



Catálogo 2014

Soluciones
en Abrasivos[®]

La innovación es nuestro mejor producto®



En un mundo que nos exige estar a la vanguardia, la aplicación de nuevas tecnologías para el desarrollo de productos y servicios; y en otros casos la mejora de los ya existentes, resultan ser la clave para ser competitivo en esta realidad día con día más globalizada.

Por naturaleza el hombre es creativo e innovador, habilidades que nos permiten salir de la monotonía y hacer de cada día de nuestra vida único e irrepetible.

El desarrollar la imaginación nos hace seres emprendedores y nos permite encontrar distintas formas de resolver problemas o cubrir necesidades propias o del entorno, dando como resultado soluciones mejoradas e innovadoras.

Así la creatividad ayuda a generar un gran número de alternativas para la solución de un solo problema, y nuestra experiencia y conocimiento a elegir entre éstas y optar por la mejor, lo que nos hace competitivos.

En **Grupo Austromex** conscientes de ello, nos preocupamos en ser un factor de excelencia, progreso e innovación, cumpliendo el firme compromiso de desarrollar nuevos y mejores productos para la satisfacción total de usted, nuestro estimado cliente.

Soluciones en Abrasivos®

VISIÓN

Seguir creciendo como un Grupo de excelencia, de progreso y de innovación.

MISIÓN

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

OBJETIVOS

- Servir a los clientes
- Generar utilidades
- Desarrollar capital humano

VALORES

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



Índice General

Abrasivos Sólidos	pág.	Revestidos	pág.	Fibras y Felpas	pág.
• Discos de Cubo	3	• Hojas de lija	64	• Discos y Ruedas de súper limpieza	111
• Discos de Corte	19	• Almohadillas de lija / Blocks y Pads	68	• Discos de fibra	112
• Ruedas Abrasivas	37	• Bandas de lija y de fibra	69	• Discos y Ruedas con vástagoUNIX	113
• Puntas montadas	49	• Discos laminados	75	• Ruedas UNIX	114
• Copas y Conos Abrasivos	57	• Fibrodiscos y Discos de Cambio Rápido	85	• Ruedas CONVO	115
• Ladrillos abrasivos	61	• Discos de Lija Autoadheribles	93	• Ruedas de Fibra	116
• Afilado manual	62	• Tiras Bondo	99	• Rodillos de Fibra	117
		• Ruedas Flap	100	• Ruedas y Esferas de fibra	118
		• Estrellas y Dedales de lija	105	• Almohadillas de Fibra y Rollos de Fibra	119
		• Óxido de Aluminio Piramidal	106	• Discos de 19" para mantenimiento de pisos	120
		• Rollos de lija	107	• Productos de Sisal, Tela y Fibra	121
				• Productos de Felpa	123
				• Pastas de Felpa y disco Pulizit	126
Sistema de Pulido Premium Next Step®	pág.	Acero Inoxidable	pág.	Productos de Diamante	pág.
• Pulimento Extra Corte / Antihologramas	128	• Procesos de Acero Inoxidable	140	• Discos de Diamante	147
• Pulimento Alto brillo / Dosificador	129	• Preparación de la superficie	142	• Segmentos de diamante	170
• Cera Spray Wax / Carnauba Premium	130	• Acabado 3 y 4 - Lineal -	143	• Copas de Diamante	171
• Polímero de Protección / Esponja Honey Pad / Toalla Microclean	131	• Acabado 3 y 4 - Circular -	144	• Brocas de Diamante	173
• Bonete de lana Soft Touch / Esponja Spider Pad	132	• Limpieza	145	• Pads de Diamante	177
• Esponja Orange Pad / Esponja Paint Puck	133	• Acabado Espejo - En barandal -	146	• Superabrasivos	181
• Plastillina Azul / Cinta para enmascarillar / Cepillo para limpieza	134				
• Bonetes y Esponjas	135	Herramientas de Metal Duro	pág.	Varios	pág.
• Reparación Automotriz	136	• Limas Rotativas de Carburo	205	• Rectificado Automotriz	187
• Mantenimiento Automotriz	137	• Cortadores Anulares	213	• Máquinas y accesorios	218
• Sistema de Pulido de Faros	138	• Discos de Carburo	214	• Accesorios para montaje	219
Cepilos de Alambre	pág.	• Sierras Metálicas	215	• Kits de Herramientas	223
• Circulares	192			• Equipo de Seguridad	224
• Tipo Copa / Cónico	194			• Tabla de Velocidades Periféricas	225
• Plastificados / Antichispa	196			• Tabla de Conversiones y Granulometría	226
• Con vástago	197				
• Manuales	200				
ACERO INOXIDABLE					
• Circulares	201				
• Tipo Copa	202				
• Manuales	203				

Índice por Clave

Clave	Página	Clave	Página	Clave	Página	Clave	Página	Clave	Página	Clave	Página	Clave	Página
1 - 6	40	434 - 435	51	723 - 724	80	952	221	1530 - 1531	168	2016 - 2017	11	2520 - 2524	178
7 - 10	42	436	53	725 - 729	100	953 - 955	102	1532 - 1533	151	2022 - 2026	10	2528 - 2529	164
11 - 12	40	437 - 438	51	730 - 732	30	956	135	1534 - 1535	164	2028 - 2046	96	2540 - 2541	151
13	42	439	53	733	26	957	221	1536	165	2051 - 2053	99	2544 - 2549	165
14 - 18	40	440	51	734 - 736	30	958	219	1537	164	2054 - 2059	96	2550 - 2551	152
19	42	441	53	737	25	959	221	1538	162	2060 - 2069	97	2552 - 2560	156
20 - 26	40	442	51	738	30	960	185	1539	164	2070 - 2071	89	2566	195
27 - 30	42	443	53	739	25	961	219	1540 - 1541	151	2072 - 2074	98	2567 - 2576	91
30 - 73	40	445 - 447	54	740	30	962	185	1542	152	2077 - 2094	94	2577	219
81 - 83	46	448 - 449	51	741	31	963	194	1544	157	2095 - 2104	68	2580 - 2582	92
91 - 95	210	451	115	742	25	964	185	1545 - 1546	152	2107 - 2108	217	2588 - 2593	91
96 - 125	209	452	17	743	26	965	194	1547	164	2109	216	2607 - 2609	73
126 - 128	211	453 - 454	51	745	100	967	202	1548	162	2110 - 2111	13	2610 - 2619	103
129	47	455	17	746	27	968	194	1549	152	2113 - 2116	32	2620	24
130	209	456 - 458	51	747	30	969	202	1550 - 1551	151	2117 - 2120	35	2621 - 2626	103
131	211	461	54	748 - 749	100	970	203	1552 - 1553	162	2121	14	2630 - 2632	168
132 - 137	209	463	62	750 - 751	24	971	197	1554 - 1555	163	2131 - 2132	216	2640 - 2642	170
138	211	465	41	752	11	972 - 973	202	1556 - 1560	95	2133 - 2137	217	2645 - 2667	105
139	209	467 - 471	62	753	25	974	201	1562 - 1564	196	2140	216	2670 - 2676	180
140	47	472	61	754	18	975	192	1565	194	2143 - 2144	167	2691	166
141 - 143	212	473 - 479	62	755	51	976 - 977	200	1566	195	2145	159	2706 - 2707	77
150 - 155	211	482	184	756	24	978	192	1567	202	2146	162	2710 - 2718	81
156 - 168	216	483 - 484	62	757	28	979	201	1568	194	2148	169	2720 - 2726	180
171 - 173	217	485 - 486	61	758	26	980	202	1569	196	2149	167	2730 - 2732	81
174	44	487	41	759 - 760	32	981	193	1570	174	2150 - 2154	183	2740 - 2753	65
175	45	488 - 492	61	761	30	982	202	1571	196	2155	184	2755	131
176 - 178	44	493	27	762	32	983	197	1572	195	2160 - 2162	158	2759	107
179 - 180	216	494 - 496	36	763	24	984 - 985	192	1573	202	2163	155	2760 - 2773	67
181 - 182	44	496	31	764	25	986	193	1574	201	2165 - 2167	161	2777	73
183	216	497 - 498	36	768	26	987 - 988	197	1575 - 1578	192	2168 - 2169	171	2778 - 2779	107
184 - 188	45	499 - 500	31	769	24	989	193	1579	201	2170	176	2781	106
191 - 218	44	501	23	772 - 784	8	990	197	1581	200	2171 - 2174	171	2784	73
219	6	502 - 505	31	785	100	991 - 993	204	1582	176	2175	172	2785 - 2795	106
220 - 221	44	506	27	786 - 787	33	994 - 995	198	1585	192	2177 - 2178	157	2798 - 2803	73
222 - 223	6	507	31	788 - 789	100	996 - 999	9	1586	200	2179 - 2180	172	2806 - 2812	224
224	46	509	27	791	33	1010 - 1061	72	1587 - 1588	203	2183 - 2189	161	2817	180
225	41	510 - 517	34	792 - 793	221	1072	73	1590 - 1591	161	2190 - 2192	162	2830 - 2837	86
226	42	519	31	794 - 796	220	1078 - 1079	72	1592 - 1593	167	2201	164	2841 - 2845	90
227	46	522	34	797 - 799	221	1082	73	1594 - 1598	179	2210 - 2213	159	2846	201
228	42	524	27	801	158	1090 - 1091	72	1599	220	2225 - 2227	170	2847 - 2848	195
229 - 230	41	527	23	802	152	1110 - 1140	6	1600 - 1607	118	2232	83	2849	198
231	42	528	18	803	158	1151 - 1178	72	1608 - 1611	102	2234 - 2240	78	2850	194
232 - 234	41	529	10	804	152	1188	89	1612 - 1617	121	2244 - 2250	67	2851	193
235 - 237	46	530	34	806 - 808	151	1191 - 1198	72	1618 - 1621	122	2251 - 2254	77	2853	197
238 - 239	42	531	219	809 - 810	158	1199	89	1623 - 1624	222	2256 - 2258	94	2854 - 2855	194
240 - 241	46	532 - 537	12	812	151	1213	72	1625 - 1627	222	2259 - 2265	72	2856	202
242 - 243	41	538	219	813 - 816	158	1220 - 1229	55	1629	221	2270 - 2272	125	2857	194
244	42	540	60	818 - 820	151	1231 - 1243	72	1631 - 1636	87	2278 - 2279	210	2858 - 2859	195
245 - 254	41	541 - 547	219	822	159	1251	108	1641 - 1642	113	2280	211	2860	198
263	48	548 - 549	61	824	162	1257 - 1259	72	1645 - 1648	94	2281 - 2285	210	2861	193
264 - 267	187	550 - 553	59	825	159	1263 - 1265	108	1649	202	2286	211	2862 - 2863	198
272 - 286	43	554 - 559	8	827	151	1267 - 1268	188	1650 - 1654	88	2287	210	2864	193
296 - 298	183	560 - 562	10	828	164	1283 - 1295	59	1658 - 1659	95	2292 - 2296	125	2865 - 2866	201
301 - 303	184	563	8	829	151	1300	14	1660 - 1661	94	2298 - 2302	124	2867 - 2868	192
304 - 305	183	565 - 568	10	830	159	1302	12	1662 - 1668	95	2303 - 2307	123	2869	200
306	185	570	33	831	152	1303	46	1670 - 1676	87	2309 - 2318	56	2870 - 2877	179
307 - 311	183	573 - 575	35	832	151	1306	12	1679	94	2322	73	2878 - 2879	192
313	45	576 - 584	36	833	160	1309	29	1680	95	2323	112	2880	200
316	44	585 - 587	17	834	157	1310	30	1686 - 1689	66	2327	73	2881	203
318 - 321	45	589	60	835 - 837	151	1316	27	1694 - 1696	95	2328	112	2882	193
324 - 326	48	590	183	838	160	1317	29	1697	100	2330 - 2331	221	2883	197
329 - 330	44	593	113	839	152	1318	11	1698 - 1699	66	2334 - 2336	74	2884	194
331 - 334	47	598 - 599	111	841	164	1319 - 1320	16	1700 - 1703	80	2337 - 2352	114	2885	192
337 - 342	45	600 - 604	119	842	157	1321 - 1322	15	1704 - 1710	95	2354 - 2355	58	2886 - 2889	194
343	58	606 - 608	89	845	160	1323 - 1325	60	1716 - 1719	80	2358	73	2890 - 2891	160
345 - 346	59	610 - 618	52	847 - 855	162	1328 - 1329	43	1720 - 1727	95	2359	112	2893	200
348	45	619 - 622	89	862	161	1331 - 1332	16	1729	66	2368 - 2374	214	2894 - 2895	192
349	59	623 - 626	112	865	163	1334 - 1348	88	1730 - 1733	80	2377	73	2896	193
350	45	627	222	866	161	1349 - 1354	59	1734 - 1738	95	2378	126	2897	200
351 - 352	59	628 - 629	219	867 - 869	171	1355	58	1739 - 1742	79	2381 - 2383	199	2898 - 2899	194
353 - 355	58	632 - 633	112	871 - 872	102	1359 - 1364	59	1743	222	2388 - 2398	213	2900 - 2901	82
356	59	634	220	873 - 874	28	1365	58	1745 - 1747	76	2400	108	2902 - 2935	101
357	58	635 - 636	115	875 - 876	12	1366	18	1748 - 1750	95	2402 - 2405	126	2939 - 2940	176
358 - 362	59	637 - 638	111	877 - 878	29	1369 - 1386	187	1751 - 1753	76	2406 - 2411	108	2946 - 2959	174
363	60	639	115	879 - 880	28	1387 - 1389	100	1755	92	2416 - 2418	126	2960 - 2966	175
364 - 365	59	640	90	881 - 882	6	1390 - 1396	117	1756	66	2419 - 2421	119	2967 - 2969	84
366	15	642	102	883 - 885	171	1398 - 1399	74	1758	222	2423 - 2424	108	2970 - 2971	135
368	7	643	112	887 - 888	9	1412 - 1415	183	1760	66	2427 - 2431	120	2972	222
369	60	644	102	889 - 890	8	1422 - 1427	185	1762	83	2436 - 2460	108	2973	77
370	43	645 - 647	90	891	29	1428 - 1435	175	1767 - 1771	76	2461	134	2974	135
371	60	648 - 649	112	892 - 893	33	1439	185	1772 - 1779	95	2470	128	2975 - 2976	221
372	12	650	111	895 - 899	155	1440 - 1444	176	1780 - 1784	79	2471	129	2977 - 2979	84
373	60	651	113	900 - 901	47	1455 - 1458	220	1790	209	2472	128	2980 - 2982	76
374 - 377	18	652 - 653	115	902 - 903	102	1460 - 1463	221	1802 - 1819	65	2473	130	2983	223
378	12	654 - 657	90	904	47	1467	125	1847 - 1858	94	2474	132	2984 - 2990	76
379	60	659	115	905 - 910	102	1489 - 1490	169	1862	95	2475	133	2991 - 2992	223
380 - 383	7	661	220	911 - 912	47	1499	220	1864	94	2476	132	2993	153
384	17	672 - 673	118	913 - 915	102	1501 - 1503	154	1869 - 1875	98	2477	133	2994	158
385	18	674	222	916 - 918	47	1504 - 1507	153	1876 - 1878	94	2478	130	2995 - 2997	76
386	7	678	115	919	102	1508	159	1879 - 1885	98	2			

Discos de Cubo

Clave 561

178 x 6 x 22.2 mm / 7 x 1/4 x 7/8"

DESBASTE DE METAL

A30PBF-HUM

HECHO EN MEXICO

ADVERTENCIA
El uso inapropiado puede causar la ruptura del disco y serian lesiones. Cumplase con las normas de seguridad ANSI B7.1. No abuse del disco ni lo golpee. No exceda la velocidad indicada. USE SIEMPRE LA GUARDIA y el equipo de seguridad apropiado.

DISCO DE CUBO

AUSTROMEX

ABRASIVOS AUSTROMEX, S.A. DE C.V.

HUM



(178 mm)

7

MAX. R.P.M.
8 500



30°
ESMERILADORA ANGULAR



Clave 561

178 x 6 x 22.2 mm / 7 x 1/4 x 7/8"

DESBASTE DE METAL

A30PBF-HUM

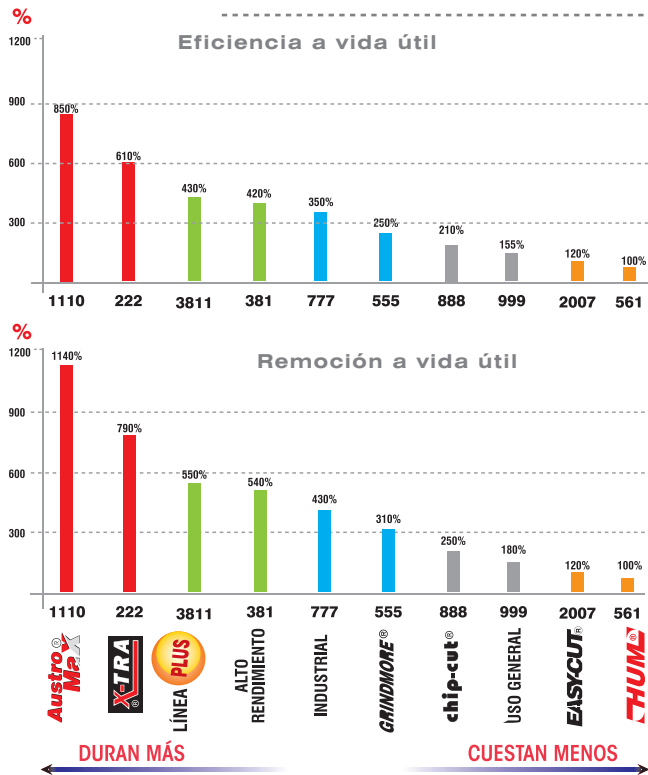
HECHO EN MEXICO

AUSTROMEX

AUSTROMEX® ofrece la línea más completa de discos de cubo para desbaste, desbaste ligero y corte de metal. Sin duda encontrará el disco que mejor se adapte a sus necesidades. Al usar resinas y refuerzos de fibra de vidrio de la más alta calidad, ofrecemos la máxima seguridad para el usuario.

DISCOS TIPO 27 Y TIPO 22	AUSTROMAX®	XTRA PROFESIONAL®	LÍNEA PLUS	ALTO RENDIMIENTO	INDUSTRIAL	GRINDMORE®	CHIP CUT®	USO GENERAL	EASY CUT® / METAL	HUM®	XTREME POWER®	H-BACK®	PIPE-LINE®	MAXICUT®	MATCH2®	ACERO INOX	FUSION INOX	TENAZIT® INOX	TENAZIT® ALUMINIO	ALTO RENDIMIENTO / PIEDRA	EASY CUT® / PIEDRA
	Acero, acero para la construcción	✓✓	✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Acero de baja aleación	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
Acero de alta aleación	✓	✓	✓	✓	✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
Láminas delgadas, perfiles	✓	✓	✓	✓	✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓	✓	✓	✓✓✓	✓✓✓	✓	✓	✓			
Acero inoxidable	✓	✓	✓	✓	✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓	✓	✓	✓✓	✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓			
Acero inoxidable sin contaminarlo																✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓			
Hierro fundido	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓✓✓	✓	✓	✓	✓						
No ferrosos																			✓✓✓	✓	✓
Titanio						✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓			
Piedra, concreto																				✓✓✓	✓✓
Azulejos, cerámica																				✓✓✓	✓✓
Vidrio, plástico, PVC																				✓✓	✓✓

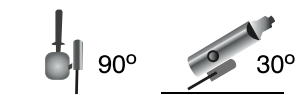
✓✓✓ Altamente recomendable ✓✓ Recomendable ✓ Poco recomendable



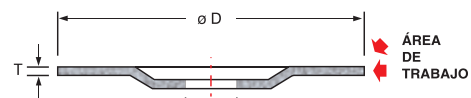
Operación

- Desbaste
- Desbaste ligero y corte
- Corte
- Ranurado

Máquinas



- Esmeriladora angular portátil



D = diámetro
H = barreno
T = grosor

Información técnica

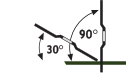
Reglas de seguridad

1. Elija el tamaño de disco adecuado a la máquina:
2. Elija el disco de acuerdo a cada operación:

- **Desbaste:** Discos de 6 mm de espesor.
- **Desbaste ligero, corte y ranurado:** Discos de 4 mm de espesor.
- **Corte:** Discos de 3 mm o menos de espesor.



Desbaste



Corte y Desbaste



Corte

Máquina	Diámetro de disco
Miniesmeriladora	4" (102 mm) y 4 1/2" (115 mm)
Esmeriladora	7" (178 mm) y 9" (228 mm)

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

3. 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)

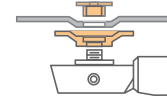


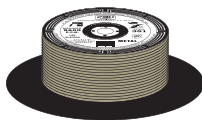
fig.1



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. (Guantes, lentes, protección auditiva y mascarilla).
7. Verifique que la máquina tenga **la guarda de seguridad**.
8. Use la llave que viene con la máquina o bien la llave clave 543 para máquinas americanas o clave 544 para máquinas europeas, también puede usar la llave múltiple clave 545. **No apriete excesivamente**.
9. Asegúrese que la pieza a trabajar esté firmemente sujeta.
10. 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 esté dañado.
11. No presione excesivamente el disco cuando esté trabajando, ni golpee contra el material de trabajo.
12. En operaciones de corte, nunca ladee el disco durante el corte, ni haga cortes curvos, el disco sólo debe cortar en línea recta.
13. Nunca use un disco que se haya mojado, la humedad captada crea condiciones de desbalanceo y degrada la resina, si el disco se mojó debe desecharlo.
14. Siempre guarde los discos sobre una superficie plana y no los **golpee** ni los deje **caer**.

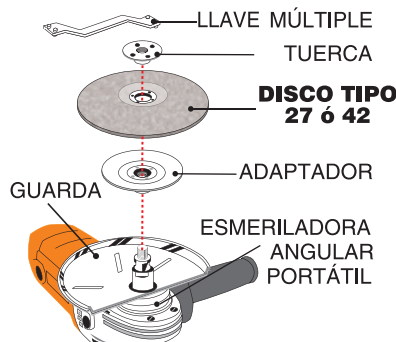
Almacenaje



Equipo de seguridad



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 B7.1
www.ansi.org

Austro[®] Max / PREMIUM



CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con resinas y ligas especiales, reforzados con fibra de vidrio.
- Especificaciones: **A30S-111BF** · **A46UBF**

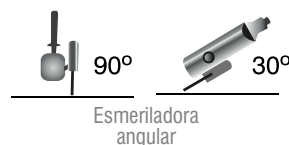
BENEFICIOS

- Máximo poder y velocidad de remoción, rinden hasta 9 veces más que cualquier otro disco de su tipo.

USOS

- Acero
- Fundición
- Soldadura

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	Tipo 27 DESBASTE	
4-1/2" (115 mm)	1/8"	7/8"	1138		25
	1/4"	7/8"		1140	
7" (178 mm)	0,045" (1,5 mm)	7/8"	SP> 881		25
	1/4"	7/8"		1110	
9" (228 mm)	5/64" (1,9 mm)	7/8"	SP> 882		25
	1/4"	7/8"		1130	



CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con grano alumina-zirconia que remueve más material en menos tiempo.
- Especificación: **A30TBF** · **A30UBF**

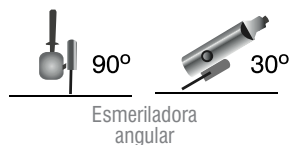
X-TRA / PROFESIONAL

BENEFICIOS


- Combinan alta remoción con alta duración. Ofrecen alto desempeño cuando se realizan grandes cantidades de desbastes.

USOS

- Acero
- Fundición
- Soldadura



MAX. R.P.M.		
Ø 4-1/2" (115 mm)	Ø 7" (178 mm)	Ø 9" (228 mm)
13 200	8 500	6 700

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	Tipo 27 DESBASTE	
4-1/2" (115 mm)	1/8"	7/8"	219		25
7" (178 mm)	1/4"	7/8"		222	
9" (228 mm)	1/4"	7/8"		223	



CARACTERÍSTICAS

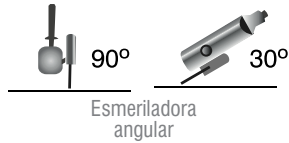
- Fórmula novedosa y mejorada de la clave 381.
- Especificaciones: **A30TBF PLUS** · **A30T4BF47**

BENEFICIOS

- Desbistan más rápido y su eficiencia es mayor que la línea tradicional.
- Son ideales para operaciones de alta producción.
- Comparados con las líneas tradicionales son más económicos.

USOS

- Acero
- Fundición
- Soldadura



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 DESABASTE LIGERO Y CORTE	Tipo 27 DESABASTE	
7" (178 mm)	5/32"	7/8"	3801		25
	1/4"	7/8"		3811	
9" (228 mm)	5/32"	7/8"	382		
	1/4"	7/8"		383	

TIP TÉCNICO

La clave 3811 es un disco más grueso (7,2 mm) que proporciona mayor eficiencia y duración.

ALTO RENDIMIENTO



CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con diseño exclusivo que evita el despostillamiento en la periferia del disco, aún al final de su vida útil.
- Especificaciones: **A30TBF** · **A30TBF47**

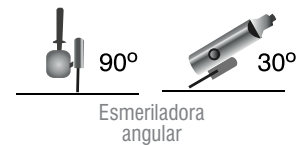
BENEFICIOS

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

USOS

- Acero
- Fundición
- Soldadura

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	Tipo 27 DESABASTE LIGERO Y CORTE	Tipo 27 DESABASTE	
4-1/2" (115 mm)	1/8"	7/8"	368			25
	1/4"	7/8"			386	
7" (178 mm)	5/32"	7/8"		380		
	1/4"	7/8"			381	



TIP TÉCNICO

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

MAX. R.P.M.		
Ø 4-1/2" (115 mm)	Ø 7" (178 mm)	Ø 9" (228 mm)
13 200	8 500	6 700

INDUSTRIAL



CARACTERÍSTICAS

- Construidos con triple malla de fibra de vidrio.
- Especificación: **A30TBF** · **A46U BF**

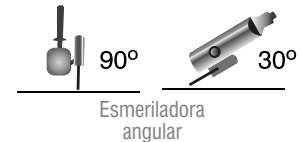
BENEFICIOS

- Especiales para el sector industrial en donde se requiere trabajar grandes superficies.

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	Tipo 27 DESBASTE	
4" (102 mm)	1/4"	5/8"		773	25
4-1/2" (115 mm)	1/8"	7/8"	390	774	
7" (178 mm)	0,060" (1,5 mm)	7/8"	SP > 889		10
	1/8"	5/8"-11H	-780		
	1/8"	7/8"	780		25
	1/4"	5/8"-11H		-777	10
9" (228 mm)	1/4"	7/8"		777	25
	5/64" (1,9 mm)	7/8"	SP > 890		
	1/8"	7/8"	782		
	1/4"	7/8"		779	

USOS

- Acero
- Fundición
- Soldadura



Esmeriladora angular

TIP TÉCNICO

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

GRINDMORE®

CARACTERÍSTICAS

- Construidos con triple malla de fibra de vidrio.
- Especificación: **A30RBF** · **A3053BF995**

BENEFICIOS

- Desbistan muy rápido.
- Se recomiendan para usuarios con consumos medios.

USOS

- Acero
- Fundición
- Soldadura



Esmeriladora angular

TIP TÉCNICO

Disminuye costos si la operación de desbaste es ligera.

MAX. R.P.M.			
Ø 4" (102 mm)	Ø 4-1/2" (115 mm)	Ø 7" (178 mm)	Ø 9" (228 mm)
15 200	13 200	8 500	6 700



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	Tipo 27 DESBASTE LIGERO Y CORTE	Tipo 27 DESBASTE	
4" (102 mm)	1/8"	5/8"	772			25
	1/4"	5/8"			563	
4-1/2" (115 mm)	1/8"	7/8"	556			10
	1/4"	7/8"			557	
	1/4"	5/8"-11H			-557	
7" (178 mm)	1/8"	7/8"	783			25
	5/32"	7/8"		554		
	1/4"	7/8"			555	
9" (228 mm)	1/4"	5/8"-11H			-555	10
	1/8"	7/8"	784			
	5/32"	7/8"		558		
	1/4"	7/8"			559	25

chip-cut®

CARACTERÍSTICAS

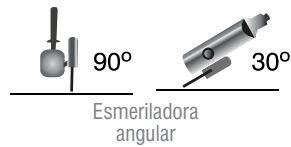
- Para trabajos donde se requiere un buen acabado.
- Especificación: **A30QBF**

BENEFICIOS

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

USOS

- Acero
- Fundición
- Soldadura



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 DESABASTE	
4-1/2" (115 mm)	1/4"	7/8"	887	25
7" (178 mm)	1/4"	7/8"	888	10
	1/4"	5/8"-11H	-888	

USO GENERAL

CARACTERÍSTICAS

- Recomendados para el trabajo de herrería.
- Especificación: **A30PBF**

BENEFICIOS

- Ofrecen buen poder de remoción.

USOS

- Acero
- Fundición
- Soldadura



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	Tipo 42 DESABASTE LIGERO Y CORTE	Tipo 27 DESABASTE	
4-1/2" (115 mm)	1/8"	7/8"	998			25
	1/4"	7/8"			997	
7" (178 mm)	5/32"	7/8"		996		10
	1/4"	7/8"			999	
	1/4"	5/8"-11H			-999	

TIP TÉCNICO

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

MAX. R.P.M.	
Ø 4-1/2" (115 mm)	Ø 7" (178 mm)
13 200	8 500

EASY-CUT® / METAL



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	Tipo 27 DESBASTE	
4" (100 mm)	1/8"	5/8"	2023		25
	1/4"	5/8"		2022	25
4-1/2" (115 mm)	1/8"	7/8"	2006,2026		25
	1/4"	5/8"-11H		-2004	10
7" (178 mm)	1/8"	7/8"	2008		25
	1/4"	5/8"-11H		-2007	10
9" (228 mm)	1/8"	7/8"	2010		25
	1/4"	7/8"		2009	

CARACTERÍSTICAS

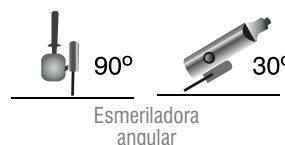
- Ideales para el profesional.
- Gracias a su construcción desbaste y cortan más rápido.
- Especificación: **A30NBF** · **A30TBF**

BENEFICIOS

- Buen acabado con buena velocidad de remoción.
- Bajo precio.

USOS

- Acero
- Fundición
- Soldadura



NUEVA línea

CARACTERÍSTICAS

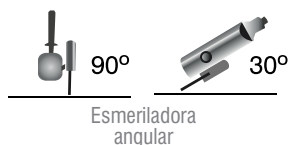
- Realizan una acción de corte y desbaste muy suave.
- Especificación: **A30PBF-HUM**

BENEFICIOS

- Excelente opción a un precio súper accesible.

USOS

- Acero
- Fundición
- Soldadura



MAX. R.P.M.			
Ø 4" (102 mm)	Ø 4-1/2" (115 mm)	Ø 7" (178 mm)	Ø 9" (228 mm)
15 200	13 200	8 500	6 700



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	Tipo 27 DESBASTE	
4" (102 mm)	1/8"	5/8"	565		25
	1/4"	5/8"		529	25
4-1/2" (115 mm)	1/8"	5/8"-11H	-566		10
	1/8"	7/8"	566		25
7" (178 mm)	1/8"	5/8"-11H	-567		10
	1/8"	7/8"	567		25
9" (228 mm)	1/8"	5/8"-11H	-568		10
	1/8"	7/8"	568		25
9" (228 mm)	1/4"	5/8"-11H		-562	10
	1/4"	7/8"		562	25

CARACTERÍSTICAS

- Súper delgados y muy seguros.

