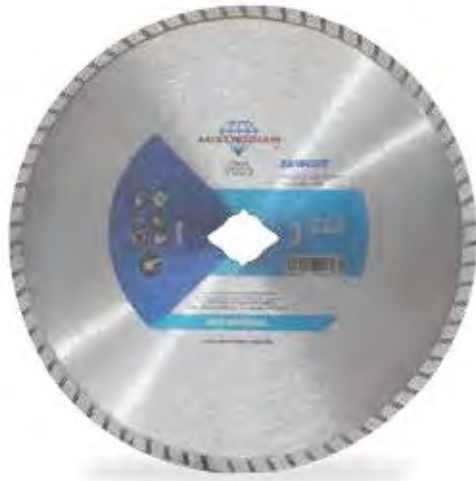
MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	Altura segmento (mm)	No. de segmentos	Usarse en
 Esmeriladora portátil	100 mm 4"	2 mm -0,08°	22,2 mm - 7/8"	1504 1506	7	8	
	115 mm 4-1/2"	2 mm -0,08°	22,2 mm - 7/8"	1505	7	9	
	175 mm 7"	2 mm -0,08°	22,2 mm - 7/8"	1507	7	14	
	225 mm 9"	2 mm -0,08°	22,2 mm - 7/8"	1509	7	16	

**Tip TÉCNICO**

Mejora el rendimiento y evita quemadura de los segmentos dejando enfriar el disco después de 15 ó 20 segundos de corte.

**EASY-CUT®**

**Turbo - Rin Continuo**



**CARACTERÍSTICAS**

- Bajo precio.
- Fabricados con avanzada tecnología de sinterización.

**BENEFICIOS**

- Para corte sin despostillar.
- Uso no intensivo en materiales de construcción, loseta cerámica, azulejo, mosaico y mármol.

**USOS**

- Mármol
- Concreto
- Piedra



MÁX. RPM	
4"	14,500
4-1/2"	13,200
7"	8,500
9"	6,700

**Turbo**

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	Altura segmento (mm)	Usarse en
 Esmeriladora portátil	100 mm 4"	1,9 mm -0,09"	22,2 mm - 7/8"	<b>2501</b>	7.5	
	115 mm 4-1/2"	1,9 mm -0,09"	22,2 mm - 7/8"	<b>2502</b>	7.5	
	175 mm 7"	2,2 mm -0,102"	22,2 mm - 7/8"	<b>2503</b>	7.5	
	225 mm 9"	3 mm -0,118"	22,2 mm - 7/8"	<b>2504</b>	7.5	



**Rin Continuo**

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	Altura segmento (mm)	Usarse en
 Esmeriladora portátil	100 mm 4"	1,6 mm -0,06"	22,2 mm - 7/8"	<b>1501</b>	7	
	115 mm 4-1/2"	1,6 mm -0,06"	22,2 mm - 7/8"	<b>1502</b>	7	
	175 mm 7"	2 mm -0,08"	22,2 mm - 7/8"	<b>1503</b>	7	
	225 mm 9"	2 mm -0,08"	22,2 mm - 7/8"	<b>1510</b>	7	

**Tip TÉCNICO**

Claves 1501 y 1502 con reductor de 22,2 a 20,0 mm para usarse en cortadoras de loseta.



### CARACTERÍSTICAS

- Precio súper accesible.

### BENEFICIOS

- Uso general en materiales de construcción.
- La mejor relación precio-rendimiento en discos de su tipo.

### USOS

- Mármol
- Concreto
- Piedra

MÁX. RPM	
4"	14,500
4-1/2"	13,200
7"	8,500



Ø	GROSOR	BARRENO	SEGMENTADO	RIN CONTINUO	TURBO	Altura segmento (mm)	Usarse en	
100 mm 4"	1,8 mm -0,07"	22,2 mm - 7/8"	2552			7		
	2 mm -0,08"	22,2 mm - 7/8"		2553	2554	7		
115 mm 4-1/2"	1,8 mm -0,07"	22,2 mm - 7/8"	2555			7		
	2 mm -0,08"	22,2 mm - 7/8"		2556	2557	7		Seco 10
	2 mm -0,08"	22,2 mm - 7/8"		2559		5		
2,2 mm -0,09"	22,2 mm - 7/8"	2558			7			
180 mm 7"	2,2 mm -0,09"	22,2 mm - 7/8"				7		
	2,4 mm -0,095"	22,2 mm - 7/8"			2560	7		

### CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con diamante industrial, perfectamente soldados.

### BENEFICIOS

- Para trabajo ligero en materiales de construcción, mármol, concreto, ladrillo y bloque no abrasivo.

### USOS

- Mármol
- Concreto
- Piedra

MÁX. RPM	
4"	14,500
7"	8,500

chip-cut®



MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	chip-cut®	Altura segmento (mm)	No. de segmentos	Usarse en
 Esmeriladora portátil  Sierra circular	100 mm 4"	2 mm -0,08"	22,2 mm - 7/8"	1516	7	8	
	175 mm 7"	2,2 mm -0,09"	22,2 mm - 7/8"	1515	7	14	Seco
		2,2 mm -0,09"	22,2 mm - 7/8"	899	7	14	

## Refractario Negro



Claves 834, 1544 y 2177 están avaladas por oSa.



### CARACTERÍSTICAS

- Segmentos soldados con láser.
- Liga especial para refractario.
- Versiones para corte en seco y en húmedo.



### BENEFICIOS

- Especiales para el corte de ladrillo refractario y otros materiales muy duros.
- Excelentes en el corte de ladrillos refractarios con alto contenido de alúmina.

### USOS

- Ladrillo refractario

	MÁX. RPM	m/s
14"	4,400	80
18"	3,400	80
20"	3,000	80

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	ALTO RENDIMIENTO		Altura segmento (mm)	No. de segmentos	Usarse en
				PLATA	ORO			
 Cortadora de mampostería Cortadora de ataque	350 mm 14"	3,2 mm -0,125"	25,4 mm - 1"	1544	842* / 834	7	25	
	450 mm 18"	3,6 mm -0,140"	25,4 mm - 1"		2177	10	32	
	500 mm 20"	3,6 mm -0,140"	25,4 mm - 1"		2178	10	36	

\* Clave 842 se puede utilizar en seco

### Tip TÉCNICO

Cortan rápido ladrillo refractario con alto contenido de alúmina (+85%).

## Porcelanato Blanco



### CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con diamante en grano fino.
- Línea plata con desahogos tipo flecha especiales para evitar el despostillamiento en materiales muy duros.

### BENEFICIOS








- Para cortes finos y sin despostillar materiales duros y frágiles, loseta cerámica, porcelanato, azulejo, mosaico y obsidiana.

### USOS

- Loseta cerámica
- Porcelanato duro
- Mármol

### Tip TÉCNICO

Claves 815 y 816 excelentes para cortar granito sin despostillar.

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	RIN CONTINUO			Altura segmento (mm)	MAX. RPM	Usarse en
				EASYCUT.	BRONCE	PLATA ORO			
 Esmeriladora portátil	100 mm 4"	1,6 mm -0,06"	22,2 mm - 7/8"			2160*	7	14500	
	115 mm 4-1/2"	1,6 mm -0,06"	22,2 mm - 7/8"	815		2161*	7	13200	
	175 mm 7"	1,6 mm -0,06"	22,2 mm - 7/8"	816		2162*	7	8600	
 Sierra circular   Cortadora de loseta	100 mm 4"	1,5 mm -0,06"	15,9 mm - 5/8"			813	7	14500	
	180 mm 7"	1,5 mm -0,06"	15,9 mm - 5/8"			814	7	8600	
	200 mm 8"	1,5 mm -0,06"	15,9 mm - 5/8"			809	7	5700	
	250 mm 10"	1,8 mm -0,06"	15,9 mm - 5/8"			810	10	4500	
			2 mm -0,08"	15,9 mm - 5/8"			803	10	

\* Claves 2160, 2161 y 2162 con desahogos tipo flecha.

**CARACTERÍSTICAS**

- Con barreno para perno de arrastre (PINHOLE).
- Alta concentración de diamante industrial.
- Soldados con láser.



**Corte de Piso  
Concreto Curado**

**BENEFICIOS**

- Especiales para el corte de concreto curado simple y reforzado.
- Alto rendimiento aún en cortes profundos.

**USOS**

- Concreto curado

Claves 882, 825, 830, 1511, 1512, 1514, 1518, 1524, 1526, 1527, 2210, 2211 y 2213 están avaladas por oSa.



MÁX. RPM	m/s
24" 2,500	80
18" 3,400	80
16" 3,800	80
14" 4,400	80
12" 5,000	80



Ø	GROSOR	BARRENO	THUM®	EASYCUT.	chip-cut®	BRONCE	PLATA	PLATA UNIVERSAL	ORO	PLATINO	Altura segmento (mm)	No. de segmentos	Usarse en
300 mm 12"	3,2 mm - 0,125"	25,4 mm - 1"						825			10	21	
	2,8 mm - 0,110"	25,4 mm - 1"		1508	1512	1526					7	22	
	2,8 mm - 0,110"	25,4 mm - 1"			1514						7	24	
	2,8 mm - 0,110"	25,4 mm - 1"		1511		1524					7	25	
350 mm 14"	3 mm - 0,12"	25,4 mm - 1"	1518							2145	10	25	
	3,2 mm - 0,125"	25,4 mm - 1"					1527				10	24	
	3,2 mm - 0,125"	25,4 mm - 1"						830	822		10	25	
400 mm 16"	3,2 mm - 0,125"	25,4 mm - 1"							2210		10	28	
450 mm 18"	3,6 mm - 0,140"	25,4 mm - 1"							2211		10	32	
600 mm 24"	4,4 mm - 0,173"	25,4 mm - 1"							2213		10	42	



**Tip TÉCNICO**

Claves 822, 2145, 2210, 2211, 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 Carreteras de Concreto

Claves 1527 y 2210 están avaladas por oSa.




### CARACTERÍSTICAS

- Para el trabajo de corte en la construcción de carreteras de concreto.

### BENEFICIOS

- Disco de diamante dentado con barrenos para el perno de arrastre (PIN HOLE).
  - Clave 2224. 20 segmentos tipo M. Cuenta con 4 segmentos antidesgaste y alma de acero especial que evitan el deterioro del disco o la pérdida de segmentos.
  - Clave 2226. 28 segmentos tipo M. Cuenta con 7 segmentos antidesgaste y alma de acero especial que evitan el deterioro del disco o la pérdida de segmentos.
- Para usarse en máquinas de alta potencia (63 HP o más).

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	DURO	Zona de Agregado			Usarse en	MÁX. RPM		m/s
					MEDIO	SUAVE	MUY SUAVE		16"	14"	
 Máquina de alta potencia	350 mm 14"	3,2 mm - 1/8"	25,4 mm - 1"	2274	2242	2224	1527		3,800	80	
	400 mm 16"	3,2 mm - 1/8"	25,4 mm - 1"	2275	2243	2226	2210		4,400	80	

## Mapa de Dureza en los agregados de la República Mexicana





### Corte de Piso Asfalto

**CARACTERÍSTICAS**

- Con segmento antidesgaste y barrenos para perno de arrastre (PINHOLE).
- Alta concentración de diamante industrial.
- Soldados con láser.

**BENEFICIOS**

- Especiales para el corte de asfalto y concreto verde.
- Con formulación especial para soportar la abrasividad del asfalto.

**USOS**

- Asfalto
- Concreto verde

MÁX. RPM	
12"	5,000
14"	4,400



**Segmentos antidesgaste**


Previene el desgaste del alma de acero, evitando así que los segmentos se desprendan.

**Tip TÉCNICO**

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



Cortadora de piso

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	BRONCE	PLATA	ORO	Altura segmento (mm)	No. de segmentos	Usarse en
300 mm 12"		3,2 mm - 0,125"	25,4 mm - 1"		845		8	21	
					2890		10	15	
					833		7	21	
350 mm 14"		3,2 mm - 0,125"	25,4 mm - 1"			838	10	21	
					2891		10	18	

### Corte de Piso Concreto Verde

**CARACTERÍSTICAS**

- Segmentos con diamantes alineados.

**BENEFICIOS**

- Controlan las grietas en el concreto al utilizarse dentro de las 2 primeras horas del colado.



MÁX. RPM	
6"	3,800
10"	3,600
12"	5,000
14"	4,400

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	PLATINO		Altura segmento (mm)
				4000	5000	
Cortadora especial Súper-ligera	150 mm 6"	2,4 mm - 3/32"	SC		2125	10
	250 mm 10"	2,4 mm - 3/32"	SC		2126	10
	350 mm 14"	3,2 mm - 1/8"	SC		2127	12

# Granito / Verde Turbo



### CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con segmentos tipo turbo.
- Ligas especiales para corte rápido.
- Cuerpos multiperforados.
- 4 tipos diferentes de segmentos.
- Con refuerzo central.

### BENEFICIOS

- Para corte rápido y sin despostillar de granito, piedra de molino, mármol duro, loseta cerámica muy dura, pórfido y piedras artificiales.
- Hacen menos ruido.
- Trabajo más comfortable.
- Los discos PLATINO pueden hacer cortes horizontales.
- Ningún disco del mercado puede igualar su velocidad.
- Granito de corte.

### USOS

- Granito de corte
- Porcelanato
- Cerámica

MÁX. RPM	
4"	14,500
4-1/2"	13,200
7"	8,500
9"	6,700



Platino



Súper Turbo



Turbo



Con segmentos protectores

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	CON SEGMENTOS PROTECTORES PLATA	CON REFUERZO CENTRAL				Altura segmento (mm)	Usarse en
					PLATA	ORO	PLATINO	SÚPER TURBO		
	100 mm 4"	1 mm - 0,04"	22,2 mm - 7/8"		1590				7	
	115 mm 4-1/2"	1 mm - 0,04"	22,2 mm - 7/8"		2165				7	
Esmeriladora portátil	100 mm 4"	2,2 mm - 0,09"	22,2 mm - 7/8"	866					8	
	115 mm 4-1/2"	2,1 mm - 0,08" 1,2 mm - 0,05"	22,2 mm - 7/8" 22,2 mm - 7/8"			2166		2183	10 10	
	175 mm 7"	1,6 mm - 0,06"	22,2 mm - 7/8"		1591				7	
		2,4 mm - 0,095"	22,2 mm - 7/8"	862					7,5	
		2,6 mm - 0,100"	22,2 mm - 7/8"		2167			2184	10	
		1,6 mm - 0,06"	22,2 mm - 7/8"			2188			10	
Sierra circular	225 mm 9"	2,6 mm - 0,100"	22,2 mm - 7/8"					2185	10	
		1,6 mm - 0,06"	22,2 mm - 7/8"			2189			10	



### Tip TÉCNICO

Claves 1590 y 2165 son de 1 mm de grosor, excelentes para rayar piedra de molino de nixtamal.

**CARACTERÍSTICAS**

- Diamantes de alta calidad.
- Segmentos resistentes al trabajo pesado.
- Disponibles con cuerpo silencioso.
- Cuerpos de acero resistentes al trabajo pesado.

**BENEFICIOS**

- Alto rendimiento.
- Para cortar granito, mármol duro y piedras artificiales.

**USOS**

- Piedra dura
- Granito



Claves 852, 854, 855, 1521 y 1538 están avaladas por oSa

**Granito / Verde Segmentado**



**Discos Convexos**

Clave 848 y 849 son discos convexos para hacer cortes curvos, ideales en la fabricación de ovalines para cubiertas.

	MÁX. RPM	m/s
4-1/2"	13,200	80
7"	8,500	80
9"	6,700	80
12"	5,000	80
14"	4,400	80
16"	3,800	80
18"	3,400	80

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	BRONCE	PLATA	ALTO RENDIMIENTO ORO	ALTO RENDIMIENTO PLATINO	AR	CONVEXO PLATA	Altura segmento (mm)	No. de segmentos	
Esmeriladora portátil	115 mm 4-1/2"	1,8 mm - 0,07"	22,2 mm - 7/8"	<b>847</b>						8	9	
		2,2 mm - 0,09"	22,2 mm - 7/8"		<b>850</b>	<b>851</b>				7	8	
		4 mm - 0,16"	22,2 mm - 7/8"					<b>848</b>		8	9	
	175 mm 7"	2,2 mm - 0,09"	22,2 mm - 7/8"			<b>1521</b>	<b>853</b>	<b>824</b>			10/7	14
		2,2 mm - 0,09"	22,2 mm - 7/8"					<b>817</b>			12	15
		4 mm - 0,16"	22,2 mm - 7/8"	<b>1548</b>						<b>849</b>	8	14
Sierra circular	225 mm 9"	2,6 mm - 0,102"	22,2 mm - 7/8"	<b>852</b>	<b>854</b>					7	16	
		2,5 mm - 0,10"	22,2 mm - 7/8"				<b>819</b>			12	15	
		2,8 mm - 0,110"	22,2 mm - 7/8"			<b>855</b>				10	16	
Cortadora de mampostería	300 mm 12"	3,2 mm - 0,125"	50 mm - 2"		<b>1552</b>					14	21	
		3,2 mm - 0,125"	25,4 mm - 1"		<b>1538</b>					10	25	
		3,3 mm - 0,130"	50 mm - 2"					<b>1531</b>		14	24	
Cortadora tipo puente	350 mm 14"	2,8 mm - 0,110"	60 mm - 2-3/8"			<b>2192</b>				15	25	
		400 mm 16"	3,2 mm - 0,125"	25,4 mm - 1"			<b>2190</b>			10	28	
Cortadora de ataque	450 mm 18"	3,2 mm - 0,125"	25,4 mm - 1"			<b>2191</b>				10	32	

**Tip TÉCNICO**

Clave 2192 fabricado con cuerpo silencioso, reducción de ruido a menos de 87 dB.

## Materiales Frágiles



### CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con liga especial para materiales frágiles.
- Cuerpo súper delgado.

### BENEFICIOS

- Alto rendimiento.
- Mayor rapidez de corte y rendimiento que los discos de diamante electrodepositado convencionales.
- No se tapan.

### USOS

- Piedras semipreciosas
- Azulejo
- Porcelanato
- Cerámica
- Vidrio
- Clave 865. Excelente para trabajar onix.

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	Altura segmento (mm)	MAX. RPM	Usarse en
 Cortadora de loseta	100 mm 4"	1,6 mm -0,06"	22,2 mm - 7/8"	<b>1554</b>	5.5	11000	
	250 mm 10"	2 mm -0,078"	15,9 mm - 5/8"	<b>1555</b>	10	6100	
Cortadora de banco	350 mm 14"	2 mm -0,08"	25,4 mm - 1"	<b>865</b>	10	4400	

## Piedras Semipreciosas Lapidario



### CARACTERÍSTICAS

- Liga especial para cortes sin despostillar.
- Diamantes en grano fino.

### BENEFICIOS

- Para corte de piedras semi preciosas como obsidiana, onix, jade y ojo de tigre.
- Para realizar trabajos artísticos.
- No despostillan.
- Cortes súper precisos.

### USOS

- Piedras semi-preciosas
- Cerámica
- Vidrio

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	MAX. RPM	Usarse en
 Esmeriladora portátil	100 mm 4"	0,6 mm -0,025"	22,2 mm - 7/8"	<b>1528</b>	13200	
	180 mm 7"	0,6 mm -0,025"	22,2 mm - 7/8"	<b>1529</b>	8500	

### Tip TÉCNICO

Corte fino y sin despostillar de: onix, obsidiana, jade y ojo de tigre.

**Cantera Rojo**



**CARACTERÍSTICAS**

- Con liga especial para corte de materiales abrasivos.
- Clave 1520 está avalada por oSa

**BENEFICIOS**






- Para corte de materiales abrasivos y cantera.

**USOS**

- Cantera
- Bloque abrasivo



	MÁX. RPM	m/s
4-1/2"	13,200	80
7"	8,500	80
9"	6,700	80
14"	4,400	80

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	ALTO RENDIMIENTO				Altura segmento (mm)	No. de segmentos	Usarse en
				EASYCUT	BRONCE	PLATA	ORO PLATINO			
 Esmeriladora portátil	115 mm 4-1/2"	1,8 mm - 0,07"	22,2 mm - 7/8"	1522				8	9	
		2,2 mm - 0,085"	22,2 mm - 7/8"			1537		10	9	
		2,2 mm - 0,09"	22,2 mm - 7/8"	1534				10	9	
	175 mm 7"	2,2 mm - 0,09"	22,2 mm - 7/8"	1547			841	7	14	
		2,2 mm - 0,09"	22,2 mm - 7/8"	1520			843	8	14	
		2,2 mm - 0,09"	22,2 mm - 7/8"	1539		1535	846	10	15	
 Cortadora de mampostería	225 mm 9"	2,2 mm - 0,09"	22,2 mm - 7/8"	1525				12	15	
		2,6 mm - 0,102"	22,2 mm - 7/8"	1539		1535		10	16	
 Cortadora de puente	350 mm 14"	2,8 mm - 0,110"	25,4 mm - 1"	1525				7	25	
			3,5 mm - 9/64"	50 mm - 2"	1495				10	

**CARACTERÍSTICAS**



- Diseño exclusivo MULTICUTTER.
- La banda de diamante es más ancha en una de las caras.
- Con adaptador integrado de 5/8"-11.

**BENEFICIOS**

- Se pueden usar para corte y desbaste de recinto volcánico y otras piedras y materiales abrasivos.
- Fácil montaje en esmeriladora con rosca estándar.
- Rendimiento extraordinario.

**Recinto Volcánico Multicutter**



MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	MAX. RPM	Usarse en
 Esmeriladora portátil	115 mm 4-1/2"	2,8 mm - 7/64"	15,9 mm-11-5/8"-11	2181	13200	
	230 mm 9"	3,0 mm - 1/8"	15,9 mm-11-5/8"-11	2182	6700	

## Recinto Volcánico - Cantera Amarillo



### CARACTERÍSTICAS

- Discos de 4-1/2", 7" y 9" con adaptador integrado y segmentos protectores.

### BENEFICIOS

- Combinan corte rápido y alto rendimiento en recinto volcánico y otros materiales abrasivos.

### USOS

- Cantera dura
- Recinto volcánico
- Bloque muy abrasivo
- Asfalto



MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	AMARILLO	Altura segmento (mm)	No. de segmentos	Usarse en
 Esmeriladora portátil	115 mm 4-1/2"	2,2 mm - 0,09"	M14-2	<b>2544</b>	7	9	
		2,2 mm - 0,09"	15,9 mm-11H-5/8"-11H	<b>2545</b>	7	9	
	175 mm 7"	2,4 mm - 0,095"	15,9 mm-11H-5/8"-11H	<b>2547</b>	7	14	
	225 mm 9"	2,6 mm - 0,102"	15,9 mm-11H-5/8"-11H	<b>2549</b>	7	18	

Seco

### Tip TÉCNICO

Claves 2544 y 2449.  
"Turbo" con segmento protector, genera menos ruido y menos calentamiento.

## EASY-CUT<sup>TM</sup> Recinto Volcánico



### CARACTERÍSTICAS


- Bajo precio.
- Sinterizados.

### BENEFICIOS

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

### USOS

- Recinto volcánico
- Cantera
- Bloque abrasivo

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	EASY-CUT <sup>TM</sup>	Altura segmento (mm)	No. de segmentos
 Esmeriladora portátil	115 mm 4-1/2"	2 mm - 0,08"	22,2 mm - 7/8"	<b>2515</b>	7	9
	178 mm 7"	2,2 mm - 0,09"	22,2 mm - 7/8"	<b>2517</b>	7	14

MÁX. RPM	
4-1/2"	13,200
7"	8,500
9"	6,700
14"	4,400

\* Con reductor de 25.4 mm.

