

Denominación del producto

Etiqueta de discos de corte y de discos de desbaste

Identificación del material

que se va a trabajar:

- Acero inoxidable /acero
- Piedra
- Acero
- Fundición
- Metales no ferrosos

Dimensiones en mm y en pulgadas

125 x 1,0

Diámetro de disco en mm

Espesor de disco

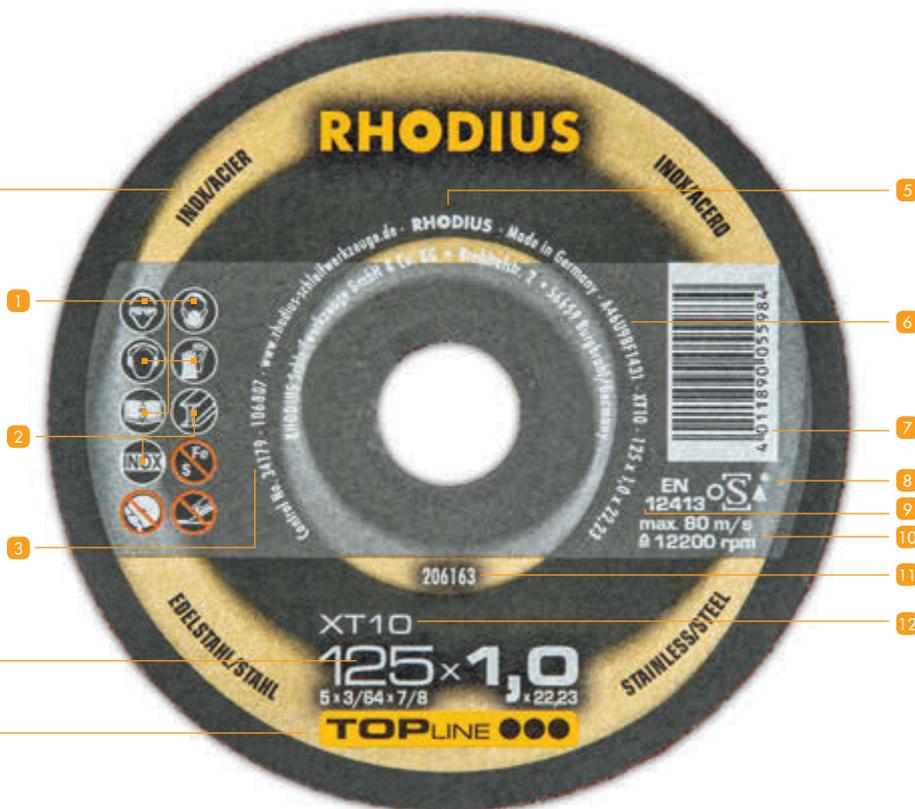
Nivel de calidad

(en todas las Braintools se suprime esta denominación)

TOPLINE ●●●

PROLINE ●●○

ALPHALINE ●○○



Vista general

- | | | |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> 1 Pictogramas de seguridad > Vista general página desplegable final del catálogo 2 Pictogramas de material > Vista general página desplegable final del catálogo 3 Código de seguimiento 4 Aro con información de la fecha de caducidad | <ul style="list-style-type: none"> 5 Nombre del fabricante 6 Denominación ISO 7 Código EAN 8 Identificación oSa 9 Norma europea para herramientas abrasivas con ligadura | <ul style="list-style-type: none"> 10 Velocidad de trabajo máxima admitida 11 Número de artículo 12 Denominación del producto 13 Identificación Braintools |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

Identificación del abrasivo

Identificación del abrasivo conforme a EN 12413:

En el abrasivo se indica el tipo de grano, finura de grano, la dureza, la estructura, la ligadura y una cifra de identificación.

A 24 U 9 BF 1337

Grano abrasivo

- A** = Corindón normal
- Z** = Corindón de circonio
- C** = Carburo de silicio

Para graduaciones en las calidades de grano se pueden anteponer números a la letra del grano abrasivo, por ejemplo:

- 30A** = Corindón semiprecioso
- 54A** = Corindón rosa
- 56A** = Corindón blanco
- 89A** = Corindón especial

Tamaño de grano

Indicación del tamaño de grano en MESH conforme a la norma FEPA:

- 04** hasta **24** = grueso
- 30** hasta **60** = medio
- 70** hasta **220** = fino

Grado de dureza

La dureza siempre se clasifica con las letras **A** a **Z**. La dureza aumenta de **A** a **Z**.

Número de referencia

El número de referencia contiene informaciones internas de empresa.

Tipos de ligadura

- B** = Ligadura de resina sintética
- BF** = Ligadura de resina sintética reforzada

Estructura

La estructura se identifica con número del **0** al **14**. Cuanto mayor sea el número, mayor será la estructura y más poroso será el cuerpo abrasivo.