BENEFICIOS


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

ESMERILADORA ANGULAR

ACERO AL CARBÓN

EASY-CUT®

- Especificación: **A46TBF**


Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	
4-1/2" (115 mm)	0,040" (1 mm)	7/8"	2016	25

ACERO INOXIDABLE

PREMIUM



- Especificación: **A60U9BF**

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	
4-1/2" (115 mm)	1/32" (0,8 mm)	7/8"	752	50


ALTO RENDIMIENTO

- Especificación: **A60TBF**

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	
4-1/2" (115 mm)	0,04" (1 mm)	7/8"	1318	25

EASY-CUT®

- Especificación: **AA46TBF**

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	
4-1/2" (115 mm)	0,040" (1 mm)	7/8"	2017	25



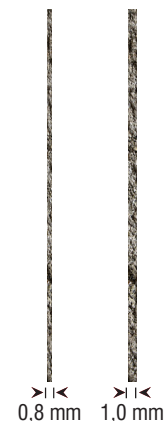
· El material debe tener un grosor máximo de 2,5 mm.

· El peso de la máquina es suficiente, no ejerza presión excesiva.



· Corte únicamente con la periferia del disco.

CORTE SÚPER PRECISO
SP



Esmeriladora angular

MAX. R.P.M.
Ø 4-1/2"
(115 mm)
13 200

ACERO INOXIDABLE



CARACTERÍSTICAS

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

BENEFICIOS

- Especiales para desbastar y cortar acero inoxidable sin contaminarlo.
- Eliminan manchas debidas a procesos de oxidación y reacciones electroquímicas.
- Especificación: **15A3054BF90K · A46UBF**

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	Tipo 27 DESBASTE LIGERO Y CORTE	Tipo 27 DESBASTE	
4-1/2" (115 mm)	1/8"	7/8"	1302			25
	1/4"	7/8"			372	
7" (178 mm)	0,045" (1,5 mm)	7/8"	875			
	3/32"	7/8"	1306			
	5/32"	7/8"		378		
9" (228 mm)	5/64" (1,9 mm)	7/8"	876		389	



GRINDMORE® / ACERO INOXIDABLE

CARACTERÍSTICAS

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

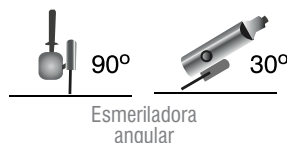


BENEFICIOS

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

USOS

- Acero inoxidable



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	Tipo 27 DESBASTE LIGERO Y CORTE	Tipo 27 DESBASTE	
4-1/2" (115 mm)	1/8"	7/8"	532			25
	1/4"	7/8"			533	
7" (178 mm)	1/16" (1,5 mm)	7/8"	534			
	5/32"	7/8"		535		
	1/4"	7/8"			536	
9" (228 mm)	5/64" (1,9 mm)	7/8"	537			

MAX. R.P.M.

Ø 4-1/2" (115 mm)	Ø 7" (178 mm)	Ø 9" (228 mm)
13 200	8 500	6 700

FUSION INOX



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: **37A40-37A60**

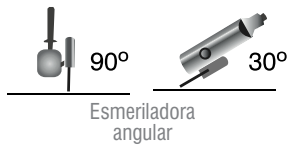


BENEFICIOS

- 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 al carbón
- Fundición gris



Ø	GROSOR	BARRENO	Grano 40	Grano 60	
4-1/2" (115 mm)	5/32"	7/8"	718	719	10

ZG36 GREEN



CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con óxido de aluminio cerámico y zirconio.
- Liga especial con cromo.

BENEFICIOS

- Para desbaste de acero inoxidable.
- Excelente acabado.
- No contamina el acero inoxidable.
- No decolora 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



TIP TÉCNICO

En Acero inoxidable 304, con grano 36, deja un acabado de 100 Ra. Otros abrasivos convencionales dejan acabados entre 185 y 205 Ra.

Ø	BARRENO	GRANO	Tipo 27 DESBASTE	MAX. RPM	
4-1/2" (115 mm)	7/8"	36	2110	13200	25
7" (178 mm)	7/8"	36	2111	8500	25

MAX. R.P.M.	
Ø 4-1/2" (115 mm)	Ø 7" (178 mm)
13 200	8 500



CARACTERÍSTICAS

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

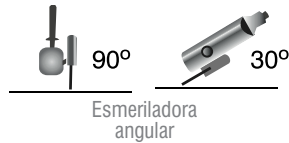
BENEFICIOS

- 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

Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	
4-1/2" (115 mm)	5/64" (1,9 mm)	7/8"	2121	25



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 oxicorte.

USOS

- Acero
- Soldadura



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 DESABASTE	
7" (178 mm)	1/4"	7/8"	1300	25

TIP TÉCNICO

Especial para cuando se requiere hacer chaflanes.

MAX. R.P.M.	
Ø 4-1/2" (115 mm)	Ø 7" (178 mm)
13 200	8 500

CARACTERÍSTICAS

- Espesor de 2.3 mm.
- Especificación: **A30UBF**

BENEFICIOS

- Son delgados, lo cual permite cortar y realizar operaciones de fondeo ligero más rápido, gastando menos soldadura y energía eléctrica.

USOS

- Acero
- Fundición
- Soldadura



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE / RANURADO	
4-1/2" (115 mm)	3/32"	7/8"	1321	25
7" (178 mm)	3/32"	7/8"	1322	

Pipe Line®



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 RANURADO	
7" (178 mm)	5/32"	5/8"-11H	-366	10
	5/32"	7/8"	366	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



MAX. R.P.M.	
Ø 4-1/2" (115 mm)	Ø 7" (178 mm)
13 200	8 500



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 DESBASTE	
7" (178 mm)	1/4"	7/8"	1319	25
9" (228 mm)	1/4"	7/8"	1320	

FUNDICIÓN CON ARENA

CARACTERÍSTICAS

- Formulación y construcción de alta tecnología.
- Especificación: **AC24UBF UN-48**

BENEFICIOS

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

FUNDICIÓN

CARACTERÍSTICAS

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

BENEFICIOS

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

TIP TÉCNICO

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



MAX. R.P.M.

Ø 7" (178 mm)	Ø 9" (228 mm)
8 500	6 700



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 DESBASTE	
7" (178 mm)	1/4"	7/8"	1331	25
9" (228 mm)	1/4"	7/8"	1332	

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



ACERO INOXIDABLE / **TENAZIT®**



Esmeriladora angular

Ø	GROSOR	BARRENO	TIPO 27 / PULIDO		📦
			A36GFX	A54GFX	
4-1/2" (115 mm)	3/16"	7/8"	388	452	25
7" (178 mm)	3/16"	7/8"	384	455	10

ALUMINIO / **TENAZIT®**

CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con fibras de algodón impregnadas con granos abrasivos de óxido de aluminio.
- Especificación: **A24 MTX**

BENEFICIOS

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

USOS

- Acero inoxidable
- Metales no ferrosos



Esmeriladora angular



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 27 DESABASTE A24 MTX	📦
4-1/2" (115 mm)	3/16"	7/8"	586	25
7" (178 mm)	3/16"	7/8"	587	10

TIP TÉCNICO

Permiten al operador tener el control de la cantidad de material a remover.

MAX. R.P.M.	
Ø 4-1/2" (115 mm)	Ø 7" (178 mm)
13 200	8 500

ALTO RENDIMIENTO / PIEDRA



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	Tipo 27 DESBASTE LIGERO Y CORTE	
4" (102 mm)	1/8"	5/8"	528		25
4-1/2" (115 mm)	1/8"	7/8"	754		
7" (178 mm)	1/8"	7/8"	418		
	5/32"	7/8"		376	
9" (228 mm)	1/8"	7/8"	419		
	5/32"	7/8"		385	

CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con carburo de silicio y ligas especiales para el trabajo de materiales pétreos.
- Especificación: 1C36R4BF33J · 1C30R4BF382

BENEFICIOS

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

USOS

- Piedra
- Fundición
- Concreto



CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con carburo de silicio.
- Especificación: 1C24R3BF96J · 1C30SBF EC

BENEFICIOS

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

USOS

- Piedra
- Concreto

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 42 CORTE	
4" (100 mm)	3/32"	5/8"	1366	25
4-1/2" (115 mm)	3/32"	7/8"	377	
7" (178 mm)	3/32"	7/8"	374	
9" (228 mm)	1/8"	7/8"	375	

EASY-CUT® / PIEDRA



MAX. R.P.M.			
Ø 4" (102 mm)	Ø 4-1/2" (115 mm)	Ø 7" (178 mm)	Ø 9" (228 mm)
15 200	13 200	8 500	6 700

TIP TÉCNICO

Recomendados en operaciones de ligeras a moderadas.

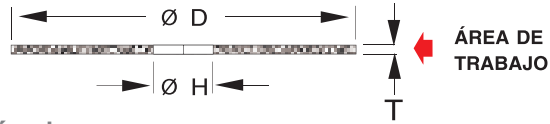
Discos de Corte



AUSTROMEX®

Información técnica

Tipo 41



D = diámetro
H = barreno
T = grosor

Máquinas



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



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



• Esmeriladora angular portátil para discos de diámetro: 4" (102 mm), 4-1/2 (115 mm), 7" (178 mm) y 9" (228 mm)



• Sierra circular para discos de diámetro: 7" (178 mm) con barreno 5/8" (15,9 mm)



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



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



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



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

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 B7.1 www.ansi.org

DISCOS TIPO 41	PREMIUM	LARGA DURACIÓN	FASTCUT®	INDUSTRIAL	GRINDMORE®	CHIP CUT®	EASY CUT®	HUM®	METALOGRAFÍA	ALUCUT®	LARGA DURACIÓN / PIEDRA	CHIP CUT® / PIEDRA	EASY CUT® / 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

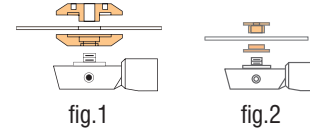
✓ Poco recomendable

Información técnica

Reglas 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)










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

3. Antes de montar o desmontar un disco, **asegúrese** que la máquina **esté desconectada**.
4. Asegúrese que la máquina no excede las máximas revoluciones por minuto (rpm) marcadas en el disco.
5. Use el equipo de protección adecuado. (Guantes, lentes, protección auditiva, mascarilla).
6. Verifique que la máquina tenga la guarda de seguridad.
7. Use la 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.**
8. Asegúrese que la pieza a trabajar esté firmemente sujeta.
9. 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 esté dañado.
10. No presione excesivamente el disco cuando esté trabajando, ni golpee contra el material de trabajo.
11. Nunca ladee el disco durante el corte, ni haga cortes curvos.
12. Siempre guarde los discos sobre una superficie plana y no los **golpee** ni los deje **caer**.


Tabla de potencias para discos de corte de 14"


		BAJA POTENCIA (TIPO CHOP SAW)		
		MÁQUINAS ESTACIONARIAS		
		Potencia de la máquina 1 a 3 hp / 7 a 20 amperes	Potencia de la máquina 5 a 7.5 hp	Potencia de la máquina 10 ó más hp
	Perfil de pared delgada	Claves: 737, 743, 753, 768	Clave: 740	Clave: 504
	Estructural	Claves: 733, 758, 742	Claves: 737, 519	Clave: 504
	Solera, ángulo	Claves: 733, 758, 742, 737	Claves: 737, 519	Clave: 504
	Barras sólidas grandes	Claves: 733, 739, 758	Clave: 519	Clave: 504
	Tubos	Claves: 743, 768, 737	Claves: 737, 740	Clave: 504
	Barras sólidas pequeñas	Claves: 733, 742, 758, 739	Claves: 519, 737, 740	Clave: 504
	Corte blanco y sin rebaba	Claves: 758, 739	Clave: 519	--
	Cortes rápidos	Claves: 753, 733	Claves: 753, 519	--
	Corte de perfiles y PTR	Claves: 737, 768, 743	Claves: 753, 737	Clave: 504

Información técnica


	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.	a) Brida en mal estado. b) Apriete excesivo. c) Baja potencia.	a) Emplear bridas planas, limpias, con resaque en el centro, superficies de apoyo iguales y bridas de diámetro igual a un tercio del diámetro del disco. b) No apretar excesivamente la tuerca de la flecha. c) Utilizar un disco especial para máquinas de baja potencia.
	Desprendimiento de una sección del disco. La periferia presenta desgaste irregular.	El disco se atoró con la pieza a cortar debido a: a) Pieza a cortar no sujeta. b) Máquina guiada de forma inapropiada durante el corte. c) Excesiva presión de corte.	a) Sujetar la pieza de forma adecuada. b) Guiar la máquina cuidadosamente, evitando flexionar el disco. c) 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 del corte.
	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 del disco. Borde brillante y quemado. Malla de refuerzo expuesta.	El aglutinante del disco se degradó por una excesiva generación de calor debido a: a) Baja potencia. b) Sección a cortar muy grande. c) Disco muy duro.	En todos los casos, usar un disco más suave especial para máquinas de baja potencia.
	Barreno del disco desgastado irregularmente.	a) Diámetro de la flecha considerablemente menor al diámetro del barreno. b) Apriete insuficiente. c) Flecha muy gastada.	a) Usar el disco con el barreno adecuado para la flecha. Usar reductores para ajustar el disco a la flecha. b) Apretar adecuadamente. c) Reparar la flecha.

¿Cuál debo elegir?


← DURA MÁS

CUESTA MENOS →




742 / 737
Alto Rendimiento



739 / 753
CHIP-CUT® / Suave



758 / 768
EASY-CUT®



733 / 743
HUM®

CORTE SÚPER PRECISO / ACERO AL CARBÓN
SP

CARACTERÍSTICAS


- Súper delgados y muy seguros.

BENEFICIOS


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

ESMERILADORA ANGULAR


PREMIUM: A46U-BF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
4-1/2" (115 mm)	3/64"(1 mm)	7/8"	709	50


INDUSTRIAL: A46T-BF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
4-1/2" (115 mm)	3/64" (1 mm)	7/8"	710	50

GRINDMORE® : A46TBF-GRINDMORE


Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
4-1/2" (115 mm)	3/64" (1 mm)	7/8"	701	50

EASYCUT® : A46TBF EASY CUT


Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
4-1/2" (115 mm)	0,040"(1 mm)	7/8"	2014	50

MOTOTOOL

PREMIUM: A46U-BF / 145

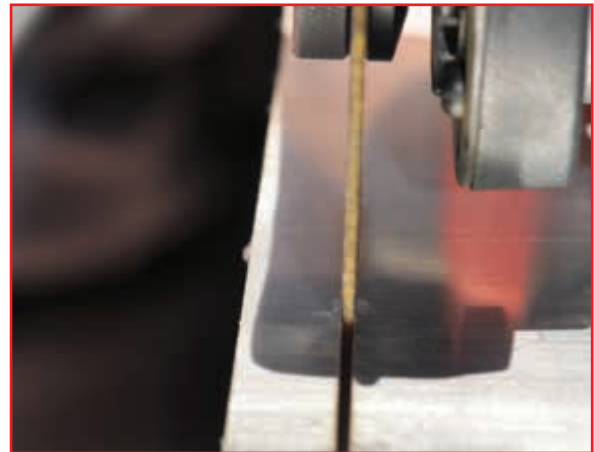
Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
4" (102 mm)	1/32" (0,8 mm)	3/8"	527	50

INDUSTRIAL: A46UBF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
3" (76 mm)	0,040" (1 mm)	1/4"	501	50

MAX. R.P.M.

Ø 3" (76 mm)	Ø 4" (102 mm)	Ø 4-1/2" (115 mm)
25 000	27 000	13 200



· El material debe tener un grosor máximo de 2,5 mm.



· El peso de la máquina es suficiente, no ejerza presión excesiva.



· Corte únicamente con la periferia del disco.

CORTE SÚPER PRECISO / ACERO INOXIDABLE

SP



Clave 756.
Nuevo empaque, evita contaminación.

CARACTERÍSTICAS

- Súper delgados y muy seguros.

BENEFICIOS

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

CARACTERÍSTICAS

- Especificación: **A46U9-BF**
- Libres de Cl, Fe y S.

BENEFICIOS

- No contaminan el acero inoxidable.
- Alto rendimiento.
- Corte rápido con un mínimo de rebaba.

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
4-1/2" (115 mm)	3/64" (1 mm)	7/8"	N > 756	10

ESMERILADORA

PREMIUM: A46U BF INOX

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
4" (115 mm)	0,040" (1 mm)	5/8"	2620	50
4-1/2" (115 mm)	3/64" (1 mm)	7/8"	750	

ALTO RENDIMIENTO: A60UBF INOX

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
4-1/2" (115 mm)	0,040" (1 mm)	7/8"	769	25

INDUSTRIAL: A46T-BF INOX

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
4-1/2" (115 mm)	3/64" (1 mm)	7/8"	751	50

GRINDMORE®: A46TBF GRINDMORE INOX

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
4-1/2" (115 mm)	3/64" (1 mm)	7/8"	763	50

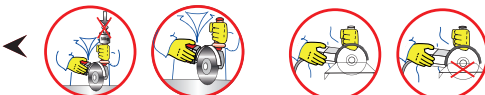
EASY-CUT® : A46TBF EASY CUT INOX

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
4-1/2" (115 mm)	0,040" (1 mm)	7/8"	2015	50



· El material debe tener un grosor máximo de 2,5 mm.

· El peso de la máquina es suficiente, no ejerza presión excesiva.



· Corte únicamente con la periferia del disco.

MAX. R.P.M.	
Ø 4" (102 mm)	Ø 4-1/2" (115 mm)
15 200	13 200

CHOP SAW / ALTO RENDIMIENTO



CARACTERÍSTICAS


- Fabricados con liga especial de alto rendimiento para el corte. Clave 737 (mallas laterales), 764 y 742 (malla central).
- Especificación: **A30RBF** · **A308T7BFP9**

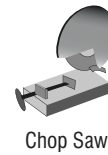
BENEFICIOS

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

USOS

- Acero
- Fundición

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 HUECOS	Tipo 41 SÓLIDOS	
12" (305mm)	3/32"	1"		764	10
14" (355 mm)	7/64"	1"	737	742	



Chop Saw

CHOP SAW / **chip-cut®**



CARACTERÍSTICAS

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

BENEFICIOS


- Producen cortes blancos y sin rebabas.

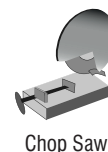
USOS

- Acero
- Fundición

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.

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 HUECOS	Tipo 41 SÓLIDOS	
14" (355 mm)	3/32"	1"	753		10
	7/64"	1"		739	



Chop Saw

MAX. R.P.M.	
Ø 12" (305 mm)	Ø 14" (355 mm)
5 000	4 400

CHOP SAW / **EASY-CUT®**



CARACTERÍSTICAS


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

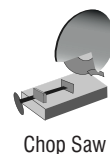
BENEFICIOS

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

USOS

- Acero
- Fundición

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 HUECOS	Tipo 41 SÓLIDOS	
14" (355 mm)	7/64"	1"	768	758	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: **A30PBF-HUM**

BENEFICIOS

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

USOS

- Acero
- Fundición




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.

MAX. R.P.M.
Ø 14"
(355 mm)
4 400

CHOP SAW / **HUM®**



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 HUECOS	Tipo 41 SÓLIDOS	
14" (355 mm)	7/64"	1"	743	733	25



CHOP SAW / ACERO INOXIDABLE



CARACTERÍSTICAS

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

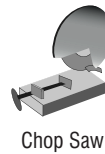
BENEFICIOS

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

USOS

- Acero
- Fundición

Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	
14" (355 mm)	3/32"	1"	746	10



MAX. R.P.M.
 Ø 14"
 (355 mm)
4 400

DISCOS PEQUEÑOS PARA MOTOTOOL O TALADRO



CARACTERÍSTICAS

- Construidos con refuerzos de fibra de vidrio de alta calidad.
- En 3 diferentes grosores.
- Especificación: **AB60UBF** METAL
1C60T3BF PIEDRA

BENEFICIOS

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

Ø	GROSOR	BARRENO	METAL		PIEDRA		MAX. RPM	
			LARGA DURACIÓN	LARGA DURACIÓN	CHIP CUT®			
3" (75 mm)	1/32"(0,8 mm)	3/8"	1316				25000	50
	1/16"(1,6 mm)	1/4"	506		524		20000	25
	1/8"	1/2"	493	509			20000	



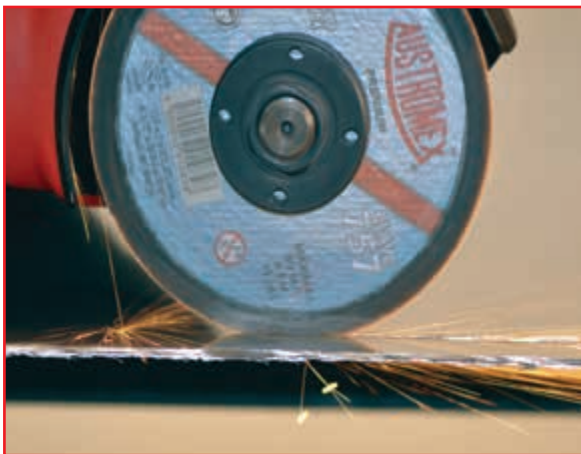
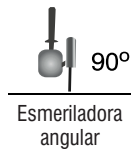
PREMIUM / ACERO AL CARBÓN

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.



PREMIUM: A46U BF

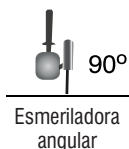
Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
4-1/2" (115 mm)	0,05"(1,3 mm)	7/8"	711	50
7" (178 mm)	0,045"(1,5 mm)	7/8"	879	25
9" (228 mm)	5/64" (1,9 mm)	7/8"	880	

PREMIUM / ACERO INOXIDABLE



PREMIUM: A46U-BF INOX

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
4-1/2" (115 mm)	0,05"(1,3 mm)	7/8"	757	50
7" (178 mm)	0,045"(1,5 mm)	7/8"	873	25
9" (228 mm)	5/64" (1,9 mm)	7/8"	874	



MAX. R.P.M.

Ø 4-1/2" (115 mm)	Ø 7" (178 mm)	Ø 9" (228 mm)
13 200	8 500	6 700

INDUSTRIAL / ACERO AL CARBÓN



CARACTERÍSTICAS

- Construidos con triple malla de fibra de vidrio.

BENEFICIOS

- Especiales para el sector industrial, en donde se requiere trabajar grandes superficies.

A46T BF

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
7" (178 mm)	0,060" (1,5 mm)	7/8"	891	25



INDUSTRIAL / ACERO INOXIDABLE

A46T BF INOX

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
7" (178 mm)	0,045" (1,5 mm)	7/8"	877	25
9" (228 mm)	5/64" (1,9 mm)	7/8"	878	

ALTO RENDIMIENTO / ACERO INOXIDABLE



A60TBF INOX

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
7" (178 mm)	1/16" (1,6 mm)	7/8"	1317	25
9" (228 mm)	5/64"	7/8"	1309	25



MAX. R.P.M.	
Ø 7" (178 mm)	Ø 9" (228 mm)
8 500	6 700

ALTO RENDIMIENTO / **FASTCUT®**



CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con liga especial de alto rendimiento para el corte.
- Construidos con dos laterales de fibra de vidrio.
- Especificación: **A308T7BFP9** · **A30RBF3**

BENEFICIOS

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

USOS

- Acero
- Fundición



ESMERILADORA ANGULAR

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
4-1/2" (115 mm)	1/16" (1,6 mm)	7/8"	761	25
7" (178 mm)	1/8"	7/8"	730	
8" (203 mm)	1/8"	7/8"	732	
9" (228 mm)	1/8"	7/8"	734	



ESTACIONARIA

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
10" (255 mm)	1/8"	1"	736	10
12" (255 mm)	1/8"	1"	738	
14" (355 mm)	1/8"	1"	740	
16" (405 mm)	1/8"	1"	1310	



SIERRA CIRCULAR

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
7" (178 mm)	1/8"	5/8"	731	25



ALTA VELOCIDAD: A30QBF31100

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
14" (355 mm)	1/8"	1"	747	10

MAX. R.P.M.

Ø 4-1/2" (115 mm)	Ø 7" (178 mm)	Ø 8" (203 mm)	Ø 9" (228 mm)	Ø 10" (255 mm)	Ø 12" (305 mm)	Ø 14" (355 mm)	Ø 16" (405 mm)
13 200	8 500	7 500	6 700	6 000	5 000	4 400	3 800

TIP TÉCNICO

Clave 747 construido con triple refuerzo, muy seguro para trabajar a 100 m/s. (5 400 RPM)

LARGA DURACIÓN

CARACTERÍSTICAS

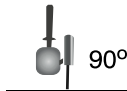
- Construidos con malla central de alta resistencia.
- Materia prima de la más alta calidad.

BENEFICIOS


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

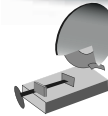
USOS

- Acero
- Fundición



ESMERILADORA ANGULAR: A30R4BF56

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
7" (178 mm)	1/8"	7/8"	496	25
8" (203 mm)	1/8"	7/8"	499	
9" (228 mm)	1/8"	7/8"	500	




POTENCIA MEDIA : 50A46R4BF543

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
14" (355 mm)	7/64"	1"	519	10



ESTACIONARIA : A24R4BF56

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
10" (255 mm)	1/8"	1"	502	10
12" (305 mm)	1/8"	1"	503	
14" (355 mm)	9/64"	1"	504	
16" (405 mm)	9/64"	1"	505	
20" (515 mm)	3/16"	1-1/2"	507	



ALTA VELOCIDAD : A308U8BFP8A2R

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
14" (355 mm)	9/64"	1"	741	10


Clave 741 puede trabajar a 5400 rpm.

MAX. R.P.M.							
Ø 7" (178 mm)	Ø 8" (203 mm)	Ø 9" (228 mm)	Ø 10" (250 mm)	Ø 12" (305 mm)	Ø 14" (355 mm)	Ø 16" (405 mm)	Ø 20" (515 mm)
8 500	7 500	6 700	6 000	5 000	4 400	3 800	3 000

chip-cut® / SUAVE



ESMERILADORA ANGULAR

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
7" (178 mm)	3/32"	7/8"	760	25
9" (228 mm)	3/32"	7/8"	762	

CARACTERÍSTICAS

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

BENEFICIOS

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

USOS


- Acero
- Fundición

TIP TÉCNICO

Excelentes para trabajos de herrería.



SIERRA CIRCULAR

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
7" (178 mm)	3/32"	5/8"	759	25

CARACTERÍSTICAS

- Especificación: **A30TBF EC**
- Son discos suaves.

BENEFICIOS


- Uso general, excelentes para cortes rápidos y sin rebaba.
- Corte rápido.

USOS

- Acero
- Fundición



SIERRA CIRCULAR

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
7" (228 mm)	1/8"	5/8"	2115	25

TIP TÉCNICO

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


MAX. R.P.M.

Ø 4-1/2" (115 mm)	Ø 7" (178 mm)	Ø 9" (228 mm)
13 200	8 500	6 700

EASY-CUT® / METAL



ESMERILADORA ANGULAR

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
4-1/2" (115 mm)	3/32"	7/8"	2113	25
7" (178 mm)	3/32"	7/8"	2114	
9" (228 mm)	3/32"	7/8"	2116	

CARACTERÍSTICAS

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

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	
4-1/2" (115 mm)	1/16"	7/8"	786	
7" (178 mm)	5/64"	7/8"	787	25
9" (228 mm)	3/32"	7/8"	791	

SIERRA CIRCULAR



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
7" (178mm)	1/8"	5/8"	N > 570	25



ALUCUT® / ALUMINIO



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
4-1/2" (115 mm)	0,045"	7/8"	892	50
7" (178 mm)	0,045"	7/8"	893	25

CARACTERÍSTICAS

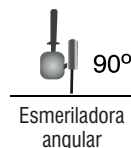
- Calidad Premium.
- Especificación: **A24P-ALU**

BENEFICIOS

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

USOS

- Metales no ferrosos



MAX. R.P.M.		
Ø 4-1/2" (115 mm)	Ø 7" (178 mm)	Ø 9" (228 mm)
13 200	8 500	6 700

LARGA DURACIÓN / PIEDRA



CARACTERÍSTICAS

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

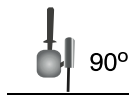
BENEFICIOS

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

USOS

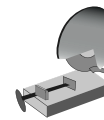
- Piedra
- Fundición
- Mármol
- Metales no ferrosos
- Azulejo
- Concreto

ESMERILADORA ANGULAR



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
7" (178 mm)	9/64"	7/8"	510	
8" (205 mm)	9/64"	7/8"	512	25
9" (228 mm)	9/64"	7/8"	514	

ESTACIONARIA



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
10" (255 mm)	9/64"	1"	515	
12" (305 mm)	9/64"	1"	516	10
14" (355 mm)	5/32"	1"	517	



SIERRA CIRCULAR

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
7" (178 mm)	9/64"	5/8"	511	25



CORTADORA DE PISO

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE		
			CONCRETO VIEJO	ASFALTO Y CONCRETO VERDE	
14" (355 mm)	3/16"	1"	530*	522*	10



MAX. R.P.M.

Ø 7" (178 mm)	Ø 8" (203 mm)	Ø 9" (228 mm)	Ø 10" (254 mm)	Ø 12" (305 mm)	Ø 14" (355 mm)
8 500	7 500	6 700	6 000	5 000	4 400

* Cuentan con barreno para el perno de arrastre PINHOLE.

chip-cut® / PIEDRA



CARACTERÍSTICAS

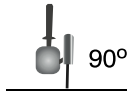
- Fabricados con carburo de silicio y refuerzos laterales de fibra de vidrio.
- Especificación: **1C24R3BF993** · **1C60T4BF342**

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	
4-1/2" (115 mm)	3/64"	7/8"	573	25
7" (178 mm)	3/32"	7/8"	575	



SIERRA CIRCULAR

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
7" (178 mm)	3/32"	5/8"	574	25

BENEFICIOS

- 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.

CARACTERÍSTICAS


- Fabricados con carburo de silicio y refuerzos laterales de laterales de fibra de vidrio.
- Especificación: **1C30QBF EC**

USOS

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




ESMERILADORA ANGULAR

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
4-1/2" (115 mm)	3/32"	7/8"	2117	25
7" (178 mm)	1/8"	7/8"	2118	
9" (228 mm)	1/8"	7/8"	2120	

EASY-CUT® / PIEDRA



SIERRA CIRCULAR

Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE	
7" (178 mm)	1/8"	5/8"	2119	25

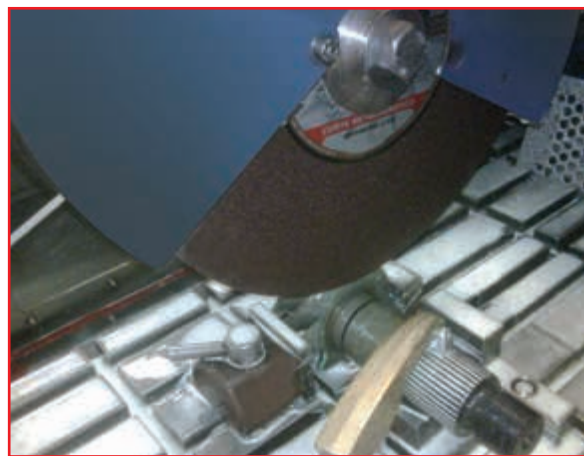
TIP TÉCNICO

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

MAX. R.P.M.

Ø 4-1/2" (115 mm)	Ø 7" (178 mm)	Ø 9" (228 mm)
13 200	8 500	6 700

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
89A54MET5A SUAVE
89A54MET3A MEDIANO

BENEFICIOS

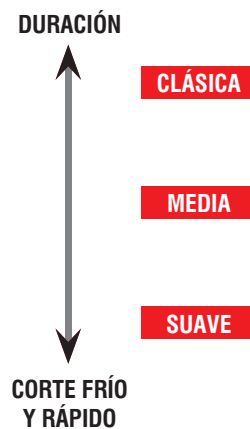
- SUAVE. Corte frío y rápido.
- MEDIANO. Duración media, corte rápido.
- CLÁSICA A60. Máximo rendimiento.