Especiales para Mármol Electrodepositados

CARACTERÍSTICAS

- Con protecciones en "U".
- Fabricados con diamante electrodepositado de alta calidad.

BENEFICIOS

- Buen rendimiento.
- Excelentes acabados.
- Corte rápido y preciso.
- No despostillan.

USOS

- Mármol



MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	No. de segmentos	MAX. RPM	Usarse en
 Esmeriladora portátil	115 mm 4-1/2"	1.2 mm - 1/32"	22,2 mm - 7/8"	<b>2141</b>	10	12000	
	180 mm 7"	1.5 mm - 1/16"	22,2 mm - 7/8"	<b>2142</b>	14	8700	

CARACTERÍSTICAS

- Súper delgados, para cortes finos, sin despostillar en mármol.
- Fabricados con diamante soldado al vacío de alta calidad.

BENEFICIOS

- Alto rendimiento.
- No se tapan.

USOS

- Mármol
- Loseta cerámica
- Acrílico
- Plástico
- Fibra de vidrio

Tip TÉCNICO

Clave 1592 incluye reductor de 22,2 a 20 mm.  
Clave 1593 incluye reductor de 22,2 a 15,9 mm.

Soldados al vacío



MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	MAX. RPM	Usarse en
 Esmeriladora portátil	115 mm 4-1/2"	2 mm - 0,08"	22,2 mm - 7/8"	<b>1592</b>	13200	
	178 mm 7"	2,2 mm - 0,085"	22,2 mm - 7/8"	<b>1593</b>	8500	

CARACTERÍSTICAS

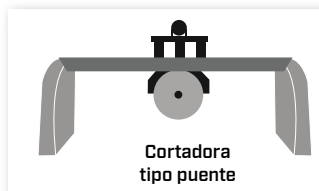
- Nueva fórmula mejorada.
- Fabricados con cuerpo de acero silencioso.

BENEFICIOS

- Reducción de ruido a menos de 85 dB.
- No despostillan.
- Alto rendimiento.

USOS

- Mármol suave
- Mármol duro

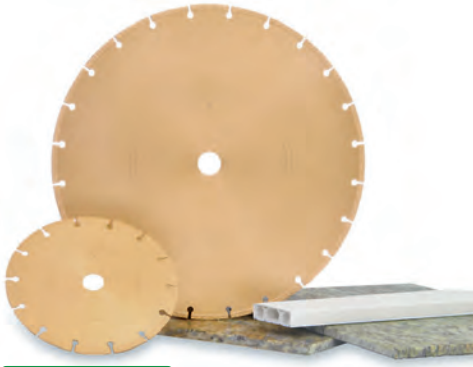


Silencioso



Ø	GROSOR	BARRENO	Mármol Suave	MAX. RPM	Altura segmento (mm)	No. de segmentos	Usarse en
350 mm 14"	3,2 mm - 1/8"	60 / 50 - 2-3/8"/2"	<b>2540</b>	4400	7	25	

## Soldado al vacío



### CARACTERÍSTICAS

- Segmentados con diamantes depositados al vacío.

### BENEFICIOS

- Mayor rapidez de corte y rendimiento que los discos de diamante electrodepositado convencionales.
- No despostillan.

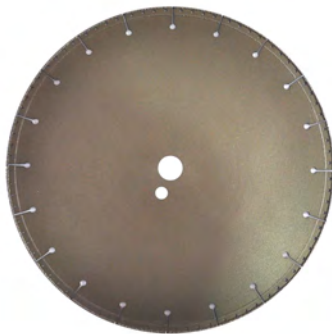
### USOS

- Piedra
- Mármol
- Plástico
- Fibra de vidrio
- Acrílico
- PVC

### Corte Piedra

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	Altura segmento (mm)	No. de segmentos	MAX. RPM	Usarse en
 Esmeriladora portátil	180 mm 7"	2,6 mm - 0,102"	22,2 mm - 7/8"	<b>2143</b>	7	14	8500	<span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px;">Seco</span>
 Cortadora de mampostería	350 mm 14"	3 mm - 0,12"	25,4 mm - 1"	<b>2144</b>	7	24	4400	

## Soldados al vacío



### CARACTERÍSTICAS

- Segmentados con diamantes depositados al vacío.
- Nueva tecnología de soldado.

### BENEFICIOS

- Para corte de tubos, perfiles y barras.
- Rinde varias veces más que un disco de abrasivo convencional.

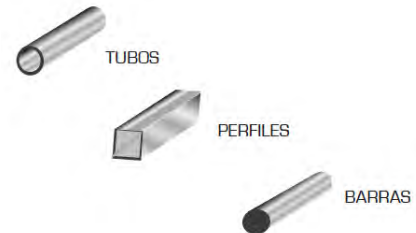
### USOS

- Acero
- Fundición

### Metal

### Corte

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	Altura segmento (mm)	MAX. RPM	Usarse en
 Esmeriladora portátil	115 mm 4-1/2"	1,3 mm - 0,05"	22,2 mm - 7/8"	<b>2683</b>	10	13200	<span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px;">Seco</span>
	180 mm 7"	2,8 mm - 0,110"	22,2 mm - 7/8"	<b>2687</b>	3	8500	
	230 mm 9"	2,8 mm - 0,110"	22,2 mm - 7/8"	<b>2688</b>	3	6700	
 Chop Saw	356 mm 14"	3,4 mm - 0,134"	25,4 mm - 1"	<b>2691</b>	3	4300	



### CARACTERÍSTICAS


- Rinde varias veces más que un disco de abrasivo convencional.
- Más seguro.

### BENEFICIOS

- Para desbaste de fundición, hierro dúctil, acero al carbón, inoxidable y soldadura, metales no ferrosos, cerámica y polímeros.

### Metal

### Desbaste

MÁQUINA	Ø	BARRENO	CLAVE	MAX. RPM	Usarse en
 Esmeriladora portátil	178 mm 7"	22,2 mm - 7/8"	<b>2678</b>	8500	<span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px;">Seco</span>



**CARACTERÍSTICAS**

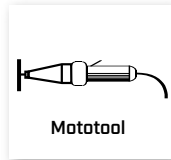
- Para trabajos a altas velocidades.
- Fabricados con resistente vástago de acero.

**BENEFICIOS**

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

**USOS**

- Piedra Natural
- Acrílico
- Fibra de vidrio
- PVC



**Con vástago Electrodepositado**



Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	MAX. RPM	Usarse en
40 mm 1-1/2"	0,3 mm - 0,012"	3 mm - 1/8"	2148	35000	Seco

**CARACTERÍSTICAS**

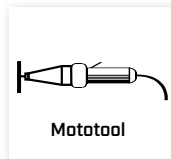
- Tipo turbo para desbaste y corte.

**BENEFICIOS**

- Para trabajos artesanales y de precisión.

**USOS**

- Piedra natural
- Carburo
- Materiales de ingeniería muy duros.
- Plásticos duros
- Hule



**Mini Turbo Diamante**



Ø	GROSOR	VASTAGO	CLAVE	MAX. RPM	Usarse en
15 mm 0,6"	2 mm - 0,08"	6,4 mm - 1/4"	1491	100000	Seco

**CARACTERÍSTICAS**

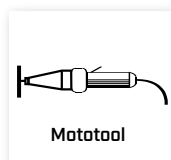
- Fabricados con liga metálica.
- Diamante grano medio.

**BENEFICIOS**

- Para corte, desbaste, ranurado y trabajos artísticos en mármol, granito, obsidiana, onix y otras piedras naturales.
- Excelentes para trabajar en lugares de difícil acceso.

**USOS**

- Mármol
- Granito
- Obsidiana
- Piedras naturales
- Onix
- Cantera



**Diamante**



Ø	GROSOR	VÁSTAGO	CLAVE	MAX. RPM	Usarse en
40 mm 1-1/2"	2 mm - 0,080"	6,4 mm - 1/4"	1490	25000	Seco

**EASYCUT®**  
Segmentadas



**CARACTERÍSTICAS**

- Disponibles con una y dos hileras de segmentos.
- Con rosca integrada M14-2 ó 5/8"-11.
- Bajo precio.

**BENEFICIOS**

- Para desbaste de concreto, mármol y otros materiales de construcción.
- Montaje rápido no requiere herramientas especiales para montar y desmontar.

**USOS**

- Mármol
- Piedra
- Concreto

MÁQUINA	Ø	BARRENO	1 HILERA	2 HILERA	MAX. RPM	Usarse en
Esmeriladora portátil	100 mm 4"	15,9 mm-11H-5/8"-11H	<b>2171</b>	<b>2173</b>	14500	Seco
		M14-2	<b>2172</b>	<b>2174</b>		

**Turbo**



**CARACTERÍSTICAS**

- La más amplia selección disponible en el mercado.
- Fabricada con diamante de alta calidad.

**BENEFICIOS**

- Dura 20 veces más que una copa de abrasivo convencional.
- Excelente velocidad de remoción.

**USOS**

- Color azul. Para mármol, concreto y bloque no abrasivo.
- Color verde. Para granito, mármol duro y resinas epóxicas muy duras.
- Color rojo. Para cantera y otros materiales abrasivos.

MÁQUINA	Ø	BARRENO	USOS GENERALES		GRANITO		CANTERA		MAX. RPM	Usarse en
			BRONCE	PLATA	PLATA	ORO	PLATA	ORO		
Esmeriladora portátil	100 mm 4"	22,2 mm -7/8"	<b>2168</b>	<b>867</b>	<b>869</b>		<b>884</b>		14500	Water
	180 mm 7"	22,2 mm -7/8"	<b>2169</b>			<b>883</b>	<b>885</b>		8600	

**Tip TÉCNICO**

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

**Turbo**  
Cuerpo de Hule



**CARACTERÍSTICAS**

- Cuerpo de hule, ligero y resistente.
- Diamante grano 30/40.
- Con rosca integrada 5/8" - 11.

**BENEFICIOS**

- Desbaste rápido y con mínimas despostilladuras.
- No rebota.
- Se reduce la vibración y el ruido.
- Montaje rápido no requiere herramientas especiales para montar y desmontar.

**USOS**

- Granito
- Mármol
- Piedra
- Concreto
- Porcelanato

MÁQUINA	Ø	BARRENO	ORO	MAX. RPM	Usarse en
Esmeriladora portátil	100 mm 4"	15,9 mm-11H-5/8"-11H	<b>2175</b>	14500	Seco

**CARACTERÍSTICAS**

- Cuerpo de hule.
- Súper flexible.
- Con rosca integrada 5/8"-11.

**BENEFICIOS**

- Gracias a su tecnología reduce el ruido, la vibración y los saltos.
- Ideal para el desbaste de concreto donde se requieren operaciones rápidas y precisas.
- Montaje rápido no requiere herramientas especiales para montar y desmontar.

**USOS**

- Granito
- Mármol
- Piedra
- Concreto
- Porcelanato

**Turbo**  
Cuerpo de Hule - Silenciosa



MÁQUINA	Ø	BARRENO	CLAVE	MAX. RPM	Usarse en
 Esmeriladora angular	100 mm 4"	15,9 mm-11 - 5/8"-11	2176	10000	

**CARACTERÍSTICAS**

- Con segmentos tipo flecha.

**BENEFICIOS**



- Desbaste rápido de concreto y recubrimientos muy duros.
- Larga duración.
- No se tapan.

**USOS**

- Concreto
- Resinas epóxicas

**FASTCUT®**  
Segmento Tipo Flecha



MÁQUINA	Ø	BARRENO	PLATA	MAX. RPM	Usarse en
 Esmeriladora portátil	100 mm 4"	22,2 mm - 7/8"	2179	14500	
	180 mm 7"	22,2 mm - 7/8"	2180	8500	

**CARACTERÍSTICAS**

- Fabricados con diamante soldado al vacío de alta calidad.

**BENEFICIOS**

- Alto rendimiento.
- Excelentes para el perfilado de mármol y granito.
- Ahorro de tiempo y dinero.
- Se pueden usar en seco.

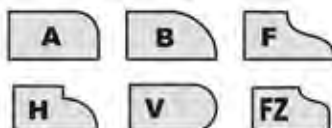
**USOS**





- Mármol
- Granito

**Ruedas Perfiladoras**  
Soldadas al vacío



**Formas Disponibles**  
Sobre pedido



MÁQUINA	Ø	ALTURA	BARRENO	Forma 	Forma 	MAX. RPM	Usarse en		
 Esmeriladora portátil	75 mm 3"	20 mm - 3/4"	15,9 mm-11H - 5/8"-11H	DVB35/40-B20	DVB35/40-F20	2630	2632	8600	

## Electrodepositado



### CARACTERÍSTICAS

- Para perforaciones esporádicas en húmedo.
- Fabricadas con diamante en granos finos.

### BENEFICIOS

- Para perforaciones en placas delgadas de loseta cerámica, plástico, mármol, acrílico y fibra de vidrio.
- Excelentes acabados.

### USOS

- Azulejo
- Mármol
- Porcelanato
- Fibra de vidrio

MÁQUINA	32 mm 1-1/4"	38 mm 1-1/2"	50 mm 2"	MAX. RPM	Usarse en
Taladro o Rotomartillo	2950	2951	2952	2800	Seco
Adaptador para montar las brocas		2957	3000		Húmedo

## Con vástago

MÁQUINA	Ø	LARGO	VÁSTAGO	DGS40MP.3T	MAX. RPM
Taladro	25 mm 1"	50 mm -2"	7 mm -9/32"	1570	2800

## Porcelanato - Azulejo



MÁQUINA	6 mm 1/4"	8 mm 5/16"	10 mm 3/8"	12 mm 1/2"	MAX. RPM	Usarse en
Taladro o Rotomartillo	2946	2947	2948	2949	2800	Húmedo

Clave 2958  
Guía

## Broca Porcelanato



ORO

MÁQUINA	DIMENSIONES	CLAVE	MAX. RPM
Taladro o Rotomartillo	25 x 35 x 6,4 mm 1 x 1-3/8 x 1/4"	2939	3100
	32 x 35 x 6,4 mm 1-1/4 x 1-3/8 x 1/4"	2940	



### CARACTERÍSTICAS

- Liga metálica.
- Vástago integrado.
- Se pueden usar en seco o en húmedo.

### BENEFICIOS

- No despostilla.
- Corte rápido.
- Alto rendimiento.

### USOS

- Porcelanato muy duro
- Loseta cerámica
- Granito



Granito



Porcelanato



Loseta

## CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con diamante depositado al vacío.

## BENEFICIOS

- Alto rendimiento.
- Buen acabado.

## USOS

- Piedras preciosas
- Azulejo
- Mármol
- Porcelanato
- Vidrio



Granito



Porcelanato



Loseta




## Soldado al vacío



## Para Taladro

PLATA

MÁQUINA	Ø	CLAVE	MAX. RPM
	6 mm - 1/4"	2960	
	10 mm - 3/8"	2961	15200
	12 mm - 1/2"	2962	
	25,4 mm - 1"	2963	8500

MÁQUINA	DIMENSIONES	CLAVE	MAX. RPM
	50 mm - 2" x 15,9 mm - 11H - 5/8" - 11H	2964	
	70 mm - 2-3/4" x 15,9 mm - 11H - 5/8" - 11H	2965	8500
	88 mm - 3-1/2" x 15,9 mm - 11H - 5/8" - 11H	2966	

## Soldados al vacío Con Parafina

## CARACTERÍSTICAS

- Contienen parafina en su interior para lubricación.
- Diamante grano 50.

## BENEFICIOS

- Alto rendimiento.
- No despostillan.
- Se vuelven a llenar de parafina cuando se acaba.

## USOS

- Azulejo
- Mármol



Mármol



Loseta



## Para Esmeriladora

MÁQUINA	DIMENSIONES	PLATA	MAX. RPM
	6 mm - 1/4" x 15,9 mm - 11H - 5/8" - 11H	1428	
	12 mm - 1/2" x 15,9 mm - 11H - 5/8" - 11H	1432	15200
	12 mm - 1/2" M14-2	1433	
	15 mm - 9/16" x 15,9 mm - 11H - 5/8" - 11H	1434	

**Broca**  
Materiales Cerámicos



MÁQUINA	6.5 mm 1/4"	8 mm 5/16"	10 mm 3/8"	13 mm 1/2"	20 mm 3/4"	MAX. RPM	Usarse en
---------	----------------	---------------	---------------	---------------	---------------	----------	-----------



Taladro

1446	1447	1448	1449	1450	2800	
------	------	------	------	------	------	--

**CARACTERÍSTICAS**

- El diseño permite minimizar el volumen de polvo.

**BENEFICIOS**

- Facilita la evacuación y mejora el enfriamiento.
- Se pueden afilar al hacerlas girar sobre una lima abrasiva a velocidad lenta para devolverle su poder de corte.

**USOS**

- Azulejo
- Cerámica
- Mármol
- Gres
- Terracota
- Porcelanato (clase 5)



Mármol



Loseta



Porcelanato

**Broca**  
Granito



MÁQUINA	Ø	LARGO	BARRENO	ORO	Altura segmento (mm)	MAX. RPM	Usarse en
---------	---	-------	---------	-----	----------------------	----------	-----------



Esmeniladora portátil

32 mm 1-1/4"	108 mm -4-1/4"	15,9 mm -11H -5/8"-11H	1582	8	6500	
		M14-2	2170	8		

**CARACTERÍSTICAS**

- Liga metálica.
- Soldadas con láser.
- Con protecciones antidesgaste de diamante depositado al vacío.

**BENEFICIOS**

- Se pueden usar en seco.
- Para perforar materiales muy duros: granito, mármol y pórfido.

**USOS**

- Granito
- Mármol



Granito



Mármol

**Puntas montadas**  
Soldadas al vacío



TIPO	FORMA	Ø	GROSOR	VÁSTAGO	CLAVE	MAX. RPM	
------	-------	---	--------	---------	-------	----------	--

MT-1		15 mm - 9/16"	7,5 mm - 9/32"	6,4 mm - 1/4"	1440	60000	
MT-3		5 mm - 3/16"	15 mm - 9/16"	6,4 mm - 1/4"	1441	75000	
MT-4		12 mm - 1/2"	25 mm - 1"	6,4 mm - 1/4"	1442	40000	1
MT-8		19 mm - 3/4"	14,5 mm - 9/16"	6,4 mm - 1/4"	1443	40000	
MT-15x45°		22 mm - 7/8"	13 mm - 1/2"	6,4 mm - 1/4"	1444	50000	

**CARACTERÍSTICAS**

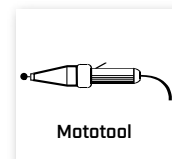
- Fabricadas con diamante depositado al vacío.
- Perfectamente balanceadas.

**BENEFICIOS**

- Alto rendimiento.
- Excelentes acabados.
- Para trabajos artesanales e industriales.

**USOS**

- Granito
- Mármol
- Cantera
- Concreto
- Plástico
- Azulejo
- Carburo de tungsteno



# Brocas de Diamante

¡Entrega inmediata!

## Para perforar:

- ▶ Concreto curado simple
- ▶ Concreto curado reforzado
- ▶ Ladrillo
- ▶ Bloque

Perforan rápido y estable

Ø	LARGO	VÁSTAGO	CLAVE
25 mm 1"	14"	5/8"-11H	1820
38 mm 1 1/2"	14"	5/8"-11H	1821
51 mm 2"	14"	1-1/4"-7	1823
57 mm 2-1/4"	14"	1-1/4"-7	1824
64 mm 2 1/2"	14"	1-1/4"-7	1825

Ø	LARGO	VÁSTAGO	CLAVE
76 mm 3"	14"	1-1/4"-7	1826
102 mm 4"	14"	1-1/4"-7	1827
127 mm 5"	14"	1-1/4"-7	1828
152 mm 6"	14"	1-1/4"-7	1829
203 mm 8"	14"	1-1/4"-7	1830

## VELOCIDAD PERIFÉRICA ACONSEJADA

DUREZA	CONCRETO	
	Tipo	Velocidad m/s
Blendo	Fresco	2,5 - 4
Medio	Viejo	1,2 - 2,5
Duro	Armado	24 - 34

Si compró una broca con nosotros, disfrute de nuestro servicio:

## Resegmentado de brocas

Resoldamos segmentos nuevos a los tubos de acero AUSTRODIAM®



Contacte a nuestro Centro de Atención a Clientes  
servicioclientes@austromex.com.mx

## Pads para pulido en Seco



### CARACTERÍSTICAS

- Combina la flexibilidad de un disco de lija con el poder de desbaste del diamante.

### BENEFICIOS

- Precio muy competitivo.

### USOS

- Mármol
- Granito
- Travertino
- Piedra
- Aglomerado de cuarzo
- Vidrio
- Terrazo



Ø	60	120	200	400	800	1500	3000	MAX. RPM	
100 mm 4"	2656	2657	2658	2659	2660	2661	2662	8600	5

## Pads Seco



### CARACTERÍSTICAS

- Liga resinosa.
- Sistema de sujeción VELCRO®.

### BENEFICIOS

- Para pulido en seco de superficies de granito y mármol.
- Ideales para trabajar en el lugar de colocación.

### USOS

- Granito
- Mármol
- Piedra artificial

### Tip TÉCNICO

Se puede utilizar en lugar de la colocación, ya que no requieren agua

MÁQUINA	Ø	G-50	G-100	G-200	G-400	G-800	G-1500	G-3000	MAX. RPM	
PULIDORA DE PIEDRA	100 mm 4"	2670	2671	2672	2673	2674	2675	2676	4000	5

VELCRO® y marcas adicionales de Velcro son propiedad de Velcro Industries B.V. usadas con autorización.



**Pads  
Húmedo**

**CARACTERÍSTICAS**

- Liga resinosa.
- 3 mm. de espesor.
- Sistema de sujeción VELCRO®.

**BENEFICIOS**

- Para pulido de cubiertas de mármol y granito.
- Acabados muy consistentes.

**USOS**

- Granito
- Mármol
- Piedra artificial



**EASY-CUT®**

**Clave 2817-4"**

Set de 8 piezas

Contiene una pieza de cada grano: 50, 100, 200, 400, 800, 1500, 30000 y BUFF



MÁQUINA	Ø	G-50	G-100	G-200	G-400	G-800	G-1500	G-3000	BUFF		MAX. RPM		
PULIDORA DE PIEDRA (con sistema de inyección de agua)	CALIDAD ORO 100 mm 4"	<b>EASY-CUT®</b> (Bajo precio)											
				1594	1595	1596	1597	1598		1			
				2870	2871	2872	2873	2874	2875	2876	2877	10	2000
		<b>Nueva Línea</b>											
		2760	2761	2762	2763	2764	2765	2766	2767	10			

**Hojas de diamante**

**CARACTERÍSTICAS**

- Con respaldo foamy flexible y resistente.
- Lavables.

**BENEFICIOS**

- Para desbaste y pulido de superficies.
- Altísimo rendimiento.
- Se lava y se vuelve a usar.

**USOS**

- Vidrio
- Mármol
- Granito
- Cerámica
- Piedras sintéticas
- Metales duros



**Tip TÉCNICO**

Se pueden usar con agua para aumentar rendimiento

DIMENSIONES	CLAVE	GRANO	COLOR
100 mm 55 mm 4" x 2-3/16"	2733	60	Verde
	2734	120	Negro
	2735	200	Rojo
	2736	400	Amarilla

VELCRO® y marcas adicionales de Velcro son propiedad de Velcro Industries B.V. usadas con autorización.