Identificación del material y de seguridad



Inox/Acero inoxidable



Acero



Metales no ferrosos, aluminio



Piedra



Fundición



Guantes



Tener en cuenta las indicaciones de seguridad



Protección ocular



Protección respiratoria



Protección auditiva



Libre de hierro y azufre ≤ 0,1 %



Prohibido en amoladora manual



Prohibido el desbastado lateral



No utilizar el disco si está dañado

Información técnica

Revoluciones de trabajo y revoluciones de seguridad

Velocidad circunferencial m/segundo

Cada producto está marcado con un número máximo de revoluciones de seguridad. Este número es importante para su seguridad en el puesto de trabajo y no debe sobrepasarse en ningún caso. Una adaptación a la velocidad de trabajo máxima permitida es posible con una amoladora angular con regulación de revoluciones.

Diámetro del cepillo (en mm)												
rpm	20	40	50	80	100	125	150	180	200	250	300	350
800				3,35	4,19	5,23	6,28	7,53	8,37	10,47	12,56	14,75
900			2,35	3,77	4,71	5,88	7,06	8,48	9,41	11,77	14,12	16,47
1.150			3,01	4,81	6,01	7,52	9,02	10,83	12,03	15,04	18,04	21,04
1.200	1,26	2,51	3,14	5,02	6,28	7,85	9,41	11,30	12,55	15,69	18,83	21,97
1.400	1,46	2,93	3,66	5,86	7,32	9,15	10,98	13,18	14,64	18,31	21,97	25,63
1.500	1,57	3,14	3,92	6,28	7,85	9,81	11,77	14,13	15,69	19,61	23,54	27,46
1.800	1,88	3,77	4,71	7,54	9,41	11,77	14,12	16,95	18,83	23,54	28,24	32,95
2.000	2,09	4,19	5,23	8,37	10,26	13,08	15,69	18,84	20,92	26,15	31,38	36,61
2.500	2,62	5,23	6,54	10,47	13,08	16,35	19,61	23,55	26,15	32,67	39,23	45,76
2.800	2,93	5,86	7,32	11,72	14,64	18,31	21,97	26,37	29,29	36,61	43,93	51,25
3.000	3,14	6,28	7,85	12,56	15,69	19,62	23,54	28,26	31,38	39,23	47,07	54,92
3.200	3,35	6,70	8,37	13,40	16,74	20,92	25,10	30,14	33,47	41,84	50,21	58,58
3.500	3,66	7,33	9,15	14,65	18,31	22,89	27,46	32,97	36,61	45,76	54,92	64,07
4.000	4,19	8,37	10,46	16,75	20,92	26,16	31,38	37,68	41,84	52,33	62,76	73,22
4.500	4,70	9,42	11,77	18,84	23,54	29,43	35,30	42,40	47,07	58,84	70,61	82,43
5.000	5,23	10,47	13,08	20,93	26,15	32,70	39,23	47,10	52,33	65,38	78,50	
5.400	5,65	11,30	14,12	22,94	28,24	35,31	42,36	50,67	56,48	70,61	84,78	
6.000	6,28	12,56	15,69	25,12	31,38	39,24	47,07	56,62	62,76	78,50		
7.000	7,33	14,66	18,31	29,31	36,61	45,78	54,92	65,94	73,22	91,58		
8.000	8,37	16,75	20,92	33,94	41,48	52,32	62,76	75,36	83,73			
9.000	9,42	18,84	23,54	37,88	47,07	58,86	70,61	84,78	94,20			
10.000	10,47	20,93	26,17	41,86	52,33	65,40	78,50	94,20				
12.500	13,08	26,17	32,71	52,33	65,42	81,75	98,13					
15.000	15,70	31,40	39,25	62,80								
17.500	18,32	36,63	45,79	73,26								
20.000	20,93	41,87	52,33	83,75								
22.500	23,55	47,10	58,88	94,20								
25.000	26,17	52,33	65,42	104,66								

Valores orientativos:
para alambre ondulado 30–35 m/s
para cerda abrasiva 18–22 m/s

Diámetro de cepillo adecuado para su amoladora angular

Diámetro del cepillo (en mm)												
Ø		60	65	75	80	90	100	115	120	125	150	175
Cepillo circular trenzado	Diámetro exterior de la máquina						115	115		125	150	180
Cepillo circular ondulado							115	115				
Cepillo taza trenzado			115	125	150			180				
Cepillos taza ondulado		115		125	150			180				
Cepillo taza abrasivo								regulable 150				

Revoluciones de trabajo para Ø:
■ Ø 115 mm (4 1/2") 12.500 rpm

■ Ø 125 mm (5") 11.000 rpm
■ Ø 150 mm (6") 8.500 rpm

■ Ø 180 mm (7") 8.500 rpm
■ Ø 230 mm (9") 6.500 rpm