USOS

- Acero



Ø	GROSOR	BARRENO	Tipo 41 CORTE			
			SUAVE	MEDIANO	CLÁSICA	
6" (155 mm)	1/16"	1"			494	25
7" (178 mm)	1/16"	1-1/4"			495	
8" (203 mm)	1/16"	1" 1-1/4"			497 498	
10" (254 mm)	1/16"	32 mm	576	579		10
12" (305 mm)	3/32"	1"			583	
		32 mm 1-1/4"	577	580	582 584	
14" (355 mm)	3/32"	32 mm	578	581		



MAX. R.P.M.					
Ø 6" (155 mm)	Ø 7" (178 mm)	Ø 8" (203 mm)	Ø 10" (254 mm)	Ø 12" (305 mm)	Ø 14" (355 mm)
10 000	8 500	7 500	6 000	5 000	4 400

TIP TÉCNICO

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

Ruedas abrasivas



ENTENDIENDO LAS ESPECIFICACIONES

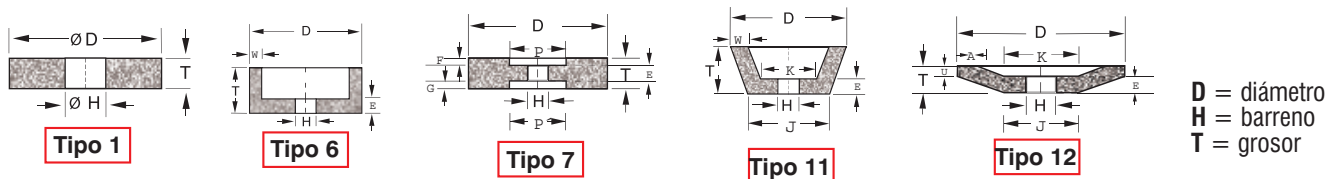
ABRASIVO				TAMAÑO DE GRANO			DUREZA			ESTRUCTURA		AGLUTINANTE
Óxido de aluminio	Carburo de silicio	Zirconio	Óxido de aluminio cerámico	Grueso	Mediano	Fino	Blanda	Mediana	Dura	Cerrada	Abierta	
A	C	Z	SB	12	36	80	G	L	P	3	6	VA0
11A	1C			14	46	90	H	M	Q	4	7	VA1
30A	8C			16	54	100	I	N	R	5	8	VA4
50A				20	60	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
												B
												BSH

TIPOS DE LIGAS VITRIFICADAS DE APLICACIÓN ESPECÍFICA

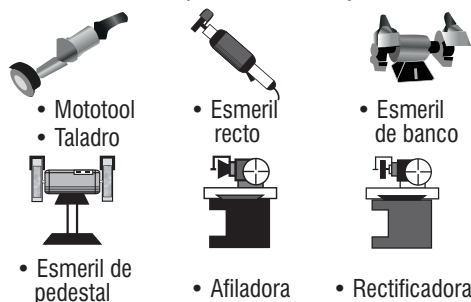
LIGA CON CÓDIGO	CARACTERÍSTICAS Y USOS
VA0	Especial para talleres de afilado por dejar excelentes acabados con rápida remoción de material, para rectificar superficies planas y cilíndricas, en aceros al carbón, rápidos y grado herramienta.
VA1	Ayuda a conservar muy bien el perfil en el afilado de cortadores, 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 carboboly.
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.

TIPOS DE LIGAS O AGLUTINANTES (GENERALES)

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.



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



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

Líneas disponibles

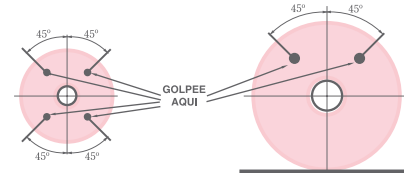
- Alto rendimiento (11A –gris- y C –verde-)
- Easy-Cut (11A –gris- y C –verde-)
- Línea Tool-Room (afiladora universal y rectificadora):
 - Óxido de aluminio (blanco, naranja y azul)
 - Óxido de aluminio cerámico (azul)
 - Carburo de silicio (verde)
- Especiales
 - Rectificado sin centros
 - Carburo de tungsteno
 - Metales no ferrosos

Información técnica

Medidas de seguridad y montaje de ruedas abrasivas

1. Revise que la rueda no esté fracturada.

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



En **ruedas chicas**. Suspenda la rueda por el agujero con el dedo.

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

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

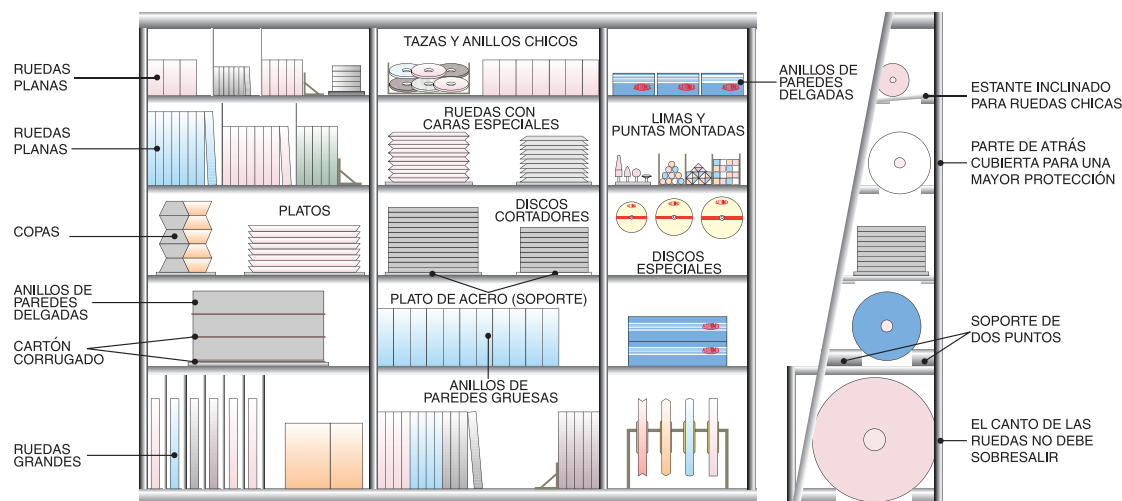
Las ruedas abrasivas son herramientas de alta calidad, para obtener el rendimiento y efecto que se desea en el trabajo es necesario se les trate de manera adecuada.

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 con reductor incluido

CARACTERÍSTICAS

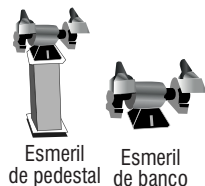
- Fabricadas con óxido de aluminio y liga VA6.
- Ruedas de 6", 7" y 8" en práctico y resistente empaque.
- Incluyen reductor de plástico a 1", 3/4", 5/8" y 1/2".

BENEFICIOS

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

USOS

- Acero



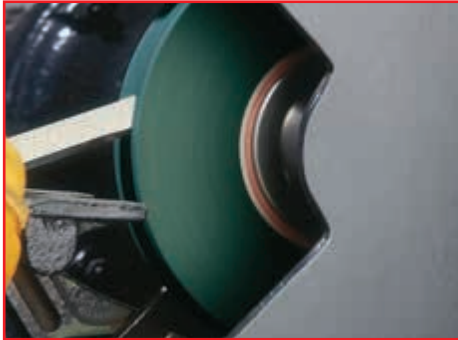
Esmeril de pedestal Esmeril de banco

TIP TÉCNICO

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

Tipo 1		ACABADO BURDO ← → ACABADO FINO						Max. RPM	📦	
Ø	GROSOR	BARRENO	Acabado Burdo		Acabado Medio		Acabado Fino			
			11A24Q5VA6	11A36Q5VA6	11A46Q5VA6	11A60N5VA6	11A80M5VA6	11A100M5VA6		
3" (78 mm)	1/2"	1/2"				1			9423	
4" (100 mm)	1/2"	1"				4			7065	5
	1"	1"		5					7065	
5" (125 mm)	3/34"	1/2"		6					5655	
6" (150 mm)	1/2"	1"		11		12			4710	4
	3/4"	1"	14	15	16	17	18		4710	
	1"	1"	20	21	22	23	24	25	4710	
7" (175 mm)	1/2"	1-1/4"				26			4040	5
	3/4"	1"					30		4040	
	1"	1"	31	32	33	34			4040	
8" (200 mm)	3/4"	1"				37			3535	4
	1"	1"	38	39	40	41	42		3535	
10" (250 mm)	1"	1"	43	44	45	46			2825	1
	1-1/2"	1-1/4"	49	50	51				2825	
12" (300 mm)	1-1/2"	1-1/2"	55	56	57	58			2355	1
	2"	1-1/4"			65				2355	
	2"	1-1/2"	66	67	68				2355	
14" (350 mm)	2"	1-1/2"	72	73					2020	

ALTO RENDIMIENTO / CARBURO DE TUNGSTENO



Empaque con reductor incluido

CARACTERÍSTICAS

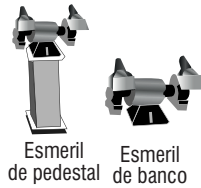
- Fabricadas con carburo de silicio verde y liga especial VC6.
- Ruedas de 6", 7" y 8" en práctico y resistente empaque. Incluyen reductor de plástico a 1", 3/4", 5/8" y 1/2".

BENEFICIOS

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

USOS

- Para carburo de tungsteno



TIP TÉCNICO

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

Tipo 1

ACABADO BURDO

ACABADO FINO

Ø	GROSOR	BARRENO	ACABADO BURDO			ACABADO FINO			Max. RPM	📦
			Acabado Burdo C46	Acabado Medio C60		C80	C100	C120		
6" (150 mm)	1/2"	1"		225				4710	5	
	3/4"	1"		229		230		4710	5	
	1"	1"		232		233	234	4710	4	
7" (175 mm)	1"	1"		242		243		4040	4	
8" (200 mm)	1"	1"	245	246	247	248	3535			
10" (250 mm)	1"	1"		250	251			2825	1	
12" (300 mm)	1-1/2"	1-1/4"		252				2355		
	2"	1-1/4"		254				2355		

LIMAS ADEREZADORAS

LARGO	GROSOR	ALTURA	Tetrabor	Carburo de Silicio	📦
3" (75 mm)	1/2"	1/4"	465		1
6" (150 mm)	1"	1"	487		5



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

EASY-CUT® / USO GENERAL



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



Empaque con reductor incluido

Tipo 1

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

EASY-CUT® / CARBURO DE TUNGSTENO

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.



Esmeril de banco



Empaque con reductor incluido



Tipo 1

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

TIP TÉCNICO

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



CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con alúmina-zirconia.
- Clave 1328 reforzada con mallas de fibra de vidrio.

BENEFICIOS

- Alta remoción.
- Elevado rendimiento en desbaste de fundición.
- Clave 1328 puede trabajar hasta 50 m/s.



Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	Max. RPM		Máquina
6" (150 mm)	1"	5/8"	1328	6390	4	 Esmeril recto
12" (300 mm)	2"	1-1/2"	1329	3185	1	Esmeril de pedestal

RESINOSAS / DESBASTE

CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con óxido de aluminio y liga resinosa.

BENEFICIOS

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

USOS

- Acero
- Fundición

TIP TÉCNICO

* Se pueden usar a 80 m/s.



Tipo 1

Ø	GROSOR	BARRENO	Acabado Burdo							Max. RPM		Máquina	
			A14S4	A16S4	A20R4	A24Q4	A30R4	A46P4	4ZA24				
2" (50 mm)	1/2"	3/8"								272	19090	5	 Mototool
2-1/2" (65 mm)	1/2"	3/8"								274	14690		
6" (150 mm)	1"	5/8"								276	6365	4	 Esmeril recto
	1"	5/8"								277*	10185		
9" (150 mm)	1/4"	5/8"									6700	25	
8" (200 mm)	1"	1"								279	4775	4	 Esmeril de banco
10" (250 mm)	1"	1-1/2"								280	3820		
12" (300 mm)	2"	1-1/2"								282	3185	1	 Esmeril de pedestal
14" (350 mm)	2"	1-1/2"								284	2730		
16" (400 mm)	2"	1-1/2"								286	2350		

AFILADO Y RECTIFICADO / BLANCAS



CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con óxido de aluminio blanco y liga VA0.

USOS

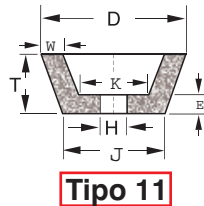
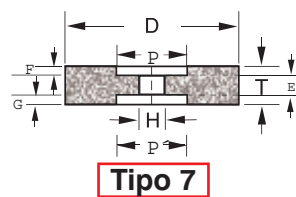
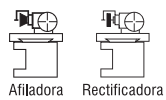
- Acero

BENEFICIOS

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

TIP TÉCNICO

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



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	📦	
				89A46J	89A46K	89A46L	89A60J	89A60K	89A60L	89A60N	89A80J	89A120J				
6" (150 mm)	1/4"	1-1/4"	1					174								
	1/2"	1-1/4"	1		176			177				178				5
	3/4"	1-1/4"	1					181								4
	1"	1"	1							182						1
7" (175 mm)	2"	1-1/4"	11			316										
	1/2"	1-1/4"	1	*191	192		*193	194				195	197		4040	
	3/4"	1-1/4"	1							199						5
8" (200 mm)	1/2"	1-1/4"	1					200								
	3/4"	1-1/4"	1		201										3535	
	3/4"	2"	1		202			203								
10" (250 mm)	1"	1-1/4"	1							206						4
	1"	3"	1		209			210							2825	
	1"	3"	1		212											
12" (300 mm)	2"	3"	7		329			330							2355	
	1"	5"	1					214								1
	1-1/2"	5"	1					217								
14" (350 mm)	1"	5"	1					218							2020	
	2"	5"	1					220								
16" (400 mm)	1-1/2"	5"	1					221						1740		

RECTIFICADO / VERDE CLARO



CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con óxido de aluminio 89A y liga especial Tool - Room.

BENEFICIOS

- Especialmente recomendadas para el rectificado de superficies planas.
- No queman la pieza de trabajo.
- Más suaves y de menor precio que las blancas tradicionales.

USOS

- Acero D2, 01, M2, M3, de 58 a 32 HRC en húmedo o en seco.

Ø	GROSOR	BARRENO	TIPO	Verde Pastel			Max. RPM	
				89A46	89A60	89A80		
7" (175 mm)	1/2"	1-1/4"	1	81	82	83	4035	5

AFILADO / CARBURO DE TUNGSTENO - VERDE -

CARACTERÍSTICAS

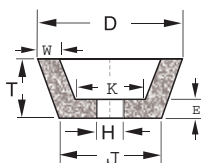
- Fabricadas con carburo de silicio verde y liga VC6.

BENEFICIOS

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

USOS

- Afilado y rectificado de carburo de tungsteno



Tipo 11

MEDIDAS ADICIONALES (mm)

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

Ø	GROSOR	BARRENO	TIPO	TOOL-ROOM				Max. RPM	
				C46	C60	C80	C100		
4" (100 mm)	1-1/2"	1-1/4"	11		1303			7065	4
6" (150 mm)	1/4"	1-1/4"					224		5
	1/2"	1-1/4"	1			227		4710	5
7" (175 mm)	1"	1-1/4"		235	236	237			4
	1/2"	1-1/4"	1		240		241	4040	5



AFILADO Y RECTIFICADO
PREMIUM / AZUL



CARACTERÍSTICAS

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

BENEFICIOS

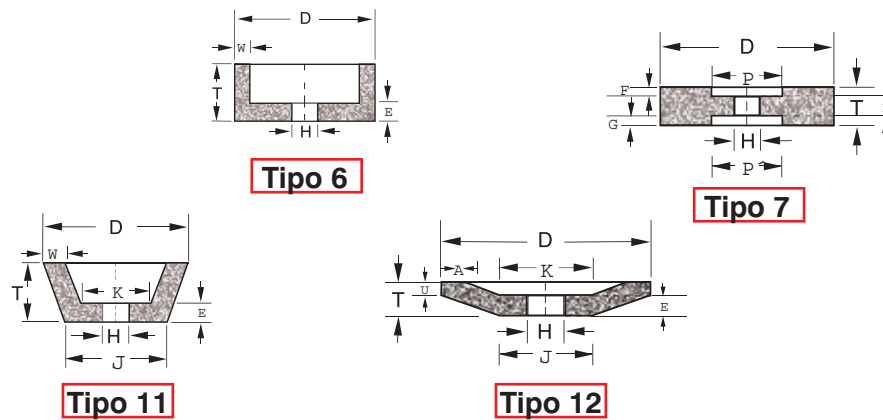
- Máximo rendimiento en el afilado y rectificado de herramientas de aceros templados, rápidos y grado herramienta (H, S, M, D, T y W).
- Acción de corte frío.

USOS

- Acero

TIP TÉCNICO

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



MEDIDAS ADICIONALES (mm)

Tipo 6	W	E				
Clave: 917	10	10				
Tipo 7	P	P'	F	G	E	
Clave: 918	150	150	10	10	30	
	331	190	13	13	24	
Tipo 11	W	E	J	K		
Clave 334	6	13	75	65		
Tipo 12	E	JK	U	A		
Clave: 925	10	75	3	10		

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

AFILADO / CARBURO DE TUNGSTENO



CARACTERÍSTICAS

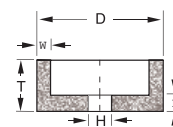
- Fabricadas con carburo de silicio.
- Liga VC6.

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



Tipo 6

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

METALES NO FERROSOS / PIEDRA

CARACTERÍSTICAS

- Fabricada con carburo de silicio.

BENEFICIOS

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

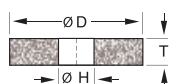
USOS

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



Tipo 1

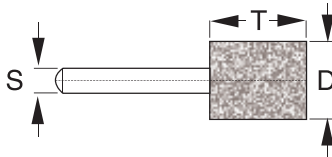
Ø	GROSOR	BARRENO	Piedra y Fundición 1C20R5VC1	Max. RPM
12" (300 mm)	2"	1-1/2"	263	2355



Puntas montadas



Información técnica



D = diámetro
S = vástago
T = grosor

Tipos disponibles

Según la forma geométrica de 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.

Características

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

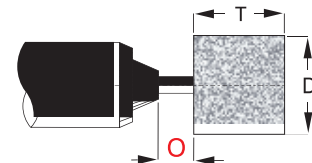
Líneas disponibles

- 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".

Medidas de seguridad puntas montadas

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

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



Operación

Para piezas con formas complejas:


















- Desbaste
- Rebabeo
- Acabado
- Pulido
















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



TIPO "A" - Vástago 1/4"

TIPO	FORMA	Ø	GROSOR	Color ROSA		Max. RPM	
				88A60	88A90		
A-1		3/4"	2-1/2"	391		20960	
A-3		1"	2-3/4"	392		15530	
A-4		1-1/4"	1-1/4"	393		28550	
A-5		3/4"	1-3/16"	394		38550	
A-11		7/8"	2"	395		25420	
A-12		11/16"	1-1/4"	396		38050	
A-13		1-1/18"	1-1/18"	397		31850	
A-15		1/4"	1"		398	50510	20
A-24		1/4"	3/4"		400	56000	
A-25		1"	Ø	401		35510	
A-31		1-3/8"	1"	402		27780	
A-34		1-1/2"	3/8"	404		25460	
A-36		1-1/2"	3/8"		405	23510	
A-37		1-1/4"	1/4"		406	30560	
A-38		1"	1"	407		35510	
A-39		3/4"	3/4"	408		44030	

TIPO "B" - Vástago 1/8"

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

TIPO "W"

TIPO	FORMA	Ø	GROSOR	VÁSTAGO	Color ROSA		Max. RPM	
					88A60	88A90		
W144		1/8"	1/4"	1/8"		440	92460	
W160		1/4"	1/4"	1/8"		442	75330	
W187		1/2"	1"	1/4"	448		36950	
W188		1/2"	1-1/2"	1/4"	449		31070	20
W220		1"	1"	1/4"	453		30370	
W222		1"	2"	1/4"	454		20250	
W232		1-1/4"	2"	1/4"	456		18220	
W235		1-1/2"	1/4"	1/4"	457		25460	
W236		1-1/2"	1/2"	1/4"	458		25460	

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

Kit de Puntas Montadas



Clave 755

Contiene los tipos:

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



Mototool

ALTO RENDIMIENTO / AZULES



CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con óxido de aluminio y liga VT4.

USOS

- Acero
- Soldadura










BENEFICIOS

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



Mototool

TIPO "A" - Vástago 1/4"

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

TIPO "W"

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



chip-cut®/ BLANCAS

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



TIPO "A"- Vástago 1/4"

TIPO	FORMA	Ø	GROSOR	Color BLANCO 89A60Q	Max. RPM	
A-1		3/4"	2-1/2"	415	20960	20
A-3		1"	2-3/4"	416	15530	
A-11		7/8"	2"	417	25420	
A-15		1/4"	1"	423	50510	
A-24		1/4"	3/4"	424	56000	
A-36		1-1/2"	3/8"	426	23510	

TIPO "W"- Vástago 1/4"

TIPO	FORMA	Ø	GROSOR	Color BLANCO 89A60Q	Max. RPM	
W187		1/2"	1"	432	36950	20
W188		1/2"	1-1/2"	433	31070	
W220		1"	1"	436	30370	
W222		1"	2"	439	20250	
W235		1-1/2"	1/4"	441	25460	
W236		1-1/2"	1/2"	443	25460	

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"

TIPO	FORMA	Ø	GROSOR	70A36S5VK0	Max. RPM	
A-3		1"	2-3/4"	410	15530	20
A-11		7/8"	2"	411	25420	



ACERO INOXIDABLE



CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con óxido de aluminio café A24.

BENEFICIOS

- Para desbastar y pulir metales duros y acero inoxidable.

USOS

- Acero inoxidable
- Acero
- Soldadura

TIPO "A" - Vástago 1/4"

TIPO	FORMA	Ø	GROSOR	COLOR CAFÉ A24	Max. RPM	
A-1		3/4"	2-1/2"	412	20960	
A-3		1"	2-3/4"	413	15530	20
A-11		7/8"	2"	414	25420	

TIPO "W" - Vástago 1/4"

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

TIP TÉCNICO

Clave 461 no contamina el acero inoxidable.

PIEDRA

CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con carburo de silicio verde C.

BENEFICIOS

- Excelentes para el desbaste de piedra y carburo de tungsteno.

USOS

- Concreto
- Piedra
- Metales ferrosos
- Fundición
- Carburo de Tungsteno

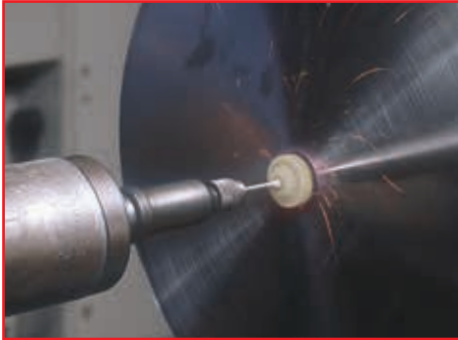


TIPO "A" - Vástago 1/4"

TIPO	FORMA	Ø	GROSOR	C3605VY0	Max. RPM	
A-1		3/4"	2-1/2"	445	20960	
A-3		1"	2-3/4"	446	15530	20
A-11		7/8"	2"	447	25420	

FIBRA DE ALGODÓN

NUEVA
línea



CARACTERÍSTICAS

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

USOS

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



Mototool

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.

TIPO "A"

TIPO	FORMA	Ø	GROSOR	VÁSTAGO	A54MTX	A80GFX	Max. RPM	
A-3		1"	2-3/4"	1/4"	1220	1221	15530	10
A-15		1/4"	1"	1/4"	1222	1223	50510	

TIPO "B"

B-52		3/8"	3/4"	1/8"		1224	64810	10
B-121		1/2"	Ø	1/8"		1225	45370	

TIPO "W"

W-163		1/4"	1/2"	1/8"		1226	60000	10
W-177		3/8"	3/4"	1/8"		1227	33750	
W-185		1/2"	1/2"	1/8"		1228	34500	
W-220		1"	1"	1/4"		1229	25500	



CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con liga de hule.

USOS

- Acero
- Fundición
- Soldadura



Mototool

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.

TIPO	FORMA	Ø	GROSOR	VÁSTAGO	Liga HULE	Max. RPM	
MY		5/8"	1"	1/4"	2309	29000	20
MY		1"	1"	1/4"	2310	19000	10
MY		1"	1-1/4"	1/4"	2311	19000	10
MPB		1-3/16"	1/4"	1/4"	2312	15000	10
MPB		1-3/16"	3/8"	1/4"	2313	15000	10
MPB		1-1/2"	3/8"	1/4"	2314	12000	10
MTZ		5/8"	1"	1/4"	2315	29000	20
MTZ		1"	1-1/4"	1/4"	2316	19000	10
MY		1/4"	1/2"	1/8"	2317	75000	100
MY		1/2"	3/4"	1/8"	2318	37000	50



Copas y Conos Abrasivos



AUSTROMEX®

COPAS ABRASIVAS TIPO 11 DESBASTE DE 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 oxicorte.

USOS

- Acero
- Fundición
- Soldadura



DURAN MÁS



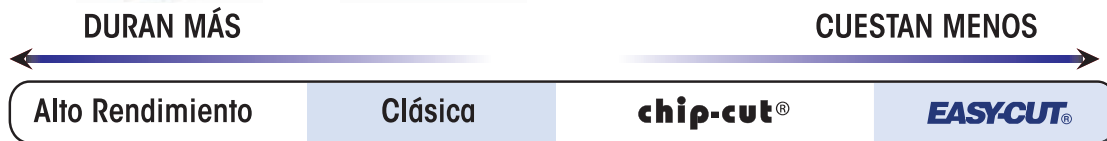
Clásica



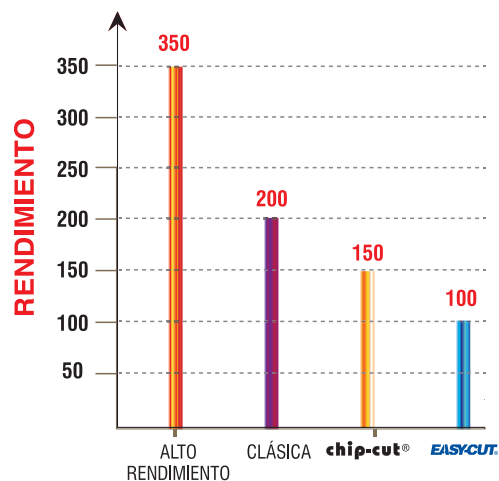
chip-cut®



EASYCUT®



Ø	GROSOR	BARRENO	ALTO RENDIMIENTO 1A216	CLÁSICA A20 A24	chip-cut® A24	EASYCUT® A24	Max. RPM	
4" (100 mm)	2"	5/8"-11H		353			9550	10
5" (125 mm)	2"	5/8"-11H	343				7640	8
		M14-2		354	1365	2354	7500	8
6" (150 mm)	2"	5/8"-11H		355	1355	2355	7500	8
		5/8"-11H		357			6360	1



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



CLÁSICA

Ø	GROSOR	BARRENO	ACABADO BURDO		ACABADO MEDIO		ACABADO FINO		Max. RPM	📦
			1C16	1C24	1C36	1C60	1C80	1C120		
3-5/32" (80 mm)	1-3/4"	5/8"-11H			1292	1294	1284	1286	11936	4
		M14-2			1293	1295	1283	1285		
5" (125 mm)	2"	5/8"-11H	362	352	356	361	364	365	7500	8
		M14-2"	358	346	349	351	360	345		



chip-cut®

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

SHELLAC / PULIDO



CARACTERÍSTICAS

- Fabricados 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



Ø	GROSOR	BARRENO	PULIDO SHELLAC		MAX. RPM	📦
			GRIS 1C3BSH	VERDE 1C4BSH		
3-5/32" (80 mm)	1-3/4"	5/8"-11H	1288	1290	11936	4
		M14-2	1289	1291		
5" (125 mm)	2"	5/8"-11H	550	551	7500	8
		M14-2	552	553		



DESBASTE / METAL Y FUNDICIÓN



CARACTERÍSTICAS

- Nueva especificación **SZZ24T4B16J**.
- Fabricados con alúmina-zirconia.
- Rosca integrada 5/8"-11 para fácil montaje.

BENEFICIOS

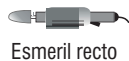
- Excelente rendimiento y capacidad de remoción.
- Para desbaste de acero, hierro, soldadura y fundición.

USOS

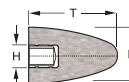
- Acero
- Soldadura
- Fundición

TIPO	Ø	GROSOR	BARRENO	5ZZ24T4B16J	Max. RPM	
16	1-3/4"	3"	5/8"-11H	1323	18000	8
18	1-3/4"	3"	5/8"-11H	1324	18000	10
18R	1-3/4"	3"	5/8"-11H	1325	18000	10

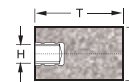
FORMAS DISPONIBLES



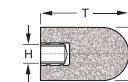
Esmeril recto



Tipo 16



Tipo 18



Tipo 18R

CLÁSICA / METAL

CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con óxido de aluminio grano grueso resinoso.
- Especificación **A16/24 54B** para acero.
- Especificación **70A24R5V** vitrificado para fundición.

BENEFICIOS

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

USOS

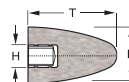
- Acero
- Soldadura
- Fundición



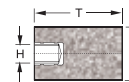
Esmeril recto



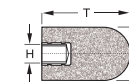
FORMAS DISPONIBLES



Tipo 16



Tipo 18



Tipo 18R

TIPO	Ø	GROSOR	BARRENO	ACERO		FUNDICIÓN	Max. RPM	
				A16S4B	A24S4B	70A24R5V		
18R	1-1/4"	2"	3/8"-16H		369		25000	10
16	1-3/4"	3"	5/8"-11H		589			8
18	1-3/4"	3"	5/8"-11H		379			10
18R	1-3/4"	3"	5/8"-11H		371		18000	8
18R	1-3/4"	3"	M14-2		540			
16	2"	3"	5/8"-11H			363	13500	10
18R	2-3/4"	3-1/2"	5/8"-11H	373			12000	

TIP TÉCNICO

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

LADRILLOS

CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con carburo de silicio **8C**.
- 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	ACABADO BURDO				ACABADO MEDIO		ACABADO FINO	
			8C12	8C16	8C24	8C36	8C80	8C120	8C220	
8" (200 mm)	3"	2"	486	490	488	489	491	492	472	4

SHELLAC

LARGO	GROSOR	ALTURA	SHELLAC PULIDO		
			1C38PE	1C48PE	
8" (200 mm)	3"	2"	548	549	4

LIMAS 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



Uso manual

CLÁSICA

LARGO	GROSOR	ALTURA	TIPO	1C120L5	
9" (230 mm)	1-3/8"	1/2"	LL91C	485	5

chip-cut®

LARGO	GROSOR	ALTURA	TIPO	1C90	
9" (230 mm)	1-3/8"	1/2"	LL91C	2495	12

COMBINADAS



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



Uso manual

CLÁSICA

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

EASY-CUT®

LARGO	GROSOR	ALTURA	TIPO	1C 120 / 240	
6" (150 mm)	2"	1"	LC-6	463	1

SUAVIZADORAS



CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con óxido de aluminio de primera calidad.