## Segmentos de Diamante para desbaste de pisos de concreto



### CARACTERÍSTICAS

- Cada pieza cuenta con dos segmentos de diamante de liga metálica.
- Se utilizan en seco con sistema de aspiración de polvos.

### BENEFICIOS

- Rendimiento extraordinario con gran precisión.
- Sustituyen a los tradicionales ladrillos de carburo de silicio.

### USOS

- Concreto



Ø	LARGO	GRANO	CLAVE	
73/50 mm 2-7/8/2"	50 mm-2"	18/20	2640	9
73/50 mm 2-7/8/2"	50 mm-2"	30/40	2641	9
73/50 mm 2-7/8/2"	50 mm-2"	60/80	2642	9

## Pads para pulido de pisos de concreto



### CARACTERÍSTICAS

- Su diseño permite garantizar un trabajo constante y parejo.
- Sistema de sujeción VELCRO®.

### BENEFICIOS

- Para pulido de pisos de concreto en seco.
- Alto rendimiento.

### USOS

- Concreto

Ø	ESPESOR	50	100	200	400	800	1500	3000	
80 mm 3"	10 mm-3/8"	2720	2721	2722	2723	2724	2725	2726	3

VELCRO® y marcas adicionales de Velcro son propiedad de Velcro Industries B.V. usadas con autorización.

## Pulido de Concreto

Proceso	Objetivos	Producto	Grano	Características
<b>Desbaste INICIAL</b>	- Emparejar superficie. - Mostrar agregados.	Segmentos de diamante Clave 2640 Clave 2641 Clave 2642	18 / 20 30 / 40 60 / 80	Desbaste <b>agresivo</b> : Acabado <b>burdo</b> Desbaste <b>medio</b> : Acabado <b>medio</b> Desbaste <b>ligero</b> : Acabado <b>fino</b>
<b>Transición</b>	- Preparar la superficie para el pulido.	Ladrillos abrasivos Clave 488 Clave 489	24 36	
<b>Pulido INICIAL</b>	- Sellar superficie. - Preparación para densificado.	Pads para Pulido Clave 2720 Clave 2721 Clave 2722 Clave 2723	50 100 200 400	Desbaste <b>ligero</b> Desbaste <b>ligero</b> Desbaste <b>ligero</b> Desbaste <b>ligero</b>
<b>Densificado</b>	- Incrementar la dureza de la superficie.	N/A		
<b>Pulido MEDIO</b>	- Obtener brillo medio.	Pads para pulido Clave 2724	800	Desbaste <b>ligero</b> . Aparece brillo
<b>Densificado</b>	- Incrementar la dureza de la superficie.	N/A		
<b>Pulido FINAL</b>	- Obtener brillo final.	Pads para pulido Clave 2725 Clave 2726	1500 3000	Brillo <b>bajo</b> Brillo <b>alto</b>
<b>Encerado</b>	- Sellar y proteger la superficie.	N/A		





# SUPERABRASIVOS



TIPO	FORMA	DIAMANTE	CBN	RECOMENDACIONES DE USO
1A1		■	■	Rectificado y afilado de herramientas
1A1R		■		
1V1-45°		■		
3A1R		■		
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

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

## ¿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

## Operación

- Rectificado
- Afilado
- Corte y Ranurado (Sólo tipo 1A1R)

## Máquina

- Afiladora Universal

### ESPECIFICACIÓN DE LAS RUEDAS SUPERABRASIVAS AUSTROMEX®

ABRASIVO	TAMAÑO DE GRANO	DUREZA	CONCENTRACIÓN	CUERPO	LIGA	CÓDIGO INTERNO	IDENTIFICADOR	CALIDAD
D: DIAMANTE	16-30	Blando ↑ H J N R S T U ↓ Duro	Alta 250 ↑ 150 125 100 75 50 25 10 ↓ Baja	K: Alubak L: Aluminio C: Acero N: A: U: S: Sin cuerpo G: Acero / Abrasivo R: Abrasivo	B: Resinoso V: Vitrificado P: Electrodepositado M: Metálico S: Soldada al vacío	Designación para uso exclusivo de Abrasivos Austrómex	D1 Salmón D2 Verde D3 Blanco D4 Amarillo D5 Rojo D6 Turquesa D9 Lila D02 Naranja	+ Rendimiento P Premium ★ ★ ★ I Industrial ★ ★ R Profesional ★ - Precio
	36-70							
	80-150							
	180-280							
	320-1200							
B: CBN								

Diamante



CARACTERÍSTICAS DEL ABRASIVO

- Con recubrimiento metálico de níquel  
Identificadores:

**Diamante** (01, 02, 03, 06, 07, 09)

**CBN** (02, 06, 08)

- Con recubrimiento metálico de cobre  
Identificadores:

**Diamante** (05)

BENEFICIOS

- **BX8** (Liga de uso general para operaciones severas).
- **B51** (Liga de uso general para operaciones ligeras).

TIPO	FORMA	Ø	GROSOR	BARRENO	Superabrasivos † X	ESPECIFICACIÓN	CONCENTRACIÓN	ORO	chip-cut®	EASY-CUT®	MAX. RPM
1A1		150 mm 6"	31.75 mm 1-1/4"	6 mm 1/4"	1/8"	D140R100KBX8D01P	100	<b>297</b>			2800
						D140R75KBX8N06I	75	<b>296</b>		2800	
						D140R50KBX8C06R	50		<b>2151</b>	2800	
						D140R50KBX8C06R	50		<b>2152</b>	2800	
1A1R		100 mm 4"	31.75 mm 1-1/4"	0.040 mm 0.035"	5/32"	D100R100B	100		<b>310</b>		9500
		150 mm 6"							<b>311</b>		6200
<b>U</b>											
3A1R		100 mm 4"	6 mm 1/4"	31.75 mm 1-1/4"	0.040"	1/8"	D100R100CBX8N05I	100		<b>308</b>	4200
		150 mm 6"								<b>309</b>	2800
<b>W X</b>											
4A2		125 mm 5"	10 mm 3/8"	1/8"	3/32"	D230R75KBX8N06I	75		<b>307</b>		3300
								D230R50KBX8C06R	50		<b>2154</b>
11A2		100 mm 4"	38 mm 1-1/2"	31.75 mm 1-1/4"	1/4"	1/8"	D120R100KBX8D06P	100	<b>1412</b>		4200
12A2		150 mm 6"	25 mm 1"	3/8"	1/8"	D120R50KBX8C06R	50		<b>2153</b>		2800
						D120R100KBX8D06P	100	<b>590</b>		2800	
<b>U X</b>											
11V9		95 mm 3-3/4"	38 mm 1-1/2"	31.75 mm 1-1/4"	3/8"	1/8"	D140R100KBX8D05P	100	<b>304</b>		4300
							D140R75KBX8N05I	75	<b>298</b>		4300
							D140T70KBX8C05R	70		<b>2150</b>	4300
		125 mm 5"	45 mm 1-3/4"				D140R100KBX8D05P	100	<b>305</b>		3300
14A1		150 mm 6"	6 mm 1/4"	31.75 mm 1-1/4"	1/16"	1/8"	D120R100CBX8D06P	100	<b>1414</b>		2800
15V9		150 mm 6"	20 mm 3/4"	31.75 mm 1-1/4"	1/8"	1/8"	D170R75KBX8D06P	75	<b>1415</b>		2800

## Nitruro de Boro Cúbico CBN - Liga Resinosa

### CARACTERÍSTICAS

- Para el desbaste y afilado profesional de aceros.

### BENEFICIOS

- Construidos con liga especial de alto rendimiento.

### Tip TÉCNICO

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



TIPO	Ø	GROSOR	BARRENO	Superabrasivo U	Superabrasivo X	ESPECIFICACIÓN	CONCENTRACIÓN	ORO	PLATA	MAX. RPM
11V9	95 mm 3-3/4"	38 mm 1-1/2"	31.75 mm 1-1/4"	3/8"	1/8"	B120R75LBAMIO2I	75	303		4300
						B120R75LBAMDO2P				

**EASY-CUT**®



TIPO	Ø	GROSOR	BARRENO	Superabrasivo T	Superabrasivo X	ESPECIFICACIÓN	CONCENTRACIÓN	EASY-CUT®	MAX. RPM
1A1	150 mm 6"	13 mm 1/2"	31.75 mm 1-1/4"	1/2"	1/8"	B120R75LBAMIO2I	75	2155	2800

## Lima Aderezadora Para Ruedas de diamante y CBN



**Clave 482**  
8" x 1" x 1"  
200 x 25 x 25  
-89A220-

# Ruedas de diamante

## Liga Híbrida



### CARACTERÍSTICAS

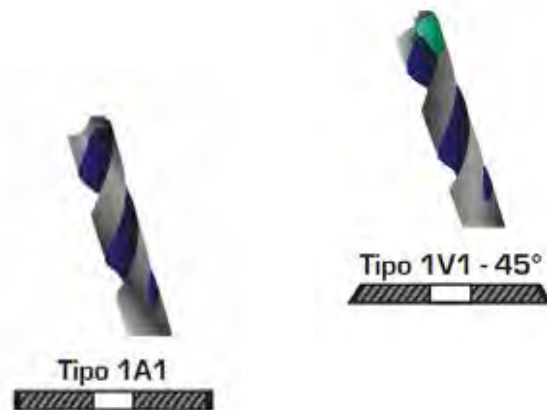
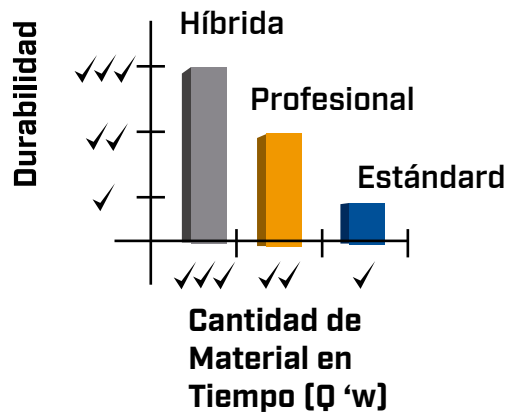
- Ideal para fabricar herramientas de carburo de tungsteno.
- Para operaciones de "fluting". - 1A1.
- Para operaciones de "gashing". - 1V1-45°.
- Mínimo número de ajustes.

### BENEFICIOS

- Mayor resistencia al desgaste.
- Excelente capacidad de desbaste.
- Vida útil más larga.
- Reducción de costos de producción de herramientas para desbaste.
- Menor tiempo de fabricación de herramientas de corte.
- Menos carga de la máquina.

### USOS

- Máquinado en equipos CNC y fabricación de brocas.



TIPO	Ø	GROSOR	BARRENO	Supverabrasivo T	X	ESPECIFICACIÓN	CONCENTRACIÓN	PLATA	MAX. RPM
<b>1A1</b>	125 mm 5"	12 mm 1/2"	31.75 mm 1-1/4"	1/2"	3/8"	D64C100CHS61P	100	<b>288</b>	7639
<b>1V1-45°</b>	125 mm 5"	12 mm 1/2"	31.75 mm 1-1/4"	1/2"	3/8"	D64C100CHS61P		<b>289</b>	7639



## Rectificadores de Diamante Monopunta

### CARACTERÍSTICAS

- Tres tamaños de diamante para cubrir cualquier aderezado convencional.
- Fabricados con diamantes industriales seleccionados.

### BENEFICIOS

- La mejor opción para el rectificado de ruedas.

### USOS

- Aderezado de perfiles rectos, ruedas Tipo 1, 5 y 7.



Ø	LONGITUD	QUILATES		
		0.25	0.5	1.0
11 mm 7/16"	42 mm 1-5/8"	960	962	964

## Rectificadores de Diamante Multipunta

### CARACTERÍSTICAS

- Fabricado con 7 diamantes seleccionados.

### BENEFICIOS

- Permiten aumentar la velocidad del aderezado.
- Mantienen la rueda destapada por más tiempo.

### USOS

- Para aderezar ruedas abrasivas en operaciones de rectificado cilíndrico, sin centros y de superficies planas.
- Ideales para operaciones severas en ruedas anchas y para rectificar ruedas de tuercas (Tipo 2TR).



Ø	LONGITUD	QUILATES
11 mm 7/16"	38 mm 1-1/2"	1445

## Rectificadores de Diamante Conglomerado

**Nueva  
Línea**

Ø LONGITUD DN16M100MIN.S

11 mm 24 mm 1439  
7/16" 15/16"



### DG3 Clave 1439

- Para aderezado en operaciones de rectificado cilíndrico exterior de superficies planas.
- Ideal para ruedas entre 350 y 500 mm de diámetro.
- Para ruedas de óxido de aluminio vitrificadas o resinosas.

Ø LONGITUD CLAVE

19 mm 39.88mm 1435  
3/4" 1-9/16"



### DT1A Clave 1435

- Para aderezado de ruedas en operaciones de rectificado cilíndrico y de superficies planas.
- Ideal para ruedas mayores a 500 mm de diámetro.
- Distribución homogénea del diamante que garantiza un desempeño consistente durante toda su vida.
- Recomendable para aderezar ruedas de óxido de aluminio y cerámica vitrificadas o resinosas.

Ø LONGITUD CLAVE

15.88 mm 50.77 mm 1436  
5/8" 2"



### DT2RK Clave 1436

- Para aderezado de ruedas en operaciones de rectificado cilíndrico exterior y de superficies planas.
- Ideal para ruedas de 450 mm de diámetro o mayores.
- Mejora la productividad ya que puede aderezar a mayor velocidad y los ciclos de aderezado son más largos.



## Rectificadores de Diamante Conglomerado

### CÓNICO CVD

#### Clave 1437

- Monopunta con diamante depositado en vapor químico (CVD).
- Ideal para dar radios y formas a las ruedas abrasivas.
- El diamante CVD proporciona una gran consistencia en la forma durante toda la vida de la herramienta.
- Ángulo de 90°.
- Radio 0.008".



Ø	LONGITUD	CLAVE
11 mm 7/16"	55.4mm 2-3/16"	1437

### CARACTERÍSTICAS

- Excelentes para pulir piedras naturales, semipreciosas, carburos cementados, metales duros, bronce y latón.
- Alta concentración de diamante.
- Base agua.

### BENEFICIOS

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

### USOS

- Acero
- Carburo de tungsteno
- Plástico
- Piedra
- Piedras semipreciosas
- Metales no ferrosos

## Pastas de Diamante



CLAVE	COLOR	CONCENTRACIÓN	Número Micas	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	5g	Excelentes para acabados finales, lepeado 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.

# Abbralub® KSV



## CARACTERÍSTICAS

- Fórmula exclusiva especial para trabajos de esmerilado.

## BENEFICIOS

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

## USOS

- Ruedas abrasivas.

CLAVE	PRESENTACIÓN	DESCRIPCIÓN	CONTENIDO Litros
690	GARRAFA	Líquido enfriador (Abbralub KSV)	5
691	GARRAFA	Líquido enfriador (Abbralub KSV)	20

### 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

- 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.

PRESENTACIÓN	CONTENIDO Litros	KSV	STICK ABRALUB III	ABRACLEAN	ANTI-ESPUMANTE	ANTI-OXIDANTE	BACTERICIDA
GARRAFA	1				18827		
GARRAFA	5			7990	18828	8953	13480
GARRAFA	20			13963	18829	18826	18824
TAMBO	200	6347					
APLICADOR	65 g		6436				

**CARACTERÍSTICAS**

- Recubrimiento de diamante electrodepositado de alta calidad.
- Lima de diamante de doble cara: grueso y fino.
- Incluye base de plástico con dos pads succionadores.
- Granos 400/1000.

**BENEFICIOS**

- Ideal para el afilado de la mayoría de los cuchillos y otras herramientas de corte.
- Repuesto: lima clave 1187.



**Nueva Línea**

**Sistema de afilado de lima de diamante**



DIMENSIONES	CLAVE
330 x 290 x 40 mm 13 x 11- 19/32" x 1-1/2"	1180

**CARACTERÍSTICAS**

- De doble grano 400/1000

**BENEFICIOS**

- Afilado de cuchillos, navajas, bisturís, cutters, etc.



**Nueva Línea**

**Lima de diamante Electrodepositado de doble grano para afilado**



DIMENSIONES	CLAVE
180 x 60 x 8 mm 7 x 2-3/8 x 5/16"	1187

**Nueva Línea**

**Limas de diamante**

**CARACTERÍSTICAS**

- Para lijado y desbaste de superficies de metal, cerámica, plástico y fibra de vidrio.



DIMENSIONES	GRANO	CLAVE
100 x 25 x 4 mm 4 x 1 x 5/32"	100	1183
	200	1184
	400	1185

**Lápiz de diamante** 



DIMENSIONES	CLAVE
12 x 180 mm 1/2 x 7"	1181

**CARACTERÍSTICAS**

- Ergonómico y práctico.

**BENEFICIOS**

- Afilado de dientes de sierras, anzuelos, tijeras, fibra de vidrio, plástico y vidrio.
- Ideal para planos y dentados.



**TENAZIT**  
Afilador de Cuchillos



DIMENSIONES	CLAVE
195 x 58 x 48 mm 8-51/64" x 2-5/16"	1179

**CARACTERÍSTICAS**

- Diseño en dos partes.
- El par de ruedas de diamante de la ranura izquierda (Grano grueso - 360) permiten un afilado rápido.
- El par de ruedas de diamante de la ranura derecha (Grano fino - 600) permite un afilado fino.

**BENEFICIOS**

- Afilado de cuchillos, navajas, bisturíes, cutters, etc.





# RECTIFICADO AUTOMOTRIZ



## Copas Abrasivas Tipo 11



### CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con carburo de silicio.

### BENEFICIOS

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

### MEDIDAS ADICIONALES

TIPO 11	W	E	J	K
Clave: 267	13	16	115	80
264	25	20	115	78



Ø	GROSOR	BARRENO	ESPESOR	Corte rápido 1C20L5B162J	Acabado Fino 1C24J5B162J	MAX. RPM
150 mm 6"	65 mm 2-1/2"	31.7 mm 1-1/4"	12.7 mm 1/2"		267	6350
	65 mm 2-1/2"	31.7 mm 1-1/4"	25.4 mm 1"		264	

## Bandas de Lijas Cigüeñales




### CARACTERÍSTICAS

- Especificación TSA2J.
- Óxido de aluminio cerámico.
- Respaldo de tela "J - Flex".
- Color azul.

### BENEFICIOS

- Excelentes para el lijado de cigüeñales.
- Acabado pulido de alta calidad.
- Alto rendimiento.

MÁQUINA	ANCHO	DESARROLLO	TSA2J-220	TSA2J-320	
Lijado de cigüeñales	25 mm 1"	1626 mm 64"	1267	1268	10





## Rectificado de Asientos de Válvulas



## Ruedas Tipo SIOUX

D	T	H	Max.	CLAVE
Diámetro	Grosor	Barreno	R.P.M.	
29 mm	22.2 mm	17.5 mm-16	24365	18683
1-1/8"	7/8"	11/16"-16		
32 mm	22.2 mm	17.5 mm-16	22080	1369*
1-1/4"	7/8"	11/16"-16		
33 mm	22.2 mm	17.5 mm-16	21410	13703
1-5/16"	7/8"	11/16"-16		
35 mm	22.2 mm	17.5 mm-16	20185	1370*
1-3/8"	7/8"	11/16"-16		
37 mm	22.2 mm	17.5 mm-16	19095	13704
1-7/16"	7/8"	11/16"-16		
38 mm	22.2 mm	17.5 mm-16	18595	1371*
1-1/2"	7/8"	11/16"-16		
40 mm	22.2 mm	17.5 mm-16	17665	1386
1-9/16"	7/8"	11/16"-16		
41 mm	22.2 mm	17.5 mm-16	17235	1372*
1-5/8"	7/8"	11/16"-16		
43 mm	22.2 mm	17.5 mm-16	16433	22687
1-11/16"	7/8"	11/16"-16		
45 mm	22.2 mm	17.5 mm-16	15700	1373*
1-3/4"	7/8"	11/16"-16		
48 mm	22.2 mm	17.5 mm-16	14720	1374*
1-7/8"	7/8"	11/16"-16		
49 mm	22.2 mm	17.5 mm-16	14420	13707
1-15/16"	7/8"	11/16"-16		
51 mm	22.2 mm	17.5 mm-16	13855	1375*
2"	7/8"	11/16"-16		
54 mm	22.2 mm	17.5 mm-16	13085	22688
2-1/8"	7/8"	11/16"-16		
57 mm	22.2 mm	17.5 mm-16	12396	22689
2-1/4"	7/8"	11/16"-16		
59 mm	22.2 mm	17.5 mm-16	11976	22690
2-5/16"	7/8"	11/16"-16		
60 mm	22.2 mm	17.5 mm-16	11776	22691
2-3/8"	7/8"	11/16"-16		
62 mm	22.2 mm	17.5 mm-16	11396	22692
2-7/16"	7/8"	11/16"-16		
63.5 mm	22.2 mm	17.5 mm-16	11125	22693
2-1/2"	7/8"	11/16"-16		

## B&amp;D

D	T	H	Max.	CLAVE
Diámetro	Grosor	Barreno	R.P.M.	
29 mm	22.2 mm	14.3 mm -16	24365	22694
1-1/8"	7/8"	9/16"-16		
32 mm	22.2 mm	14.3 mm -16	22080	22695
1-1/4"	7/8"	9/16"-16		
33 mm	22.2 mm	14.3 mm -16	21410	22696
1-5/16"	7/8"	9/16"-16		
35 mm	22.2 mm	14.3 mm -16	20185	22697
1-3/8"	7/8"	9/16"-16		
37 mm	22.2 mm	14.3 mm -16	19095	22698
1-7/16"	7/8"	9/16"-16		
38 mm	22.2 mm	14.3 mm -16	18595	22699
1-1/2"	7/8"	9/16"-16		
40 mm	22.2 mm	14.3 mm -16	17665	22700
1-9/16"	7/8"	9/16"-16		
41 mm	22.2 mm	14.3 mm -16	17235	22701
1-5/8"	7/8"	9/16"-16		
43 mm	22.2 mm	14.3 mm -16	16433	22702
1-11/16"	7/8"	9/16"-16		
45 mm	22.2 mm	14.3 mm -16	15700	22703
1-3/4"	7/8"	9/16"-16		
48 mm	22.2 mm	14.3 mm -16	14720	22704
1-7/8"	7/8"	9/16"-16		
49 mm	22.2 mm	14.3 mm -16	14420	22705
1-15/16"	7/8"	9/16"-16		
51 mm	22.2 mm	14.3 mm -16	13855	22706
2"	7/8"	9/16"-16		
54 mm	22.2 mm	14.3 mm -16	13085	22707
2-1/8"	7/8"	9/16"-16		
57 mm	22.2 mm	14.3 mm -16	12396	22708
2-1/4"	7/8"	9/16"-16		
59 mm	22.2 mm	14.3 mm -16	11976	22709
2-5/16"	7/8"	9/16"-16		
60 mm	22.2 mm	14.3 mm -16	11776	22710
2-3/8"	7/8"	9/16"-16		
62 mm	22.2 mm	14.3 mm -16	11396	22711
2-7/16"	7/8"	9/16"-16		
63.5 mm	22.2 mm	14.3 mm -16	11125	22712
2-1/2"	7/8"	9/16"-16		