BENEFICIOS

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

USOS

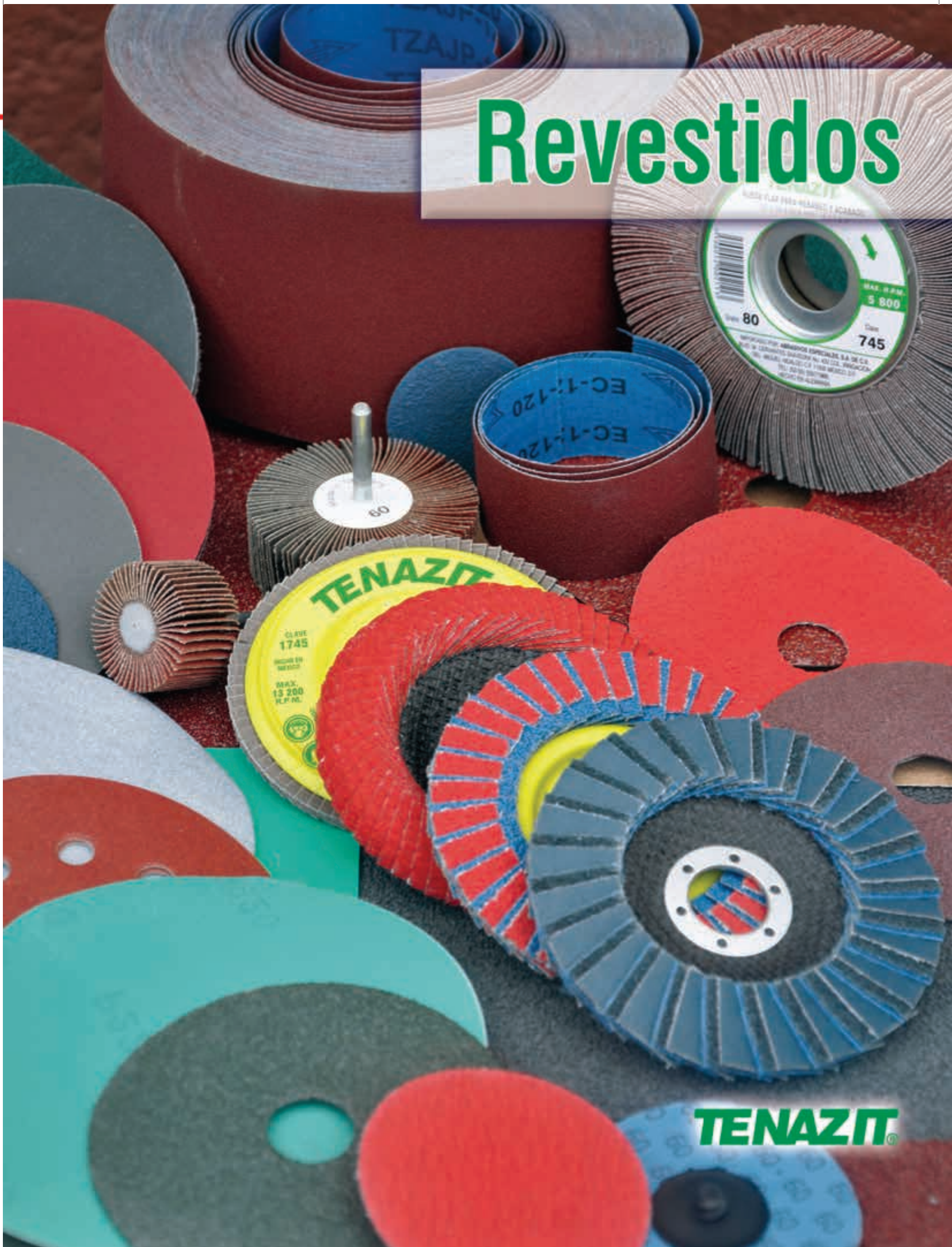
- Acero

TIP TÉCNICO

Especiales para moldes.

LARGO	GROSOR	ALTURA						
4" (100 mm)	3/8"	3/8"	471		477		479	10
	1/2"	1/2"		473		478		

Revestidos



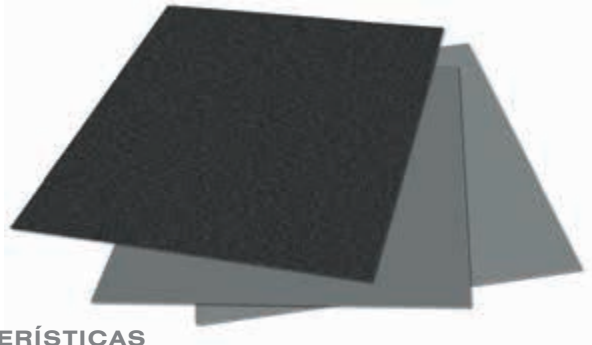
TENAZIT

Hojas de lija



TENAZIT®

LIJADO CON AGUA / **TENAZIT[®]**
Premium[®]



CARACTERÍSTICAS

- Carburo de silicio negro.
- Respaldo impermeable súper flex.
- Granulometría FEPA.

BENEFICIOS

- Excelente rendimiento en el lijado de pintura, pasta, primer y metal.
- Calidad inigualable en granos microfinos.

USOS

- Metal
- Pintura
- Barniz
- Piedra



Uso Manual

Grano	Respaldo Impermeable	9" x 11" (230 x 279 mm)	
80		1802	
100		1803	
120	C	1804	
150		1805	
180		1806	
220		1807	
240		1808	50
280		1809	
320		1810	
360	A	1811	
400		1812	
600		1813	
800		1814	

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



BENEFICIOS

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

USOS

- Metal
- Pintura
- Barniz
- Piedra



Uso Manual

TIP TÉCNICO

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


LIJADO CON AGUA / **TENAZIT[®]**



Grano	Respaldo Impermeable	9" x 11" (230 x 279 mm)	
80		2740	
100		2741	
120	C	2742	
150		2743	
180		2744	
220		2745	
240		2746	50
280		2747	
320		2748	
360	A	2749	
400		2750	
500		2751	
600		2752	
800		2753	

RESPALDO DE TELA / X-FLEX



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

CARACTERÍSTICAS

- Óxido de aluminio premium.
- Respaldo X-flexible especial.
- Resina sobre resina de alta calidad.

BENEFICIOS

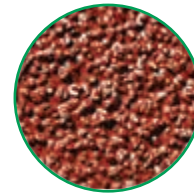
- Para lijado de metales ferrosos, madera y pasta, gran flexibilidad, excelentes acabados.
- No se desgrana.

USOS

- Metal
- Pintura
- Barniz
- Madera



Uso Manual



TIP TÉCNICO

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

CARACTERÍSTICAS

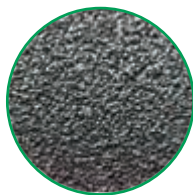
- Eficiencia en el desbaste y remoción de metales.
- Fabricados con óxido de aluminio.
- Resina sobre resina.

BENEFICIOS

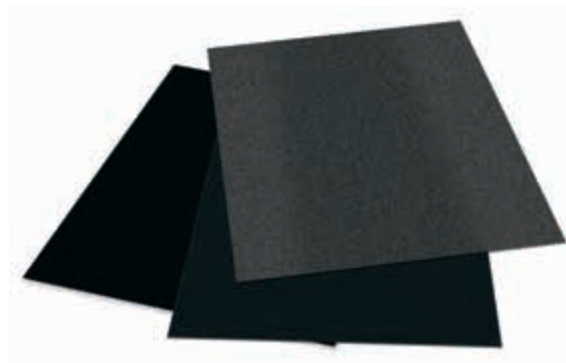
- Gran flexibilidad.
- Respaldo flexible y resistente.
- No despiden malos olores.
- Bajo precio.

USOS

- Acero
- Metales no ferrosos



RESPALDO DE TELA / ESMERIL



Uso Manual

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

CARACTERÍSTICAS

- Estructura abierta.
- Fabricadas con óxido de aluminio Premium.

BENEFICIOS

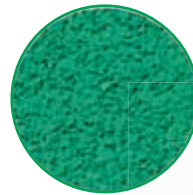
- No se tapan.
- Para el lijado de madera, mármol suave, barniz, yeso, selladores, pintura y pasta.
- Excelentes acabados.
- Presentación de 1/3 y 1/4 de hoja para autoservicio.

USOS

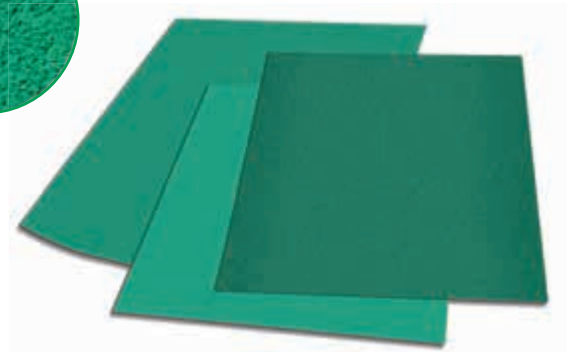
- Mármol suave
- Madera
- Pintura
- Barniz
- Yeso



Uso Manual



LIJADO EN SECO



Grano	Respaldo de Papel	9" x 11" (230 x 279 mm)	1/4 HOJA (115 x 140 mm)	1/3 HOJA (93 x 229 mm)	
40	C	2760			50
60		2761			50
		2762			50
80			2244		8
				2248	6
100		2763			50
		2764			50
120			2245		8
				2249	6
220		2767			50
		2246		8	
			2250	6	
320		2768			50

LIJADO DE MADERA



CARACTERÍSTICAS

- Respaldo de papel resistente a la ruptura.

BENEFICIOS

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

USOS

- Madera



Uso Manual



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

ALMOHADILLAS DE LIJA



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

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



BLOCKS Y PADS PARA LIJADO



CARACTERÍSTICAS

- Se pueden lavar.
- Disponible en 3 tamaños de grano:
 - Grueso / Mediano ROJO
 - Mediano / Fino AZUL
 - Fino AMARILLO
- Flexibles.

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 y orificios en madera, pintura y plástico.
- Fácil identificación por el color del empaque:
 - ROJO / Grueso
 - AZUL / Mediano
 - AMARILLO / Fino



USOS

- Metal
- Pintura
- Barniz
- Madera
- Plástico



	Largo	Ancho	Grosor	ÓXIDO DE ALUMINIO			Flexibilidad	
				Mediano / Grueso 60 / 36	Mediano / Fino 60 / 100	Fino 100		
BLOCKS	4" (100 mm)	2-3/4" (68,5 mm)	1" (26 mm)	2098	2099	2100	Media	60
				CARBURO DE SILICIO				
				Grueso / 60	Mediano / 100	Fino / 220		
PADS	5" (123 mm)	4" (98 mm)	1/2" (12,5 mm)	2095	2096	2097	Alta	60

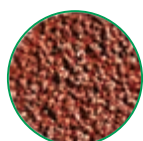
TIP TÉCNICO

Los blocks son ideales para el lijado de muebles rústicos.

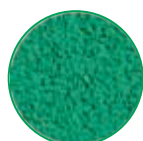
Bandas de lija y de fibra

TENAZIT

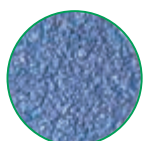
Especificación	TAMAÑO DE GRANO																						
	24	36	40	50	60	80	100	120	150	180	220	240	280	320	360	400	500	600	1000	1200	2000	3000	4000
OXIDO DE ALUMINIO TAWWF					✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓												
TGAJF								✓		✓													
TSA2J								✓			✓			✓									
TCATJ												✓				✓		✓		✓	✓		
TGAXF				✓	✓	✓	✓																
TZAX	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓											
TUAX		✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓									
TUAWX		✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓									
TGG2Y		✓	✓		✓	✓																	
BORA7		✓																					
CARBURO DE SILICIO TWSWE												✓	✓	✓		✓		✓					
TECKJ												✓		✓		✓							
TUCX		✓			✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓		✓		✓							
TJASG3V															✓		✓	✓	✓		✓	✓	✓
TECKY						✓		✓															
TUCKY												✓				✓							
ZIRCONIO TDZ3Y	✓	✓	✓	✓	✓																		
TUZ3Y	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓															
TUZ2Y	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓															
FIBRA CAFÉ																							
MARRÓN																							
AZUL																							
PULIZIT																							



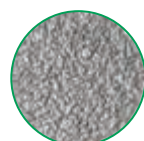
TWAWF



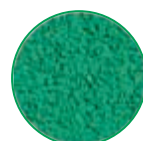
TGAJF



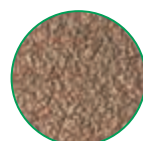
TSA2J



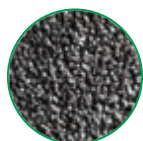
TCATJ



TGAXF



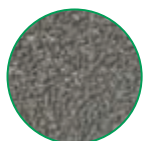
TZAX



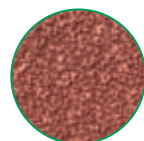
TUCX



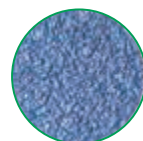
TJASG3V



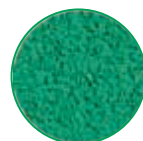
TECKY



TUCKY

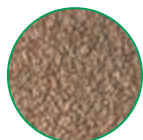


TDZ3Y

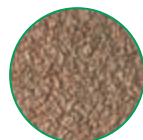


TUZ3Y

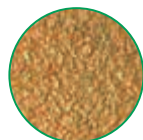
RESPALDO	APLICACIÓN					VENTAJAS / BENEFICIOS
	Metal	Madera	No ferrosos	Vidrio	Otros	
Papel "F" antiestático	○	●	○		○	Excelente en lijado de maderas resinosas y extremadamente duras, chapas de madera blanda, no se tapa, lijado de aluminio, acero y piel. Antiestático, no se tapa.
Tela "X" poli-algodón	●		○			Lijado de acero al carbón, inoxidable, inconel, titanio, aleaciones al alto níquel y cobalto. Recomendable cuando se requiere mayor flexibilidad. Alto rendimiento.
Tela "J" súper flexible	●		●			Metales ferrosos, no ferrosos, superficies curvas, palos de golf, álabes, cigüeñales con recubrimiento antitapado.
Tela "J"	●		●			Abrasivo estructurado, pulido de acero inox, al carbón, titanio, inconel. Excelentes acabados.
Tela "X" flexible de algodón	●		●		○	Acero al carbón, inoxidable, inconel, titanio, aleaciones al alto níquel y cobalto. Recomendable cuando se requiere flexibilidad. Alto rendimiento.
Tela "X" poli-algodón	●	●				Uso general en madera y metal. Buen rendimiento al menor precio.
Tela "X-Y" poli-algodón impermeable	○	○	○			Óxido de aluminio Premium. Acero al carbón, inoxidable, aleaciones de níquel, corte rápido y larga duración. Impermeable.
Tela "X" poli-algodón lavable	○	●	●		○	Para lijado de madera suave y de dureza media, metales no ferrosos, alto rendimiento y es lavable. Estructura abierta.
Tela "Y" 100% poliéster	●		○		○	Acero al carbón, inoxidable, inconel, titanio, aleaciones al alto níquel y cobalto. Uso sólo en seco. Grano cerámico de altísimo rendimiento.
Tela "Y" 100% poliéster	●	○			●	Titanio, acero inoxidable, acero al carbón, inconel.
Papel "E" antiestático		●	●	●	○	Excelente en lijado para madera, metales no ferrosos, vidrio, cerámica, acero inoxidable, pruebas metalográficas. Antiestático, no se tapa.
Tela "J" poli-algodón	●		●	●	○	Grano Compacto. 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, pintura, barniz, acrílico, acero inox, plástico, fibra de vidrio, bronce, latón, parquet, pisos laminados, porcelana, pvc. Excelentes acabados.
Tela "Y" 100% poliéster	●		●	●	○	Grano compacto. Altísimo rendimiento. Acero inoxidable, aceros endurecidos, aleaciones de titanio, metales exóticos, vidrio. Impermeable.
Tela "Y" 100% poliéster	●		●	●	○	Grano compacto. Altísimo rendimiento. Acero inoxidable, aceros endurecidos, aleaciones de titanio, metales exóticos, vidrio. Acabado satinado. Impermeable.
Tela "Y" 100% poliéster impermeable	●				○	Acero al carbón, inoxidable, aceros aleados serie 300 alto níquel. Operaciones de alta presión con ruedas de contacto duras. Impermeable.
Tela "Y" 100% poliéster impermeable	●				○	Alto rendimiento en lijado de fundición, acero al carbón, inoxidable, aleaciones con níquel, desbaste pesado y corte rápido. Impermeable.
Tela "Y" 100% poliéster	●		●		○	Zirconio Premium. Con recubrimiento anti-tapado. Acero inoxidable, aluminio, aceros grado herramienta, aleaciones con níquel.
	●		●		●	Óxido de aluminio. Grano grueso, elimina ligeras rebabas.
	●		●		●	Óxido de aluminio. Grano medio, suaviza las superficies, deja acabado semipulido.
	●		●		●	Óxido de aluminio. Grano muy fino, prepara superficies para el pulido final.
	●		●	●	●	Para pulido de acero inoxidable. Garantiza buena absorción y retención del compuesto de pulido.



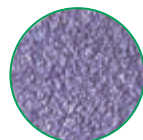
TUAX



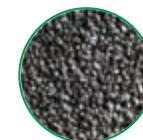
TUAWX



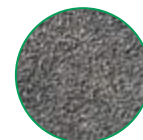
TGG2Y



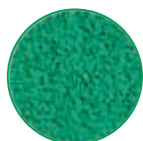
BORA7



TWSWE



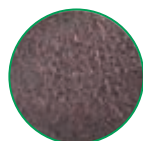
TECKJ



TUZ2Y



FIBRA CAFÉ



FIBRA MARRÓN






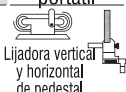
FIBRA AZUL





PULIZIT

Velcro® es una marca registrada de VELCRO de México.

ÓXIDO DE ALUMINIO (TZAX)




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

AUTOSERVICIO (Paquete 3 piezas)

A Ancho	L Desarrollo	Máquina	Empaque Autoservicio			
			60	80	120	
3" (76 mm)	18"	 Lijadora portátil	2259	2260	2261	1
	21"		2263	2264	2265	







ZIRCONIO (TUZ3Y)

A Ancho	L Desarrollo	Máquina	50	60	80	
1/2" (12,4 mm)	24"		1243			10
4" (101 mm)	36"		1231			10
6" (151 mm)	48"	Lijadora vertical y horizontal de pedestal	1257	1259		10





CARBURO DE SILICIO (TUCX)




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

ÓXIDO DE ALUMINIO PREMIUM					
A Ancho	L Desarrollo	Máquina	TGAXF 80	TGAJF 120	
4" (101 mm)	12-1/2"	 Lijadora Satinadora	1072	1082	10




ÓXIDO DE ALUMINIO PIRAMIDAL (TCATJ)							
A Ancho	L Desarrollo	Máquina	400	600	1200	2000	
4" (101 mm)	12-1/2"	 Lijadora Satinadora	2777	2784	2798	2803	5



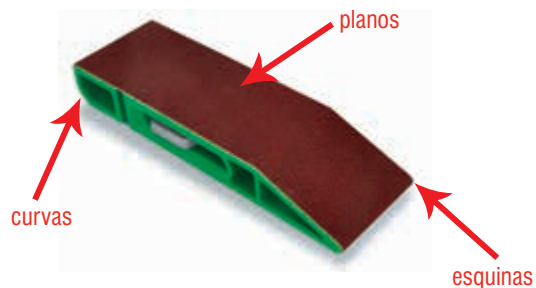
FIBRA						
A Ancho	L Desarrollo	Máquina	CAFÉ Grueso	MARRÓN Mediano	AZUL Muy fino	
3/4" (19 mm)	18"	 Lijadora Dinaflex®	2607	2608	2609	5
4" (101 mm)	13"	 Lijadora Satinadora	2322	2327	2358	5



PULIZIT				
A Ancho	L Desarrollo	Máquina	Clave	
4" (101 mm)	13"	 Lijadora Satinadora	2377	5



RESPALDO PARA LIJADO MANUAL



BENEFICIOS

- Para lijado manual con bandas de 3 x 21".

Clave **2334**
3" x 21"

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.

Clave **2336**
8" x 1-1/2" x 1-1/2"

HOLDEX

PARA MANGAS DE LIJA

Clave **1398**
4" x 4" x 3/4"

CARACTERÍSTICAS

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



Adaptador **1399**
3/4" a 5/8"-11 x 4"

Recomendaciones

- 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.

TIP TÉCNICO

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

Discos laminados

DISCO LAMINADO
TENAZIT

712
PULIDO DE METAL
40

CLAVE 1781

DESABASTE DE METAL

Grano 60

Grano 80

4 1/2"

115 mm

5/8"-11

15.8 mm

Grano 80

4 1/2"

115 mm

M14-2

DISCO LAMINADO
TENAZIT

Grano 120

115 x 22.23 mm
4-1/2 x 7/8"

SUPERLAM

SUPER

TENAZIT
LAMA 1770114

TENAZIT

SUPERLAM®



CARACTERÍSTICAS

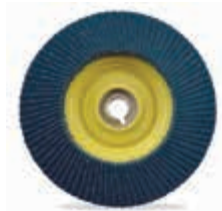
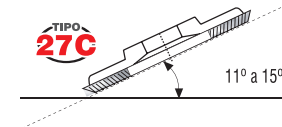
- Respaldo de plástico recortable.
- Rosca integrada para un montaje rápido y seguro, no requiere llave ni adaptador para montarlo en la máquina.

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



NUEVO

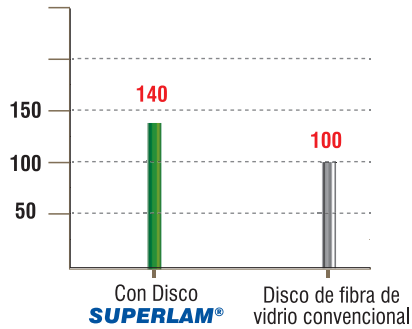


MEDIA VIDA

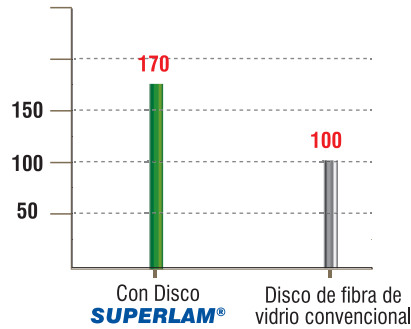


FINAL

VELOCIDAD DE REMOCIÓN



RENDIMIENTO



Ø	BARRENO	36	40	60	80	120	MAX. RPM	
4-1/2" (115 mm)	5/8"-11 N	1746	2980	2981	2982	N>1752	13300	5
	M14-2 N	1747	2984	2985	2986			
7" (178 mm)	7/8" N	1745	2988	2989	2990	N>1751	8500	5
	5/8"-11 N	1767	1768	1769	1770	N>1771		
	7/8" N	2987	2995	2996	2997	N>1753		



AUTOSERVICIO

Ø	BARRENO	60	MAX. RPM	
4-1/2" (115 mm)	5/8"-11H	-2981	13300	1

SUPERLAM® / ALUMINIO

BENEFICIOS

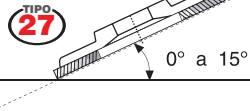
- Especial para desbaste de aluminio y metales no ferrosos.
- No se tapa.
- Máximo rendimiento.

CARACTERÍSTICAS

- Respaldo de plástico recortable.

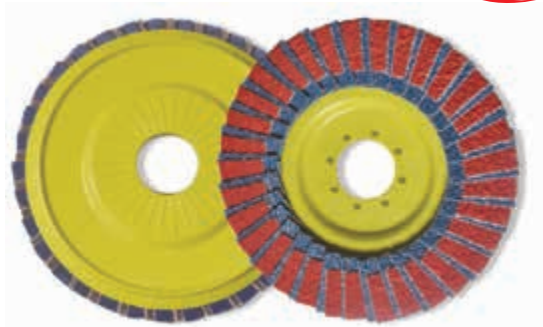
USOS

- Aluminio
- Metales no ferrosos



Ø	BARRENO	GRANO		MAX. RPM	
		40	60		
4-1/2" (115 mm)	7/8"	2706	2707	13200	5

ZIRCONIO / CERÁMICO



Ø	BARRENO	ZIRCONIO - CERÁMICO		MAX. RPM	
		40	60		
4-1/2" (115 mm)	7/8"	2251	2252	13300	5
7" (178 mm)	7/8"	2253	2254	8600	

BENEFICIOS

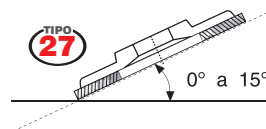
- Alto rendimiento.
- Para desbaste de acero inoxidable.
- Disminuye la generación de calor.
- Se requiere menor esfuerzo para la remoción del material que se trabaja.

CARACTERÍSTICAS

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

USOS

- Acero
- Acero inoxidable



BENEFICIOS

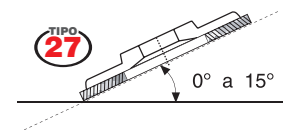
- Para pulido de superficies de acero inoxidable.
- La estructura abierta del PULIZIT garantiza buena absorción y retención del compuesto de pulido.
- Dependiendo de los pasos anteriores se puede lograr un acabado espejo.

CARACTERÍSTICAS

- Con respaldo de plástico ABS.

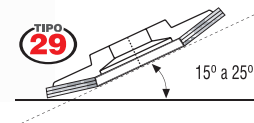
USOS

- Acero
- Acero inoxidable



Ø	BARRENO	PULIZIT	MAX. RPM	
4-1/2" (115 mm)	5/8"-11H	2973	13300	5

LAMINADO / PULIZIT



CARACTERÍSTICAS

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

USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Soldadura

BENEFICIOS 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.

BENEFICIOS INOX POWER

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

Ø	BARRENO	40	60	MAX. RPM	
4-1/2" (115 mm)	7/8"	2238	2239	13300	10
7" (178 mm)	7/8"	2240		8500	

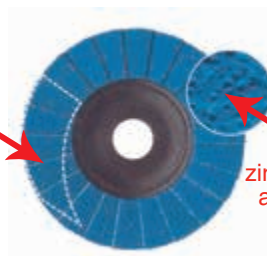
Ø	BARRENO	40	60	MAX. RPM	
4-1/2" (115 mm)	7/8"	2234	2235	13300	10
7" (178 mm)	7/8"	2236		8500	



Esmeriladora portátil



diseño exclusivo de lamelas



zirconio con aditivo anti-quemaduras





Ø	BARRENO	40	60	MAX. RPM	
4-1/2" (115 mm)	7/8"	1780	1781	13200	5
7" (178 mm)	7/8"	1783	1784	8600	

CARACTERÍSTICAS

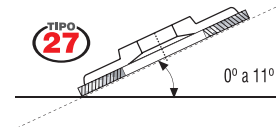
- Lamelas más anchas.
- Se adapta mejor a cualquier superficie.
- Fabricados con lija de zirconio.
- 30% más abrasivo que los discos convencionales.

BENEFICIOS

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

USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Soldadura



TIP TÉCNICO

Obtenga mejores acabados inclinando el disco hacia la superficie de trabajo.

RESPALDO DE PLÁSTICO / ZXP

CARACTERÍSTICAS

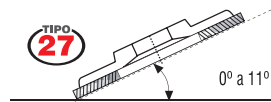
- Fabricado con zirconio sobre respaldo de poli-algodón.
- Acomodo de lamelas en pares.
- Con respaldo de plástico recortable.

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	
4-1/2" (115 mm)	7/8"	1739	1740	1741	1742	13200	5

TENAZIT® ALTO RENDIMIENTO / TZA



CARACTERÍSTICAS


- Fabricado con zirconio sobre respaldo de poli-algodón.

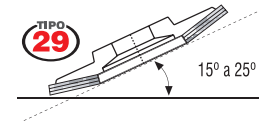
BENEFICIOS

- 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	
4" (100 mm)	5/8"	1700	1701	1702	1703	14500	5
4-1/2" (115 mm)	7/8"	1716	1717	1718	1719	13200	
7" (178 mm)	7/8"	1730	1731	1732	1733	8600	



ALTA REMOCIÓN / ZA

CARACTERÍSTICAS

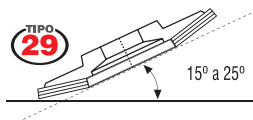
- Fabricados con zirconio sobre respaldo de algodón.
- Tipo 29.


BENEFICIOS

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

USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Soldadura



Ø	BARRENO	36	40	60	80	MAX. RPM	
4-1/2" (115 mm)	7/8"	715	712	717	723	13200	5
7" (178 mm)	7/8"	716	714	721	724	8600	

CARACTERÍSTICAS

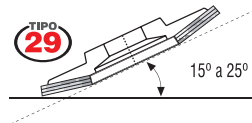
- Fabricados con lija con respaldo de algodón de alta resistencia.


BENEFICIOS

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

USOS

- Acero
- Pintura
- Barniz
- Madera
- Plástico



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

CARBURO DE SILICIO / TCX



CARACTERÍSTICAS


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

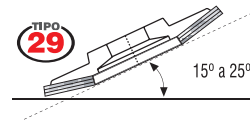
BENEFICIOS

- 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

Ø	BARRENO	36	60	120	Max. RPM	
4-1/2" (115 mm)	7/8"	2710	2711	2712	13300	5
7" (178 mm)	7/8"	2713	2714	2715	8500	



Curv-Disk

NUEVA
línea



CARACTERÍSTICAS


- Diseño exclusivo de lamelas en forma curva.
- Fabricado con lija de grano cerámico.

USOS

- Acero

BENEFICIOS

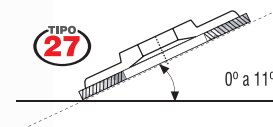
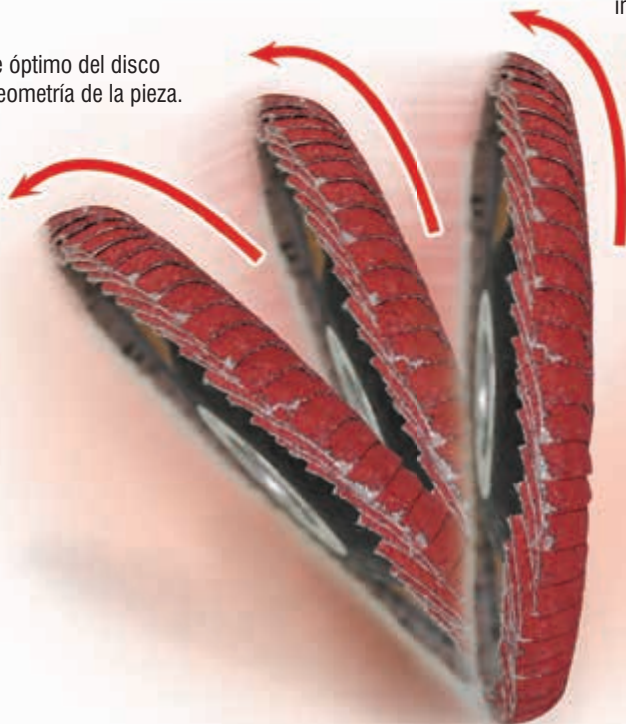
- Excelentes acabados en metal.
- Ideales para superficies curvas y de difícil acceso.
- Garantiza un trabajo rápido y con menor esfuerzo.
- No contamina el acero inoxidable.
- No mancha la pieza de trabajo.

Ø	BARRENO	GRANO CERÁMICO		MAX. RPM	
		60	80		
4-1/2" (115 mm)	7/8"	2900	2901	13300	10

· Mejor efecto de pulido en áreas de difícil acceso.

· Pulido de alta calidad incluso a bajas presiones.

· Ajuste óptimo del disco a la geometría de la pieza.




Esmeriladora portátil



FLEXI - LAM / Z

CARACTERÍSTICAS

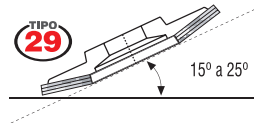
- Fabricado con zirconio sobre respaldo de algodón.

BENEFICIOS

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

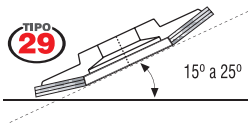
USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Soldadura



Ø	BARRENO	60	MAX. RPM	
4-1/2" (115 mm)	7/8"	2232	13300	10

LAM VISION® / LVZ



CARACTERÍSTICAS

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

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	60	MAX. RPM	
4-1/2" (115 mm)	7/8"	1762	13200	10

LAM / FIBRA CON LIJA



CARACTERÍSTICAS

- Discos laminados combinados con fibra y lija de zirconio.