\* Entrega inmediata

## Rectificado de cigüeñales y árboles de levas

### Ruedas Tipo 7

CLAVE	DIMENSIONES						MAX. RPM
	D Diámetro	T Grosor	H Barreno	P-P' (milímetros)	F-G	E	
22940	20	3/4	16	432	4	11	1390
22941	20	7/8	16	432	5	12.2	1390
22942	20	1	16	432	6	13.4	1390
22943	20	1-1/4	16	432	6	19.7	1390
22934	22	1-7/8	3-3/4	250	8	31.75	1264
22939	22	1-1/2	5	250	6	26	1264
22945	23	3/4	16	450	4	11	1209
21361	23	7/8	16	450	5	12.2	1209
21362	23	1	16	450	6	13.4	1209
22946	23	1-1/4	16	450	6	19.7	1209
22950	24	1-5/8	5	280	9	23.4	1209
22965	25	2	5	200	12	27	1113
22981	27-1/2	1-1/2	225 mm	330	6	26.1	1011
20552	28	1-1/2	8	330	6	28	995
22983	28	1-3/4	8	330	9	26.4	995
23333	30	1-1/2	8	330	6	26.1	925
22988	30	1-3/8	225 mm	330	6	22.8	925
19429	32	1-1/2	8	390	5	28	865
21359	36	1-1/4	12	335	7	19	865
23371	36	1-1/2	12	355	6	26.1	865
23004	36	2	12	355	9	32.8	865
23335	40	1-1/4	12	335	6	19.7	865

### Ruedas Tipo 38

CLAVE	DIMENSIONES						MAX. RPM
	D Diámetro	T Grosor	H Barreno	J	U		
22960	25	3/4	5	12.5	5/8	1113	
23338	26	3/4	6	11	5/8	1070	
21349	26	3/4	8	13	5/8	1070	
23340	26	3/4	225 mm	13	5/8	1070	
21358	27-1/2	3/4	225 mm	13.7	5/8	1011	
23341	28	3/4	6	11.8	5/8	995	
22982	28	3/4	8	13.7	5/8	995	
21352	30	3/4	6	11	5/8	925	
21353	30	3/4	8	13	5/8	925	
21354	32	3/4	8	13	5/8	865	
22997	32	3/4	225 mm	13	5/8	865	
21355	36	1	12	18	5/8	772	
21356	36	1	12	18	3/4	772	
21357	36	1	12	18	7/8	772	
23342	40	1	12	18	5/8	695	
23343	40	1	12	18	3/4	695	
23344	40	1	12	18	7/8	695	

Tiempo de entrega  
2 semanas

## Rectificado de Vástago de Válvulas y Botadores

### Máquinas SIOUX

TIPO	DIMENSIONES	CLAVE
5CE	102 x 25 x 15.9 mm 4x 1 x 5/8"	22734

### Máquinas Kwik Way

TIPO	DIMENSIONES	CLAVE
RT-6	75 x 38 x 15.9 mm 3x 1-1/2 x 5/8"	22736

### Máquinas B&D

TIPO	DIMENSIONES	CLAVE
5CE	102 x 25 x 12.7 mm 4x 1 x 1/2"	22735





### Rectificado de Válvulas

TIPO	DIMENSIONES	MÁQUINA	CLAVE
OFFSET	127 x 22.2 x 22.3mm 5 x 7/8 x 7/8"	KICK WAY	23442
1CE	178 x 17.4 x 44.4mm 7 x 11/16 x 1-3/4"	SIoux	22737
OFFSET	102 x 25 x 15.9 mm 4 x 1 x 5/8"	SIoux / B&D	22738
OFFSET	127 x 25 x 15.9 mm 5 x 1 x 5/8"	B&D	22739
OFFSET	177 x 26.5 x 22.3mm 7 x 1 x 7/8"	KICK WAY	22742

### Rectificado de Volantes RT -11 Copas



DIMENSIONES			MAX. R.P.M.	GRANO			
D Diámetro	T Grosor	H Barreno		Blanca 46	C60 60	Naranja 46 60 80	Cerámico 60
100 mm 4"	40 mm 1-1/2"	31,7 mm 1-1/4"	7065		303	337 338 339	334
125 mm 5"	50 mm 2"	31,7 mm 1-1/4"	6150			340	
150 mm 6"	50 mm 2"	31,7 mm 1-1/4"	4710 7620	316		342	

### Rectificado de Bielas y Pistones RT-6 Tazas



DIMENSIONES			MAX. R.P.M.	GRANO	
D Diámetro	T Grosor	H Barreno		Premium Azul 80	Naranja 80
100 mm 4"	40 mm 1-1/2"	31,7 mm 1-1/4"	5730 7065	917	313
150 mm 6"	50 mm 2"	31,7 mm 1-1/4"	4710		318

### Rueda Careadora de Tapas de Bielas



TIPO	DIMENSIONES			W	E	PA	CLAVE	MÁQUINA
	D Diámetro	T Grosor	H Barreno					
6	150 mm 6"	50 mm 2"	31,7 mm 1-1/4"	10	15		7857	SUNNEN
2PA	178 mm 7"	25 mm 1"	44,4 mm 1-3/4"	25		6	23441	SCHOW

## Ruedas tipo KWIK WAY

D	T	H	Max.	CLAVE
Diámetro	Grosor	Barrano	R.P.M.	
29 mm	31,7 mm	20,6 mm-13	24365	22713
1-1/8"	1-1/4"	13/16"		
32 mm	31,7 mm	20,6 mm-13	22080	22714
1-1/4"	1-1/4"	13/16"		
33 mm	31,7 mm	20,6 mm-13	21410	22716
1-5/16"	1-1/4"	13/16"		
35 mm	31,7 mm	20,6 mm-13	20185	22717
1-3/8"	1-1/4"	13/16"		
37 mm	31,7 mm	20,6 mm-13	19095	22718
1-7/16"	1-1/4"	13/16"		
38 mm	31,7 mm	20,6 mm-13	18595	22719
1-1/2"	1-1/4"	13/16"		
40 mm	31,7 mm	20,6 mm-13	17665	22720
1-9/16"	1-1/4"	13/16"		
41 mm	31,7 mm	20,6 mm-13	17235	22721
1-5/8"	1-1/4"	13/16"		
43 mm	31,7 mm	20,6 mm-13	16433	22722
1-11/16"	1-1/4"	13/16"		
45 mm	31,7 mm	20,6 mm-13	15700	22723
1-3/4"	1-1/4"	13/16"		
48 mm	31,7 mm	20,6 mm-13	14720	22724
1-7/8"	1-1/4"	13/16"		
49 mm	31,7 mm	20,6 mm-13	14420	22725
1-15/16"	1-1/4"	13/16"		
51 mm	31,7 mm	20,6 mm-13	13855	22726
2"	1-1/4"	13/16"		
54 mm	31,7 mm	20,6 mm-13	13085	22727
2-1/8"	1-1/4"	13/16"		
57 mm	31,7 mm	20,6 mm-13	12396	22728
2-1/4"	1-1/4"	13/16"		
59 mm	31,7 mm	20,6 mm-13	11976	22729
2-5/16"	1-1/4"	13/16"		
60 mm	31,7 mm	20,6 mm-13	11776	22730
2-3/8"	1-1/4"	13/16"		
62 mm	31,7 mm	20,6 mm-13	11396	22731
2-7/16"	1-1/4"	13/16"		
63,5 mm	31,7 mm	20,6 mm-13	11125	22732
2-1/2"	1-1/4"	13/16"		



## Cepillado de Cabezas Y Monoblocks

CLAVE	NO.	TIPO	DIMENSIONES EN PULGADAS				TAMAÑO DE GRANO
			D	T	H	W	
23040	AUS-560-1	2PA	14	2	11	1,5	1C36
23041	AUS-562	2PA	14	2	10	2	1C36
20136	AUS-565	2PA	16	2	12	2	1C36
23042	AUS-566	2PA	16	2	13	1,5	1C36
23043	AUS-562	2PA	11	1,5	5	3	1C36



## Rectificado de cigüeñales y árboles de levas

## Ruedas Tipo 1

CLAVE	DIMENSIONES			MAX. RPM
	D Diámetro	T Grosor	H Barreno	
17955	18	5/8	3	1546
20030	18	3/4	3	1546
22916	18	7/8	3	1546
22917	18	1	3	1546
22918	18	1-1/4	3	1546
21309	20	5/8	3	1390
22919	20	3/4	3	1390
22920	20	7/8	3	1390
22921	20	1	3	1390
22922	20	1-1/4	3	1390
21316	20	5/8	3-3/4	1390
22923	20	3/4	3-3/4	1390
22924	20	7/8	3-3/4	1390
21317	20	1	3-3/4	1390
22925	20	1-1/4	3-3/4	1390
22926	20	1	5	1390
22927	22	1	3	1264
22928	22	5/8	3-3/4	1264
22929	22	3/4	3-3/4	1264
22930	22	7/8	3-3/4	1264
22931	22	1	3-3/4	1264
22932	22	1-1/8	3-3/4	1264
22933	22	1-1/4	3-3/4	1264
22935	22	5/8	5	1264
22429	22	3/4	5	1264
22936	22	7/8	5	1264
22937	22	15/16	5	1264
21310	22	1	5	1264
22938	22	1-1/4	5	1264
22947	24	5/8	5	1158
13710	24	3/4	5	1158
17689	24	7/8	5	1158
22948	24	1	5	1158
22949	24	1-1/4	5	1158
23321	24	5/8	5-1/2	1158
22952	24	3/4	5-1/2	1158
22953	24	7/8	5-1/2	1158
23323	24	1	5-1/2	1158
23324	24	1-1/4	5-1/2	1158
22954	24	3/4	6	1158
21311	24	5/8	8	1158
22955	24	3/4	8	1158
21674	24	7/8	8	1158
22956	24	1	8	1158
22957	24	1-1/4	8	1158
22958	24	3/4	9	1158
22959	24	1	12	1158
22961	25	3/4	5	1112
22962	25	7/8	5	1112

CLAVE	DIMENSIONES			MAX. RPM
	D Diámetro	T Grosor	H Barreno	
22963	25	1	5	1112
22964	25	1-1/4	5	1112
17901	26	3/4	6	1070
23336	26	7/8	6	1070
22966	26	1	6	1070
23325	26	1-1/4	6	1070
21312	26	3/4	8	1070
19659	26	7/8	8	1070
22967	26	15/16	8	1070
22968	26	1	8	1070
22969	26	1-1/4	8	1070
18834	26	3/4	225 mm	1070
23326	26	7/8	225 mm	1070
23327	26	1	225 mm	1070
23328	26	1-1/4	225 mm	1070
22670	27	3/4	6	1011
22971	27	1	6	1011
22970	27-1/2	3/4	225 mm	1011
22979	27-1/2	7/8	225 mm	1011
21319	27-1/2	1	225 mm	1011
22980	27-1/2	1-1/4	225 mm	1011
23329	28	3/4	6	1011
23330	28	7/8	6	993
23331	28	1	6	993
23332	28	1-1/4	6	993
17704	28	3/4	8	993
22843	28	7/8	8	993
20059	28	1	8	993
20654	28	1-1/4	8	993
21313	30	3/4	6	925
22984	30	7/8	6	925
21314	30	1	6	925
17979	30	1-1/4	6	925
20061	30	3/4	8	925
14238	30	7/8	8	925
22985	30	1	8	925
22986	30	1-1/8	8	925
22987	30	1-1/4	8	925
18340	30	1-3/8	8-1/4	925
22993	30	3/4	225 mm	925
21315	32	3/4	8	865
22994	32	7/8	8	865
22995	32	1	8	865
22996	32	1-1/4	8	865
22998	32	3/4	225 mm	865
22999	32	7/8	225 mm	865
23000	32	1	225 mm	865
23001	32	1-1/8	225 mm	865
23002	32	1-1/4	225 mm	865

CLAVE	DIMENSIONES			MAX. RPM
	D Diámetro	T Grosor	H Barreno	
18068	32	7/8	12	865
18069	32	1	12	865
20057	32	1-1/4	12	865
23003	36	1	12	772
23334	40	1	12	895



Tiempo de entrega  
2 semanas

**Para máquina LEMPCO (KWIK- WAY)**

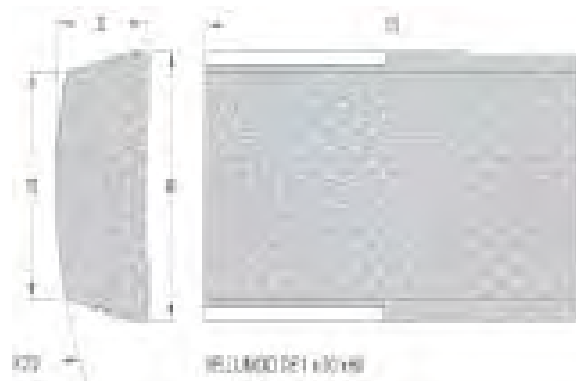
CLAVE	NO.	TIPO	DIMENSIONES EN PULGADAS				TAMAÑO DE GRANO
			D	T	H	W	
20139	AUS-545	2PA	12	3	9,5	1,25	1C36
20140	AUS-545B	2PA	14	3	11	1,5	1C36
20137	AUS-545BL	2PA	16	3	13	1,5	1C36
23044	AUS-SMX	2PA	14	2	6	4	1C36
23045	AUS-DSM	2PA	14	2	6	4	1C36



**Para máquina PETERSON**

CLAVE	NO.	TIPO	DIMENSIONES EN PULGADAS				TAMAÑO DE GRANO
			D	T	H	W	
23047	AUS-48	2PA	14	1,5	6	4	1C24
23048	AUS-48F	2PA	14	1,5	6	4	1C30
23050	AUS-49	2TR	14	2	10	2	1C24
23051	AUS-50	2TR	16	2	12	2	1C24

**Rectificado de Superficies con Segmentos**



TIPO	DIMENSIONES	TAMAÑO DE GRANO	CARACTERÍSTICAS DE ACABADO	CLAVE
35-S/2	65 x 25 x 100	1C46	FINO	7829
		1C209	GRUESO	18000
30-S	56 x 16,5 x 102	1C30	MEDIO	10138
8-S	90 x 30 x 125	1C46	FINO	15264
78-S/1	64 x 20 x 60	1C30	MEDIO	21479
140-S	49 x 16 x 90	1C30	MEDIO	13397
157-S/1	71 x 22 x 72	1C46	FINO	10157
189-S	65 x 20 x 100	1C46	FINO	10058
82-S	57 x 20 x 120	1C46	FINO	22411



# CEPILLOS DE ALAMBRE



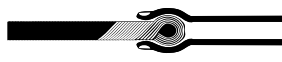


**Tipos de alambre**



**TRENZADO**

Proporciona un máximo impacto para aplicaciones de trabajo pesado.



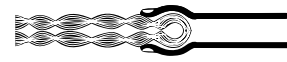
**TRENZADO DELGADO**

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.

**Tabla de conversión de calibres**

Para facilitar al usuario reconocer los calibres de los cepillos de alambre, se presenta la respectiva tabla de equivalencias.

0.004" = 0.100 mm
0.006" = 0.152 mm
0.008" = 0.200 mm
0.009" = 0.230 mm
0.010" = 0.250 mm
0.012" = 0.300 mm
0.014" = 0.356 mm
0.016" = 0.406 mm
0.020" = 0.508 mm
0.030" = 0.800 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 biselados delgados, muy útil en la operación de fondeo en la industria petrolera. Su acción de limpieza es mucho más agresiva.



**PLASTIFICADO**

Alto rendimiento debido al reducido nivel de roturas de alambres plastificados comparados con los alambres sin recubrimiento. Gran comodidad y seguridad evitando posibles pinchazos.



**ANTICHISPA**

Especiales para el cepillado continuo en lugares donde se requiere que en el proceso de cepillado no se generen chispas.

**Características**

- 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**

- **MAGMA**
- **KREATOR**
- **EASYCUT**

**Barreno**

- MR= Multi-Rosca. Se puede montar indistintamente en máquinas con eje estándar 5/8"-11 ó milimétrica M14-2.
- ME= Multi-Eje. Con reducciones. Se pueden montar en ejes de diferentes diámetros.

**Máquinas**

Mototool	Taladro	Esmeriladora	Esmeril de Banco	Uso Manual
Para cepillos con vástago	Para cepillos con vástago	Para cepillos de 2-3/4" a 7"	Para cepillos de 4" a 12"	Para cepillos con mango





## Medidas de seguridad

Evite presión excesiva cuando use el cepillo.

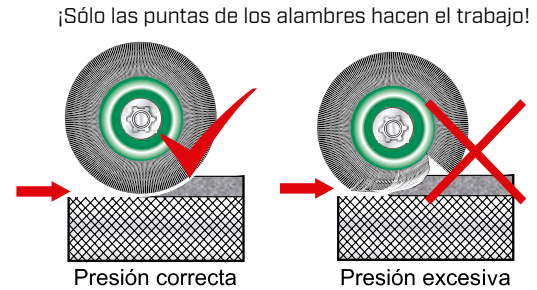
La presión excesiva dobla los filamentos y causa fricción dando como resultado la ruptura de los filamentos y reducción de la vida del cepillo. Se recomienda que en lugar de hacer una presión excesiva se trate lo siguiente:

- 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.

## 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 desprenderá 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**.

## Cepillos vs. Ruedas abrasivas

El efecto que ejercen las cardas de los cepillos es un desgaste producido por la multitud de pequeñas cuchillas que van desprendiendo las partículas de óxido, pintura, adherencias diversas, etc.

A diferencia de las herramientas abrasivas, los cepillos no generan abrasión, es decir no queman la superficie trabajada, sino que arrancan las partículas pegadas a la base sin dañarla.

Una ventaja añadida de los cepillos de alambre es que a diferencia de los abrasivos sólidos, éstos se adaptan a superficies irregulares gracias a la flexibilidad del alambre.



## Consejos prácticos

### ¿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 la solución de ácido nítrico al 10-20% después del cepillado para asegurar su resistencia a la corrosión.
- Los cepillos con mango de madera son muy resistentes al calor, por lo que no se deforman al cepillar piezas calientes.

## Circulares Alambre Trenzado



### MAGMA

Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	No. DE TRENZAS	ESPESOR	LARGO ALAMBRE	CLAVE	MAX. RPM	
4"	0,014"	MR	24	3/8"	7/8"	975	20000	1
100 mm	0,020"	MR	24	3/8"	7/8"	1575		
6"	0,014"	MR	26	1/2"	1-1/4"	978	9000	1
150 mm	0,020"	MR	24	1/2"	1-3/8"	1578		
<b>CARA DELGADA- Industria Petrolera</b>								
4"	0,020"	MR	28	5/16"	3/4"	984	20000	5
100 mm	0,020"	MR	76	1/4"	1-1/4"	985	12500	
7"	0,020"	MR	56	1/4"	1-3/16"	1585	12500	1
180 mm	0,020"	7/8	76	1/4"	1-1/4"	2823	12500	

### KREATOR

Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	No. DE TRENZAS	ESPESOR	LARGO ALAMBRE	CLAVE	MAX. RPM	
4"	0,020"	MR	18	3/8"	7/8"	2867	14000	1
100 mm	0,020"	MR	18	3/8"	7/8"	2867	14000	
6"	0,020"	5/8"-11H	24	1/2"	1-3/8"	2868	8500	
150 mm	0,020"	5/8"-11H	24	1/2"	1-3/8"	2868	8500	

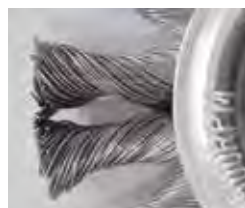
### EASYCUT®

Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	No. DE TRENZAS	ESPESOR	LARGO ALAMBRE	CLAVE	MAX. RPM	
4"	0,014"	5/8"-11H	18	3/8"	7/8"	2885	12500	1
100 mm	0,014"	M14-2	18	3/8"	7/8"	2895		
6"	0,020"	5/8"-11H	24	1/2"	1-1/4"	2878	8500	1
150 mm	0,020"	M14-2	24	1/2"	1-1/4"	2879		
<b>CARA DELGADA- Industria Petrolera</b>								
4"	0,020"	5/8"-11H	30	1/4"		2824	12500	1
100 mm	0,020"	5/8"-11H	56	1/4"	1-3/16"	2894	9000	
7"	0,020"	5/8"-11H	56	1/4"	1-3/16"	2894	9000	
180 mm	0,020"	5/8"-11H	56	1/4"	1-3/16"	2894	9000	



Esmeriladora

## Alambre Trenzado doble dirección MAGMA izquierda-derecha



Doble dirección

### Tip TÉCNICO

Debido a su construcción las trenzas abren menos por lo que son ideales para trabajar orillas.

Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	No. DE TRENZAS	ESPESOR	LARGO ALAMBRE	CLAVE	MAX. RPM	
4-1/2"	0,020"	MR	20	1/2"	7/8"	1103	12500	1
115 mm	0,020"	MR	20	1/2"	7/8"	1103	12500	1

### CARACTERÍSTICAS

- Trenzado doble dirección izquierda- derecha.
- Fabricado con alambre de alta resistencia a la ruptura.

### BENEFICIOS

- Para operaciones de alta demanda.
- Ofrece mayor agresividad que un cepillo convencional.
- Ideal para trabajar orillas.

### USOS

- Acero
- Fundición
- Plástico
- Pintura
- Barniz
- Soldadura



Esmeriladora

## CARACTERÍSTICAS

- Doble hilera de trenzas, trenzado homogéneo y apretado.
- Fabricado con alambre de alta resistencia a la ruptura.

## BENEFICIOS

- Alto poder de remoción.
- Excelente para trabajo pesado.
- Remueve con rapidez óxido, cascarilla, pintura y hule.

## USOS

- Acero
- Fundición
- Plástico
- Pintura
- Barniz
- Soldadura
- Hule



### Tip TÉCNICO

Se recomienda girarlos de tiempo en tiempo para mantener las puntas afiladas.

**Nueva Línea**

## Alambre Trenza doble **MAGMA**



Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	No. DE TRENZAS	ESPESOR	LARGO ALAMBRE	CLAVE	MAX. RPM	
6" 150 mm	0,020"	7/8"	28x5	1"	1-3/16"	2826	12500	1

## CARACTERÍSTICAS

- Diseño cónico especial.
- Fabricado con alambre de alta resistencia a la ruptura.
- 32 trenzas de acero.
- Diseñado para la eliminación de hierba de manera fácil y eficiente.

## BENEFICIOS

- Máximo poder de arranque.
- Mayor vida útil que el hilo.
- Ahorro de tiempo ya que no se tiene que reemplazar el hilo.

## USOS

- Eliminación de hierba en superficies de concreto (banquetas, calles y adoquines).
- Limpieza de suciedad en piso de concreto.
- Remoción de gravilla en el acotamiento de carreteras.



### Tip TÉCNICO

Se debe montar en una desbrozadora de 1.6 hp o más.

**Nueva Línea**

## Tipo Cónico **MAGMA** Alambre Trenzado para limpieza y desbrozado



Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	No. DE TRENZAS	ESPESOR	LARGO ALAMBRE	CLAVE	MAX. RPM	
7" 170 mm	0,020"	1"	32	1/2"	1-1/2"	2841	7000	1

## CARACTERÍSTICAS

- Diseño cónico similar al que adquiere un cepillo tipo copa cuando gira.
- Con barreno multi-rosca 5/8" - 11 / M14-2.

## BENEFICIOS

- Mayor rigidez.
- Limpieza más rápida.
- Llega a lugares de difícil acceso.

## USOS

- Acero
- Fundición
- Plástico
- Pintura
- Barniz
- Soldadura



## Tipo Cónico **MAGMA** Alambre Trenzado



Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	No. DE TRENZAS	ACERO AL CARBÓN	MAX. RPM	
4-1/2" 115 mm	0,020"	MR	30	2850	15000	1

## Circulares Alambre Ondulado



### CARACTERÍSTICAS

- Están fabricados con los más altos estándares de calidad.
- El alambre de acero latonado tiene mayor resistencia a la fatiga.