BENEFICIOS

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

USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Aluminio



Ø	BARRENO	GRUESO CAFÉ / Z40	MEDIANO MARRÓN / Z80	MUY FINO AZUL / Z120	MAX. RPM	
4-1/2" (115 mm)	7/8"	2977	2978	2979	13200	5



TIP TÉCNICO

La velocidad óptima de operación es 3500 RPM.

LAM / FIBRA

CARACTERÍSTICAS

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

BENEFICIOS

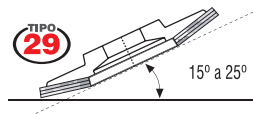
- Ideales para acondicionar superficies.
- Son seguros y resistentes.
- El acabado obtenido en comparación con un disco de lija es:


CAFÉ - GRUESO	60
MEDIANO - MARRÓN	80 - 120
AZUL - MUY FINO	180 - 240



USOS

- Acero
- Acero inoxidable



Ø	BARRENO	GRUESO CAFÉ	MEDIANO MARRÓN	MUY FINO AZUL	MAX. RPM	
4-1/2" (115 mm)	7/8"	2967	2968	2969	13200	5

TIP TÉCNICO

La velocidad óptima de operación es 5800 RPM.

Fibrodiscos y Discos de cambio rápido

TENAZIT[®]
36
ZIR

TENAZIT
Premium® / A



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



Ø	BARRENO	TENAZIT Premium®				MAX. RPM	
		24	36	50	80		
4-1/2" (115 mm)	7/8"	941	931	932	933	13000	
5" (127 mm)	7/8"		936	937	938	11900	25
7" (178 mm)	7/8"	940	942	943		8600	

AUTOSERVICIO

Ø	BARRENO	36	50	80	GRANOS 36-50-80	MAX. RPM	BLÍSTER (PIEZAS)
4-1/2" (115 mm)	7/8"	2834	2835	2836		13000	5 3
7" (178 mm)	7/8"	2830	2831	2832	2833	8600	3

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



Ø	BARRENO	TENAZIT®						MAX. RPM	
		24	36	50	80	100	120		
7" (178 mm)	7/8"	702	703	704	705	706	707	8600	25

TENAZIT®
ÓXIDO DE ALUMINIO / C

ZIRCONIO / Z

CARACTERÍSTICAS

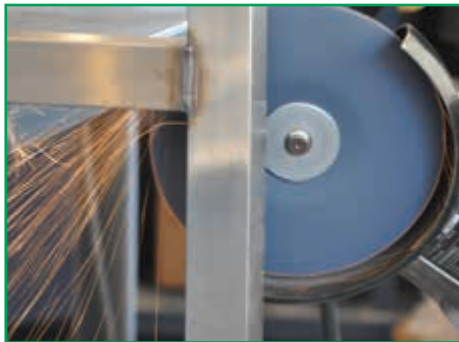
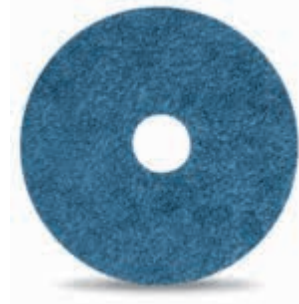
- Fabricados con zirconio.
- Estructura cerrada.
- Respaldo de fibra vulcanizada más grueso.


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



Ø	BARRENO	24	36	50	80	MAX. RPM	
4-1/2" (115 mm)	7/8"	1670	951			13000	25
7" (178 mm)	7/8"	1673	1674	1675	1676	8600	



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.


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.

USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Soldadura



Ø	BARRENO	36	60	80	MAX. RPM	
4-1/2" (115 mm)	7/8"	1631	1632	1633	13300	25
7" (178 mm)	7/8"	1634	1635	1636	8500	


TENAZIT® **ALUCUT®** / ALUMINIO

NUEVA
línea



TIPO
29



Ø	BARRENO	36	60	MAX. RPM	
4-1/2" (115 mm)	7/8"	1650	1651	13300	5
7" (178 mm)	7/8"	1653	1654	8500	

CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con grano cerámico y recubrimiento antitapado.
- Con respaldo de fibra natural.

BENEFICIOS

- No se tapan.
- Alto rendimiento en desbaste de aluminio.
- No se hacen "taco".
- Ideal para usuarios que requieren un trabajo rápido y eficiente en materiales sensibles al calor.
- El respaldo se desgasta permitiendo el uso de prácticamente todo el disco.

USOS

- Desbaste de aluminio
- Acero inoxidable



SEMIFLEXIBLES / CARBURO DE SILICIO



NUEVA
línea



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

Ø	BARRENO	24	36	60	80	120	MAX. RPM	
4-1/2" (115 mm)	7/8"	1334	1335	1336	1337	1338	13200	25
7" (178 mm)	7/8"	1344	1345	1346	1347	1348	8500	

TENAZIT[®] Premium ÓXIDO DE ALUMINIO

RESPALDO DE ALGODÓN

CARACTERÍSTICAS

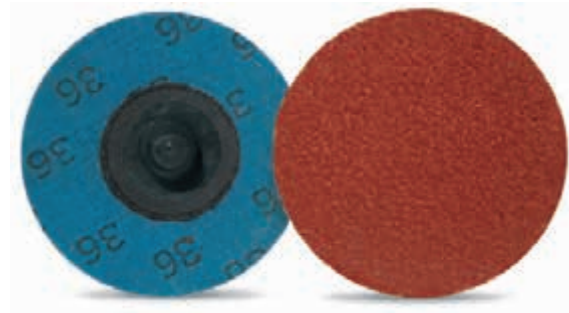
- Respaldo de algodón.
- Fabricados con óxido de aluminio.

BENEFICIOS

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

USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Soldadura



R Sistema de cambio rápido tipo tornillo.



C Sistema de cambio rápido tipo tuerca.

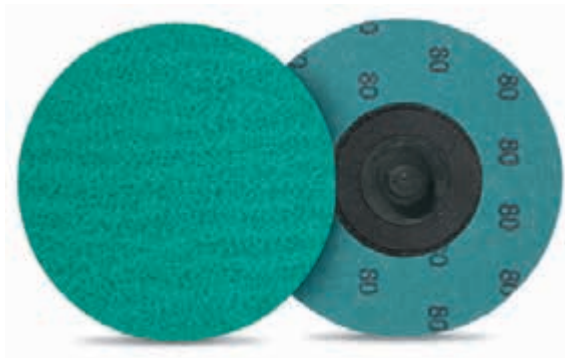
Máquina	GRANO SIST. DE SUJECCIÓN	ÓXIDO DE ALUMINIO				MAX. RPM		
		A-36	A-60	A-80	A-120			
	2" (51 mm)	606	607	608		25000	100	
	3" (76 mm)	619	-620	620	-621	621	622	20000

TIP TÉCNICO

Se montan o desmontan sin necesidad de herramientas.

ZIRCONIO / Z

RESPALDO DE POLIÉSTER



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



Máquina	GRANO SIST. DE SUJECCIÓN	ZIRCONIO				MAX. RPM	
		Z2Y-36		Z2Y-80			
	2" (51 mm)			1199		25000	100
	3" (76 mm)	2070		2071	1188	20000	50

TENAZIT Premium® / GRANO CERÁMICO

NUEVA
línea



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



R

Sistema de cambio rápido tipo tornillo.

Ø	36	60	80	120	MAX. RPM	
2" (51 mm)	640	645	646	647	25000	10
3" (76 mm)	654	655	656	657	20000	



Mototool eléctrico o neumático

ÓXIDO DE ALUMINIO / METAL

CARACTERÍSTICAS

- Respaldo de plástico recortable.
- Fabricados con óxido de aluminio de primera calidad.

BENEFICIOS

- Alto rendimiento, no desperdician lija.
- Excelentes acabados.
- Rápida remoción, no se tapan.

USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Soldadura



R

Sistema de cambio rápido tipo tornillo.



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



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

**PAQUETE DE DISCOS DE LIJA
RESPALDO RECORTABLE**

MÁQUINA	Ø	36	60	120	MAX. RPM	BLÍSTER (PIEZAS)
Taladro	3" (76 mm)	2841	2842	2843	20000	1

TIP TÉCNICO

Úselos con adaptador clave 2577 para no desperdiciar lija.

CARACTERÍSTICAS

· Zirconio sobre un respaldo de plástico recortable.

BENEFICIOS

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


USOS

· Acero
· Acero inoxidable
· Soldadura



R

Sistema de cambio rápido tipo tornillo.

Ø	24	36	60	80	120	MAX. RPM	
2" (51 mm)	2567	2568	2569	2570	2571	30000	10
3" (76 mm)	2572	2573	2574	2575	2576	20000	

CARBURO DE SILICIO / PIEDRA



CARACTERÍSTICAS

· Carburo de silicio sobre un respaldo de plástico recortable.

BENEFICIOS

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

USOS


· Mármol
· Vidrio
· Metales no ferrosos



R

Sistema de cambio rápido tipo tornillo.

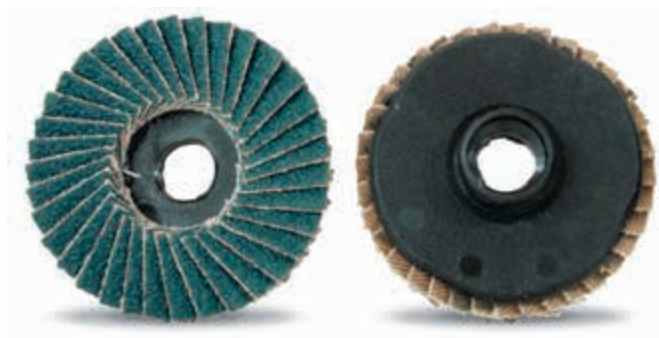


Ø	36	60	120	MAX. RPM	
2" (51 mm)	2588	2589	2590	30000	10
3" (76 mm)	2591	2592	2593	20000	

TIP TÉCNICO

Úselos con adaptador clave 2577 para no desperdiciar lija.

MINIDISCOS 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



Ø	BARRENO	60	MAX. RPM	
2" (51 mm)	3/8"	1755	30000	10

MINIDISCOS LAM / GRANO CERÁMICO



CARACTERÍSTICAS

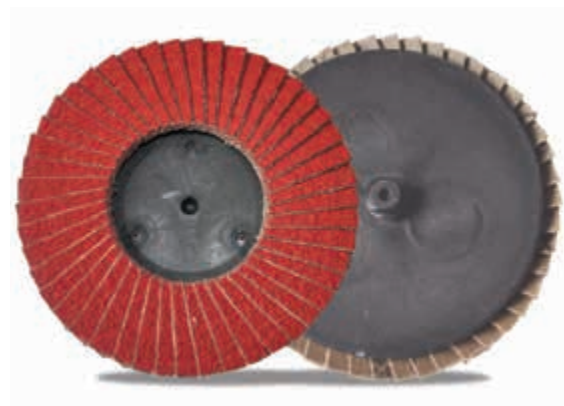
- Disco flap miniatura de cambio rápido con grano cerámico color rojo.
- Sistema de cambio rápido tipo R.

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	BARRENO	40	60	80	MAX. RPM	
2" (51 mm)	3/8"	2580	2581	2582	30000	10



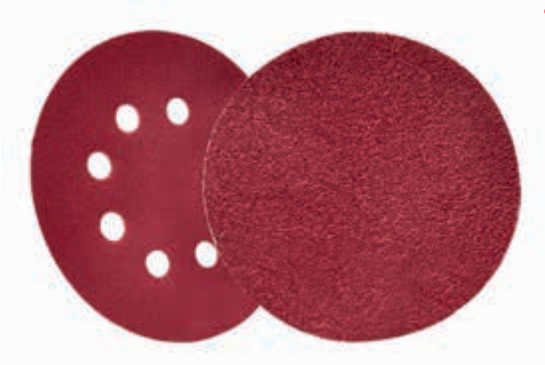
R Sistema de cambio rápido tipo tornillo.



Discos de lija Autoadheribles

TENAZIT

USO GENERAL - RESPALDO TELA **X-FLEX**



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



CARACTERÍSTICAS

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

BENEFICIOS

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

USOS

- Madera



ANTIESTÁTICO / MADERA
RESPALDO DE PAPEL



Ø	60	80	100	120	
(TAWFVP) con sistema de fijación PSA (PEGAMENTO)					
5" (127 mm)	2077	2078	2079	2080	50
6" (152 mm)	2082	2083	2084	2085	
(TAWFV) con sistema de fijación VELCRO®					
5" (127 mm)	2086	2087	2088	2089	50
6" (152 mm)	2091	2092	2093	2094	



AUTOSERVICIO

(TAWFV) con sistema de fijación VELCRO® con 8 HOYOS

Ø	GRUESO	MEDIANO	FINO	
5" (127 mm)	2256	2257	2258	1

Velcro® es una marca registrada de VELCRO de México.

USO GENERAL / RESPALDO DE PAPEL
TSA4 GOLD

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



Ø	Óxido de Aluminio													
	40	60	80	100	120	150	180	220	240	320	400	600		800
(TSA4P) con sistema de fijación PSA (PEGAMENTO)														
5" (125 mm)	N>1658												25	
	N>1659	1662	1862					N>1680						50
				1663	1664	1665	1666		1667	1668				100
6" (150 mm)	N>1694												25	
	N>1695	1704						N>1696						50
			1907	1705	1706	1707	1708		1709	1710				100
(TSA4V) con sistema de fijación VELCRO®														
5" (125 mm)	N>1720												25	
	N>1721	1722	1913	1723	1724	1725	1726	N>1736	1727	N>1737	N>1738			50
6" (150 mm)	N>1748												25	
	N>1749	1750	1917	1772	1773	1774	1775	N>1777	1776	N>1778	N>1779			50
(TSP4V) con sistema de fijación VELCRO® con 8 hoyos														
5" (125 mm)		1734		1735										50



PAQUETE 5 PIEZAS

Ø	80	120	150	220	
---	----	-----	-----	-----	--

(TSA4V8) con sistema de fijación VELCRO® con 8 HOYOS

5" (125 mm)	1556	1557	1558	1560	1
-------------	------	------	------	------	---



Velcro® es una marca registrada de VELCRO de México.

AUTOMOTRIZ / RESPALDO DE PAPEL FILM



Ø	220	
---	-----	--

(L312TP) con sistema de fijación PSA (PEGAMENTO)

6" (150 mm)	2046	100
-------------	------	-----

Óxido de Aluminio Cerámico																	
Ø	36	60	80	100	120	150	180	220	320	400	600	800	1000	1200	1500	2000	

(L312TV) con sistema de fijación VELCRO®

6" (150 mm)	2028															25	
		2030	2032	2031	2033	2034	2035	2036	2037	2038	2054	2055	2056	2057	2058	2059	50

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 desgranán.

USOS

- Pintura
- Barniz
- Plástico
- Metal



CARACTERÍSTICAS

- Estructura semi-abierta.
- Fabricados con óxido de aluminio Premium.
- Respaldo de papel "E" 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



Ø	Óxido de Aluminio			
	36	80	120	

(TGA3E) con sistema de fijación PSA (PEGAMENTO)

6" (150 mm)	2011			25
		2012	2013	50

(TGA3EV) con sistema de fijación VELCRO®

6" (150 mm)	2001			25
		2002	2003	50

AUTOMOTRIZ / PINTURA / LACA
RESPALDO DE PAPEL "E"

Velcro® es una marca registrada de VELCRO de México.

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



CARBURO DE SILICIO
RESPALDO DE PAPEL CON VELCRO



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



PRESENTACIÓN EN ROLLO

Ø	80	
(TASC-80) con sistema de fijación PEGAMENTO		
5" (125 mm)	1929	125

AUTOMOTRIZ / MULTIPERFORADOS



Ø	80	120	150	
5" (125 mm)	2060	2062		25
6" (150 mm)			2069	25



CARACTERÍSTICAS

- Cientos de perforaciones arregladas especialmente.
- Fabricados con óxido de aluminio Premium.
- Respaldo de papel con látex.
- Sistema de absorción de impactos integrado.

BENEFICIOS

- Alto rendimiento en el lijado de pintura automotriz, pintura, lacas, plástico, primer, madera y resina.
- Se pueden usar en seco y en húmedo.
- Para lijado con sistema de extracción de polvos.
- Rinden hasta 4 veces más que los discos tradicionales.
- No se tapan.
- Dejan excelentes acabados.

USOS

- Pintura
- Barniz
- Plástico

TIP TÉCNICO

Úsele sólo si cuenta con SISTEMA DE EXTRACCIÓN DE POLVO.



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 desgranán.

USOS

- Pintura
- Barniz muy duro
- Plástico
- Resina



PAQUETE 5 PIEZAS

Ø	Óxido de Aluminio			
	1000	2000	3000	
6" (150 mm)	2072	2073	2074	1

(S33SF) con sistema de fijación VELCRO®

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



Ø	Carburo de Silicio							
	360	500	600	1000	2000	3000	4000	
5" (125 mm)	1869	1870	1871	1872	1873	1874	1875	10
6" (150 mm)	1879	1880	1881	1882	1883	1884	1885	10

TJASG3V con sistema de fijación VELCRO®

Velcro® es una marca registrada de VELCRO de México.

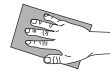
AUTOMOTRIZ / **TENAZIT**
Premium®

CARACTERÍSTICAS

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

BENEFICIOS

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



Uso Manual




USOS

- Pintura
- Barniz
- Pasta
- Masilla
- Primer



L312TV

DIMENSIONES	CLAVE	GRANO	
2-3/4" x 16 -1/2"	1887	36	25
	1888	80	
	1890	100	
	1889	120	
	1892	180	
	1896	220	
	1900	320	

PAPEL "E"



CARACTERÍSTICAS

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

BENEFICIOS

- No se tapan.
- Excelente opción precio-rendimiento.


USOS

- Pintura
- Barniz
- Pasta
- Masilla
- Primer



Uso Manual

TGA3V

DIMENSIONES	CLAVE	GRANO	
2-3/4" x 16 -1/2"	2051	36	25
	2052	80	
	2053	120	



Garlopa / Plástico con velcro®
Clave 1992

Velcro® es una marca registrada de VELCRO de México.



CARACTERÍSTICAS

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

BENEFICIOS

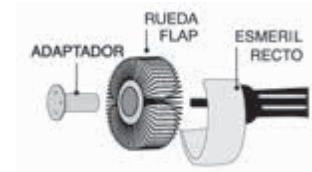
- Alto rendimiento en lijado de grandes superficies de metal.
- Excelentes acabados en acero inoxidable.

USOS

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

ALTO RENDIMIENTO

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	40	50	60	80	120	220	MAX. RPM	
 Esmeril de banco	6" (150 mm)	1"	1"				728	745	748	5800	1
		2"	1"	725	726	727	729	749	1697		
		3"	1"				788	789			
Esmeril recto	7" (175 mm)	2"	5/8"				785			5125	



ADAPTADOR	CLAVE	MÁQUINA
Para montar las rueda de 6 x 2"	1625	5/8"-11H



CON ROSCA INTEGRADA

BENEFICIOS

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

CARACTERÍSTICAS

- 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

ALTO RENDIMIENTO

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	40	60	80	MAX. RPM	
Miniesmeriladora Angular	4-1/2" (115 mm)	3/4"	5/8"-11H	1387	1388	1389	13200	1

ZIRCONIO AZUL



CARACTERÍSTICAS

- Fabricada con zirconio.

BENEFICIOS

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

USOS

- Acero inoxidable



Esmeril recto



Esmeril de banco

Ø	GROSOR	BARRENO	36	MAX. RPM	
6" (150 mm)	2"	1"	722	5800	1

EASY-CUT.



CARACTERÍSTICAS

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

BENEFICIOS

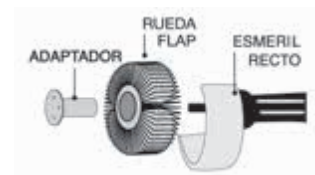
- Excelente opción cuando el precio es el factor más importante.
- Buen desempeño en operaciones severas.

USOS

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



Esmeril recto



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

ADAPTADOR	CLAVE	MÁQUINA
Para montar la rueda de 6 x 2	1625	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 baquelita.

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



Mototool



ALTO RENDIMIENTO

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

chip-cut® CON VÁSTAGO



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



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





/ GRANO CERÁMICO

NUEVA
línea



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



Mototool

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

TIP TÉCNICO

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



ESFÉRICAS

NUEVA
línea



CARACTERÍSTICAS

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

BENEFICIOS


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

USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Madera



Mototool

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

Estrella de lijado con vástago integrado

CARACTERÍSTICAS

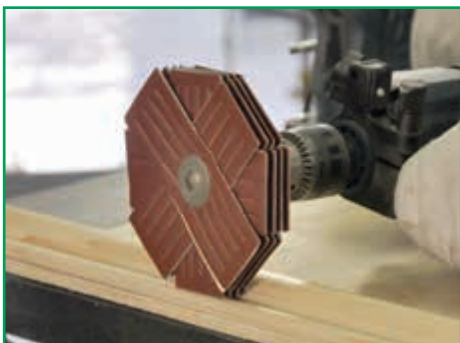
- 32 capas de lija de óxido de aluminio.

BENEFICIOS

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

USOS

- Madera
- Pintura
- Pasta
- Barniz



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

DEDALES DE LIJA



CARACTERÍSTICAS

- Son el complemento ideal de las puntas montadas.
- Fabricados con óxido de aluminio grano 80.

BENEFICIOS

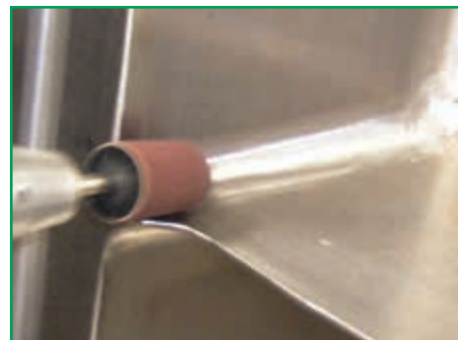
- Para rebabeo y acabado de moldes.
- Para desbaste de cordones de soldadura en zonas de difícil acceso.

USOS

- Acero
- Madera



FORMA	DEDAL	ADAPTADOR	DIMENSIONES	MAX. RPM	
CILÍNDRICA	2651		3/8 x 9/16"	30000	100
		2654	3/8 x 5/8 x 1/8"	30000	5
	2652		5/8 x 1"	18000	100
		2655	5/8 x 1 x 1/8"	18000	5
CÓNICA	2663		7/16 x 1"	27000	100
		2666	7/16 x 1 x 1/4"	27000	5
	2664		13/16 x 1-1/2"	14000	25
		2667	13/16 x 1-1/2 x 1/4"	14000	5



ÓXIDO DE ALUMINIO PIRAMIDAL


RODILLO DE FIBRA CON LIJA

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


DISCO DE FIBRA CON LIJA TIPO 27

MÁQUINA	DIMENSIONES	600	MAX. RPM	
Esmeriladora variable	4-1/2 x 3/4 x 7/8"	2785	4000	1

DISCO DE LIJA CON VELCRO®

MÁQUINA	DIMENSIONES	400 A45	600 A30	1200 A16	2000 A6	MAX. RPM	
Lijadora rotoorbital Esmeriladora variable	5"	2789	2790	2791	2792	10000	10

RUEDA FLAP CON VÁSTAGO

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

CARTUCHOS RECTOS

MÁQUINA	DIMENSIONES	600	MAX. RPM	
Mototool	5/16" x 1" x 1/8"	2786	26000	10
	1/2" x 1" x 1/8"	2787		

CARACTERÍSTICAS

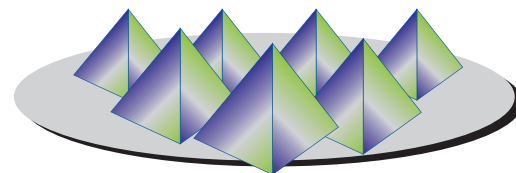
- Fabricadas con óxido de aluminio.
- Respaldo de lija muy flexible.
- Combinación con fibras abrasivas de gran calidad.

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



Velcro® es una marca registrada de VELCRO de México.

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

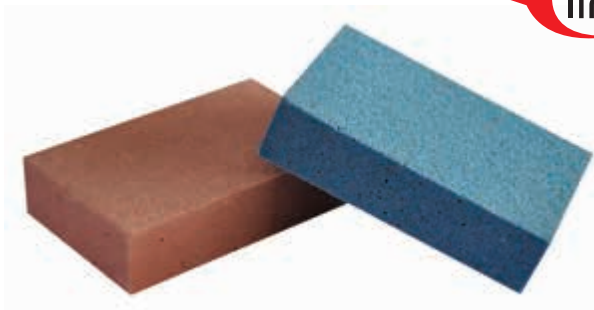


**EMPAQUE AUTOSERVICIO
CLAVE 2759**

Dimensiones:
Ancho: 25 mm
Largo: 5000 mm

BLOCKS ABRASIVOS **Tenflex®**

NUEVA
línea



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.
- No se tapa.

USOS

- Acero
- Metales no ferrosos

LARGO	ANCHO	ALTURA	AZUL Grueso / 60	CAFÉ Fino / 240	
3" (75 mm)	2"	3/4"	2778	2779	1



PLOMERÍA



**EMPAQUE AUTOSERVICIO
CLAVE 1004**
Grano 120
(38 mm x 5000 mm)

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

CARACTERÍSTICAS

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

BENEFICIOS

- Para el 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



Uso Manual



USO GENERAL

CARACTERÍSTICAS

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

BENEFICIOS

- Para lijado de metal y madera.

USOS

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

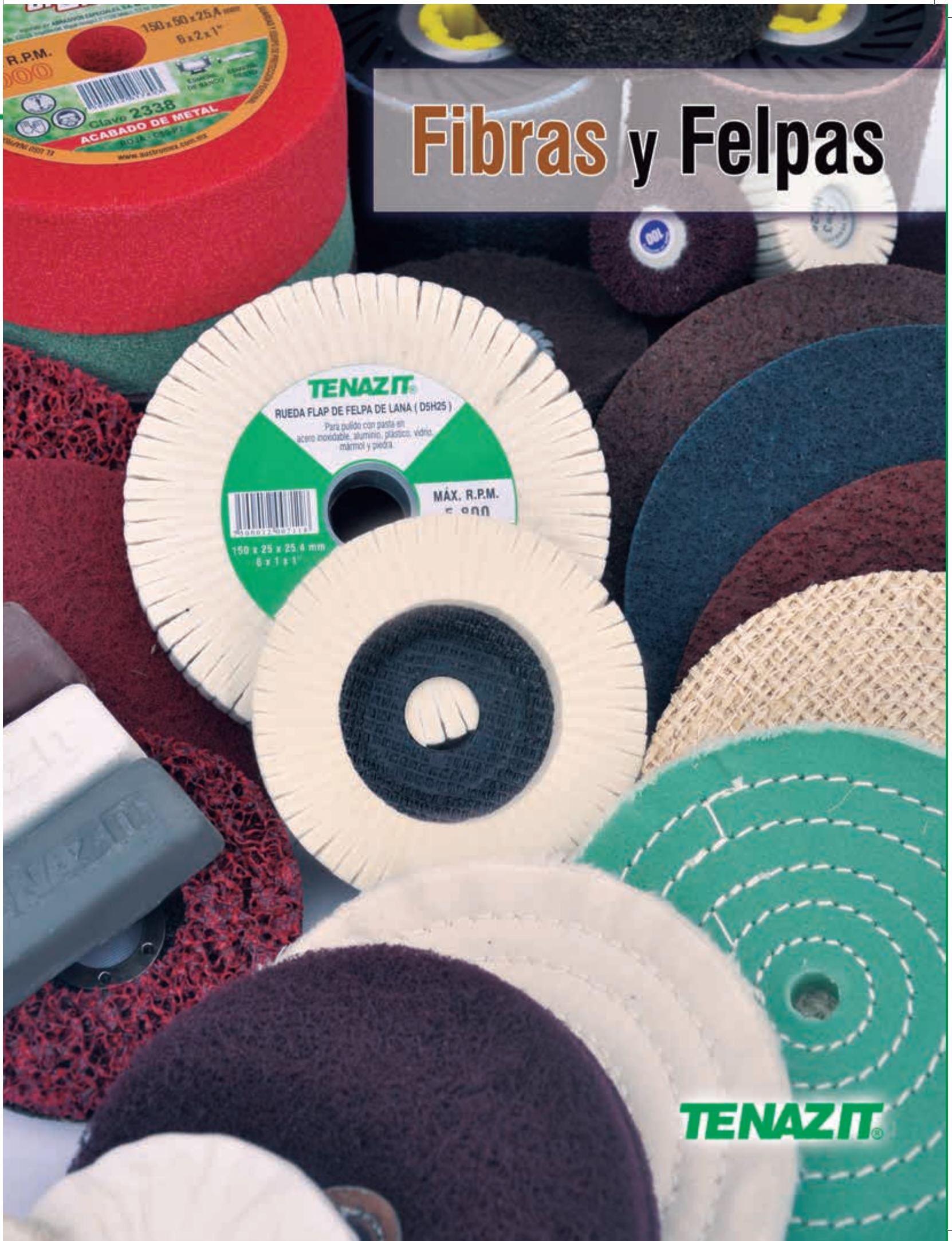


Uso Manual



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

Fibras y Felpas



Operación

- Acabado
- Suavizado
- Rebabeo
- Limpieza
- Pulido

Máquinas



- Taladro / mototool



- Esmeriladora angular portátil



- Esmeril recto



- Esmeril de banco o pedestal



- Pulidora de velocidad variable

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.

Líneas disponibles

Para taladro / mototool

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

Para esmeril de banco

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

Para esmeril recto

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

Para pulidora de velocidad variable

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

velocidades de trabajo recomendadas

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

PRODUCTOS DE SÚPER LIMPIEZA



CARACTERÍSTICAS

- Constructos 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

RUEDAS

TIPO	MÁQUINA	Ø	BARRENO	CLAVE	MAX. RPM	
1	Mototool	4" (100 mm)	1/2"	N > 650	6000	10

1	Esmeril recto	6" (150 mm)	1/2"	694	4000	10
---	---------------	----------------	------	-----	------	----

TIPO	MÁQUINA	Ø	ESPESOR	CLAVE	MAX. RPM	
1	Esmeril de banco	6,4" (160 mm)	1"	N > 692	4000	1

DISCOS

TIPO	MÁQUINA	Ø	BARRENO	CLAVE	MAX. RPM	
27	Esmeriladora angular	4-1/2" (115 mm)	7/8"	598	10000	10
		7" (180 mm)	7/8"	599	6000	

RUEDA CON VÁSTAGO

MÁQUINA	Ø	GROSOR	VÁSTAGO	CLAVE	MAX. RPM	
Taladro	2" (50mm)	1"	1/4"	N > 637	12900	10
Mototool	3" (75 mm)	1"	1/4"	638	8600	10



**ADAPTADOR PARA RUEDAS
CLAVE 1626
1-1/4" x 1/4"**

TIP TÉCNICO

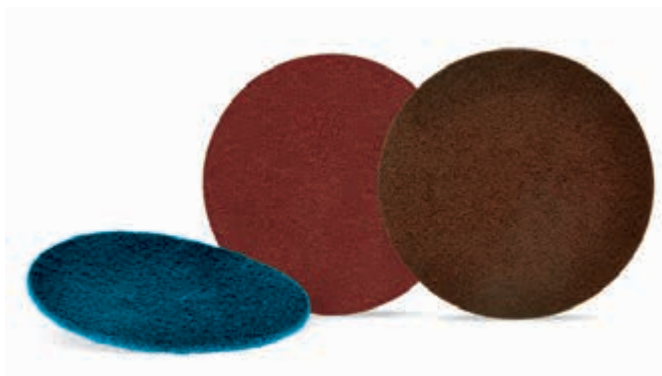
La clave 692 es un cepillo de súper limpieza con barreno de 2".




TIP TÉCNICO

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

DISCOS DE FIBRA



Ø	Grueso Café	Mediano Marrón	Muy Fino Azul	MAX. RPM	
5" (125 mm)	N>2323	N>2328	N>2359	6000	10
7" (178 mm)	632	633	643	6000	10

CARACTERÍSTICAS

- Discos de 7" con sistema de sujeción con velcro®.
- Grano grueso, mediano y muy fino.
- Granos grueso y mediano fabricados con grano cerámico.

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

No manchan y exponen acabados para identificar defectos.



CARACTERÍSTICAS

- Grano grueso, mediano y muy fino
- Con fibras de nylon, resina y grano cerámico.

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 CON SISTEMA DE FIJACIÓN TIPO TORNILLO



Ø	Grueso Café	Mediano Marrón	Muy Fino Azul	MAX. RPM	
2" (51 mm)	623	624	N>648	23000	50
3" (76 mm)	625	626	N>649	18000	25

DISCOS **UNIX**

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



DISCOS TIPO 27

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



TIP TÉCNICO

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

RUEDAS **UNIX** CON VÁSTAGO



CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con carburo de silicio.
- Con vástago metálico.
- Centro de resina epóxica.

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
- Metales no ferrosos



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

RUEDAS **UNIX** DE FIBRA

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, no ferrosos y acero inoxidable.
- Excelente opción de bajo precio.

USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Metales no ferrosos.

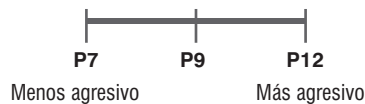


Esmeril recto



Esmeril de banco

DENSIDAD



ACABADO



Ø	GROSOR	BARRENO	ROJA			VERDE				MARRÓN			MAX. RPM	
			80P7	180P7	1000P7	180P7	320P9	1000P7	1200P9	60P9	60P12	320P9		
6" (150 mm)	1"	1"	2337	2339	2340	2342	2344	2345	2347	2348	2350	2349	6000	2
	2"	1"	2338			2343		2346					6000	1
8" (200 mm)	1"	1"		2341						2351		2352	4500	2

- **ROJA.** Satinado uniforme, pueden remover pequeñas rebabas, rayas e imperfecciones superficiales. Acabado excelente en los metales suaves no ferrosos.
- **VERDE.** Acabado semifinal de piezas de acero inoxidable, antes del pulido con ruedas de tela y pasta.
- **MARRÓN.** Rebabeo y acabado satinado en piezas de acero inoxidable, titanio y aleaciones exóticas. Larga duración. Remueve rebabas del maquinado, estampado, troquelado tras operaciones que generan rebabas o imperfecciones.

RUEDAS CONVO



CARACTERÍSTICAS

- Con fibras de nylon impregnadas de óxido de aluminio o carburo de silicio.

BENEFICIOS

- Para aplicaciones de limpieza, rebabeo y pulido de acero, aluminio, bronce, cobre, latón y acero inoxidable.

USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Soldadura
- Metales no ferrosos

Ø	GROSOR	BARRENO	LÍNEA CLÁSICA			Rebabeo y limpieza		MAX. RPM	
			Larga Duración FINO Densidad Alta	Usos Generales FINO Densidad Media MEDIO Densidad Media		FINO Densidad Media	FINO Densidad Alta		
6" (150 mm)	1/2"	1"	652					4500	1
	1"	1"	653	678	659	635	636		
8" (200 mm)	1"	3"	639					3450	



Esmeril recto



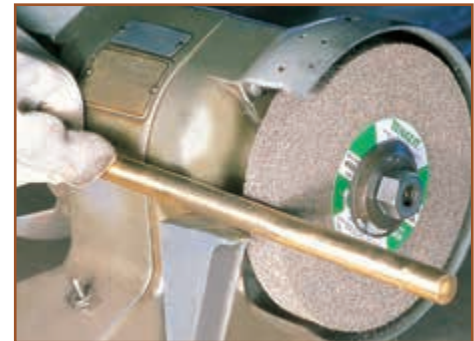
Esmeril de banco

Ø	GROSOR	BARRENO	LÍNEA INDUSTRIAL			MAX. RPM	
			2SM Pulido de metales	5AM Satinado de metales	9SF Rebabeo de metales		
6" (150 mm)	1"	1"	685			6000	2
	1"	1"			687	6000	1
	2"	1"		686		6000	1

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



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



Mototool

Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	MAX. RPM	
3" (76 mm)	1/8"	1/4"	N▶451	18080	10

RUEDAS DE FIBRA



CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con fibra impregnada de resina y óxido de aluminio.
- 3 diferentes tamaños de grano.

USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Metales no ferrosos

Ø	BARRENO	Grueso Verde	Medio Azul	Muy fino Marrón	MAX. RPM	
6" (152 mm)	1/2"	N > 681	N > 682	683	3600	10

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.



Esmeril recto



Esmeril de banco

TIP TÉCNICO

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.

CARACTERÍSTICAS

- Suaves.
- Se adaptan 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

Ø	GROSOR	BARRENO	Muy fino Marrón	MAX. RPM	
6" (150 mm)	2"	2"	695	3400	1

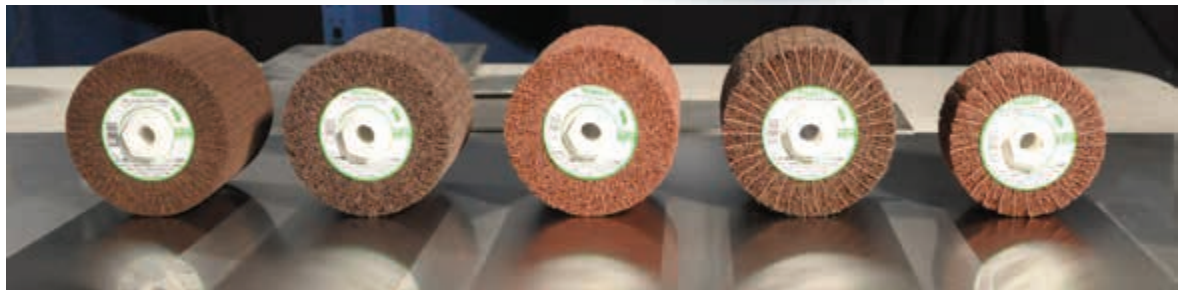


Esmeril de banco

CEPILLO FLAP DE FIBRA



RODILLOS DE FIBRA



	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

CARACTERÍSTICAS

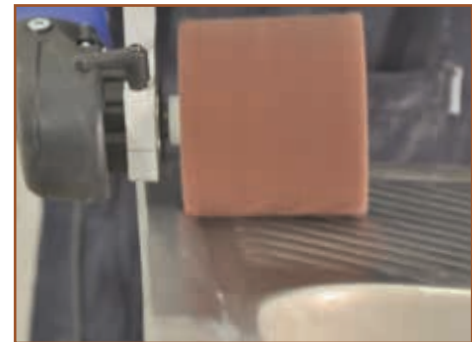
- Con rosca plástica 5/8"-11 integrada.
- Fabricados con fibra y nylon de primera calidad.

BENEFICIOS

- Fácil montaje en herramientas neumáticas y eléctricas.
- Para operaciones de acabado de acero inoxidable, aluminio, bronce y otras aleaciones.
- Alto rendimiento.

USOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Metales no ferrosos



MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	Rodillos de FIBRA			Rodillos de FIBRA con LIJA MEDIO / 80	LIJA 80	MAX. RPM	
				GRUESO	MEDIO	FINO				
	4" (100 mm)	2"	5/8-11H"				1390			
Pulidora de velocidad variable	4" (100 mm)	4"	3/4"	N > 1396					5000	1
		4"	5/8-11H"					N > 1395		
	4-1/4" (110 mm)	4"	5/8-11H"	1392	1393	1394	1391			

TIP TÉCNICO

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. Claves 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.

RUEDAS DE FIBRA CON VÁSTAGO



FIBRA CON LIJA

Ø	GROSOR	VÁSTAGO	MEDIO/80	FINO/180	MAX. RPM	
2" (51 mm)	1"	1/4"	N>1601	1600	13700	10
3" (76 mm)	1"	1/4"	N>1603	1602	8600	

FIBRA

Ø	GROSOR	VÁSTAGO	MEDIO	FINO	MAX. RPM	
2" (51 mm)	1"	1/4"	1604	N>1605	13700	10
3" (76 mm)	1"	1/4"	N>1606	N>1607	8600	

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



CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con óxido de aluminio.
- Resistentes 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



ESFERAS DE FIBRA



DIMENSIONES	Medio	Fino	MAX. RPM	
1-1/2 x 1 x 1/8 (38 x 25 x 3.2 mm)	672	673	18000	50

TIP TÉCNICO

- GRANO MEDIO.** Limpieza profunda, rápida y acabado medio.
- GRANO FINO.** Limpieza ligera y excelente acabado.

ALMOHADILLAS DE FIBRA

CARACTERÍSTICAS

- Fibras flexibles y resistentes para el trabajo pesado.
- Lavables.
- En especificación verde, marrón, canela, blanca y gris.

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



Uso Manual



LARGO	ANCHO	VERDE Uso general	MARRÓN Grano medio	CANELA Grano grueso	BLANCA No abrasivo	GRIS Ultrafina	
9" (225 mm)	6"	600	601	602	603	604	10
							20

	Madera	Metal / Inox	Plástico	Vidrio	No ferrosos	Laca / Pintura
VERDE		●		●		
MARRÓN	●	●		●		●
CANELA		●	●	●		
BLANCA		●		●	●	●
GRIS		●	●	●		●

ROLLOS DE FIBRA **TENAZIT®**



CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con fibras de nylon, resinas y grano abrasivo de primera 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
- Inoxidable



Uso Manual

COLOR	GRANO	DIMENSIONES	CLAVE	
MARRÓN	360	115 mm x 10 m	2421	1
GRIS	1500	115 mm x 10 m	2420	1
AMARILLO	2000	115 mm x 10 m	2419	1

DISCOS DE 19" PARA MANTENIMIENTO DE PISOS




CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con nylon de alta resistencia y resinas especiales.

APLICACIÓN

- NEGRO - Súper limpieza
- VERDE - Limpieza para pulido
- ROJO - Brillo
- BEIGE - Pulido
- BLANCO - Súper pulido

LIMPIEZA DE PISOS

Ø	Beige	Blanco	Rojo	Verde	Negro	
19" (483 mm)	2427	2428	2429	2430	2431	5

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

MAX. R.P.M.
1 500



Pulidora de pisos
"Bailarina"
de baja velocidad



RUEDA DE SISAL Y TELA

CARACTERÍSTICAS

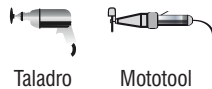
- Fabricada con sisal y tela.

BENEFICIOS

- Pulido espej de metales.

USOS

- Acero inoxidable
- Acero
- No ferrosos



Taladro Mototool

TIP TÉCNICO

Use pasta para pulido Tenazit® clave 2418.



DIMENSIONES	SISAL Y TELA Pulido	MAX. RPM	
4" (100 mm) x 3/8	1612	4000	1

RUEDAS DE TELA



CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con tela de algodón de primera calidad.

BENEFICIOS

- Pulido y abrillantado de metales ferrosos y no ferrosos.

USOS

- Acero inoxidable
- Acero
- Metales no ferrosos



Taladro

Mototool

DIMENSIONES	BLANCA Pulido	BEIGE Abrillantado	MAX. RPM	
4" (100 mm) x 3/8	1613	1614	4000	1

RUEDAS DE FIBRA PARA SATINADO

CARACTERÍSTICAS

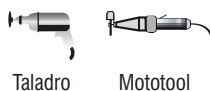
- Fabricadas con fibra y grano abrasivo.
- En 3 tamaños de grano: grueso, mediano y fino.

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



Taladro Mototool



DIMENSIONES	Óxido de Aluminio / Marrón		SIC / Gris Fino	MAX. RPM	
	Grueso	Medio			
4" (100 mm) x 3/8	1615	1616	1617	4000	1

RUEDA DE SISAL



CARACTERÍSTICAS

- Fabricada con sisal.

BENEFICIOS

- Pulido de metales ferrosos.

USOS

- Acero



DIMENSIONES	SISAL Pulido	MAX. RPM	
6" (150 mm) x 1/2	1618	6700	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



DIMENSIONES	VERDE Pulido Final	BLANCA Abrillantado	MAX. RPM	
6" (150 mm) x 1/2	1619	1620	6700	1

RUEDA DE FIBRA PARA SATINADO Y PULIDO



CARACTERÍSTICAS

- Fabricada con fibra y grano abrasivo de óxido de aluminio.
- Dos ruedas unidas en el centro.

BENEFICIOS

- Satinado y pulido de todo tipo de metales ferrosos y no ferrosos.
- Trabajo rápido y eficiente en superficies planas o irregulares.
- Excelentes acabados.




DIMENSIONES	MARRÓN Medio	MAX. RPM	
6" (150 mm) x 1/2	1621	6700	1

BENEFICIOS

- Acero
- Acero inoxidable
- Metales no ferrosos

PULIDO



Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE D5H25	MAX. RPM	
4-1/2" (115 mm)	3/16"	7/8"	2305	11000	5
7" (178 mm)	3/16"	7/8"	2307	6000	

DISCOS TIPO 27 DE FELPA

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.
- Alto rendimiento.

USOS

- Acero inoxidable
- Acero al carbón
- Aluminio
- Plástico



Esmeriladora portátil

RPM ÓPTIMAS. 4-1/2" 1650
7" 1100

TIP TÉCNICO

Para mejores resultados use pasta para pulido Tenazit®.

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.

USOS

- Acero inoxidable
- Acero al carbón
- Aluminio
- Plástico
- Mármol



Esmeril recto



Esmeril de banco



RPM ÓPTIMAS. 1250


TIP TÉCNICO

Maximice la vida útil de las ruedas al utilizarlas a la velocidad óptima de operación.

Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	MAX. RPM	
6" (150 mm)	1"	1"	2303	5800	1
	2"	1"	2304		

RUEDAS FLAP DE FELPA CON VÁSTAGO



Ø	GROSOR	VÁSTAGO	CLAVE	MAX. RPM	
1" (25 mm)	1"	1/4"	2300	26000	10
2" (50 mm)	1"	1/4"	2301	14000	
3" (75 mm)	1"	1/4"	2302	9000	

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
- Mármol



Taladro



Mototool

RPM ÓPTIMAS.

1"	7600
2"	3800
3"	2400

MINI DISCOS LAM DE FELPA DE CAMBIO RÁPIDO

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.

USOS

- Acero inoxidable
- Acero al carbón
- Aluminio
- Plástico
- Mármol



Mototool angular




Mototool recto

RPM ÓPTIMAS.

2"	3800
3"	2500



Ø	CLAVE	MAX. RPM	
2" (50 mm)	2298	19100	10
3" (75 mm)	2299	12700	

TIP TÉCNICO

Para montaje en mototool o taladro usar adaptadores 628 (2") ó 629 (3").

PUNTAS MONTADAS

CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con felpa de lana.

BENEFICIOS

- Para pulido con pasta de acero inoxidable, acero al carbón, aluminio, plástico, vidrio, mármol y piedra.

USOS

- Acero inoxidable
- Acero al carbón
- Aluminio
- Plástico
- Mármol



RPM ÓPTIMAS.

1/4"	16000
3/8"	10000
3/4"	5000
2"	700



Juego 5 piezas

FORMA	DUREZA MEDIA
	1467

TIPO	FORMA	Ø	GROSOR	VÁSTAGO	CLAVE	MAX. RPM	
PFZY		1/4"	3/8"	1/8"	2292	32000	
PFZY		3/8"	9/16"	1/4"	2293	20000	
PFZY		3/4"	1"	1/4"	2294	10000	10
PFZY		2"	1"	1/4"	N>2295	8000	
PFZY		2"	1"	1/4"	N>2296	8000	

CARTUCHOS DE FELPA



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.

USOS

- Acero inoxidable
- Acero al carbón
- Metales no ferrosos



FORMA	Ø	LARGO	Ø INT	CLAVE	MAX. RPM	
	5/16" (8 mm)	1"	1/8"	2270	10000	
	1/2" (13 mm)	1"	1/8"	2271	8000	20
	1/2" (13 mm)	1"	1/8"	2272		

RPM ÓPTIMAS. 1250

TIP TÉCNICO

Use adaptadores Tenazit® clave 1623 (1/8") y 1624 (1/4").

DISCO PULIZIT



NUEVA
línea

BENEFICIOS

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

CARACTERÍSTICAS

- Estructura abierta.

USOS

- Acero
- Acero inoxidable

Ø	CLAVE	
---	-------	--

(PULIZIT) con sistema de fijación Velcro®

5" (125 mm)	2378	10
----------------	------	----



Lijadora rotoorbital



PASTAS DE PULIDO **TENAZIT®**



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 al carbón

TIP TÉCNICO

Pueden usarse en seco o húmedo.



3-1/2"

Paquete con 2 piezas

LARGO	GROSOR	ALTURA	CAFÉ	GRIS	VERDE	BLANCA	
3-1/2" (90 mm)	1-1/4"	1"	N > 2417	N > 2416		N > 2418	1
7" (178 mm)	2-5/8"	1-7/8"	2402	2403	2404	2405	12

Velcro® es una marca registrada de VELCRO de México.

PULIMENTO EXTRA CORTE



CLAVE 2470
Presentación: 1 kg

CARACTERÍSTICAS

- Pulimento a 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**.
- ▲ Poder de corte (5).
- ▲ Nivel de brillo (4).

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

CARACTERÍSTICAS

- Pulimento a 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 granos **3000**.
- ▲ Poder de corte (2).
- ▲ Nivel de brillo (6).

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.

PULIMENTO ANTIHOLOGRAMAS



CLAVE 2472
Presentación: 1 kg

Poder de Corte					
1	2	3	4	5	6
Micro-fino	▲	Fino	▲	▲	Extremo

Nivel de Brillo					
1	2	3	4	5	6
Muy bajo	Bajo	Medio	▲	▲	▲

PULIMENTO DE CORTE / ALTO BRILLO

CARACTERÍSTICAS

- Pulimento a 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**.
- ▲ Poder de corte (4).
- ▲ Nivel de brillo (5)

BENEFICIOS

- Ideal para nanopinturas resistentes a los rayones.
- Uso universal en pinturas nuevas y usadas.
- Excelente capacidad de corte con un acabado al alto brillo.
- Óptimas cualidades antihologramas.
- Mínima generación de polvo.

USOS

- Pintura automotriz



CLAVE 2471
Presentación: 1 kg



CLAVE 2479
Garrafa: 5 kg
(Incluye 20 frascos de 250 g para dosificar el pulimento)



DOSIFICADOR DE PULIMENTOS

CARACTERÍSTICAS

- Se acopla a la garrafa clave 2479.
- Incluye accesorio para fijarlo a la pared.

BENEFICIOS

- Evita escurrimientos.
- Permite despachar rápido y fácilmente el pulimento Tenazit Next Step.



CLAVE 2481

Poder de Corte					
1	2	3	4	5	6
Micro-fino	▲	Fino	▲	▲	Extremo

Nivel de Brillo					
1	2	3	4	5	6
Muy bajo	Bajo	Medio	▲	▲	▲

CERA SPRAY WAX



CLAVE 2473
Presentación: 500 ml.

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.
- ▲ Nivel de brillo (5).
- ▲ Grado de protección (4).

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

CARACTERÍSTICAS

- Gracias a los polímeros, ceras sintéticas y de carnauba, es un potente sellador y garantiza la máxima protección a la pintura.
- Se puede aplicar manualmente con la esponja 2477.
- Aplicado con la esponja naranja 2475 funciona como antiholograma.
- Tiene una apariencia líquida espesa COLOR ROSA.
- Poder de corte (1).
- ▲ Nivel de brillo (6).
- ▲ Grado de protección (5).

BENEFICIOS

- Este producto puede ser usado en cualquier tipo de pintura automotriz logrando una excelente protección y el máximo acabado brillante que sea posible lograr.
- Esta cera no deja micro-rayas como otras de menor calidad, además deja un agradable aroma a fresa después de su aplicación.

USOS

- Pintura Automotriz

CERA CARNAUBA PREMIUM



CLAVE 2478
Presentación: 1 litro

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	

POLÍMERO DE PROTECCIÓN

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 (2491) sobre la superficie limpia y seca. Después de su aplicación se deja secar unos segundos y se limpia con la toalla de microfibra (2755).



CLAVE 2490
Presentación: 500 ml.

ESPONJA



DIMENSIONES	CLAVE	
5-1/8" x 2" (130 mm)	2491	1

CARACTERÍSTICAS

- Esponja manual ergonómica color miel.
- Estructura abierta y 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

TIP TÉCNICO

Se debe lavar con agua tibia después de usarse.

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.



Uso Manual

TIP TÉCNICO

Para el lavado no utilizar suavizante de telas.


TOALLA DE MICROFIBRA



CLAVE 2755
Dimensiones: 400 x 400 mm

BONETE DE LANA



DIMENSIONES	CLAVE	MAX. RPM	
3" (85 mm) x 1"	2487	3000	1
5-3/8" (135 mm) x 3/4"	2476	2000	1

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 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

TIP TÉCNICO

1. Para mantener el pad en óptimas condiciones haga lo siguiente:
 - Cepíllelo cuando se sature de material.
 - Lávelo con agua tibia al terminar de usarlo.
2. No mezcle compuestos diferentes en una misma esponja.

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 del calor.
- Poder de corte **GRUESO**.
- Sistema de fijación 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 cuando se sature de material.
 - Lávelo con agua tibia al terminar de usarlo.
2. No mezcle compuestos diferentes en una misma esponja.

Velcro® es una marca registrada de VELCRO de México.

ESPONJA



DIMENSIONES	CLAVE	MAX. RPM	
3" (85 mm) x 1"	2488	3000	1
5-3/8" (135 mm) x 1"	2474	2000	1
6-1/2" (160 mm) x 1"	2484	2000	1

ESPONJA **Orange Pad**



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 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 cuando se sature de material.
 - Lávelo con agua tibia al terminar de usarlo.
2. No mezcle compuestos diferentes en una misma esponja.

DIMENSIONES	CLAVE	MAX. RPM	
3" (85 mm) x 1"	2486	3000	1
5-3/4" (145 mm) x 1-3/16"	2475	2000	1
7" (175 mm) x 1-3/16"	2485	2000	1

ESPONJA MANUAL **Paint Puck**



CARACTERÍSTICAS

- Esponja ergonómica para pulido manual.

BENEFICIOS

- Para pulir zonas de difícil acceso para las máquinas pulidoras.
- Para el acabado final de superficies.



Uso Manual

TIP TÉCNICO

1. Para mantener el pad en óptimas condiciones lávelo al terminar de usar.
2. No mezcle compuestos diferentes en una misma esponja.

DIMENSIONES	CLAVE	
4-3/8" (110 mm)	2477	1

Velcro® es una marca registrada de VELCRO de México.

PLASTILINA AZUL PREMIUM



CLAVE 2461
Presentación: Barra de 200 g



Uso Manual

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

CINTA PARA ENMASCARAR **TENAZIT®**

CARACTERÍSTICAS

- No deja residuos, ni mancha la pintura.
- Excelente poder adhesivo y gran flexibilidad.

USOS

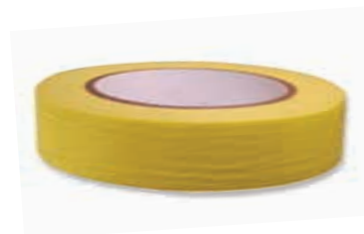
- Para enmascarar antes del proceso de pintado o pulido en el Repintado Automotriz.
- Se puede aplicar en superficies frías o calientes.

BENEFICIOS

- Pintura automotriz



Uso manual



(3/4")

CLAVE 2492
Dimensiones: 19 x 55000 mm

CEPILLO PARA LIMPIEZA DE BONETES Y ESPONJAS



CLAVE 2482
Dimensiones: 9 x 3/4"
9 x 4 hileras



10 piezas

TIP TÉCNICO

Presione el cepillo contra el pad mientras éste gira a velocidad baja, con lo que se elimina fácilmente la suciedad.

CARACTERÍSTICAS

- Con mango de madera y cerdas de nylon calibre 0,18".

BENEFICIOS

- Para remover restos de pulimento y cera de los bonetes y esponjas después de ser usados.
- No daña las esponjas.

USOS

- Pads de pulido.



Uso manual


BONETES DE LANA PREMIUM

CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con materiales de primera calidad.

BENEFICIOS

- Clave 2971 - Con sistema de fijación velcro® y aditamento para centrado rápido en el respaldo
- Clave 2970 - Bonete **doble cara** extra alto rendimiento y calidad inigualable de pulido.

Ø	CLAVE	
7-1/2" (190 mm)	2971	1
8" (203 mm)	2970	1



BONETES DE LANA 100% NATURAL





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.

MÁQUINA	Ø	Lana 100% natural
 Taladro	5" (125 mm)	697
 Pulidora de pinturas	7" (180 mm)	698
	9" (225 mm)	699
	10" (254 mm)	2974

ESPONJA BLANCA

CARACTERÍSTICAS

- Esponja blanca.
- Con sistema de fijación velcro®.

BENEFICIOS

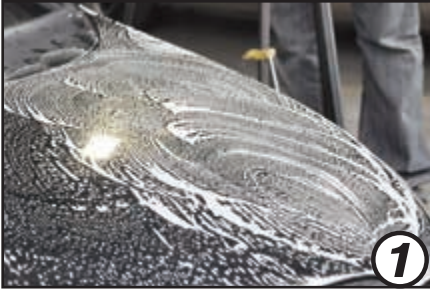
- Para pulido de pintura automotriz.
- Excelente acabado.



CLAVE 956
Dimensiones: 6 x 2"

Velcro® es una marca registrada de VELCRO de México.

REPARACIÓN AUTOMOTRIZ



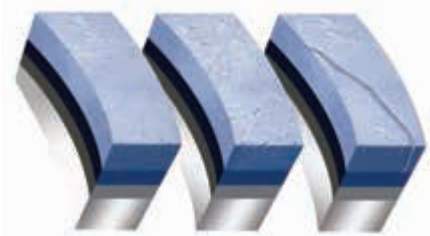
1

1. Es muy importante que la superficie a trabajar esté completamente limpia (libre de polvo o contaminantes), para ello **lave el auto con agua y shampoo automotriz.**



2

2. Para eliminar los contaminantes que no se removieron con la lavada (restos de pintura, resina, chapopote, etc.) use la Plastilina Azul Premium clave 2461.



3

3. Dependiendo de la gravedad del daño de la pintura seleccione su proceso de lijado:

Raya ligera: secuencia de granos: 2500 - 3000.

Raya media: secuencia de granos: 2000 - 2500 - 3000.

Raya profunda: secuencia de granos: 1500 - 2000 - 2500 - 3000.

Si se omitiera un grano es muy probable que la línea del grano anterior no sea eliminada.



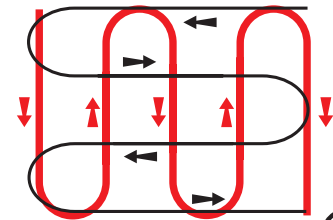
4

4. Utilice el respaldo manual clave 1462 para obtener un lijado uniforme en la superficie. Si utiliza lijadora roto-orbital úsela con el inter-respaldo clave 2330.



5

5. Monte sobre el respaldo la Esponja "Spider Pad" clave 2474 y en poca cantidad cubra por completo la cara de la esponja con el compuesto de corte y brillo clave 2471 y proceda a pulir.



6

PULIDO UNIFORME

6. Se recomienda dividir el área a pulir en partes más pequeñas (60 x 60cm) para no dejar zonas sin pulir. Proceda a pulir de acuerdo al esquema para pulido uniforme (pula de arriba hacia abajo y de izquierda a derecha).



7

7. Con la toalla de Microfibra clave 2755 limpie la superficie y retire el exceso de pulimento.



8

8. Para dar brillo final monte sobre el respaldo la Esponja "Orange Pad" clave 2475 y aplique el mismo compuesto de corte y brillo clave 2471 en poca cantidad en toda la cara de la esponja y proceda a pulir.

Con la toalla de Microfibra clave 2755 limpie la superficie y retire el exceso de pulimento.



9

9. Como protección adicional elija la Cera Spray Wax clave 2473 (para un encerado rápido) o la Cera Carnauba Premium clave 2478 para una protección efectiva y duradera combinada con un súper brillo.



RESULTADO OBTENIDO:

¡Acabado Tipo Espejo!

Con el sistema Tenazit Next Step puede lograr un brillo físico de un 95%.

MANTENIMIENTO AUTOMOTRIZ

“ESTOS PROCESOS SE RECOMIENDAN PARA VEHÍCULOS QUE NO TIENEN DAÑOS VISIBLES EN LA SUPERFICIE”

a) ENCERADO RÁPIDO

1. Es muy importante que la superficie a trabajar esté completamente limpia (libre de polvo o contaminantes), para ello **lave el auto con agua y shampoo**.

2. Sobre la superficie limpia y seca rocíe la cera Spray Wax clave 2473.



3. Con la toalla de microfibra clave 2755 y con movimientos circulares frote la superficie y retire el excedente de cera, la toalla “Micro Clean” no deja residuos ni pelusas y no raya la superficie.

La cera Spray Wax deja una fina capa de polímero sobre la superficie con lo que usted obtiene un excelente brillo, sin marcas de dedos y libre de polvo.

¡Sólo rocíe, aplique y habrá terminado!
Recomendable después de cada lavada

Para mantener la apariencia de recién pulido por mucho más tiempo, aplique el polímero de protección Next Step® NUBO



b) ENCERADO PREMIUM (DURADERO)

1. Es muy importante que la superficie a trabajar esté completamente limpia (libre de polvo o contaminantes), para ello **lave el auto con agua y shampoo**. Posteriormente seque perfectamente.

2. Aplique un poco de Cera Carnauba Premium clave 2478 sobre la esponja manual Paint Puck clave 2477, proceda a pulir con movimientos circulares y una presión constante.



3. Cuando la zona donde aplicó la cera tome un color blanquecino retire el excedente con la toalla de microfibra clave 2755.

La Cera Carnauba Premium le aporta una excelente protección, un súper brillo y un agradable aroma después de su aplicación.

Para mantener la apariencia de recién pulido por mucho más tiempo, aplique el polímero de protección Next Step® NUBO



Pulido de Faros



KIT PARA PULIDO DE FAROS Clave 2489

CARACTERÍSTICAS

- Un kit sirve para restaurar al menos 50 faros.

BENEFICIOS

- Para la limpieza y restauración de faros de autos, camiones y motocicletas.
- Para eliminar la decoloración o rayado de la superficie del policarbonato de los faros.

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 tipo velcro®
- 1 Adaptador para taladro con vástago de 1/4" a 5/8"-11H
- 1 Toalla de microfibra amarilla

TIP TÉCNICO

Le recomendamos enmascarar la pintura que rodea el faro para no dañarla.



ANTES

Velcro® es una marca registrada de VELCRO de México.



1
Lije la superficie con hoja de lija grano 1500 ó 2000 dependiendo del daño de la mica de plástico. Úselo con el respaldo manual de doble densidad.



2
Utilice el bonete de lana con una pequeña cantidad de compuesto para pulido.



3
Pula el faro con la esponja naranja con una pequeña cantidad de compuesto para pulido.
Limpie los residuos con la toalla de microfibra.