### BENEFICIOS

- Por su flexibilidad proporcionan un cepillado continuo con excelentes acabados, para limpieza de metal y cardado en la industria del calzado.

### USOS

- Acero
- Fundición
- Plástico
- Pintura
- Barniz
- Soldadura

## MAGMA

Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	ESPESOR	LARGO ALAMBRE	ACERO AL CARBÓN	LATONADO BLÍSTER	CABLECILLO	MAX. RPM	
4-1/2" 115 mm	0,012"	MR	1/2"	7/8"		989		13000	
6" 150 mm	0,014"	MR	7/8"	1-3/16"			2851	7000	
4" 100 mm	0,012"	MR	1/2"	7/8"		2861		6500	1
6" 150 mm	0,014"	ME	7/8"	1-1/8"	986				
8" 200 mm	0,014"	ME	1"	1-5/8"	981			4800	
12" 300 mm	0,012"	2"	1"	1-5/8"	2821			3000	



Esmeriladora

## Encapsulado

Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	ACERO ENCAPSULADO	MAX. RPM	
7" 180 mm	0,030"	7/8"	2852	8500	1

### Tip TÉCNICO

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

## KREATOR

Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	ESPESOR	LARGO ALAMBRE	ACERO AL CARBÓN	LATONADO	MAX. RPM	
4-1/2" 115 mm	0,012"	MR	7/8"	7/8"	966		13000	
6" 150 mm	0,012"	ME	7/8"	1-1/8"	2864		6000	1
8" 200 mm	0,012"	ME	7/8"	1-5/8"		2844	4500	



## EASYCUT

Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	ESPESOR	LARGO ALAMBRE	ACERO AL CARBÓN	MAX. RPM	
6" 150 mm	0,014"	5/8 a 1/2"	1"	1-1/8"	2882	6000	
8" 200 mm	0,014"	5/8"	1"	1-5/8"	2896	4500	1

MR=Multi-rosca (15,9 mm/5/8-11H = Estándar M14-2 = Milimétrico)  
ME= Multiteje (2" - 1-3/8" - 1-3/16" - 1" - 7/8" - 3/4" - 5/8 - 1/2")

### Tipo Copa Alambre Trenzado



#### CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con cazoletas de un calibre especial para mayor seguridad.

#### BENEFICIOS

- 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.
- Clave 2893 con alambre extra grueso para operaciones muy severas de limpieza.

#### USOS

- Acero
- Fundición
- Plástico
- Pintura
- Barniz
- Soldadura



CLAVES  
2854  
2884



CLAVES  
2886 2888  
2887 2889



CLAVES  
2898 2842  
2899 2843

### MAGMA

Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	No. DE TRENZAS	LARGO ALAMBRE	ACERO AL CARBÓN	MAX. RPM	
3" 75 mm	0,014"	MR	20	3/4"	965	12500	1
	0,020"	MR	20	3/4"	1565		
4" 100 mm	0,014"	MR	26	7/8"	1568	9000	1
	0,020"	MR	26	7/8"	968		
	0,030"	MR	22	7/8"	2893		
5" 125 mm	0,020"	MR	28	1-3/16"	963	6500	

### KREATOR

Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	No. DE TRENZAS	LARGO ALAMBRE	ACERO AL CARBÓN	MAX. RPM	
3" 75 mm	0,014"	5/8"-11H	18	3/4"	2855	12500	1
	0,020"	MR	22	7/8"	2857		
5" 125 mm	0,020"	5/8"-11H	28	1-3/16"	2854	6500	1
	0,020"	M14-2	28	1-3/16"	2884		

### EASYCUT

Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	No. DE TRENZAS	LARGO ALAMBRE	ACERO AL CARBÓN	MAX. RPM	
3" 75 mm	0,014"	5/8"-11H	18	3/4"	2886	12500	1
	0,014"	M14-2	18	3/4"	2887		
	0,020"	5/8"-11H	18	3/4"	2898		
	0,020"	M14-2	18	3/4"	2899		
4-3/4" 120 mm	0,020"	5/8"-11H	28	1-3/16"	2888	6500	1
	0,020"	M14-2	28	1-3/16"	2889		
5" 125 mm	0,020"	5/8"-11H	26	1-3/16"	2843	6500	1
	0,020"	M14-2	26	1-3/16"	2842		

#### CARACTERÍSTICAS

- Trenzado doble dirección izquierda- derecha.
- Fabricado con alambre de alta resistencia a la ruptura.

#### BENEFICIOS

- Para operaciones de alta demanda.
- Ofrece mayor agresividad que un cepillo convencional.
- Ideal para trabajar orillas.

#### USOS

- Acero
- Fundición
- Plástico
- Pintura
- Barniz
- Soldadura



#### Tip TÉCNICO

Debido a su construcción las trenzas abren menos por lo que son ideales para trabajar orillas.

Nueva  
Línea

### Tipo Copa **KREATOR** Alambre Trenzado doble dirección izquierda-derecha



Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	No. DE TRENZAS	LARGO ALAMBRE	CLAVE	MAX. RPM	
2-1/2" 65 mm	0,020"	MR	18	3/4"	1101	12500	1

## Tipo Copa Alambre Ondulado



Clave 2566

### CARACTERÍSTICAS

- Por su fabricación y diseño son muy flexibles.
- Clave 2566 con guarda integrada.

### BENEFICIOS

- Excelentes para lograr acabados finos y remover rebabas ligeras.
- Tienen una acción de remoción continua y controlada.

### USOS

- Acero
- Fundición
- Plástico
- Pintura
- Barniz
- Soldadura

## MAGMA

Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	LARGO ALAMBRE	CABLECILLO LATONADO	MAX. RPM	
3"	0,009 x12"	MR	7/8"	1566	13000	1
75 mm	0,012"	MR	7/8"	2847		
4"	0,009 x12"	MR	1-3/16"	2566	8500	1
100 mm	0,012"	MR	1-3/16"	2848		
5"	0,020"	MR	1-1/8"	1572	6500	
125 mm						



## KREATOR

Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	LARGO ALAMBRE	LATONADO	MAX. RPM	
3"	0,012"	MR	7/8"	2858	14000	1
75 mm						
5"	0,012"	MR	1-3/16"	2859	6500	
125 mm						

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



## Plastificados **MAGMA** Alambre Trenzado

### CARACTERÍSTICAS

- Alambre de acero recubierto de plástico especial.

### BENEFICIOS

- Alto rendimiento debido al reducido nivel de roturas de los alambres plastificados comparados con los alambres sin recubrimiento.
- Presenta gran comodidad y seguridad evitando posibles pinchazos.

### USOS

- Acero
- Fundición
- Plástico
- Pintura
- Barniz
- Soldadura



### Tipo Copa

Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	No. DE TRENZAS	LARGO ALAMBRE	ACERO AL CARBÓN	MAX. RPM	
2-9/16" 65 mm	0,020"	MR	18	3/4"	1562	15000	1
4" 100 mm	0,020"	MR	26	7/8"	1564	8500	

### Circular

Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	No. DE TRENZAS	LARGO ALAMBRE	ACERO AL CARBÓN	MAX. RPM	
4-1/2" 115 mm	0,020"	MR	24	7/8"	1563	15000	1

### CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con latón antichispa.

### BENEFICIOS

- Especiales para el cepillado donde se requiere que no se generen chispas.
- Mayor seguridad para trabajar en la industria petrolera.

### USOS

- Acero
- Fundición
- Plástico
- Pintura
- Barniz
- Soldadura



**ANTICHISPA**



### Tipo Copa

Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	No. DE TRENZAS	LARGO ALAMBRE	LATÓN	MAX. RPM	
2-9/16" 65 mm	0,016"	MR	18	20 mm	1569	15000	1

### Circular

Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	No. DE TRENZAS	LARGO ALAMBRE	LATÓN	MAX. RPM	
4" 100 mm	0,016"	MR	20	18 mm	1571	15000	1

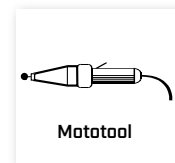
## Trenzados MAGMA



Ø	CALIBRE ALAMBRE	No. DE TRENZAS	LARGO ALAMBRE	ACERO AL CARBÓN LATONADO	MAX. RPM	
3/8" 10 mm	0,014"	1	25 mm	983	4500	10
3/4" 19 mm	0,010"	6	25 mm	2822	20000	10
7/8" 22 mm	0,014"	9		987	22000	1
1-1/8" 28 mm	0,014"	12	28 mm	2883	20000	10
	0,020"	12	28 mm	2853		

### Tip TÉCNICO

**Clave 983.** Al usarse hasta 4500 RPM el cepillo se mantiene perfectamente alineado al vástago, a mayor velocidad comenzará a inclinarse.



### CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con tecnología especial para alta velocidad.
- Vástago de 1/4"

### BENEFICIOS

- Excelentes para limpieza de tuberías y lugares de difícil acceso.
- Clave 983:
  - Para trabajos de cepillado de alta precisión.
  - Eliminación de imperfecciones superficiales.
  - Acceso más fácil a zonas estrechas.
- Clave 996:
  - Fabricado con 6 trenzas.
  - Alambre de acero latonado de alto rendimiento.
  - Alta resistencia a la fatiga.
  - Excelentes acabados.
- Clave 987:
  - Para limpiar moldes de plástico, caucho, restos de hule, óxido, pintura y carbón.

### USOS

- Acero
- Fundición
- Plástico
- Pintura
- Barniz
- Soldadura

## Ondulados MAGMA



Ø	CALIBRE ALAMBRE	ACERO AL CARBÓN LATONADO	MAX. RPM	
1/2" 12 mm	0,008"	971	20000	10
	0,014"	988	12000	
1" 25 mm	0,015"	990	22000	

### CARACTERÍSTICAS

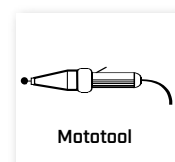
- Fabricados con tecnología especial para alta velocidad.
- Vástago de 1/4"

### BENEFICIOS

- Clave 988:
  - Excelente para limpieza en lugares de difícil acceso.
  - Para trabajos de precisión.
- Clave 971:
  - Con filamentos de 0,008" para acabados finos.
  - Para limpiar y rebabeear áreas de difícil acceso.
  - Excelente para trabajar en interior de agujeros, roscas, etc.

### USOS

- Acero
- Fundición
- Óxido
- Plástico
- Barniz





## Circulares



### CARACTERÍSTICAS

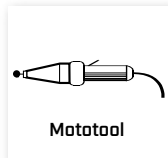
- Fabricados con acero al carbón de alta resistencia a la fractura.
- Vástago de 1/4".

### BENEFICIOS

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

### USOS

- Acero
- Fundición
- Soldadura
- Óxido
- Plástico



### Trenzado **MAGMA**

Ø	CALIBRE ALAMBRE	VÁSTAGO	ACERO AL CARBÓN	MAX. RPM	
3" 75 mm	0,014"	1/4"	995	25000	5

### Ondulado **MAGMA**

Ø	CALIBRE ALAMBRE	VÁSTAGO	ACERO AL CARBÓN	MAX. RPM	
1-1/8" 30 mm	0,20mm	1/4"	2193	20000	10
2" 50 mm	0,20mm	1/4"	2194		
	0,30mm	1/4"	19454		
2-3/4" 70 mm	0,30mm	1/4"	994		

### **EASYCUT**

Ø	CALIBRE ALAMBRE	VÁSTAGO	ACERO AL CARBÓN	MAX. RPM	
2" 50 mm	0,012"	1/4"	2838	4500	20

## Latónados

### CARACTERÍSTICAS

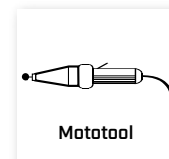
- Perfectamente balanceados para máxima seguridad.
- Vástago de 1/4".

### BENEFICIOS

- Excelentes para trabajos de limpieza de la industria y en el hogar.

### USOS

- Plástico
- Pintura
- Madera
- Barniz



### **EASYCUT**

Ø	CALIBRE ALAMBRE	VÁSTAGO	CIRCULAR	TIPO COPA	MAX. RPM	
2" 50 mm	0,012"	1/4"		2849	4500	1
3" 75 mm	0,012"	1/4"		2860		
2" 50 mm	0,012"	1/4"	2862			
3" 75 mm	0,012"	1/4"	2863			

### **KREATOR**

Ø	CALIBRE ALAMBRE	VÁSTAGO	TIPO COPA	MAX. RPM	
1/2" 13 mm	0,012"	1/4"		1170	20000
3/4" 19 mm	0,012"	1/4"		1172	
1" 25 mm	0,012"	1/4"		1174	
1-3/16" 30 mm	0,012"	1/4"		1176	

## Cepillo con radio

**XBRUSH**  
TENAZIT.

Para limpieza externa de  
cuerpos cilíndricos

**Nueva  
Línea**



Ø Externo	Ø Interno	CALIBRE ALAMBRE	VÁSTAGO	CLAVE	MAX. RPM	
1-5/8" 40 mm	2-7/32"	0,01"	3/8"	895	12500	1

## CARACTERÍSTICAS

- Xbrush con forma especial para limpieza externa de cuerpos cilíndricos.

## BENEFICIOS

- Ofrece un alto rendimiento en la remoción de óxido, suciedad, incrustaciones, pintura, barniz, en cualquier tipo de cuerpo cilíndrico como tubos, barras y columnas.

## USOS

- Acero
- Madera
- Metales

Cepillos Miniatura **KREATOR**

Tipo Brocha clave 2381



Tipo Copa clave 2382



Redondo clave 2383

Ø	CALIBRE ALAMBRE	VÁSTAGO	ACERO AL CARBÓN	MAX. RPM	
13/64" 5 mm	0,004"	1/8"	2381	5000	5
5/8" 15 mm	0,004"	1/8"	2382	15000	
3/4" 19 mm	0,004"	1/8"	2383	12000	

## CARACTERÍSTICAS

- Para mototool.
- Vástago de 1/8".

## BENEFICIOS

- Para limpieza, rebabeo y pulido de pequeñas superficies o piezas de trabajo.
- Excelentes para acabados de moldes y trabajos de precisión.

## USOS

- Acero
- Fundición
- Plástico
- Pintura
- Barniz
- Soldadura

Rodillo **KREATOR**

Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	ESPESOR	CLAVE	MAX. RPM	
4" 100 mm	0,008"	3/4"	2-3/4"	2840	6000	1

## CARACTERÍSTICAS

- Para trabajar en satinadora / esmeriladora de velocidad variable.

## BENEFICIOS

- Acabado rústico en madera.
- Matiza y estructura cualquier superficie.

## USOS

- Acero
- Pintura
- Madera
- Mármol
- Cantera



## Cilíndricos para Interiores **MAGMA**

### CARACTERÍSTICAS

- Cilíndricos.
- Alambre revestido de microabrasivos.

### BENEFICIOS

- Para interiores, limpieza de tuberías, agujeros y zonas de difícil acceso.
- Gran flexibilidad de los filamentos.
- Los filamentos tienen un efecto sobre los lados, lo que permite redondear filos en hoyos.

### USOS

- Acero
- Fundición
- Aluminio
- Bronce
- Latón

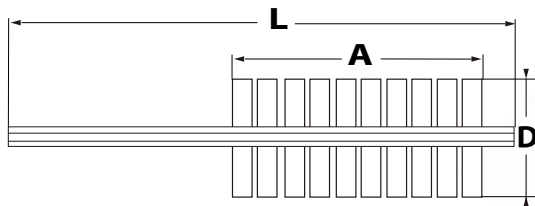


Uso Manual o en máquina



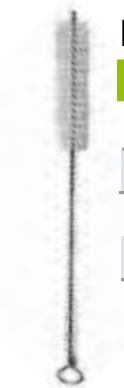
### Microabrasivo

D	A	L	CALIBRE		MAX. RPM	
			A/O 600	S/C 120		
1/8"	1"	5"	0,30	0,60	800	10
3.2 mm	25 mm	125 mm	<b>2206</b>			
5/32"	1"	5"			1000	
4.2 mm	25 mm	125 mm	<b>2207</b>			
7/32"	1"	5"			1000	
5.5 mm	25 mm	125 mm	<b>2208</b>			
1/4"	1"	5"			1000	
6.6 mm	25 mm	125 mm	<b>2209</b>			
5/16"	1"	5"			2000	
8.2 mm	25 mm	125 mm	<b>2219</b>			
3/8"	2-1/2"	5"			2000	
10 mm	65 mm	125 mm	<b>2220</b>			
1/2"	2-1/2"	5"			2000	
13 mm	65 mm	125 mm	<b>2221</b>			
5/8"	2-1/2"	5"			2000	
16 mm	65 mm	125 mm	<b>2222</b>			
3/4"	2-1/2"	5"			2000	
19 mm	65 mm	125 mm	<b>2223</b>			



### Poliamida

D	A	L	CALIBRE				
			0,10	0,20	0,25	0,30	
1/8"	4"	12"					10
3 mm	100 mm	300 mm	<b>2201</b>				
1/4"	4"	12"					
6 mm	100 mm	300 mm	<b>2202</b>				
3/8"	4"	12"					
10 mm	100 mm	300 mm		<b>2203</b>			
5/8"	4"	12"					
15 mm	100 mm	300 mm			<b>2204</b>		
3/4"	4"	12"					
20 mm	100 mm	300 mm			<b>2205</b>		



### Filamentos de Acero

D	A	L	CALIBRE		
			0,10	0,15	
1/8"	4"	12"			10
3 mm	100 mm	300 mm	<b>2196</b>		
1/4"	4"	12"			
6 mm	100 mm	300 mm	<b>2197</b>		
3/8"	4"	12"			
10 mm	100 mm	300 mm		<b>2198</b>	
5/8"	4"	12"			
15 mm	100 mm	300 mm		<b>2199</b>	
3/4"	4"	12"			
20 mm	100 mm	300 mm		<b>2200</b>	



Uso Manual



## Manuales



### CARACTERÍSTICAS

- Mangos ergonómicos para mejor manipulación.

### BENEFICIOS

- Excelentes para limpieza a mano de superficies.
- No se desprenden alambres.

### USOS

- Acero
- Fundición
- Plástico
- Pintura

## Minicepillo con mango de madera

**KREATOR**

No. DE HILERAS	CALIBRE ALAMBRE	LARGO ALAMBRE	ALTO RENDIMIENTO	LATÓN	
3 x 7	0,006"	1/2"	1581	1586	36



## Mango de plástico

**KREATOR**

No. DE HILERAS	CALIBRE ALAMBRE	LARGO ALAMBRE	<b>KREATOR</b>	
1	0,012"	1"	2880	24



## Cepillo de Soldador con rasqueta

**EASYCUT**

No. DE HILERAS	CALIBRE ALAMBRE	LARGO ALAMBRE	<b>EASYCUT</b>	
3 x 17	0,014"	2897	12	



## Cepillo de Soldador

No. DE HILERAS	CALIBRE ALAMBRE	LARGO ALAMBRE	<b>KREATOR</b>	<b>EASYCUT</b>	
4 x 16	0,014"	1"	976	2869	12

### CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con alambre de acero inoxidable serie 302 de alta resistencia a la ruptura.
- Trenzado homogéneo y apretado.

### BENEFICIOS

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



Esmeriladora

**CERO**  
Contaminación  
¡Garantizado!

### Circulares Alambre Trenzado



### MAGMA

Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	No. DE TRENZAS	ESPESOR	LARGO ALAMBRE	CLAVE	MAX. RPM	
4"	0,014"	MR	24	3/8"	7/8"	974	20000	1
100 mm	0,020"	MR	24	3/8"	7/8"	1574		
6"	0,020"	MR	26	1/2"	1-1/4"	979	9000	
150 mm	0,016"	MR	24	1/2"	1-3/8"	1579		

### KREATOR

Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	No. DE TRENZAS	ESPESOR	LARGO ALAMBRE	CLAVE	MAX. RPM	
4"	0,020"	MR	18	3/8"	7/8"	2865	14000	1
100 mm								
6"	0,020"	5/8"-11H	24	1/2"	1-3/8"	2866	9000	
150 mm								

### EASYCUT® Cara delgada

Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	No. DE TRENZAS	ESPESOR	LARGO ALAMBRE	CLAVE	MAX. RPM	
4"	0,020"	5/8"-11H	30	7/8"	7/8"	2829	12500	1
100 mm								
7"	0,020"	5/8"-11H	56	1-3/8"	1-3/8"	2839	9000	
180 mm								

### CARACTERÍSTICAS

- Trenzado doble dirección izquierda- derecha.
- Fabricado con alambre de alta resistencia a la ruptura.

### BENEFICIOS

- Para operaciones de alta demanda.
- Ofrece mayor agresividad que un cepillo convencional.

### USOS

- Acero
- Fundición
- Plástico
- Pintura
- Barniz
- Soldadura



Esmeriladora

**CERO**  
Contaminación  
¡Garantizado!

### Tip TÉCNICO

Debido a su construcción las trenzas abren menos por lo que son ideales para trabajar orillas.

**Nueva Línea**

### Circular MAGMA Alambre Trenzado doble dirección izquierda-derecha



Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	No. DE TRENZAS	ESPESOR	LARGO ALAMBRE	CLAVE	MAX. RPM	
4-1/2"	0,020"	MR	20	1/2"	7/8"	1104	12500	1
115 mm								

**Circular *KREATOR***  
Alambre Ondulado



**CARACTERÍSTICAS**

- Fabricados con alambre de acero inoxidable serie 302 de alta resistencia a la ruptura.
- Están fabricados con los más altos estándares de calidad.

**BENEFICIOS**

- Por su flexibilidad proporcionan un cepillado continuo con excelentes acabados, para limpieza de acero inoxidable.
- Remoción continua y controlada.

Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	LARGO ALAMBRE	CLAVE	MAX. RPM	
4-1/2" 115 mm	0,012"	MR	22 mm	2846	13000	1
6" 150 mm	0,012"	MR		2845	6500	



**Tipo Copa *MAGMA***  
Alambre Trenzado doble dirección  
izquierda-derecha



**CARACTERÍSTICAS**

- Trenzado doble dirección izquierda- derecha.
- Fabricado con alambre de alta resistencia a la ruptura.

**BENEFICIOS**

- Para operaciones de alta demanda.
- Ofrece mayor agresividad que un cepillo convencional.
- Ideal para trabajar orillas.

**USOS**

- Acero
- Fundición
- Plástico
- Pintura
- Barniz
- Soldadura

Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	No. DE TRENZAS	LARGO ALAMBRE	CLAVE	MAX. RPM	
2 - 1/2" 65 mm	0,020"	MR	18	3/4"	1102	12500	1

**Tip TÉCNICO**

Debido a su construcción las trenzas abren menos por lo que son ideales para trabajar orillas.



## Tipo Copa Alambre Trenzado



### CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con alambre de acero inoxidable serie 302 de alta resistencia a la ruptura.
- Trenzado homogéneo y apretado.

### BENEFICIOS

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



**CERO**  
Contaminación  
¡Garantizado!

### MAGMA

Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	No. DE TRENZAS	LARGO ALAMBRE	CLAVE	MAX. RPM	
3"	0,014"	MR	20	3/4"	967	12500	1
75 mm	0,020"	MR	20	3/4"	1567		
4"	0,020"	MR	26	7/8"	969	9000	



### KREATOR

Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	No. DE TRENZAS	LARGO ALAMBRE	CLAVE	MAX. RPM	
3"	0,020"	MR	18	3/4"	2856	14000	1

## Tipo Copa **MAGMA** Alambre Ondulado



### CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con alambre de acero inoxidable serie 302 de alta resistencia a la ruptura.
- Están fabricados con los más altos estándares de calidad.