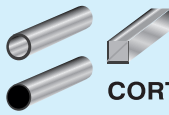


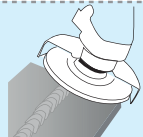
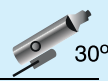
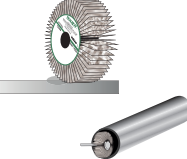
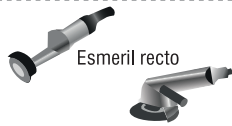

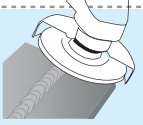
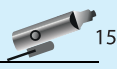

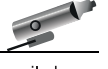








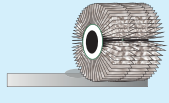
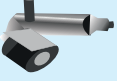


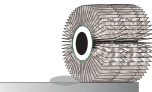
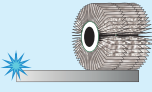
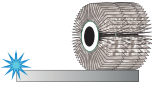






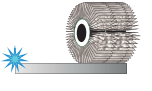

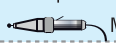
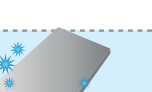


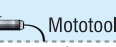


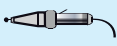










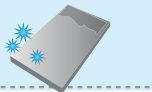







DESPUÉS

Procesos de Trabajo de **Acero Inoxidable**

TENAZIT®

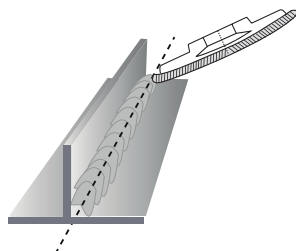
AUSTROMEX®

PROCESO	MÁQUINA	PRODUCTO	LÍNEAS DISPONIBLES
 CORTE	 90° Esmeriladora portátil	<ul style="list-style-type: none"> · Disco de Cubo tipo 42 · Discos de Cudo tipo 41 	<ul style="list-style-type: none"> · PREMIUM · ALTO RENDIMIENTO · GRINDMORE® · MATCH₂ · EASYCUT®
 CORTE	 Chop Saw	<ul style="list-style-type: none"> · Disco de Corte tipo 41 	<ul style="list-style-type: none"> · ALTO RENDIMIENTO
CORTE	 Sierra Circular	<ul style="list-style-type: none"> · Sierra Metálica 	<ul style="list-style-type: none"> · INDUSTRIAL
 DESBASTE	 30° Esmeriladora portátil	<ul style="list-style-type: none"> · Disco de Cubo tipo 27 	<ul style="list-style-type: none"> · ALTO RENDIMIENTO · TENAZIT® · ZG36 GREEN · GRINDMORE®
 DESBASTE	 Esmeril recto  Esmeriladora portátil Mototool	<ul style="list-style-type: none"> · Ruedas Flap 	<ul style="list-style-type: none"> · Xireme Power · TENAZIT Premium® · ZIRCONIO · TENAZIT® · chip-cut® · EASYCUT® · FORMA ESFÉRICA
 DESBASTE	 15° Esmeriladora portátil	<ul style="list-style-type: none"> · Discos Laminados 	<ul style="list-style-type: none"> · SUPERLAM® · ZIRCONIO / CERÁMICO · Xireme Power · XTRALAM · ZXP · ALTO RENDIMIENTO · ALTA REMOCIÓN · EASYCUT® · FLEXILAM · LAM-VISION
 DESBASTE	 Esmeriladora portátil	<ul style="list-style-type: none"> · Discos Laminados 	<ul style="list-style-type: none"> · FUSION INOX · Curv-Disk
 DESBASTE	 Esmeriladora portátil	<ul style="list-style-type: none"> · Fibrodiscos 	<ul style="list-style-type: none"> · Xireme Power · ZIRCONIO · TENAZIT Premium I® · ALTO RENDIMIENTO
 DESBASTE	 Mototool	<ul style="list-style-type: none"> · Discos de Cambio Rápido 	<ul style="list-style-type: none"> · ZIRCONIO / Z · CERÁMICO · ZIRCONIO / RESPALDO PLÁSTICO · TENAZIT Premium® · ALTO RENDIMIENTO
 DESBASTE	 Mototool	<ul style="list-style-type: none"> · Limas Rotativas 	<ul style="list-style-type: none"> · Xireme Power · TENAZIT® · EASYCUT®
 DESBASTE	 Mototool	<ul style="list-style-type: none"> · Puntas Montadas 	<ul style="list-style-type: none"> · ALTO RENDIMIENTO · Tenflex · FIBRA DE ALGODÓN
 DESBASTE	 Pulidora de velocidad variable	<ul style="list-style-type: none"> · Rodillos de lija 	<ul style="list-style-type: none"> · TENAZIT®

PROCESO	MÁQUINA	PRODUCTO	LÍNEAS DISPONIBLES
 DESBASTE	Pulidora de Velocidad Variable con HOLDEX	<ul style="list-style-type: none"> · Mangas de lija 	<ul style="list-style-type: none"> · TENAZIT®
 ACABADO	Pulidora de Velocidad Variable con HOLDEX	<ul style="list-style-type: none"> · Mangas de fibra · Mangas de Óxido de Aluminio Piramidal · Mangas PULIZIT 	<ul style="list-style-type: none"> · TENAZIT Premium I® · TENAZIT®
 ACABADO	Pulidora de Velocidad Variable  Mototool	<ul style="list-style-type: none"> · Rodillo de fibra con lija · Discos Autoadheribles · Ruedas Flap · Cartchos Rectos 	<ul style="list-style-type: none"> · TENAZIT Premium I®
 ACABADO	 Esmeriladora portátil  Mototool	<ul style="list-style-type: none"> · Discos de fibra · Discos de Cambio Rápido · Ruedas de Fibra con vástago 	<ul style="list-style-type: none"> · TENAZIT®
 ACABADO	 Esmeriladora portátil	<ul style="list-style-type: none"> · Disco Lam de Fibra · Discos Lam de Fibra con lija 	<ul style="list-style-type: none"> · TENAZIT®
 ACABADO	 Esmeriladora portátil  Mototool	<ul style="list-style-type: none"> · Disco UNIX · Ruedas UNIX con vástago 	<ul style="list-style-type: none"> · TENAZIT®
 ACABADO	 Esmeril recto  Esmeril de Banco  Mototool	<ul style="list-style-type: none"> · Ruedas UNIX · Ruedas CONVO 	<ul style="list-style-type: none"> · TENAZIT®
 PULIDO	 Esmeril de Banco  Mototool	<ul style="list-style-type: none"> · Ruedas de Sisal y Tela 	<ul style="list-style-type: none"> · TENAZIT Premium I®
 PULIDO	 Esmeriladora portátil  Mototool  Esmeril recto  Esmeril de Banco	<ul style="list-style-type: none"> · Discos de felpa · Ruedas de felpa · Puntas de felpa · Mini Lam de felpa · Dedales de felpa 	<ul style="list-style-type: none"> · TENAZIT®
 SÚPER LIMPIEZA	 Esmeril recto  Esmeril de Banco  Esmeriladora portátil  Mototool	<ul style="list-style-type: none"> · Ruedas de Fibra · Discos de Fibra · Ruedas de fibra con vástago 	<ul style="list-style-type: none"> · TENAZIT Premium I®
 SÚPER LIMPIEZA	 Manual	<ul style="list-style-type: none"> · Almohadillas de fibra · Blocks Abrasivos 	<ul style="list-style-type: none"> · TENAZIT® · Tenflex
 LIMPIEZA	 Esmeriladora portátil	<ul style="list-style-type: none"> · Cepillo Circular Trenzado · Cepillo Circular Ondulado · Tipo Copa Trenzado · Tipo Copa Ondulado 	<ul style="list-style-type: none"> · ALTO RENDIMIENTO · chip-cut®
 LIMPIEZA	 Mototool	<ul style="list-style-type: none"> · Tipo Copa con vástago · Tipo Copa Ondulado · Unitrenza con vástago 	<ul style="list-style-type: none"> · ALTO RENDIMIENTO · EASYCUT®
 LIMPIEZA	 Uso manual	<ul style="list-style-type: none"> · Cepillos de Soldador · Cepillos miniatura · En forma "V" · Con mango de plástico · Grado Alimenticio 	<ul style="list-style-type: none"> · ALTO RENDIMIENTO

Preparación de la 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.



PROCESO DISCOS LAMINADOS



PROCESO DE TRABAJO

Se usó esmeriladora angular con un disco laminado Curv. Disk grano 60 para un desbaste rápido y posteriormente un grano 80 para mejorar el acabado.



ANTES



DESPUÉS



ANTES



1

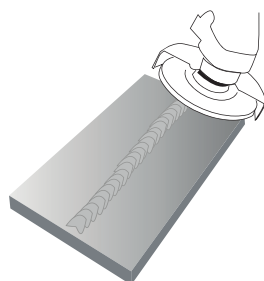


2

PROCESO DISCOS LAMINADO
SUPERLAM®

PROCESO DE TRABAJO

1. Se usó esmeriladora angular con un disco Superlam® grano 60 para un desbaste rápido.
2. Se usó esmeriladora angular con un disco laminado de fibra con lija acabado medio para mejorar el acabado.



DESPUÉS

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.

ACABADO 3 y 4 - Lineal -

PROCESO RUEDA FLAP Y RODILLO DE FIBRA

PROCESO DE TRABAJO

Se usó esmeril recto y satinadora Tenazit clave 2500.

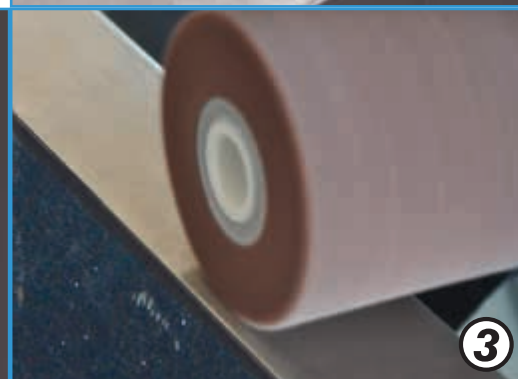
1. Con el esmeril recto y una rueda flap grano 60 se desbastó el cordón de soldadura y ligera raya.

2. Para eliminar líneas de lijado que deja el grano 60 y mejorar el acabado, se utilizó la satinadora Tenazit y un rodillo de fibra con lija acabado medio.

3. Para eliminar líneas de lijado que deja el rodillo de fibra con lija y dar el acabado final (satinado), se utilizó la satinadora Tenazit y un rodillo de fibra acabado fino.

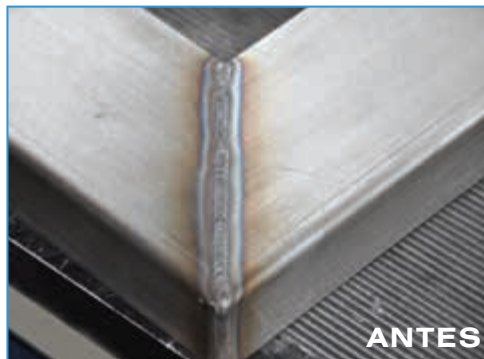


Satinadora **TENAZIT**[®]
Clave 2500

**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 - Circular -



PROCESO DE TRABAJO

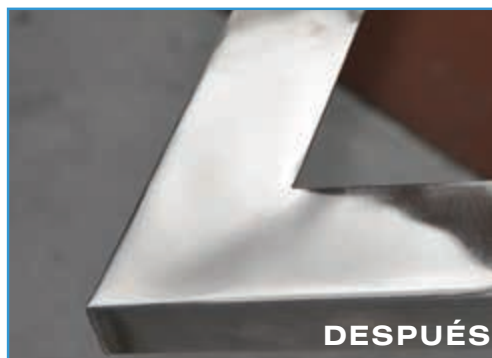
Se trabajó con esmeriladora de velocidad variable.

1. Se desbastó el cordón de soldadura con disco laminado Xtralam grano 80.

2. Para eliminar líneas del lijado que deja el grano 80, se lijó con disco autoadherible grano 120.

3. Para eliminar las líneas que dejó el grano 120, se dio una secuencia de lijado con discos autoadheribles de óxido de aluminio piramidal en granos 400, 600, 1200 y 2000.

4. Para eliminar ligeras rayas del lijado con grano 2000 y dar el acabado final (espejo), se empleó el disco de felpa con pasta verde.

PROCESO ACABADO ESPEJO
CON DISCO DE FELPA

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.

LIMPIEZA

PROCESO CON RODILLO DE FIBRA CON LIJA



PROCESO MANUAL CON ALMOHADILLA DE FIBRA



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 -



PROCESO DE TRABAJO

Se usó la máquina satinadora TENAZIT® clave 2500 y el accesorio para pulido de tubos clave 2505.

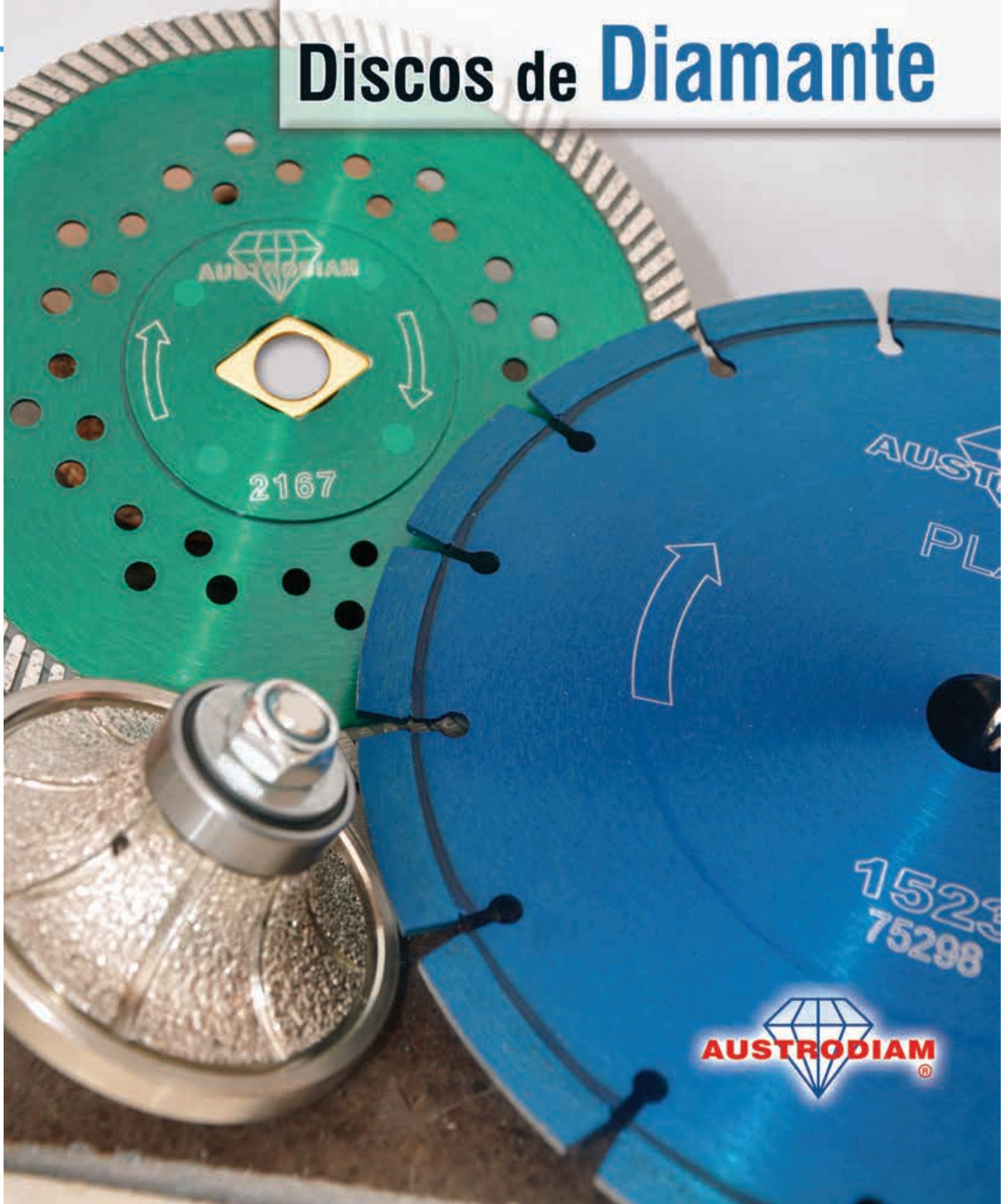
1. Se lijó cordón de soldadura y ligera raya con banda de lija granos 80 y 120.

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.

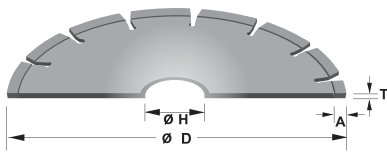
3. Para eliminar ligeras rayas del lijado con grano 2000, se empleó la banda pulizit con pasta verde.



Discos de Diamante

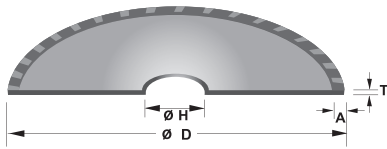


Tipos de discos



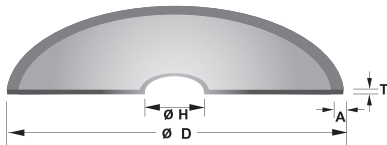
Segmentado

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 en el corte es el factor más importante.



Rin continuo

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

D = diámetro
H = barreno
T = grosor

Máquinas



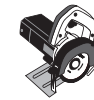
- Esmeriladora angular portátil para discos de Ø : 4" (100 mm), 5" (125 mm), 7" (175 mm) y 9" (225 mm).



- Sierra circular para discos de Ø : 7" (175 mm) a 9" (225 mm).



- Cortadora de piso, para montar discos de 12" (300 mm) a 24" (600 mm).



- Cortadora de loseta portátil, para montar discos de rin continuo de 4" (100 mm) y 4 1/2" (115 mm) de rin continuo con barreno de 20 mm.



- Cortadora de loseta, para montar discos de rin continuo de 8" (200 mm) a 10" (250 mm).



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

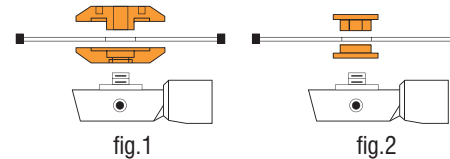
Reglas de seguridad

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

El uso de agua con una herramienta eléctrica puede causar daño al operador.
Si su máquina está equipada con sistema de inyección de agua le recomendamos usar discos que especifiquen su USO 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.

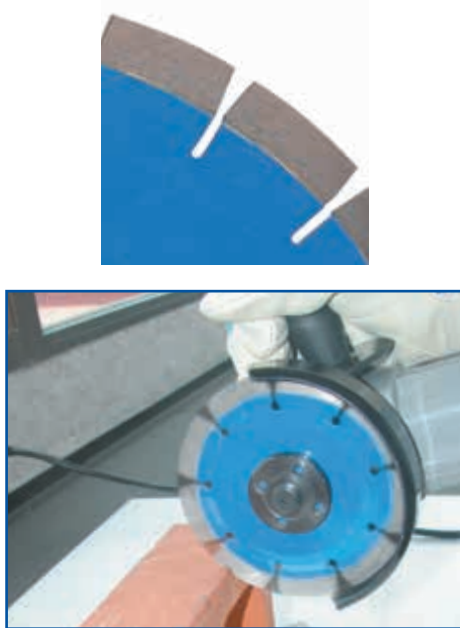


DESCRIPCIÓN DEL PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
1  Pérdida de tensión	a) Cabezal de la máquina desalineado. b) El disco es muy duro para el material que se está cortando. c) El material a cortar no está sujeto. d) Bridas muy pequeñas o desiguales. e) Excesivas rpm.	a) Revise el alineamiento del cabezal de la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

HOJA DE APLICACIONES DDD

		SEGMENTADOS							TURBO							RIN CONTINUO					
Calidad		4"	4-1/2"	7"	9"	12"	14"	16"	18"	4"	4-1/2"	5"	7"	9"	12"	14"	4"	4-1/2"	7"		
USO GENERAL / MÁRMOL	Platino			820																	
	Oro	832	829	807	837																
	Oro / Suave						2540														
	Oro / Duro						2541														
	Plata	1517		1540	1523	1550	1551					2163			831	839	802			804	
	Bronce	808	827	812	835	1532	1533					1513		1542			1545	1549	1546		
	Chip-Cut	1516		1515																	
		895		899																	
	Easy-Cut	1504	1505	1507	1509						2501	2502		2503	2504			1501	1502	1503	
		1506																			
HUM	2552	2555	2558							2554	2557		2560				2553	2556	2559		
GRANITO	Súper Turbo										2183		2184	2185							
	Platino			824			2146				2187		2188	2189							
	Oro		851	853	855		2192	2190	2191		2166		2167								
	Plata					1552	1553				866		862								
	Convexos		848	849							1590	2165	1591								
Bronce		847	1548	852																	
CANTERA	Platino			828																	
	Oro		1537	841	2528				2201												
	Plata																				
	Bronce		1534	1520	1535		1525														
	Amarillos		1522	1547	1539																
	Easy-Cut		2544	2546	2548		1536														
		2545	2547	2549																	
		2515	2517																		
CONCRETO	Calidad	12"	14"	16"	18"	20"	24"	4"	4-1/2"	7"	8"	10"	14"								
	Platino		2145																		
	Oro		822	2210	2211		2213														
	Plata		1527																		
	Plata Universal	825	830																		
	Bronce	1526	1524																		
	Chip-Cut	1512	1514																		
	Easy-Cut	1508	1511																		
	ASFALATO	Oro		838																	
		Plata	845	833																	
Bronce		2890	2891																		
LOSETA	Oro											801	803								
	Plata							2160	2161	2162											
	Bronce							813		814	809	810									
	Easy-Cut								815	816											
REFRACTARIO	Oro		834		2177	2178															
	Oro / Seco		842																		
	Plata		1544																		
PIEDRAS SEMIPRECIOSAS Y PORCELÁNITO	Oro							1554				1555	865								

USO GENERAL / AZUL - SEGMENTADO
MÁRMOL



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

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	BRONCE	PLATA	ORO	PLATINO	Altura segmento (mm)	No. de segmentos	Usarse en
Esmeriladora portátil	4" (100 mm)	0,08	7/8"			832		7	8	
		0,08	7/8"	808	1517			10	8	
Esmeriladora portátil	4-1/2" (115 mm)	0,09	7/8"			829		7	9	
		0,09	7/8"	827	818			10	9	
Sierra circular	7" (175 mm)	0,09	7/8"			807		8	14	Seco
		0,09	7/8"	812	806 / 1540		N > 820	10	14	
Sierra circular	9" (225 mm)	0,118	7/8"		1541*			7	16	
		0,102	7/8"			837		8	16	
		0,102	7/8"	835	1523			10	16	
Cortadora de mampostería	12" (300 mm)	0,110	1"	1532				7	21	Agua
		0,125	2"		1550			14	21	
		0,110	1"	1533				7	25	
Cortadora de mampostería	14" (350 mm)	0,125	2"		1551			14	25	

* Resaque especial para realizar cortes más profundos

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

SILENCIOSOS

CARACTERÍSTICAS

- Nueva fórmula mejorada.
- Fabricados con cuerpo de acero silencioso.

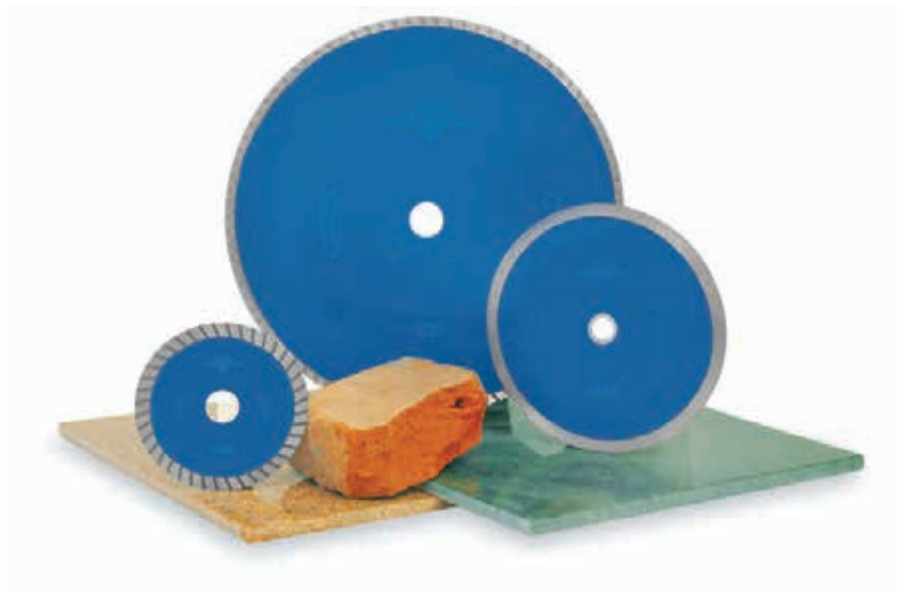
BENEFICIOS

- Reducción de ruido a menos de 85 dB.
- No despostillan.
- Alto rendimiento.

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	ORO		Altura segmento (mm)	No. de segmentos	Usarse en
				Mármol Suave	Mármol Duro			
Cortadora de mesa (7.5 Hp)	14" (350 mm)	0,125"	2-3/8"/2"	N > 2540	N > 2541	7	25	Agua

R.P.M. ÓPTIMAS	R.P.M. MÁXIMAS
2 450-3 050	4 400

USO GENERAL / AZUL TURBO - RIN CONTINUO
MÁRMOL



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

TURBO

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	BRONCE CON SEGMENTO PROTECTOR	BRONCE	PLATA	Altura segmento (mm)	Usarse en
Cortadora de loseta	4-1/2" (115 mm)	0,08	7/8"		1513		10	Seco
		0,09	7/8"	2550			10	
Esmeriladora portátil	7" (175 mm)	0,09	7/8"	2551			10	
Sierra Circular	9" (225 mm)	0,102	7/8"		1542		10	
		0,110	1"			831	8	Seco
Cortadora de mampostería	14" (350 mm)	0,125	1"			839	8	

RIN CONTINUO

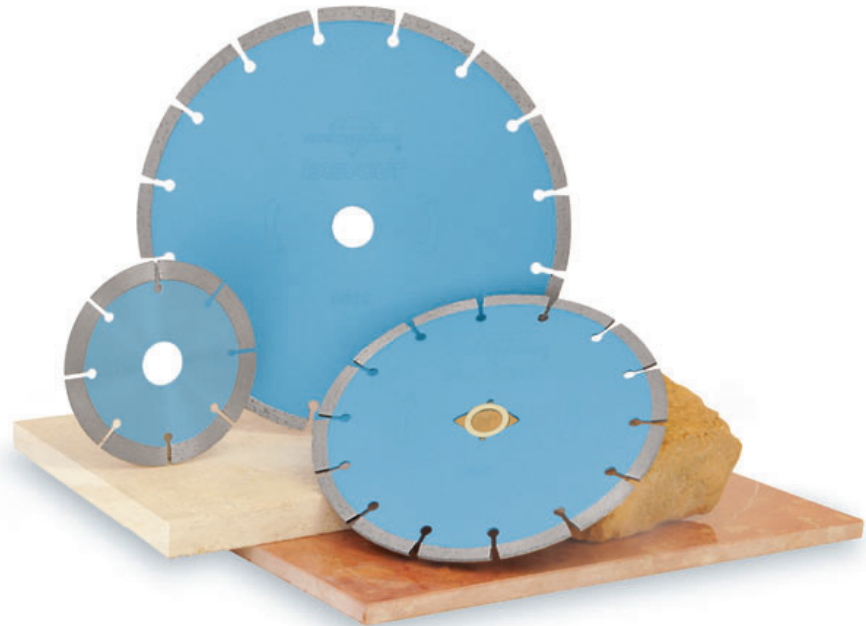
MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	BRONCE	PLATA	Altura segmento (mm)	Usarse en
Cortadora de loseta	4" (100 mm)	0,06	7/8"		802	7	Seco
		0,08	7/8"	1545		10	
Esmeriladora portátil	4-1/2" (115 mm)	0,08	7/8"	1549		10	
		0,06	7/8"		804	7	
	7" (175 mm)	0,08	7/8"	1546		10	

TIP TÉCNICO

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

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

EASY-CUT® / SEGMENTADOS



CARACTERÍSTICAS

- Bajo precio.
- Fabricados con avanzada tecnología de sinterización.

USOS

- Mármol
- Concreto
- Piedra

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.

TIP TÉCNICO

Mejora el rendimiento y evita quemadura de los segmentos dejando enfriar el disco después de 15 ó 20 segundos de corte.

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	Altura segmento (mm)	No. de segmentos	Usarse en
Esmeriladora portátil	4" (100 mm)	0,08	7/8"	1504 1506	7	8	Seco
	4-1/2" (115 mm)	0,08	7/8"	1505	7	9	
	7" (175 mm)	0,08	7/8"	1507	7	14	
	9" (225 mm)	0,08	7/8"	1509	7	16	

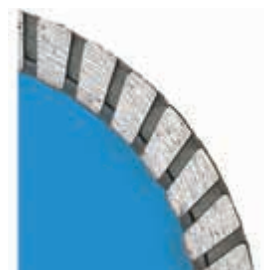
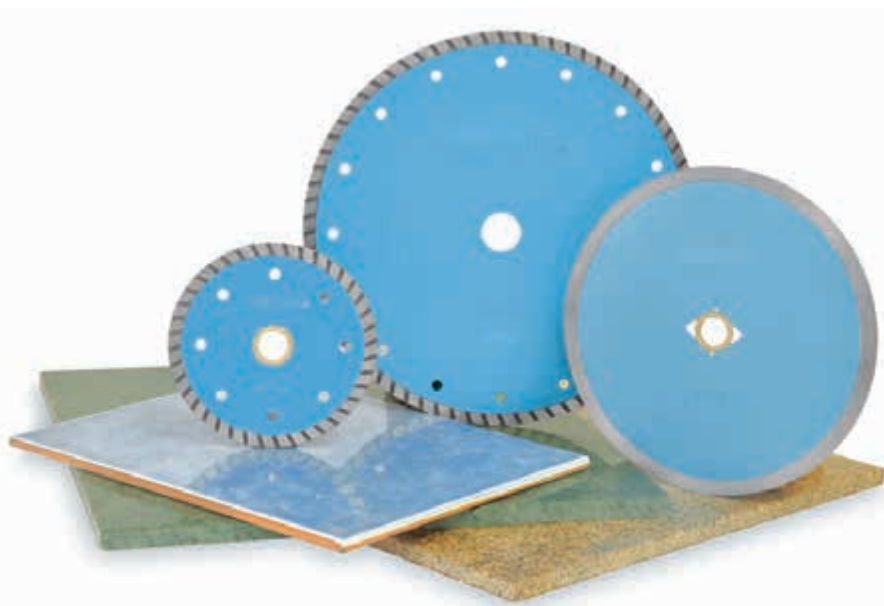


Paquete Promocional Clave 2993

Ø = 4"
Juego de 2 pzas.
1504 y 1505

MAX. R.P.M.			
Ø 4" (100 mm)	Ø 4-1/2" (115 mm)	Ø 7" (175 mm)	Ø 9" (225 mm)
15 200	13 200	8 500	6 700

EASY-CUT® / TURBO- RIN CONTINUO



CARACTERÍSTICAS

- Bajo precio.
- Fabricados con avanzada tecnología de sinterización.



USOS

- Mármol
- Concreto
- Piedra

BENEFICIOS

- Para corte sin despostillar.
- Uso no intensivo en materiales de construcción, loseta cerámica, azulejo, mosaico y mármol.

TURBO

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	Altura segmento (mm)	Usarse en
 Esmeriladora portátil	4" (100 mm)	0,09	7/8"	2501	7.5	
	4-1/2" (115 mm)	0,09	7/8"	2502	7.5	
	7" (175 mm)	0,102	7/8"	2503	7.5	
	9" (225 mm)	0,118	7/8"	2504	7.5	

RIN CONTINUO

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	Altura segmento (mm)	Usarse en
 Esmeriladora portátil	4" (100 mm)	0,06	7/8"	1501	7	
	4-1/2" (115 mm)	0,06	7/8"	1502	7	
	7" (175 mm)	0,08	7/8"	1503	7	

MAX. R.P.M.

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

TIP TÉCNICO

Claves 1501 y 1502 con reductor de 22,2 a 20,0 mm para usarse en cortadoras de loseta portátiles.

CARACTERÍSTICAS

- Con adaptador integrado y desahogos tipo gota.

BENEFICIOS

- Corte y desbaste en un sólo disco, para casi cualquier tipo de material usado en la construcción.