### BENEFICIOS

- Por su flexibilidad proporcionan un cepillado continuo con excelentes acabados, para limpieza de acero inoxidable.
- Remoción continua y controlada.



**CERO**  
Contaminación  
¡Garantizado!

Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	LARGO ALAMBRE	CLAVE	MAX. RPM	
5"	0,012"	MR	1-1/8"	973	8000	1
125 mm	0,020"	MR	1-1/8"	1573		

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

## Circular **MAGMA**



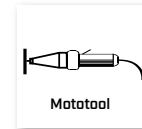
### CARACTERÍSTICAS

- Fabricado con acero inoxidable serie 302.

### BENEFICIOS

- Excelente para limpieza de lugares de difícil acceso como vértices, cuerdas internas o externas.

**CERO**  
Contaminación  
¡Garantizado!



MÁQUINA	Ø	CALIBRE ALAMBRE	VÁSTAGO	CLAVE	MAX. RPM	
Mototool eléctrico o neumático Taladro	2" 50 mm	0,012"	1/4"	1649	25000	10
	2-3/4" 70 mm	0,012"	1/4"	2195	15000	

## Tipo Copa Alambre Ondulado

### **MAGMA**

Ø	CALIBRE ALAMBRE	VÁSTAGO	CLAVE	MAX. RPM	
1/2" 13 mm	0,008"	1/4"	972	20000	10
7/8" 23 mm	0,012"	1/4"	980	18000	



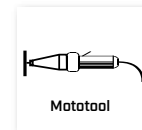
### CARACTERÍSTICAS

- Fabricado con acero inoxidable serie 302.

### BENEFICIOS

- Excelente para trabajo en interiores donde se requiere alta flexibilidad.
- Limpieza rápida y precisa.
- No contamina el acero inoxidable.
- Clave 1189 con copa de plástico.
- Protege la pieza de trabajo en caso de hacer contacto.

**CERO**  
Contaminación  
¡Garantizado!



### **KREATOR**

Ø	CALIBRE ALAMBRE	VÁSTAGO	CLAVE	MAX. RPM	
1/2" 13 mm	0,012"	1/4"	1171	20000	25
3/4" 19 mm	0,012"	1/4"	1173	20000	
1" 25 mm	0,012"	1/4"	1175	20000	
1-3/16" 30 mm	0,012"	1/4"	1177	20000	
1-1/2" 40 mm	0,010"	1/4"	1189	15000	



## Unitrenza **MAGMA**



### CARACTERÍSTICAS

- Fabricado con acero inoxidable serie 302.
- Con capuchón en la base del cepillo para evitar contaminación.

### BENEFICIOS

- Precisos.
- Especiales para trabajos en interiores.
- Resistentes al desgaste.

**CERO**  
Contaminación  
¡Garantizado!

MÁQUINA	Ø	CALIBRE ALAMBRE	VÁSTAGO	LARGO TRENZA	CLAVE	MAX. RPM	
Mototool de baja velocidad	3/8" 10 mm	0,014"	1/4"	25 mm	982	20000	10

### Tip TÉCNICO

Hasta 4500 RPM el cepillo se mantiene perfectamente alineado al vástago, a mayor velocidad comenzará a inclinarse.



### CARACTERÍSTICAS

- Fabricado con acero inoxidable serie 302.
- Mango de madera.

### BENEFICIOS

- Excelente para limpieza superficial de óxido, restos de soldadura, en cualquier superficie de acero inoxidable sin contaminarlo.



**CERO**  
Contaminación  
¡Garantizado!

## Cepillo de Soldador **KREATOR**



No. DE HILERAS	CALIBRE ALAMBRE	LARGO ALAMBRE	ALTO RENDIMIENTO	EASYCUT	
4 x 16	0,014"	1"	970	2881	12

### CARACTERÍSTICAS

- Fabricado con acero inoxidable serie 302.
- Mango de madera.

### BENEFICIOS

- Ergonómicos
- Se adaptan a piezas con toma caprichosa.
- Para limpieza de piezas pequeñas de acero inoxidable.
- Excelentes para la industria química y alimenticia.



**CERO**  
Contaminación  
¡Garantizado!

## Minicepillo **KREATOR** con Mango de madera



No. DE HILERAS	CALIBRE ALAMBRE	LARGO ALAMBRE	ACERO INOXIDABLE	
3 x 7	0,006"	1/2"	1587	36

### USOS

- Acero inoxidable
- Aluminio
- Bronce
- Latón

### CARACTERÍSTICAS

- Mango de plástico.
- Fabricado con acero inoxidable calibre 0.06".
- No contamina el acero inoxidable.

### BENEFICIOS

- Para limpieza de piezas pequeñas de acero inoxidable, aluminio, bronce y latón, así como lugares de difícil acceso.
- Para eliminar manchas de decoloración.
- Excelente aplicación en la industria alimenticia.



**CERO**  
Contaminación  
¡Garantizado!

## Minicepillo **KREATOR** con Mango de plástico



No. DE HILERAS	DIMENSIONES	ACERO INOXIDABLE	
3 x 7	7-1/4"x1/2" 185 x 12 mm	1588	36

### USOS

- Acero inoxidable
- Aluminio
- Bronce
- Latón

### CARACTERÍSTICAS

- Mango de madera.
- Excelente sujeción entre filamentos y mango de madera.

### BENEFICIOS

- La forma en "V" de los alambres lo hace ideal para limpiar partes difíciles y vértices.
- Excelentes para remover hollín, pintura vieja, manchas y para limpiar partes de aluminio y de metales no ferrosos.



**CERO**  
Contaminación  
¡Garantizado!

## Forma en "V" **KREATOR**



No. DE HILERAS	CALIBRE ALAMBRE	LARGO ALAMBRE	ACERO INOXIDABLE	
3 x 15	0,014"	1"	991	12

Acero Inoxidable

**Alambre Ondulado con Mango de plástico**  
**KREATOR**



**CARACTERÍSTICAS**  
• Mango de plástico.

**BENEFICIOS**  
• Para limpieza de equipos de acero inoxidable.  
• No contamina.

**USOS**  
• Acero inoxidable



DIMENSIONES	ACERO INOXIDABLE	
10-5/8" x 5/8" 270 x 15 mm	1583	24

**Blanco / Grado Alimenticio**  
**KREATOR**



**CARACTERÍSTICAS**  
• Mango de plástico.  
• Fabricado con acero inoxidable serie 302.

**BENEFICIOS**  
• Se puede trabajar soldadura de argón en caliente sin que se desprendan los filamentos o se derrita el plástico.  
• Limpia manchas de hollín y coloración por soldadura.  
• Cero contaminación garantizada.  
• Especial para la industria alimenticia.

**USOS**  
• Industria alimenticia



DIMENSIONES	No. DE HILERAS	CLAVE	
11-3/4"x3/4" 285 x 20 mm	2	992	4
	3	993	



**Tip TÉCNICO**

Cuenta con Certificado de la FEIBP (Federación Europea de Cepillos e Higiene)

**¿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.



# HERRAMIENTAS DE METAL DURO



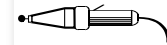


**Operación**

- Desbaste pesado

**Máquinas**

**Mototool**



**! Medidas de seguridad**

- 1) Reducir la velocidad de la fresa en caso de empleo estático o avellanado en que todos los dientes estén 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.

**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.



**Filo para inoxidable INOX·CUT**

Su afilado especial garantiza la menor generación de calor y capacidad de evacuación de virutas. El acero inoxidable se calentará menos y se reducirán los retrabajos. ¡Cero Contaminación garantizado!

## Velocidades de Operación Recomendadas

- Los rangos de velocidad que se muestran son sólo una guía. Para hacer una correcta determinación se deberán desarrollar algunas pruebas.
- En general para materiales duros se buscará usar velocidades bajas, mientras que para materiales suaves se buscará usar velocidades altas.

Ø	Doble Corte	Corte Aluminio / No Ferrosos	Con Vástago Largo	EASY-CUT®
1/8"	40000 - 60000	40000 - 60000	15000	40000 - 60000
1/4"	30000 - 45000	30000 - 45000	15000	30000 - 45000
3/8"	20000 - 30000	20000 - 30000	15000	20000 - 30000
1/2"	15000 - 22500	15000 - 22500	15000	15000 - 22500
5/8"	12000 - 18000	12000 - 18000	15000	12000 - 18000
3/4"	9000 - 10000	9000 - 10000	15000	9000 - 10000

## Uso Correcto de las Fresas de Carburo de Tungsteno



Permita a la fresa hacer el trabajo. Aplicar presión excesiva puede provocar la reducción de las RPM de la herramienta lo que genera:

- Reducción en el rendimiento de corte.
- Reducción en la vida de la fresa.
- Reducción del acabado de la superficie trabajada.
- Daño en el equipo.
- Incrementa las vibraciones sensibles por el operador.
- Ruptura o despostillamiento.



Seleccione la fresa óptima en función de la forma y el diámetro:

- Es importante recordar que sólo el 50% de la fresa deberá estar en contacto con la pieza a trabajar.



Nunca exceda el número máximo de RPM. Para un rendimiento óptimo refiérase a la tabla de velocidades de operación, donde podrá consultar las velocidades recomendadas de uso.

## Recomendaciones


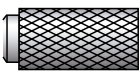
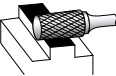





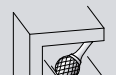


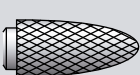
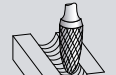
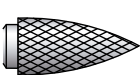

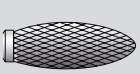
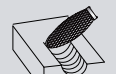


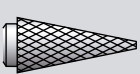
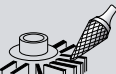

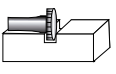
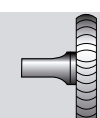
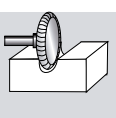

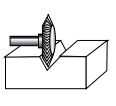


Tenazit® recomienda:

- Que todas las fresas se usen con collar de apriete. (collet)
- Colocar el vástago de la lima totalmente hasta tocar el dondo del collar de apriete y después sacarlo aproximadamente unos 3 mm (1/8"). Esto permitirá al collar de apriete sostener correctamente la fresa en posición.
- Verificar que la fresa esté correctamente asegurada antes de encender la máquina.
- Cualquier extensión que se considere necesaria requerirá recalcular las máximas RPM. La regla del pulgar es reducir la velocidad hasta por un 50% por cada 2.5 cm de longitud del vástago.

Vibraciones excesivas o falta de control pueden ser provocados por:

- Maltrato.
- Uso de la combinación incorrecta entre fresa y equipo.
- Mantenimiento inadecuado.
- Selección incorrecta de la forma, diámetro o tipo de la fresa.
- Falta de capacitación de los usuarios.

### Formas y líneas de las limas

FORMA	NOMBRE	SUPERFICIE A TRABAJAR		INOX-CUT	DOBLE CORTE	CORTE SENCILLO	ALUMINIO	VÁSTAGO LARGO	EASYCUT
A	CILÍNDRICA SIN CORTE FRONTAL					▲		▲	▲
B	CILÍNDRICA CON CORTE FRONTAL					▲	▲		
C	CILÍNDRICA PUNTA REDONDA			▲	▲	▲	▲	▲	▲
D	ESFÉRICA					▲		▲	
E	OVALADA					▲		▲	
F	ÁRBOL PUNTA REDONDA			▲	▲	▲	▲	▲	▲
G	ÁRBOL EN PUNTA			▲	▲	▲			▲
H	FLAMA / LLAMA					▲			▲
L	CÓNICA DE 14° PUNTA REDONDA			▲	▲	▲	▲		▲
M	CÓNICA DE 14° PUNTA					▲			▲
1	TIPO 1						▲		
1-R	TIPO 1-R						▲		
1-V	TIPO 1-V						▲		
RD	RADIAL						▲		

**TENAZIT®**  
Doble Corte

## CARACTERÍSTICAS

- Afiladas con ruedas de diamante.
- 10 formas diferentes.
- Doble corte.
- Clave 1790: incluye claves 107, 122, 120, 124 y 125.

## BENEFICIOS

- Aumenta el control y reduce las virutas.
- Amplia aplicación en operaciones de desbaste pesado de soldadura, acero, plástico, fundición y acero inoxidable.
- Larga duración y ahorro.

## USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Fundición
- Soldadura

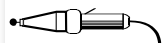


CLAVE

1790

Incluye claves

- 107, 122, 120, 124 y 125



Mototool

FORMA	CLAVE	ESPECIFICACIÓN	Ø	GROSOR	VÁSTAGO	RPMS RECOMENDADAS		
<b>CILÍNDRICA SIN CORTE FRONTAL</b>								
	<b>A</b>	98	SA-43	1/8"	9/16"	1/8"	40000-60000	<b>5</b>
		99	SA-51	1/4"	1/2"		30000-45000	
		100	SA-1	1/4"	5/8"	1/4"	20000-30000	
		101	SA-3	3/8"	3/4"		15000-25000	
		102	SA-5	1/2"	1"			
<b>CILÍNDRICA CON CORTE FRONTAL</b>								
	<b>B</b>	132	SB-3	3/8"	3/4"	1/4"	20000-30000	<b>5</b>
<b>CILÍNDRICA PUNTA REDONDA</b>								
	<b>C</b>	103	SC-42	1/8"	9/16"	1/8"	40000-60000	<b>5</b>
		104	SC-51	1/4"	1/2"		60000	<b>1</b>
		105	SC-1	1/4"	3/4"	1/4"	30000-45000	<b>5</b>
		106	SC-3	3/8"	3/4"		20000-30000	
		107	SC-5	1/2"	1"		15000-22500	
<b>ESFÉRICA</b>								
	<b>D</b>	110	SD-1	1/4"	7/32"	1/4"	30000-45000	<b>5</b>
		112	SD-3	3/8"	5/16"		20000-30000	
		114	SD-5	1/2"	7/16"		15000-22500	
<b>OVALADA</b>								
	<b>E</b>	115	SE-51	1/4"	3/8"	1/8"	30000-45000	<b>5</b>
		117	SE-1	1/4"	3/8"		60000	<b>1</b>
		116	SE-3	3/8"	5/8"	1/4"		<b>5</b>
<b>ÁRBOL PUNTA REDONDA</b>								
	<b>F</b>	118	SF-51	1/4"	1/2"	1/8"	30000-45000	<b>5</b>
		134	SF-1	1/4"	5/8"		30000-45000	
		119	SF-3	3/8"	3/4"	1/4"	20000-30000	
		120	SF-5	1/2"	1"		15000-22500	
<b>ÁRBOL EN PUNTA</b>								
	<b>G</b>	121	SG-44	1/8"	1/2"	1/8"	40000-60000	<b>5</b>
		133	SG-1	1/4"	5/8"		30000-45000	
		122	SG-5	1/2"	1"	1/4"	15000-22500	
<b>FLAMA / LLAMA</b>								
	<b>H</b>	135	SH-1	1/4"	1/2"	1/4"	30000-45000	<b>5</b>
		136	SH-5	1/2"	1-1/4"		15000-22500	
		145	SH-6	5/8"	1-3/8"		20000	
<b>CÓNICA DE 14° PUNTA REDONDA</b>								
	<b>L</b>	123	SL-42(8°)	1/8"	1/2"	1/8"	40000-60000	<b>5</b>
		137	SL-1	1/4"	5/8"		30000-45000	
		130	SL-3	3/8"	1-1/16"	1/4"	17000-38000	
		124	SL-4	1/2"	1-1/8"		15000-22500	
		96	SL-6	5/8"	1-1/4"		12000-18000	
		97	SL-7	3/4"	1-1/2"	9000-10000	<b>1</b>	
		<b>CÓNICA DE 14° PUNTA</b>						
	<b>M</b>	146	SM-42	1/8"	7/16"	1/8"	80000	<b>1</b>
		139	SM-1	1/4"	1/2"		30000-45000	
		125	SM-5(28°)	1/2"	7/8"	1/4"	15000-22500	



**Doble Corte con recubrimiento de Titanio**

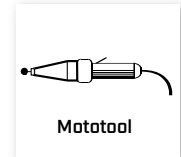
FORMA	CLAVE	ESPECIFICACIÓN	Ø	GROSOR	RPMS RECOMENDADAS	
<b>CILÍNDRICA PUNTA REDONDA</b>						
<b>C</b>	94	SC-3	3/8"	3/4"	22500	1
	95	SC-5	1/2"	1"	22500	
<b>ÁRBOL PUNTA REDONDA</b>						
<b>F</b>	93	SF-5	1/2"	1"	22500	1
<b>ÁRBOL EN PUNTA</b>						
<b>G</b>	92	SG-5	1/2"	1"	22500	1
<b>CÓNICA DE 14° PUNTA REDONDA</b>						
<b>L</b>	91	SL-4	1/2"	1-1/8"	22500	1

**CARACTERÍSTICAS**

- Fabricadas con carburo de tungsteno con nano-recubrimiento de titanio.
- Diseñadas especialmente para aplicaciones de desbaste pesado (desbarbado).
- Vástago de 1/4".
- Doble corte.

**BENEFICIOS**

- Excelente resistencia al desgaste.
- Mejores propiedades anti-fricción.
- Reduce el desgaste de los dientes y la acumulación de calor.



**INOX-CUT** **Nueva Línea**

FORMA	CLAVE	ESPECIFICACIÓN	Ø	GROSOR	RPMS RECOMENDADAS	
<b>CILÍNDRICA SIN CORTE FRONTAL</b>						
<b>A</b>	85	SA-5	1/2"	1"	22500	1
<b>CILÍNDRICA PUNTA REDONDA</b>						
<b>C</b>	86	SC-3	3/8"	3/4"	22500	1
<b>ÁRBOL PUNTA REDONDA</b>						
<b>F</b>	87	SF-5	1/2"	1"	22500	1
<b>ÁRBOL EN PUNTA</b>						
<b>G</b>	88	SG-5	1/2"	1"	22500	1
<b>CÓNICA DE 14° PUNTA REDONDA</b>						
<b>L</b>	89	SL-4	1/2"	1-1/8"	22500	1

**CARACTERÍSTICAS**

- Fabricadas con carburo de tungsteno con nano-recubrimiento de titanio.
- Diseñadas especialmente para aplicaciones de desbaste pesado (desbarbado).
- Vástago de 1/4".
- Doble corte.

**BENEFICIOS**

- Excelente resistencia al desgaste.
- Mejores propiedades anti-fricción.
- Reduce el desgaste de los dientes y la acumulación de calor.



**EASY-CUT**

**Doble Corte**

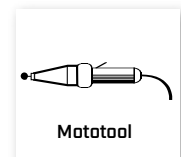
FORMA	CLAVE	ESPECIFICACIÓN	Ø	GROSOR	RPMS RECOMENDADAS	
<b>CILÍNDRICA PUNTA PLANA</b>						
<b>A</b>	2276	SA-1	1/4"	5/8"	30000	10
	2277	SA-5	1/2"	1"	22500	
<b>CILÍNDRICA PUNTA REDONDA</b>						
<b>C</b>	2278	SC-1	1/4"	5/8"	30000	10
	2279	SC-5	1/2"	1"	22500	
<b>ÁRBOL PUNTA REDONDA</b>						
<b>F</b>	2281	SF-5	1/2"	1"	22500	10
<b>ÁRBOL EN PUNTA</b>						
<b>G</b>	2282	SG-5	1/2"	1"	22500	10
<b>FLAMA / LLAMA</b>						
<b>H</b>	2283	SH-1	1/4"	5/8"	30000	10
	2284	SH-5	1/2"	1-1/4"	22500	
<b>CÓNICA DE 14° PUNTA REDONDA</b>						
<b>L</b>	2285	SL-4	1/2"	1-1/8"	22500	10
<b>CÓNICA DE 14° PUNTA</b>						
<b>M</b>	2287SM-5(28)		1/2"	1"	22500	10

**CARACTERÍSTICAS**

- Disponibles en doble corte y corte de metales no ferrosos.
- Vástago de 1/4".
- Doble corte.

**BENEFICIOS**

- Para trabajos ligeros.
- Buena relación precio-rendimiento.
- Para desbaste de acero, plástico y metales no ferrosos.





**TENAZIT®**

Vástago Largo - Doble Corte

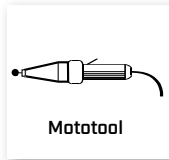


### CARACTERÍSTICAS

- Afiladas con ruedas de diamante.
- Vástago de 150 mm [6"] de largo y 1/4" de diámetro.
- Perfectamente soldadas y balanceadas.

### BENEFICIOS

- Excelentes para desbastar lugares de difícil acceso.
- Para operaciones de desbaste pesado.
- Larga duración y ahorro.
- Amplia aplicación en fundición y acero inoxidable.



FORMA	CLAVE	ESPECIFICACIÓN	Ø	GROSOR	RPMS RECOMENDADAS	
<b>CILÍNDRICA SIN CORTE FRONTAL</b>						
<b>A</b>	150	SA-5 L6	1/2"	1"	15000	1
<b>CILÍNDRICA PUNTA REDONDA</b>						
<b>C</b>	154	SC-3 L6	3/8"	3/4"	15000	1
<b>ESFÉRICA</b>						
<b>D</b>	151	SD-5 L6	1/2"	7/16"	15000	1
<b>OVALADA</b>						
<b>E</b>	153	SE-3 L6	3/8"	5/8"	15000	1
<b>ÁRBOL PUNTA REDONDA</b>						
<b>F</b>	152	SF-5 L6	1/2"	1"	15000	1
	155	SF-3 L6	3/8"	3/4"		

### CARACTERÍSTICAS

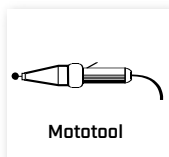
- Mayor espacio entre dientes, afiladas con ruedas de diamante.
- Vástago de 1/4".
- Corte de aluminio A/C.

### BENEFICIOS

- Especiales para el desbaste de aluminio y metales no ferrosos como el cobre, bronce y latón.
- No se tapan.

### USOS

- Aluminio
- Metales no ferrosos



**TENAZIT®**

Aluminio



FORMA	CLAVE	ESPECIFICACIÓN	Ø	GROSOR	RPMS RECOMENDADAS	
<b>CILÍNDRICA CON CORTE FRONTAL</b>						
<b>B</b>	126	SB-3	3/8"	3/4"	20000-30000	5
	127	SB-5	1/2"	1"	15000-22500	1
<b>CILÍNDRICA PUNTA REDONDA</b>						
<b>C</b>	128	SC-5	1/2"	1"	15000-22500	1
<b>ÁRBOL PUNTA REDONDA</b>						
<b>F</b>	131	SF-5	1/2"	1"	15000-22500	5
<b>CÓNICA DE 14° PUNTA REDONDA</b>						
<b>L</b>	138	SL-4	1/2"	1-3/16"	15000-22500	1

**EASYCUT®**

<b>ÁRBOL PUNTA REDONDA</b>						
<b>F</b>	2280	SF-5	1/2"	1"	15000-22500	10
<b>CÓNICA DE 14° PUNTA REDONDA</b>						
<b>L</b>	2286	SL-4	1/2"	1-1/8"	15000-22500	10

## Radial



CLAVE	DIMENSIONES
144	1/2" x 2" x 1/4"

### CARACTERÍSTICAS

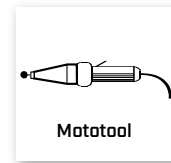
- Diseño exclusivo de ángulo invertido.

### BENEFICIOS

- Capaz de centrar la lima y guiarla para que trabaje en las orillas de las piezas con un completo control durante la operación.
- Especial para eliminar la rebaba de las orillas y crear un radio suave sin lastimar la superficie ya trabajada.
- Ideal para crear chaflanes internos o externos de piezas ya trabajadas.

### USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Titanio
- Bronce
- Hierro gris
- Latón



## Tipo 1



Clave 143



Clave 142



Clave 141

### CARACTERÍSTICAS

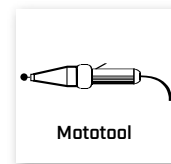
- Fabricadas con carburo de alta calidad.
- Vástago de 1/4".

### BENEFICIOS

- Realizan canales o surcos.
- Llegan a lugares de difícil acceso.
- Desbastan de forma fácil y rápida.

### USOS

- Acero
- Metales ferrosos



FORMA	CLAVE	ESPECIFICACIÓN	Ø	GROSOR	RPMS RECOMENDADAS	
	1	143	1/2"	1/16"	35000	
	1-R	142	1"	1/4"	15000	1
	1-V	141	1"	7/32"	15000	

## Router Carburo de Tungsteno



CLAVE	DIMENSIONES
2288	6.4 x 25 mm 1/4"x1"

### CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con carburo de tungsteno.
- Forma de diamante de los dientes.

### BENEFICIOS

- Especial para maquinado de materiales de fibra reforzada y plásticos.
- Remoción constante y controlada.
- Reducen la presión de corte previniendo el daño del material.

### USOS

- Fibra de vidrio
- Acrílico
- PVC
- PET
- Plásticos

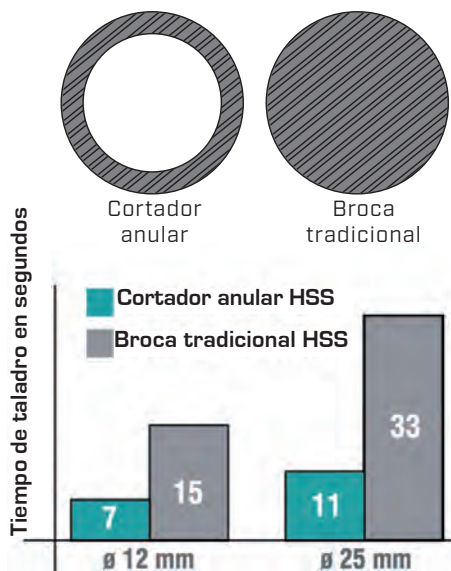
## CARACTERÍSTICAS

- Para uso en seco o en húmedo.
- Fabricados con acero HSS de alta calidad.
- Geometría óptima del filo para mejor arranque de virutas. Cada cortador incluye pin de centrado.

## BENEFICIOS

- Cortan hasta 10 veces más rápido que una broca espiral.
- Para perforar placas de acero gruesas con taladro magnético, generan mucho menos calor que una broca, los orificios son exactos.
- Ahorro considerable de tiempo y energía.

## VOLUMEN DE CORTE



- Los cortadores anulares o brocas huecas ahorran tiempo al cortar hasta 10 veces más rápido que las brocas tradicionales.
- Gran duración gracias al menor desgaste y consumo de energía.

## Cortadores Anulares



∅	PROFUNDIDAD DE CORTE	LONGITUD TOTAL	CLAVE	MAX. RPM	
13 mm 1/2"	50 mm	84 mm	2390	450	1
14 mm 9/16"	50 mm	84 mm	2388	450	
16 mm 5/8"	50 mm	84 mm	2391	450	
17 mm 11/16"	50 mm	84 mm	2389	450	
19 mm 3/4"	50 mm	84 mm	2393	450	
21 mm 13/16"	50 mm	84 mm	2394	430	
24 mm 15/16"	50 mm	84 mm	2396	358	
25 mm 1"	50 mm	84 mm	2392	344	
27 mm 1 1/16"	50 mm	84 mm	2398	319	
32 mm 1 1/4"	50 mm	84 mm	2397	269	

## Discos autoadheribles de Carburo

## CARACTERÍSTICAS

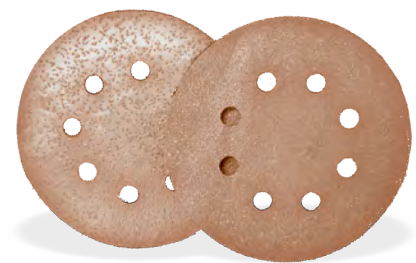
- Fabricados con carburo especial que tiene el 95% de la dureza del diamante industrial.
- Punto de fusión de 3000°C, ideal para trabajar en seco.
- Con sistema de fijación Marca VELCRO®.

## BENEFICIOS

- Rinden 150 veces más que el papel de lija convencional.
- Ideales para eliminar cantidades considerables de materiales blandos o chiclosos.

## USOS

- Pintura
- Plástico
- Fibra de vidrio
- Azulejo
- Óxido
- Barniz
- Ladrillo
- Yeso
- Concreto
- Resina
- Pegamento
- Madera



∅	24	36	240	MAX. RPM	
125 mm 5"	2368	2369	2374	10000	1

## Tip TÉCNICO

Utilice una espátula para despegar el disco del respaldo y evitar que éste se maltrate.

VELCRO® y marcas adicionales de Velcro son propiedad de Velcro Industries B.V. usadas con autorización.

**Brocas Multiusos**  
**TENAZIT®**



**CARACTERÍSTICAS**

- Alto rendimiento.
- Cuentan con una placa de carburo que permite perforar materiales duros.
- El afilador garantiza el deslizamiento y evacuación de las virutas.
- El corte en forma de S aumenta la evacuación de las virutas y disminuye el calentamiento.
- Su diseño permite limitar el desgaste con los materiales.

**BENEFICIOS**

- Perforan madera, acero, concreto y plástico.
- Ideales para perforar varios materiales al mismo tiempo.
- Perforan materiales hasta de 30 mm de espesor.

**USOS**

- Acero
- Madera
- Plástico
- Concreto
- Piedras y materiales de ingeniería
- Porcelanato



**Tip TÉCNICO**

Una vez que la broca pierde filo, se puede afilar o se puede utilizar como broca para concretos, mampostería, etc.

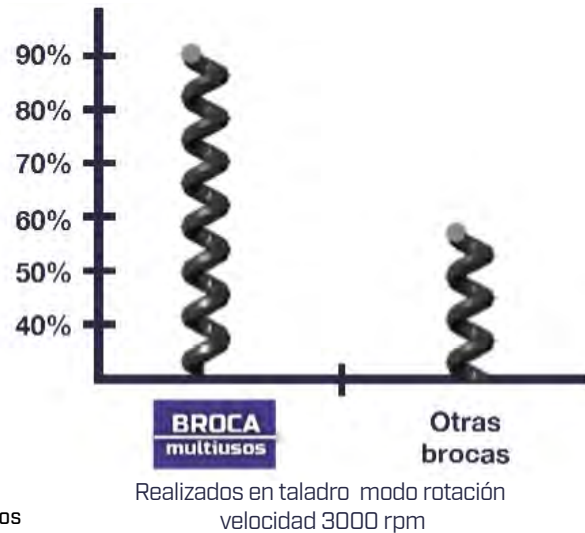
DIMENSIONES	CLAVE	MAX. RPM	
3.2 mm 1/8"	34 mm	1833	450
4 mm 5/32"	38 mm	1834	450
4.8 mm 3/16"	50 mm	1835	450
6.4 mm 1/4"	60 mm	1836	450
8 mm 5/16"	76.2 mm	1837	450
9.5 mm 3/8"	76.2 mm	1838	430
12 mm 1/2"	89 mm	1839	358
15.8 mm 5/8"	76 mm	1840	344

1



<http://bit.ly/brocasmultiusos>

**Pruebas de evacuación de viruta**



**Marcador manual de carburo**  
**TENAZIT®**



**CARACTERÍSTICAS**

- Con punta de carburo de tungsteno.

**BENEFICIOS**

- Ideal para marcar sobre metal, piedra, concreto y vidrio.
- Útil para corte de azulejo y vidrio.

**USOS**

- Metal
- Piedra
- Concreto
- Vidrio



CLAVE	DIMENSIONES
1190	147 mm x 7 mm



# SIERRAS

## CONSEJOS PARA SELECCIONAR LA SIERRA ADECUADA

### Calidad del terminado

- 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.

### 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.

## CONSEJOS PARA CHOP SAW

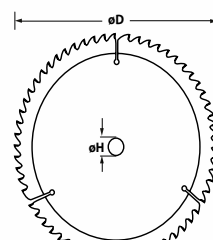
- Sujete firmemente la pieza a cortar evitando cualquier movimiento lateral que provoque el desafilado de los dientes o la caída de los mismos.
- Al terminar el corte sostenga la pieza para evitar hacer palanca sobre los dientes de la sierra y prevenir que se desprendan.

## LÍNEAS DISPONIBLES

- Industrial/Alto rendimiento ✓ Correcto
- Profesional/Madera
- Easy-Cut@/Madera

✗ Incorrecto

✓ Correcto



D= Diámetro  
H= Barreno



## Madera



## CARACTERÍSTICAS

- PROFESIONAL- Dientes de micrograno de carburo de tungsteno de alta calidad.
- EASY CUT - Dientes soldados con precisión. Bajo costo.

## BENEFICIOS

- PROFESIONAL- Duran hasta 60 veces más que los discos de acero. Se calientan menos.
- EASY CUT - Cortes rápidos. Para trabajos no intensivos.
- Kick back - Gran velocidad de corte, no se atora.

MATERIAL	MÁQUINA	Ø	BARRENO	No. DE DIENTES	LÍNEA	CLAVE	MAX. RPM	
MADERA	Esmeriladora angular	115 mm 4-1/2"	22,2 mm - 7/8"	20	Profesional	161	13500	1
				20	Profesional	156	7900	
	Sierra circular	185 mm 7-1/4"	15,9 mm - 5/8"	24	Kick Back	2140	8300	
				24	EASY-CUT®	2131	8300	
				40	EASY-CUT®	2132	8300	1
		210 mm 8-1/4"	15,9 mm - 5/8"	40	EASY-CUT®	2135	6800	
Ingleteadora	250 mm 10"	25,4 a 15,9 mm 1" a 5/8"	28	Profesional	158	6000		
			40	Profesional	159	6000		
			Cortadora de metales	80	Industrial	166	6000	
	Cortadora tipo Chop Saw	350 mm 14"	25,4 mm - 1"	40	Profesional	2109	4400	

## Sierra de Carburo Multiusos

## CARACTERÍSTICAS

- Soldado de alta resistencia.
- El diseño del alma de la sierra proporciona una rápida velocidad de corte y ayuda a evitar la deformación de la sierra.

## BENEFICIOS

- Corte rápido.
- Larga vida útil.
- Uso multi-aplicación.

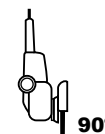
## USOS

- Madera
- Madera con clavos
- Aglomerado
- Plástico
- MDF
- Fibra de vidrio
- Resina epóxica
- Parquet laminado



Ø	BARRENO	No. DE DIENTES	CLAVE	MAX. RPM	
115 mm 4-1/2"	22,2 mm - 7/8"	9	162	13500	1

## VIDEO


<http://bit.ly/sierracarburo>


Esmeriladora

## No Ferrosos

### CARACTERÍSTICAS

- Dientes de carburo de fórmula exclusiva.
- Cuerpo completamente endurecido.

### BENEFICIOS

- Duran hasta 5 veces más que el carburo estándar.
- Gran estabilidad y durabilidad.



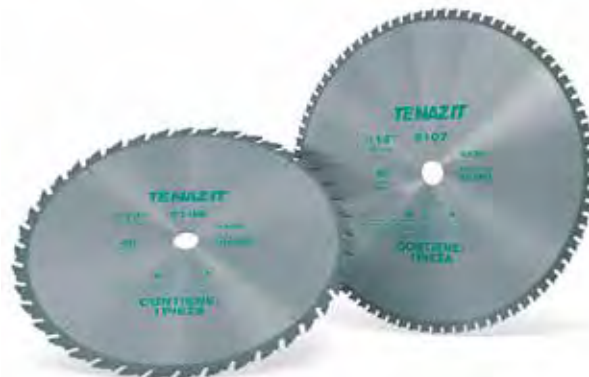
MATERIAL	MÁQUINA	Ø	BARRENO	No. DE DIENTES	LÍNEA	CLAVE	MAX. RPM	
ALUMINIO	Sierra circular	185 mm 7-1/4"	15,9 mm - 5/8"	40	Industrial	167	7900	
	Ingleteadora	250 mm 10"	25,4 a 15,9 mm 1" a 5/8"	80	Industrial	179	6000	1
			15,9 mm - 5/8"	100	Industrial	2133		
				120	Industrial	2134		
	Cortadora de metales	300 mm 12"	25,4 a 15,9 mm 1" a 5/8"	80	Industrial	180	7000	
		350 mm 14"	25,4 mm - 1"	100	Industrial	183	6000	
Cortadora tipo Chop Saw	350 mm 14"	25,4 mm - 1"	80	Profesional	2108	4400		

### CARACTERÍSTICAS

- PROFESIONAL- Dientes de micrograno de carburo de tungsteno de alta calidad.
- INDUSTRIAL- Dientes de carburo de fórmula exclusiva. Cuerpo completamente endurecido.

### BENEFICIOS

- PROFESIONAL- Duran hasta 60 veces más que los discos de acero. Se calientan menos.
- INDUSTRIAL- Duran hasta 5 veces más que el carburo estándar. Gran estabilidad y durabilidad.



## Acero

MATERIAL	MÁQUINA	Ø	BARRENO	No. DE DIENTES	LÍNEA	CLAVE	MAX. RPM	
ACERO	Sierra circular	185 mm 7-1/4"	15,9 mm - 5/8"	38	Industrial	171	5800	
	Cortadora de metales	300 mm 12"	25,4 a 15,9 mm 1" a 5/8"	54	Industrial	173	1500	1
				80	Profesional	2107	4400	
Cortadora tipo Chop Saw	350 mm 14"	25,4 mm - 1"	80	Profesional	2107	4400		

## Acero Inoxidable

MATERIAL	MÁQUINA	Ø	BARRENO	No. DE DIENTES	LÍNEA	CLAVE	MAX. RPM	
INOX	Sierra circular	180 mm 7"	15,9 mm - 5/8"	48	Profesional	2137	5500	1



# MÁQUINAS





## Pulidora Satinadora

### CARACTERÍSTICAS

- Potencia de alimentación 460 W.
- Potencia máxima de trabajo 1200W.
- Velocidad variable 900 a 2500 rpm.

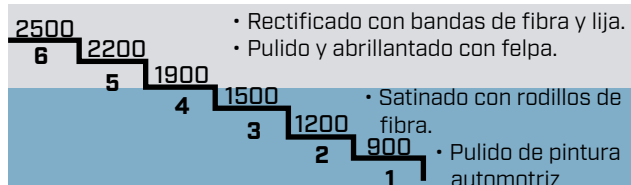
### BENEFICIOS

- Máquina especial para satinado, pulido y acabado de superficies metálicas.
- Puede usar rodillos, discos, ruedas.
- Mínimo mantenimiento.
- Versátil, se puede usar en forma recta o angular.
- Menor cansancio del operario, ya que no vibra y pesa menos que los esmeriladores comunes.
- Gracias a su alta potencia deja acabados consistentes y uniformes.



CLAVE

2500



## Accesorios para Pulidora - Satinadora

Para pulido y lijado de tubos y barandales con bandas de lija y fibra



CLAVE

2505



### CARACTERÍSTICAS

- Accesorio ligero.
- Resistente.
- Fabricado con aluminio.
- Para montaje en máquina CLAVE 2500.
- Usa bandas de lija o fibra de 35 x 760 mm.

### BENEFICIOS

- Ergonómico.
- Fácil aplicación.
- Mayor productividad en operaciones de lijado y pulido de superficies circulares.
- Acabados consistentes y uniformes.

Para trabajar minibandas de lija en uniones de zonas de difícil acceso



CLAVE

2506



### CARACTERÍSTICAS

- Accesorio ligero.
- Resistente.
- Fabricado con aluminio.
- Para montaje en máquina CLAVE 2500.
- Usa bandas de lija o fibra de 8 x 666 mm.

### BENEFICIOS

- Especial para trabajar radios en uniones en zonas de difícil acceso.
- Ergonómico.
- Fácil aplicación.
- Mayor productividad en operaciones de lijado y pulido de superficies de forma irregular.
- Acabados consistentes y uniformes.

Para trabajar ruedas sobre cordones de soldaduras



CLAVE

2507



### CARACTERÍSTICAS

- Accesorio ligero.
- Resistente.
- Fabricado con aluminio.
- Para montaje en máquina CLAVE 2500.
- Usa bandas de fibra o felpa claves 1067 (6"x1/4"x1") y 2306 (6-1/4"x1/4"x1")

### BENEFICIOS

- Especial para trabajar vértices entre 45 a 90 °.
- Ergonómico.
- Fácil aplicación.
- Mayor productividad en operaciones de lijado y pulido de superficies de forma irregular.
- Acabados consistentes y uniformes.

### CARACTERÍSTICAS

- Silenciosa y ligera: Peso 0.475 kg.
- Diámetro de órbita: 3 mm.
- Incluye un respaldo PSA de 30 mm.
- Para discos PSA o VELCRO® de hasta 35 mm.
- Ruido de 75 dB.
- Máx RPM 8500.

### BENEFICIOS

- Para lijar y eliminar pequeñas imperfecciones en barniz y transparente.



## Lijadora Neumática Orbital



CLAVE

2512

### CARACTERÍSTICAS

- Silenciosa y ligera: Peso 0.70 kg.
- Incluye un respaldo con sistema de sujeción VELCRO®.
- Para borlas o esponjas de hasta 100 mm de diámetro.
- Ruido de 84 dB.
- Máx RPM 2500.

### BENEFICIOS

- Para el pulido de pintura, barniz, transparente y todo tipo de superficies sólidas.



## Pulidora Neumática 3"



CLAVE

2513

## Mini Mototool



CLAVE

2508

### CARACTERÍSTICAS

- Tipo lápiz.
- Cuerpo delgado para trabajar zonas de difícil acceso.
- Collet intercambiable y guarda para mayor control y protección del eje.
- Peso 150 g.
- Ruido 63 dB.
- Consumo de aire 0.20 m<sup>3</sup>/min.
- RPM 60,000

### BENEFICIOS

- Tamaño ideal para trabajar piezas pequeñas con limas rotativas, puntas montadas, ruedas flap, etc.
- Ergonómico para simular el uso de un lápiz.
- Permite obtener un acabado fino.
- Especial para la industria aeronáutica.



## Rectificador Neumático de baja Velocidad



CLAVE

2509

### CARACTERÍSTICAS

- Collet con opciones para usar un rango de diferentes diámetros de vástagos.
- Potencia de trabajo de 300W.
- Placa de seguridad.
- Peso 600 g.
- Ruido 68 dB.
- Consumo de aire 0.57 m<sup>3</sup>/min.
- RPM 5,000.

### BENEFICIOS

- Ideal para trabajar fibra, felpa, realizar trabajos de súper limpieza con cepillos de alambre y piezas sensibles al calor como titanio, acero inoxidable, etc.
- Prolonga la vida de los accesorios gracias a sus bajas RPM y alto torque.
- Excelentes acabados.
- Acabado fino a alta velocidad.





# ACCESORIOS



## Llaves Múltiples para adaptadores

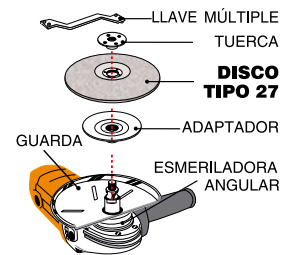
DIMENSIONES	MÁQUINA	CLAVE
32 - 5 mm 1-1/4" - 3/16"	NEGRA Esmeriladora Americana	543
35 - 5 mm 1-3/8" - 3/16"	ROJA Esmeriladora Europea	544
LLAVE MÚLTIPLE	Ambas	545



## Adaptadores

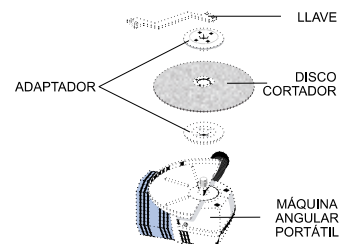
### Para discos de cubo - Tipo 27

	DIMENSIONES	MÁQUINA	CLAVE
GRANDES	Con rosca estándar	15.88 mm -11 5/8"-11	Esmeriladora Americana 541
	Con rosca milimétrica	M14-2	Esmeriladora Europea 542
CHICOS	Con rosca estándar	15.88 mm -11 5/8"-11	Esmeriladora Americana 961
	Con rosca milimétrica	M14-2	Esmeriladora Europea 958



### Para discos cortadores

	DIMENSIONES	MÁQUINA	CLAVE
	Con rosca estándar	15.88 mm -11 5/8"-11	Esmeriladora Americana 547
	Con rosca milimétrica	M14-2	Esmeriladora Europea 538
	Adaptador múltiple para discos cortadores. Barreno del Disco 12.7 - 9.5 - 6.4 mm (1/2"-3/8"-1/4")	Mototool/ Taladro	531



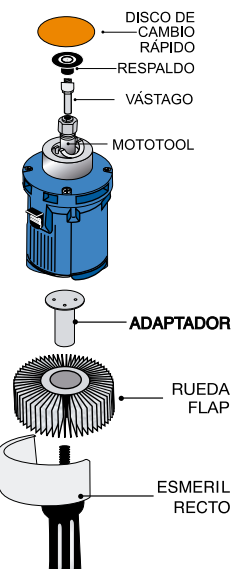
### Para RT-1

DIMENSIONES	CLAVE
70 x 8 mm 2-3/4" x 5/16"	546



### Para discos de cambio rápido [lija y fibra]

DIMENSIONES	CLAVE
25 mm 1/4" 1"	2577
50 mm 1/4" 2"	628
75 mm 1/4" 3"	629

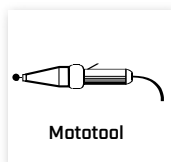


### Para montar ruedas fibra y de felpa

DIMENSIONES	CLAVE
25 x 50 x 15.9 mm-11 1"x2"x5/8"-11	1625



## Adaptadores



Mototool



### Para minidisks laminados

DIMENSIONES	CLAVE
50 x 6.4 mm 2" x 1/4"	1758

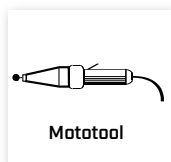


Taladro



### Para ruedas de súper limpieza

DIMENSIONES	CLAVE
31.7 x 6.4 mm 1-1/4" x 1/4"	1626

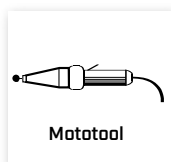


Mototool



### Para cartuchos

DIMENSIONES	CLAVE
3.2 x 20 x 3.2 mm 1/8 x 3/4 x 1/8"	1623
3.2 x 20 x 6.4 mm 1/8 x 3/4 x 1/4"	1624



Mototool



### Para ruedas de pulido

DIMENSIONES	CLAVE
54 x 9.5 mm 2-1/8" x 3/8"	1627



Taladro



Esmeriladora



### de 5/8"-11H a 1/4"

CLAVE
627

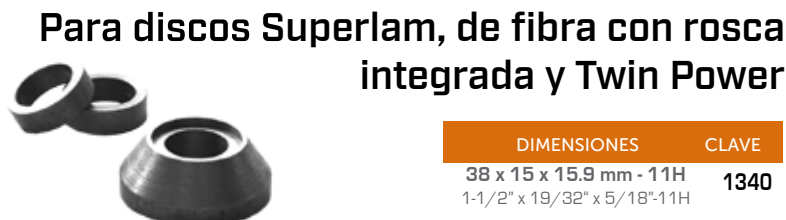


### Para esponjas y bonetes

DIMENSIONES	CLAVE
3" x 5/8" -11H	2972



Esmeriladora



### Para discos Superlam, de fibra con rosca integrada y Twin Power

DIMENSIONES	CLAVE
38 x 15 x 15.9 mm - 11H 1-1/2" x 19/32" x 5/18"-11H	1340

## Respaldos

### Para discos de lija (fibrodiscos)

DIMENSIONES		CLAVE
115 mm 4-1/2"	15.88 mm -11 5/8"-11	Con rosca estándar <b>935</b>
	M14-2	Con rosca milimétrica <b>794</b>
125 mm 5"	15.88 mm -11 5/8"-11	Con rosca estándar <b>939</b>
	M14-2	Con rosca milimétrica <b>795</b>
180 mm 7"	15.88 mm -11 5/8"-11	Con rosca estándar <b>950</b>
	M14-2	Con rosca milimétrica <b>796</b>



### Para discos de fibra

DIMENSIONES		CLAVE
180 mm 7"	15.88 mm -11 5/8"-11	Con rosca estándar <b>634</b>
	M14-2	Con rosca milimétrica <b>661</b>



### Para discos de lija autoadherible con sujeción marca VELCRO®

DIMENSIONES		CLAVE
125 mm 5"	15.88 mm -11 5/8"-11	<b>1457</b>
	M14-2	<b>1458</b>



### Para discos de zirconio con sujeción marca VELCRO®

DIMENSIONES	CLAVE	MAX. RPM
125 mm 5"	15.88 mm -11 5/8"-11	<b>1455</b> 10000
150 mm 6"	15.88 mm -11 5/8"-11	<b>1456</b> 6000



### Para pads de diamante con sujeción marca VELCRO®

DIMENSIONES		CLAVE
100 mm 4"	15.88 mm -11 5/8"-11	Con rosca estándar <b>1599</b>
	M14-2	Con rosca milimétrica <b>1499</b>



### Para tiras de lija

DIMENSIONES	CLAVE
278 x 25 mm 11 x 1"	<b>1182</b>



VELCRO® y marcas adicionales de Velcro son propiedad de Velcro Industries B.V. usadas con autorización.



## Respaldos

### Para discos de lija autoadheribles



DIMENSIONES	Sistema de Sujeción MARCA VELCRO®	PEGAMENTO PSA
75 mm 3"		2493
125 mm 5"	5/16"-24H (7.9 mm -24H)	793
150 mm 6"		799
Con VELCRO® - 8 hoyos		
125 mm 5"	125 mm	1629



### Multi-perforados

DIMENSIONES	Sistema de Fijación MARCA VELCRO®	MÁQUINA
125 mm 5"	5/16"-24H (7.9 mm -24H)	1453
150 mm 6"	5/16"-24H (7.9 mm -24H)	1454

Pulidora con sistema de extracción de polvo



### Inter-respaldo

DIMENSIONES	INTER-RESPALDO
75 mm 3"	20 mm 3/4"
150 mm 6"	20 mm 3/4"



### Para hojas de lija



DIMENSIONES	CLAVE
67 mm 2-5/8"	117 mm 4-5/8"

### Para discos de lija



Ø	CLAVE
150 mm 6"	1463



### Para bonetes y esponjas con sujeción marca VELCRO®

Ø	5/8" - 11H MARCA VELCRO®
150 mm 6"	15.88 mm -11 5/8"-11
180 mm 7"	952
	2975



### Para bonetes de lana con sujeción de amarre

DIMENSIONES	CLAVE	MÁQUINA
125 mm 5"	6.4 mm 1/4"	945 Taladro
180 mm 7"	15.88 mm -11 5/8"-11	957 Pulidora de Pinturas
225 mm 9"	15.88 mm -11 5/8"-11	959

VELCRO® y marcas adicionales de Velcro son propiedad de Velcro Industries B.V. usadas con autorización.

## Aderezadores Manuales



CLAVE

1637



CLAVE

1628

### CLAVE 1637

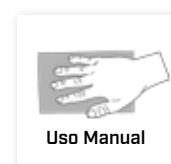
- Para destapar ruedas abrasivas de granos gruesos.
- Para granos gruesos y ruedas de diámetros entre 400 y 762 mm.

### CLAVE 1628

- Para aderezar manualmente ruedas abrasivas de granos gruesos y medianos (14 - 60).
- Diámetros entre 400 y 915 mm.

### BENEFICIOS

- Reforzadas para alta velocidad.
- Baleros protegidos para evitar que el polvo los dañe.
- Mayor protección al usuario ya que la unidad aderezadora de estrellas está completamente cubierta.
- La rueda se mantiene "destapada" y cortando durante más tiempo.



## Set de Estrellas de Repuestos



CLAVE

1639

Para clave 1637



CLAVE

1630

Para clave 1628

## Cuchilla de Acero



CLAVE

1743

### CARACTERÍSTICAS

- Para recortar el respaldo de los discos laminados con respaldo de plástico.

**Nueva  
Línea**

**AUSTRUMEX**

### Kits de Desbaste y Corte para Miniesmeriladora

**CONTENIDO [11 piezas]**

- 1 sierra de 4-1/2" para corte de madera (clave 162)
- 1 disco laminado HUM g-60 clave 2217
- 1 disco para desbaste de metal (clave 560)
- 3 discos para corte de metal (clave 778)
- 1 fibrodisco de lija g-60 (clave 1336)
- 1 disco de diamante segmentado (clave 2555)
- 1 disco de diamante rin continuo (2556)
- 1 disco para corte de aluminio (clave 892)
- 1 disco para desbaste de aluminio (clave 480)

**USOS**

- Metal
- Aluminio
- Piedra
- Madera



CLAVE

2999

**Nueva  
Línea**

**TENAZIT**

### Kit Brocas para concreto

**CONTENIDO [5 piezas]**

- 5.0 x 85 mm [3/16" x 3" x 1/4"]
- 6.5 x 10 mm [1/4" x 4"]
- 8.0 x 125 mm [5/16" x 5"]
- 10.0 x 125 mm [3/8" x 5"]
- 13.0 x 150 mm [1/2" x 6"]



CLAVE

1850

### Kits para mototool



CLAVE CONTENIDO

2991 180 piezas



CLAVE CONTENIDO

2983 200 piezas



CLAVE CONTENIDO

2992 302 piezas

## Sets de Discos de Diamante



### Uso General

CLAVE CONTENIDO

2993 2 piezas  
Clave  
1504 y 1505



### Loseta Cerámica

CLAVE CONTENIDO

2994 2 piezas  
Rin Continuo  
Turbo



### Para todo Tipo de Material

CLAVE CONTENIDO

3000 3 piezas

## Equipo de Seguridad Capucha protectora



CLAVE

2813

### CARACTERÍSTICAS

- Estructura con una triple capa de fibras.
- Textura flexible y suave.
- Tecnología libre de látex.
- No utiliza polímeros elastómeros.
- Apertura a nivel ojos.

### BENEFICIOS

- Protección ligera y respirable.
- Gran comodidad.
- Permite el uso de lentes y la identificación personal.
- Se ajusta al rostro lo que le brinda una mayor protección.

## Equipo de Seguridad



### Guantes de Piel Tenazit®

CLAVE

2806



### Tapones Auditivos Tenazit®

CLAVE

2808



### Lentes Austromex® 1

CLAVE

2809



### Lentes Austromex® 2

CLAVE

2810



### Lentes Tenazit® 1

CLAVE

2811



### Lentes Tenazit® 2

CLAVE

2812

## Tabla de Velocidades Periféricas

METROS POR SEGUNDO																		
Ø		15	18	20	23	25	28	30	35	37	45	48	50	60	80	100	Ø	
mm	Plg.	REVOLUCIONES POR MINUTO															mm	Plg.
25	1	11459	13751	15279	17571	19099	21390	22918	26738	28266	34377	36669	38197	45837	61115	76394	25	1
50	2	5730	6875	7639	8785	9549	10695	11459	13369	14133	17189	18335	19099	22918	30558	38197	50	2
75	3	3820	4584	5093	5857	6366	7130	7639	8913	9422	11459	12223	12732	15279	20372	25465	75	3
100	4	2865	3438	3820	4393	4775	5348	5730	6684	7066	8594	9167	9549	11459	15279	19099	100	4
125	5	2292	2750	3056	3514	3820	4278	4584	5348	5653	6875	7334	7639	9167	12223	15279	125	5
150	6	1910	2292	2546	2928	3183	3565	3820	4456	4711	5730	6112	6366	7639	10186	12732	150	6
175	7	1637	1964	2183	2510	2728	3056	3274	3820	4038	4911	5238	5457	6548	8731	10913	175	7
200	8	1432	1719	1910	2196	2387	2674	2865	3342	3533	4297	4584	4775	5730	7639	9549	200	8
225	9	1273	1528	1698	1952	2122	2377	2546	2971	3141	3820	4074	4244	5093	6791	8488	225	9
250	10	1146	1375	1528	1757	1910	2139	2292	2674	2827	3438	3667	3820	4584	6112	7639	250	10
300	12	955	1146	1273	1464	1592	1783	1910	2228	2355	2865	3056	3183	3820	5093	6366	300	12
350	14	819	982	1091	1255	1364	1528	1637	1910	2019	2456	2619	2728	3274	4365	5457	350	14
400	16	716	859	955	1098	1194	1337	1432	1671	1767	2149	2292	2387	2865	3820	4775	400	16
450	18	637	764	849	976	1061	1188	1273	1485	1570	1910	2037	2122	2546	3395	4244	450	18
500	20	573	688	764	879	955	1070	1146	1337	1413	1719	1833	1910	2292	3056	3820	500	20
550	22	521	625	694	799	868	972	1042	1215	1285	1563	1667	1736	2083	2778	3472	550	22
610	24	470	564	626	720	783	877	939	1096	1158	1409	1503	1565	1879	2505	3131	610	24
660	26	434	521	579	666	723	810	868	1013	1071	1302	1389	1447	1736	2315	2894	660	26
710	28	403	484	538	619	672	753	807	941	995	1210	1291	1345	1614	2152	2690	710	28
760	30	377	452	503	578	628	704	754	880	930	1131	1206	1256	1508	2010	2513	760	30
810	32	354	424	472	542	589	660	707	825	872	1061	1132	1179	1415	1886	2358	810	32
864	34	332	398	442	508	553	619	663	774	818	995	1061	1105	1326	1768	2210	864	34
912	36	314	377	419	482	524	586	628	733	775	942	1005	1047	1256	1675	2094	912	36
966	38	297	356	395	455	494	554	593	692	732	890	949	989	1186	1582	1977	966	38
1020	40	281	337	374	431	468	524	562	655	693	843	899	936	1123	1498	1872	1020	40
1070	42	268	321	357	411	446	500	535	625	660	803	857	892	1071	1428	1785	1070	42

### RECTIFICADO

Cilíndrico exterior  
 Cilíndrico interior  
 De superficies con copas o segmentos  
 De superficies con ruedas planas

### M/S

25-37  
 20-30  
 20-25  
 22-27

### DESBASTE CON MÁQUINAS PORTÁTILES

Ruedas vitrificadas  
 Ruedas resinosas  
 Desbaste con discos reforzados  
 Corte con discos reforzados en máquina fija

### M/S

37  
 48  
 60-80  
 60-80

### AFILADO DE HERRAMIENTAS

De acero  
 De acero con ruedas CBN  
     -En seco  
     -En húmedo  
 De carburos cementados (manual)  
 De carburos cementados (mecánico)  
 De carburos cementados con ruedas de diamante  
     -En seco  
     -En húmedo

### M/S

25  
 15-22  
 22-28  
 22-25  
 5-15  
 15-22  
 18-28

### VELOCIDAD PERIFÉRICA MÁXIMA

Ruedas resinosas  
 Ruedas resinosas reforzadas A60 y A80  
 Ruedas vitrificadas  
 Ruedas de diamante  
 Ruedas CBN

### M/S

50  
 60-80  
 37  
 30  
 60

## 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 se vendan, para servir mejor a sus clientes.

Por lo anterior, reiteramos nuestra GARANTÍA DE DEVOLUCIÓN en materiales de línea, sujeta a las siguientes condiciones:

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.

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.

El límite para aceptar devoluciones de material resinoso es de tres años. En productos vitrificados es de cinco años.

El material deberá ser devuelto en su empaque original y estar en condiciones de ser vendido nuevamente.

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.

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 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:  
Tels: (52 55) 5557 - 1966 y 5395-4555

## Graduación de granos abrasivos

	Tamaño promedio en micrones	Normas de graduación	
		ANSI	FEPA "p"
<b>+ FINO</b>	9	—	P2000
	11	—	P1500
	15	600	P1200
	19	500	P1000
	23	400	P800
	28	360	P600
			P500
	35	320	P400
			P360
	43	280	P320
	52	240	P280
	65	220	P240
	77	180	P220
	92	150	P180
	115	120	P150
	141	100	P120
	190	80	P100
	265	60	P80
	350	50	P60
	425	40	P50
	530	40	P40
	630	36	P36
	710	30	P30
	895	24	P24
	1310	20	P20
		16	P16
<b>+ GRUESO</b>	1825	12	P12

## TABLA DE CONVERSIONES

Fraciones	Pulgadas	mm	Fraciones	Pulgadas	mm	Fraciones	Pulgadas	mm	Fraciones	Pulgadas	mm
1/64	0.015625	0.397	17/64	0.265625	6.747				49/64	0.765625	19.447
1/32	0.031250	0.794		0.275591	7.000	33/64	0.515625	13.097	25/32	0.781250	19.844
	0.039370	1.000	9/32	0.282250	7.144	17/32	0.531250	13.494		0.787402	20.000
3/64	0.046875	1.191	19/64	0.296875	7.541	35/64	0.546875	13.891	51/64	0.796875	20.241
1/16	0.062500	1.588	5/16	0.312500	7.938		0.551180	14.000	13/16	0.812500	20.638
5/64	0.078125	1.984		0.314961	8.000	9/16	0.562500	14.288		0.826772	21.000
	0.078740	2.000	21/64	0.328125	8.334	37/64	0.578125	14.684	53/64	0.828125	21.034
3/32	0.093750	2.381	11/32	0.343750	8.731		0.590551	15.000	27/32	0.843750	21.431
7/64	0.109375	2.778		0.354331	9.000	19/32	0.593750	15.081	55/64	0.859375	21.828
	0.118110	3.000	23/64	0.359375	9.128	39/64	0.609375	15.478		0.866142	22.000
1/8	0.125000	3.175	3/8	0.375000	9.525	5/8	0.625000	15.875	7/8	0.875000	22.225
9/64	0.140625	3.572	25/64	0.390625	9.922		0.629921	16.000	57/64	0.890625	22.622
5/32	0.156250	3.969		0.393701	10.000	41/64	0.640625	16.272		0.905512	23.000
	0.157480	4.000	13/32	0.406250	10.319	21/32	0.656250	16.669	29/32	0.906250	23.019
11/64	0.171875	4.366	27/64	0.421875	10.716		0.669291	17.000	59/64	0.921875	23.416
3/16	0.187500	4.763		0.433071	11.000	43/64	0.671875	17.066	15/16	0.937500	23.813
	0.196850	5.000	7/16	0.437500	11.113	11/16	0.687500	17.463		0.944882	24.000
13/64	0.203125	5.159	29/64	0.453125	11.509	45/64	0.703125	17.859	61/64	0.953125	24.209
7/32	0.218750	5.556	15/32	0.468750	11.906		0.708661	18.000	31/32	0.968750	24.606
15/64	0.234375	5.953		0.472441	12.000	23/32	0.718750	18.256		0.984252	25.000
	0.236220	6.000	31/64	0.484375	12.303	47/64	0.734375	18.653	63/64	0.984375	25.003
1/4	0.250000	6.350	1/2	0.500000	12.700		0.748031	19.000	1	1.000000	25.400
						3/4	0.750000	19.050			

# Índice por clave

Pág.	Clave	Pág.	Clave	Pág.	Clave	Pág.	Clave	Pág.	Clave	Pág.	Clave	Pág.	Clave
8	-3871,-3811	46	272	54	440	55	610-618	29	763	94	919	103	1117-1124
76	-2981	46	274	55	441	86	619-622	32	764	95	920-922	70	1151-1152
10	-2008,-2004	46	276-277	54	442	101	623-626	32	768	94	923	70	1154
9	-597,-524	46	279	55	443	245	627	29	769	47	925	70	1161-1164
11	-568,-566	46	280	56	445-447	244	628-629	31	770	94	926-928	70	1168
11	-562,-560	46	282	54	448-449	101	632-633	28	778	94	930	215	1170
39	-506	46	284	104	450	246	634	28	781	84	931-933	222	1171
19	-366	46	286	106	451	106	635-636	93	785	94	934	215	1172
7	-336	190	288-289	18	452	102	637-638	37	786-787	246	935	222	1173
7	-333	29	292-293	54	453-454	106	639	93	788-789	84	936-938	215	1174
44	1	188	296-298	18	455	86	640	19	790	246	939	222	1175
44	4-34	189	301	54	456-458	94	642	37	791	84	940-943	215	1176
44	37-46	189	303	56	461	101	643	247	793	247	945	222	1177
44	49-51	188	304-305	62	462-464	94	644	246	794-796	96	946-948	196	1179
44	55-58	193	306	45	465	86	645-647	247	797-799	246	950	195	1180
44	65-68	188	307-311	62	467-468	101	648-649	164	801	84	951	196	1181
49	70-71	50	313	62	471	102	650	160	802	247	952	246	1182
44	72-73	48	316	61	472	104	651	164	803	94	953-955	195	1183-1185
49	74-78	50	318	62	473	106	652-653	160	804	128	956	62	1186
230	85-89	50	320	62	476-479	86	654-657	159	806-808	247	957	195	1187
230	91-94	51	324	20	480-481	106	659	164	809-810	244	958	86	1188
229	96-107	51	326	189	482	246	661	159	812	247	959	222	1189
229	110	7	328	62	483-484	101	662-664	164	813-816	191	960	234	1190
229	112	48	239-330	61	485-486	107	672-673	169	817	244	961	70	1191-1194
229	114-125	47	331	45	487	106	678	159	818	191	962	70	1198
231	126-128	7	332-333	61	488-492	107	681-683	169	819	211	963	86	1199
47	129	47	334	39	493	106	685-687	165	822	191	964	70	1213
229	130	7	335-336	34	494-495	194	690-691	169	824	211	965	57	1220-1229
231	131	50	337-340	36	496	102	692	165	825	210	966	70	1231
229	132-137	50	342	34	497-498	108	693	159	827	221	967	70	1238
231	138	58	343	36	499-502	102	694	171	828	211	968	70	1243
229	139	59	345-346	39	501	106	695	159	829	221	969	97	1251
47	140	7	347	36	502-505	130	697-699	165	830	223	970	70	1257
232	141-144	50	348	39	506	33	700	160	831	214	971	70	1259
229	145-146	59	349	36	507	29	701	159	832	222	972	97	1263
231	150-155	50	350	39	509	85	702-707	167	833	221	973	97	1265
236	156-159	59	351-352	38	510-512	39	708	164	834	219	974	198	1267-1268
236	161-162	58	353-355	38	514-517	29	709-710	159	835	208	975	59	1270-1275
236	166	59	356	36	519	31	711	159	837	218	976	59	1283-1286
237	167	58	357	9	520-521	80	712	167	838	208	978	59	1288-1295
237	171	59	358	38	522	80	714-717	160	839	219	979	18	1300
237	173	59	360-362	9	524-525	17	718-719	171	841	222	980	16	1302
48	174	60	363	39	527	80	721	164	842	210	981	49	1303
50	175	59	364-365	20	528	93	722	171	843	222	982	16	1306
48	176-178	19	366	11	529	80	723-724	167	845	214	983	31	1309
237	179-180	60	369	38	530	93	725-729	171	846	208	984-985	35	1310
48	181-182	46	370	244	531	35	730-732	169	847-855	210	986	39	1316
237	183	60	371	17	532	33	733	159	857	214	987-988	31	1317
50	184-188	16	372	16	533	35	734	159	859	210	989	15	1318
48	191-195	60	373	15	534	39	735	168	862	214	990	19	1320-1322
48	197	20	374-377	16	535-536	35	736	27	863-864	223	991	60	1323-1325
48	199-203	16	378	15	537	32	737	170	865	224	992-993	46	1328-1329
48	206	60	379	244	538	35	738	168	866	215	994-995	85	1334-1337
48	209-210	18	384	9	539	32	739	176	867	97	1004	245	1340
48	212	20	385	60	540	35	740	176	869	70	1010-1013	87	1341-1343
48	214	18	388	244	541-547	34	741	94	871-872	70	1020-1023	85	1344-1348
48	217-218	16	389	61	548-549	32	742	31	873-874	103	1025-1026	59	1349-1354
48	220-221	54	391-398	59	550-553	33	743-744	15	875-876	102	1027-1028	58	1355
49	224	54	400-402	11	560-562	93	745	31	877-880	70	1045-1048	59	1359-1364
45	225-226	54	404-408	11	565-568	33	746	14	881-882	70	1050-1051	58	1365
49	227	56	410-414	37	570	34	747	176	883-885	103	1052-1059	199	1369-1375
45	228-234	55	415-417	9	571-572	93	748-749	14	889-890	70	1060-1061	85	1376-1385
49	235-237	20	418-419	38	573-575	29	750-751	31	891	103	1062-1063	199	1386
45	238-239	54	420-422	34	576-584	15	752	37	892-893	103	1067	93	1387-1389
49	240-241	55	423-424	20	586-587	32	753	31	894	71	1072	108	1390-1397
45	242-248	54	425	9	588	20	754	216	895	71	1082	72	1398-1399
45	250-252	55	426	60	589	54	755	163	899	102	1085-1086	108	1400
45	254	54	427-428	188	590	28	756	47	900-901	103	1087-1088	85	1401-1404
31	255	54	430-431	104	593	31	757	94	902-903	70	1090-1091	188	1412
31	257	55	432-433	9	595-597	32	758	47	904	211	1101	188	1414-1415
46	260-261	54	434-435	102	598-599	36	759	94	905-910	220	1102	193	1422
51	263	55	436	110	600-605	36	760	47	911-912	208	1103	193	1424-1427
198	264	54	437-438	86	606-608	35	761	94	913-915	219	1104	179	1428
198	267	55	439	110	609	36	762	47	916-918	102	1114-1116	179	1432-1434





# Fabricaciones ESPECIALES



TENAZIT



## DISCOS, RUEDAS O SEGMENTOS

- Una especificación para cada necesidad.
- La más amplia gama de productos.
- El mejor tiempo de entrega del mercado:  
**4 SEMANAS**

## BANDAS DE LIJA

- Bandas segmentadas hasta de 2500 mm de ancho.
- La mejor gama de especificaciones especiales.
- Para todo tipo de materiales.
- El menor tiempo de entrega.

## SUPERABRASIVOS

- Ruedas, discos y puntas montadas de Diamante y CBN.
- Herramientas de diamante para afilar, aderezar y rectificar.





***[herramientasrg@hotmail.com](mailto:herramientasrg@hotmail.com)***