USOS

- Mármol
- Concreto
- Piedra



USO GENERAL / PLATA



MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	PLATA	Altura segmento (mm)	MAX. RPM	Usarse en
	5" (125 mm)	0,100	5/8"-11H	2163	7	12200	

chip-cut®



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

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	chip-cut®	Altura segmento (mm)	No. de segmentos	Usarse en
	4" (100 mm)	0,08	7/8"	1516	7	8	
		0,08	7/8"	895	10	8	
	7" (175 mm)	0,09	7/8"	1515	7	9	
		0,09	7/8"	899	10	9	

MAX. R.P.M.	
Ø 4" (100 mm)	Ø 7" (175 mm)
15 200	8 500



CARACTERÍSTICAS

- Precio súper accesible.

BENEFICIOS

- Uso general en materiales de construcción.
- La mejor relación precio-rendimiento en discos de su tipo.

USOS

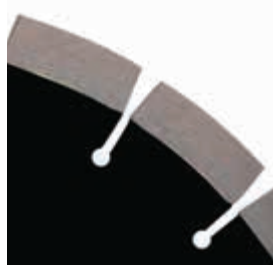
- Mármol
- Concreto
- Piedra

Ø	GROSOR	BARRENO	SEGMENTADO	RIN CONTINUO	TURBO	Altura segmento (mm)	Usarse en	
4" (100 mm)	0,07"	7/8"	2552			7		10
	0,08"	7/8"		2553	2554	7		
4-1/2" (115 mm)	0,07"	7/8"	2555			7	Seco	
	0,08"	7/8"		2556	2557	7		
7" (180 mm)	0,08"	7/8"		2559		5		
	0,09"	7/8"	2558			7		
	0,095"	7/8"			2560	7		

MAX. R.P.M.

Ø 4" (100 mm)	Ø 4-1/2" (115 mm)	Ø 7" (175 mm)
15 200	13 200	8 500

REFRACTARIO / NEGRO



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

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

*Clave 842 se puede utilizar en seco.

TIP TÉCNICO

Cortan rápido ladrillo refractario con alto contenido de alúmina (+85%).

MAX. R.P.M.		
Ø 14" (350 mm)	Ø 18" (450 mm)	Ø 20" (500 mm)
4 400	3 400	3 000

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



Paquete Promocional para Instalador

CLAVE 2994

- 4" - Juego de 2 pzas.
- 1 - Rin continuo - Muros y cenefas
- 1- Turbo - Pisos

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	EASYCUT	RIN CONTINUO			Altura segmento (mm)	MAX. RPM	Usarse en
					BRONCE	PLATA	ORO			
Esmeriladora portátil	4" (100 mm)	0,06	7/8"			2160*		7	14500	
	4-1/2" (115 mm)	0,06	7/8"	815		2161*		7	13200	Seco
	7" (175 mm)	0,06	7/8"	N > 816		2162*		7	8600	
Sierra circular	4" (100 mm)	0,06	5/8"		813			7	14500	Seco
	7" (180 mm)	0,06	5/8"		814			7	8600	Seco
	8" (200 mm)	0,06	5/8"		809		801	10	5700	
	10" (250 mm)	0,06	5/8"		810		803	10	4500	

*Claves 2160, 2161 y 2162 con desahogos tipo flecha.

TIP TÉCNICO

Claves 815 y 816 excelentes para cortar granito sin despostillar.

CORTE DE PISO / CONCRETO CURADO



CARACTERÍSTICAS

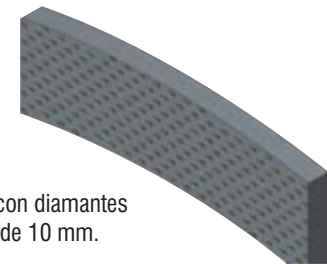
- Con barreno para perno de arrastre (PINHOLE).
- Alta concentración de diamante industrial.
- Soldados con láser.

USOS



- Concreto curado

BENEFICIOS

- Especiales para el corte de concreto curado simple y reforzado.
- Alto rendimiento aún en cortes profundos.



Clave 2145. Fabricado con diamantes alineados y segmentos de 10 mm.

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	EASYCUT	chip-cut®	BRONCE	PLATA	PLATA UNIVERSAL	ORO	PLATINO	Altura segmento (mm)	No. de segmentos	Usarse en
 Cortadora de piso	12" (300 mm)	0,125	1"					825			10	21	
		0,110	1"	1508	1512	1526					7	22	
	14" (350 mm)	0,110	1"	1511	1514	1524					7	25	
		0,12	1"								10	25	
	16" (400 mm)	0,125	1"				1527	830	822		10	25	
		0,125	1"						2210		10	28	
	18" (450 mm)	0,140	1"						2211		10	32	
	24" (600 mm)	0,173	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).

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

CORTE DE PISO / ASFALTO



CARACTERÍSTICAS

- Con segmento antidesgaste y barreno 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



MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	BRONCE	PLATA	ORO	Altura segmento (mm)	No. de segmentos	Usarse en
 Cortadora de piso	12" (300 mm)	0,125	1"		845		8	28	
		0,125	1"	2890			10	15	
	14" (350 mm)	0,125	1"		833		7	21	
		0,125	1"			838	10	21	
		0,125	1"	2891			10	18	

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).

MAX. R.P.M.	
Ø 12" (300 mm)	Ø 14" (350 mm)
5 000	4 400

GRANITO / VERDE - TURBO



PLATINO



SÚPER TURBO



TURBO



CON SEGMENTOS PROTECTORES



CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con segmentos tipo turbo.
- Ligas especiales para corte rápido.
- Cuerpos multiperforados.
- 4 tipos diferentes de segmentos.
- Con refuerzo central.

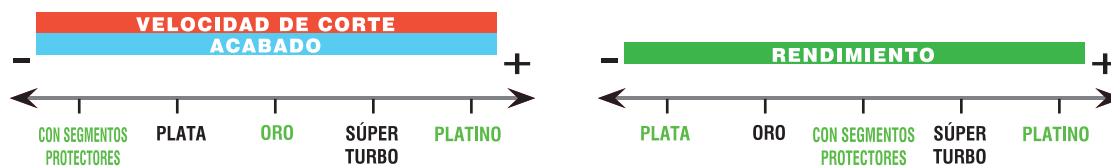
BENEFICIOS

- 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 confortable.
- Los discos PLATINO pueden hacer cortes horizontales.
- Ningún disco del mercado puede igualar su velocidad de corte.

USOS

- Granito
- Porcelanato
- Cerámica

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	CON SEGMENTOS PROTECTORES PLATA	CON REFUERZO CENTRAL PLATA ORO	PLATINO	SÚPER TURBO	Altura segmento (mm)	Usarse en
Esmeriladora portátil	4" (100 mm)	0,04	7/8"		1590			7	
	4-1/2" (115 mm)	0,04	7/8"		2165			7	
	4" (100 mm)	0,09	7/8"	866				8	
	4-1/2" (115 mm)	0,08	7/8"			2166	2183	10	Seco
	0,05	7/8"			N>2187		10		
Sierra circular		0,06	7/8"		1591			7	
	7" (175 mm)	0,095	7/8"	862				7,5	
		0,100	7/8"			2167	2184	10	
		0,06"	7/8"			N>2188		10	
	9" (225 mm)	0,100	7/8"				2185	10	
		0,06"	7/8"			N>2189		10	



TIP TÉCNICO

Claves 1590 y 2165 son de 1 mm de grosor, excelentes para rayar piedra de molino de nixtamal.

GRANITO / VERDE - SEGMENTADO



CARACTERÍSTICAS

- Diamantes de alta calidad.
- Segmentos resistentes al trabajo pesado.
- Disponibles con cuerpo silencioso.
- Cuerpos de acero resistentes al trabajo pesado.

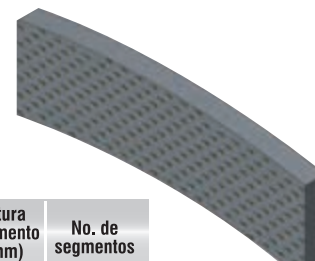
BENEFICIOS

- Alto rendimiento.
- Para cortar granito, mármol duro y piedras artificiales.

USOS

- Piedra dura
- Granito

Clave 2146. Fabricado con diamantes alineados y segmentos de 10 mm.



MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	ALTO RENDIMIENTO				CONVEXO PLATA	Altura segmento (mm)	No. de segmentos
				BRONCE	PLATA	ORO	PLATINO			
Esmeriladora portátil	4-1/2" (115 mm)	0,07	7/8"	N> 847				8	9	
		0,09	7/8"		850	851		7	9	
		0,16	7/8"				848	8	9	
Sierra circular	7" (175 mm)	0,09			1521	853	N> 824	10 / 7	14	
		0,09	7/8"	1548				8	14	
		0,16					849	8	12	
Cortadora de mampostería	12" (350 mm)	0,102	7/8"	N> 852	854			7	16	
		0,110	7/8"			855		7	16	
		0,125	2"		1552			14	25	
Cortadora de ataque	14" (350 mm)	0,125	2"		1553			14	25	
		0,125	2"				2146	12	25	
		0,125	1"		1538			10	25	
Cortadora de ataque	16" (400 mm)	0,110	2-3/8"			N>2192		15	25	
		0,125	1"			2190		10	28	
		0,125	1"			2191		10	32	

DISCOS CONVEXOS

Clave 848 y 849 son discos convexos para hacer cortes curvos, ideales en la fabricación de ovalines para cubiertas.

TIP TÉCNICO

Clave 2192 fabricado con cuerpo silencioso, reducción de ruido a menos de 87 dB.

PIEDRAS SEMIPRECIOSAS / CORTE

CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con liga especial para materiales frágiles.
- Cuerpo super 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



MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	ORO	Altura segmento (mm)	MAX. RPM	Usarse en
 Cortadora de loseta Cortadora de banco	4" (105 mm)	0,06	7/8"	1554	5.5	11000	
	10" (250 mm)	0,078	5/8"	1555	10	6100	
	14" (350 mm)	0,08	1"	865	7	4400	

SEMIPRECIOSAS / LAPIDARIO / SÚPER DELGADOS



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

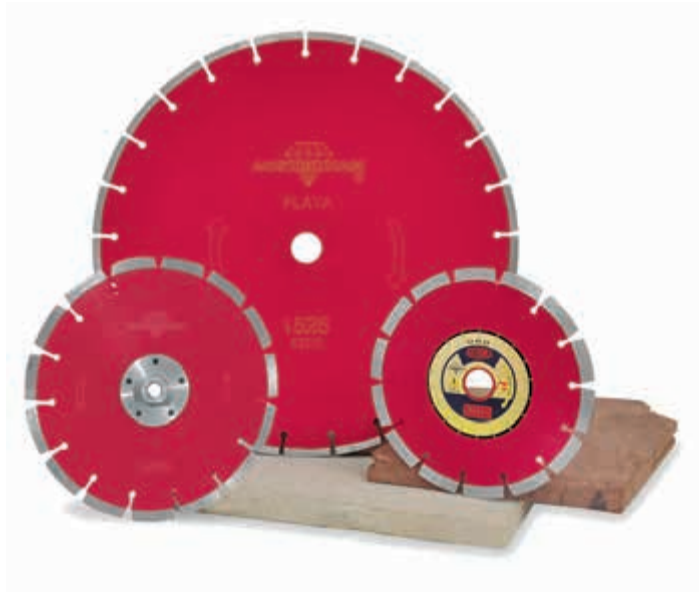
- Piedras semi-preciosas
- Cerámica
- Vidrio

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	MAX. RPM	Usarse en
 Esmeriladora portátil	4" (100 mm)	0,025	7/8"	1528	13200	
	7" (180 mm)	0,025	7/8"	1529	8500	

TIP TÉCNICO

Corte fino y sin despostillar de: onix, obsidiana, jade y ojo de tigre.

CANTERA / ROJO



CARACTERÍSTICAS

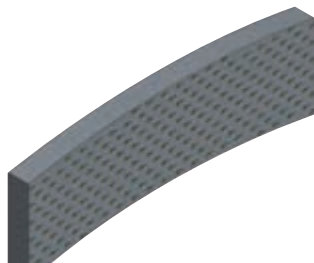
- Con liga especial para corte de materiales abrasivos.

BENEFICIOS

- Para corte de materiales abrasivos y cantera.

USOS

- Cantera
- Bloque abrasivo



Clave 828. Fabricado con diamantes alineados y segmentos de 10 mm.

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	ALTO RENDIMIENTO				Altura segmento (mm)	No. de segmentos	Usarse en
				BRONCE	PLATA	ORO	PLATINO			
Esmeriladora portátil	4-1/2" (115 mm)	0,07	7/8"	N>1522				8	9	Seco
		0,085	7/8"			N>1537		10	9	
		0,09	7/8"		1534			10	9	
	7" (175 mm)	0,09	7/8"			841		7	14	
		0,09	7/8"	N>1547				8	14	
		0,09	7/8"		1520		N>828	10	14	
9" (225 mm)	0,102	7/8"	N>1539	1535			10	16		
	0,125	M14-2			2528		10	15		
	0,125	5/8"-11H			2529		10	15		
Cortadora de mampostería	14" (350 mm)	0,110	1"		1525			7	25	Agua
	18" (450 mm)	0,153	2"			2201		10	26	

TIP TÉCNICO

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

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



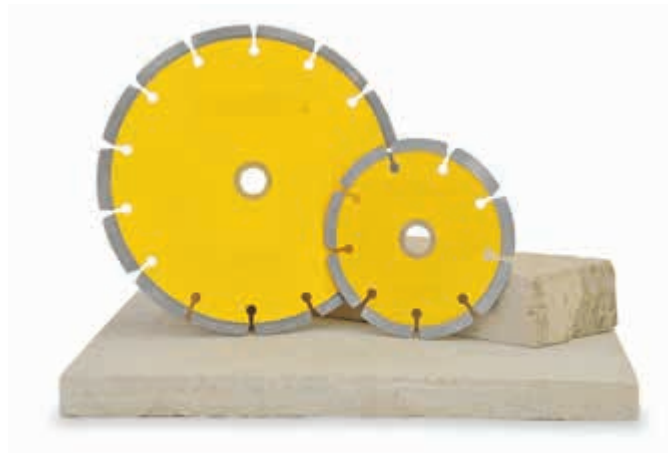
MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	AMARILLO	Altura segmento (mm)	No. de segmentos	Usarse en
 Esmeriladora portátil	4-1/2" (115 mm)	0,09	M14-2	2544	7	9	
		0,09	5/8"-11H	2545	7	9	
	7" (175 mm)	0,095	M14-2	2546	7	12	
		0,095	5/8"-11H	2547	7	12	
 Cortadora de mesa	9" (225 mm)	0,102	M14-2	2548	7	18	
		0,102	5/8"-11H	2549	7	18	
	14" (350 mm)	0,125	2"	1536*	15	24	

TIP TÉCNICO

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

*Con reductor a 25,4 mm.

EASY-CUT® / 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	EASYCUT	Altura segmento (mm)	No. de segmentos
 Miniesmeriladora portátil Esmeriladora portátil	4-1/2" (115 mm)	0,08	7/8"	2515	7	9
	7" (178 mm)	0,09	7/8"	2517	7	14

SEGMENTADO DEPOSITADO AL VACIO



Empacado en blíster de 1 pieza

CARACTERÍSTICAS



- Segmentados con diamantes depositados al vacío.
- Nueva tecnología de soldada.

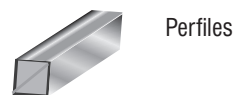
BENEFICIOS

- Para corte de tubos, perfiles y barras.
- Rinde varias veces más que un disco de abrasivo convencional.

USOS

- Acero
- Fundición

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	Usarse en
 Chop Saw	14" (356 mm)	0,134	1"	2691	



DIAMANTE DEPOSITADO AL VACÍO

CARACTERÍSTICAS

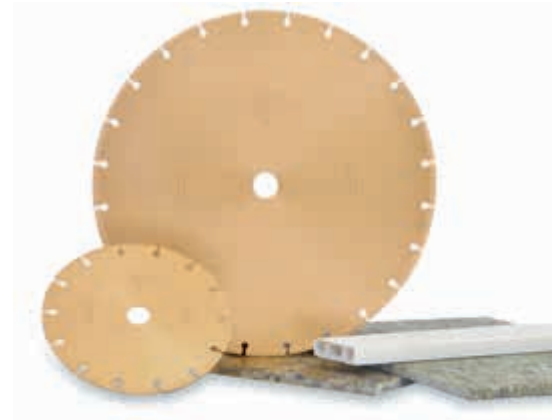
- Segmentados con diamantes depositados al vacío.

BENEFICIOS

- Mayor rapidez de corte y rendimiento que los discos de diamante electrodepositado convencionales.
- No despostillan.

USOS

- Piedra
- Mármol
- Plástico
- Fibra de vidrio




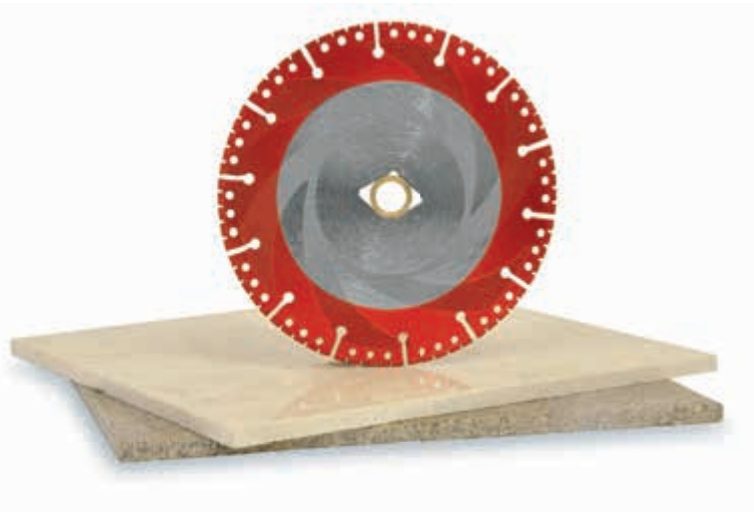
MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	Altura segmento (mm)	No. de segmentos	MAX. RPM	Usarse en
 Esmeriladora portátil	7" (180 mm)	0,102	7/8"	2143	7	14	8500	Seco
 Cortadora de mampostería	14" (350 mm)	0,12	1"	2144	7	24	4400	

Claves 1592 y 1593 son discos superdelgados para cortes finos y sin despostillar de mármol.

TIP TÉCNICO


Clave 1592 incluye reductor de 22,2 a 20 mm.
Clave 1593 incluye reductor de 22,2 a 15,9 mm.

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	Usarse en
 Esmeriladora portátil	4-1/2" (115 mm)	0,08	7/8"	1592	Seco
	7" (175 mm)	0,085	7/8"	1593	



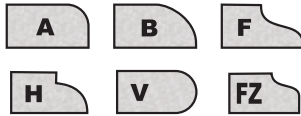
TIP TÉCNICO

Clave 2149 con protección de diamante electrodepositado

MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	No. de segmentos	MAX. RPM	Usarse en
 Esmeriladora portátil	7" (180 mm)	0,102	7/8"	2149	14	8600	Seco

RUEDAS PERFILADORAS / DEPOSITADO AL VACIO

FORMAS DISPONIBLES SOBRE PEDIDO



CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con diamante depositado al vacío.
- Rosca integrada para esmeriladoras.
- Balance perfecto.

BENEFICIOS

- Alto rendimiento.
- Excelentes para el perfilado de mármol y granito.
- Ahorro de tiempo y dinero.
- Se pueden usar en seco.

USOS

- Mármol
- Granito

MÁQUINA	Ø	ALTURA	BARRENO	Forma B DVB35/40-B20	Forma F DVB35/40-F20	MAX. RPM	Usarse en
Esmeriladora portátil	3" (75 mm)	3/4"	5/8-11"	2630	2632	8600	Seco

CARACTERÍSTICAS

- Cuerpo de hule flexible y resistente.
- Con diamantes depositados al vacío de alta calidad.

BENEFICIOS

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

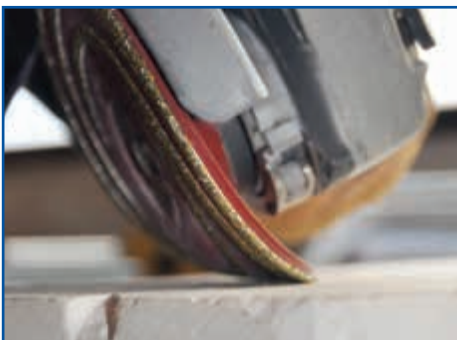
USOS

- Mármol
- Granito
- Concreto
- Fundición
- Hule

DISCO FLEXIBLE / DESBASTE



MÁQUINA	Ø	VÁSTAGO	CLAVE	MAX. RPM	Usarse en
	4-1/2" (115 mm)	7/8"	1530	10000	Seco
Esmeriladora de velocidad variable	6-1/2" (165 mm)	7/8"	1531	6500	



TIP TÉCNICO

Excelentes para la fabricación de ovalines y lavamanos.

ELECTRODEPOSITADO

CON VÁSTAGO

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

- Mármol
- Acrílico
- Fibra de vidrio
- Cantera



MÁQUINA	Ø	GROSOR	BARRENO	CLAVE	MAX. RPM	Usarse en
 Taladro o Mototool	1-1/2" (40 mm)	0,012	1/8"	2148	35000	

RIN CONTINUO



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

MÁQUINA	Ø	GROSOR	VÁSTAGO	CLAVE	MAX. RPM	Usarse en
 Taladro o Rotomartillo o Mototool	1" (25 mm)	0,080	1/4"	1489	30000	
	1-1/2" (40 mm)	0,080	1/4"	1490	25000	



SEGMENTOS DE DIAMANTE - Cantera / Mármol -



CARACTERÍSTICAS

- Se soldan con plata a las almas de acero del cliente.

BENEFICIOS

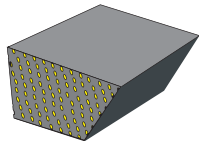
- Para corte de mármol suave y otras piedras calcáreas.
- Excelente rendimiento.
- Calidad constante.

SSTRP - **Segmento con forma trapezoidal** para corte de cantera suave.

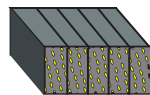
SSMC - **Segmento multicapa** (5 capas) para corte de mármol suave y otras piedras calcáreas.

USOS

- Mármol suave
- Cantera suave



Segmento con forma trapezoidal.



Segmento multicapa

CANTERA SUAVE	MÁRMOL SUAVE	TIPO	LARGO	ANCHO	ALTURA	
2225		SSTRP	24	8.5 / 9.5	15	20
	2227	SSMC	24	10	14	

SEGMENTOS DE DIAMANTE - 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



← 2-7/8" →



Ø	LARGO	GRANO	CLAVE	
2-7/8 / 2" (73/50 mm)	2"	18/20	2640	9
2-7/8 / 2" (73/50 mm)	2"	30/40	2641	9
2-7/8 / 2" (73/50 mm)	2"	60/80	2642	9

SEGMENTADAS / **EASYCUT®**

CARACTERÍSTICAS

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

BENEFICIOS

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

USOS

- Mármol
- Piedra
- Concreto



MÁQUINA	Ø	BARRENO	1 HILERA	2 HILERAS	MAX. RPM	Usarse en
 Esmeriladora portátil	4" (100 mm)	5/8"-11H	2171	2173	14500	
		M14-2	2172	2174		

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	4" (100 mm)	7/8"	2168	867	869		884		14500	
	7" (180 mm)	7/8"	2169			883	885		8600	

TIP TÉCNICO

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

TURBO / CUERPO DE ALUMINIO-HULE

CARACTERÍSTICAS

- Cuerpo de hule con aluminio, ligeros y resistentes.
- Diamante grano 30/40.



BENEFICIOS

- Desbaste rápido y con mínimas despostilladuras.
- No rebota, mínimas despostilladuras.

USOS

- Granito
- Mármol
- Piedra
- Concreto
- Porcelanato



MÁQUINA	Ø	ORO	BARRENO	MAX. RPM	Usarse en
 Esmeriladora portátil	4" (100 mm)	2175	5/8"-11H	14500	

FASTCUT®

NUEVA
línea



CARACTERÍSTICAS

- Con segmentos tipo flecha.

BENEFICIOS

- Desbaste rápido de concreto y recubrimientos muy duros.
- Larga duración.
- No se tapan.

USOS

- Concreto
- Resinas epóxicas.

MÁQUINA	Ø	BARRENO	PLATA	MAX. RPM	Usarse en
 Esmeriladora portátil	4" (100 mm)	7/8"	2179	14500	
	7" (180 mm)	7/8"	2180	8500	





Brocas de Diamante

Ø	LARGO	BARRENO	PLATA
1" (25 mm)	14"	5/8" - 11	1820
1-1/2" (38 mm)	14"	5/8" - 11	1821
2" (51 mm)	14"	1- 1/4" - 7	1823
2-1/4" (57 mm)	14"	1- 1/4" - 7	1824
2-1/2" (64 mm)	14"	1- 1/4" - 7	1825
3" (76 mm)	14"	1- 1/4" - 7	1826
4" (102 mm)	14"	1- 1/4" - 7	1827
5" (127 mm)	14"	1- 1/4" - 7	1828
6" (152 mm)	14"	1- 1/4" - 7	1829
8" (203 mm)	14"	1- 1/4" - 7	1830

Para perforar:

- Concreto curado simple
- Concreto curado reforzado
- Ladrillo
- Bloque

• Perforan rápido y estable

¡Entrega inmediata!

Si compró una broca con nosotros, disfrute de nuestro **servicio de resegmentado** de brocas

Resoldamos segmentos nuevos a los tubos de acero AUSTRODIAM®

Contacte nuestro Centro de Atención a Clientes

servicioclientes@austromex.com.mx

www.austromex.com.mx

ELECTRODEPOSITADO



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



mármol



porcelanato

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



VIDRIO

MÁQUINA	1/4" (6 mm)	5/16" (8 mm)	3/8" (10 mm)	1/2" (12 mm)	MAX. RPM	Usarse en
Taladro	2946	2947	2948	2949	2800	Agua



Tanque para agua
Clave 2959



Guía
Clave 2958

MÁRMOL



mármol

MÁQUINA	Ø	LARGO	VÁSTAGO	DGS40MP.3T	MAX. RPM
Taladro Mototool	1" (25 mm)	2"	9/32"	1570	2800



Clave 1570

CARACTERÍSTICAS



- Fabricadas con diamante depositado al vacío.

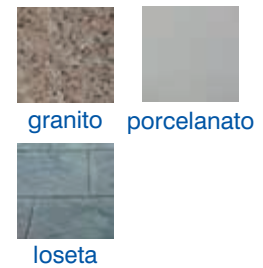
BENEFICIOS

- Alto rendimiento.
- Buen acabado.

USOS

- Piedras preciosas
- Azulejo
- Mármol
- Porcelanato
- Vidrio

MÁQUINA	PLATA	Ø	MAX. RPM
 Taladro o Rotomartillo	2960	1/4" (6 mm)	15200
	2961	3/8" (10 mm)	
	2962	1/2" (12 mm)	
 Esmeriladora portátil	2963	1" (25,4 mm)	8500
	2964	2" (50 x 15,9-11H)	
	2965	2-3/4" (70 x 15,9-11H)	
	2966	3-1/2" (88 x 15,9-11H)	



DEPOSITADO AL VACÍO / CON PARAFINA

CARACTERÍSTICAS


- Contienen parafina en su interior para lubricación.
- Diamante grano 50.

BENEFICIOS

- Alto rendimiento.
- No despostillan.

USOS

- Azulejo
- Mármol

MÁQUINA	PLATA	DIMENSIONES	Max. RPM
 Esmeriladora portátil	1428	1/4" (6 mm) 5/8"-11H	15200
	1429	1/4" (6 mm) M14-2	
	1430	5/16" (8 mm) 5/8"-11H	
	1432	1/2" (12 mm) 5/8"-11H	
	1433	1/2" (12 mm) M14-2	
	1434	9/16" (15 mm) 5/8"-11H	
	1435	9/16" (15 mm) M14-2	



BROCA / GRANITO



CARACTERÍSTICAS

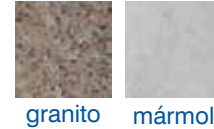
- Liga metálica.
- Soldadas con láser.
- Con protecciones antidesgaste de diamante depositado al vacío.



BENEFICIOS

- Se pueden usar en seco.
- Para perforar materiales muy duros: granito, mármol y pórfido.

USOS

- Granito
- Mármol



MÁQUINA	Ø	LARGO	BARRENO	ORO	Altura segmento (mm)	MAX. RPM	Usarse en
Esmeriladora portátil	1-1/4" (32 mm)	4-1/4"	5/8-11"	1582	8	6500	 
			M14-2	2170	8		

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

MÁQUINA	CLAVE	Ø	MAX. RPM
Taladro o rotomartillo	N > 2939	1" (1-3/8 x 1/4")	3100
	N > 2940	1-1/4" (1-3/8 x 1/4")	

BROCA / PORCELANATO



PUNTAS MONTADAS



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

TIPO	FORMA	Ø	GROSOR	VÁSTAGO	CLAVE	MAX. RPM	
MT-1		9/16"	9/32"		1440	60000	
MT-3		3/16"	9/16"		1441	75000	
MT-4		1/2"	1"	1/4"	1442	40000	1
MT-8		3/4"	9/16"		1443	40000	
MT-15x45°		7/8"	1/2"		1444	50000	

Pads de Diamante

50

AUSTROMEX®

AUSTROMEX®


AUSTRODIAM®

SISTEMA DE PULIDO



CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con esponja y una resina especial diamantada.
- Sistema de sujeción velcro®.

BENEFICIOS

- Ideal para la restauración, mantenimiento y limpieza del mármol, granito, gres, terrazo y otros materiales.
- Muy adecuados para el pulido de escalones y cubiertas.



Clave 2520.
Pad de diamante 1

- Permite eliminar rayaduras medias.
- Acabado: Semi-mate.



Clave 2521.
Pad de diamante 2

- Permite eliminar rayaduras ligeras
- Acabado: Semi-pulido.



Clave 2522.
Pad de diamante 3

- Permite eliminar rayaduras muy suaves.
- Acabado: Pulido.



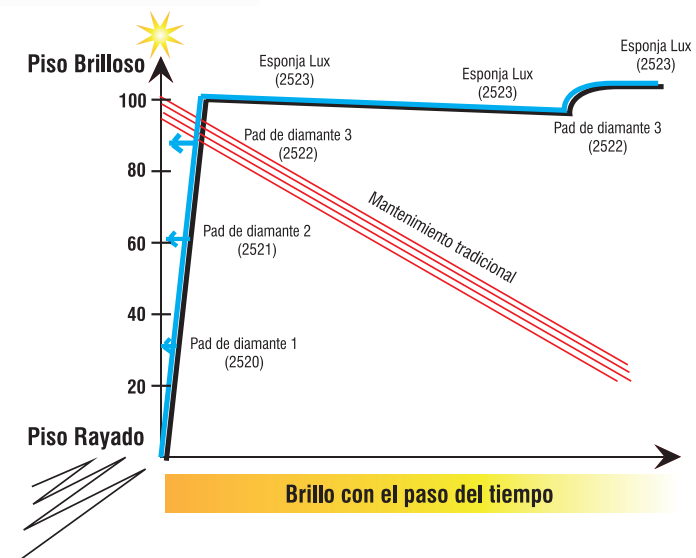
Clave 2524. Compuesto para pulido

- Especialmente diseñado para activar y mejorar el desempeño de los Pads Super Shine y la Esponja Lux de diamante.
- Puede aplicarse también para renovar el brillo o para un mantenimiento extraordinario.



Clave 2523. Esponja Lux

- Limpia y abrillanta en un sólo paso gracias a su composición especial.
- Para lograr resultados extraordinarios utilícelo junto al compuesto para Pulido Super Shine (clave 2524).



Velcro® es una marca registrada de VELCRO de México.

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

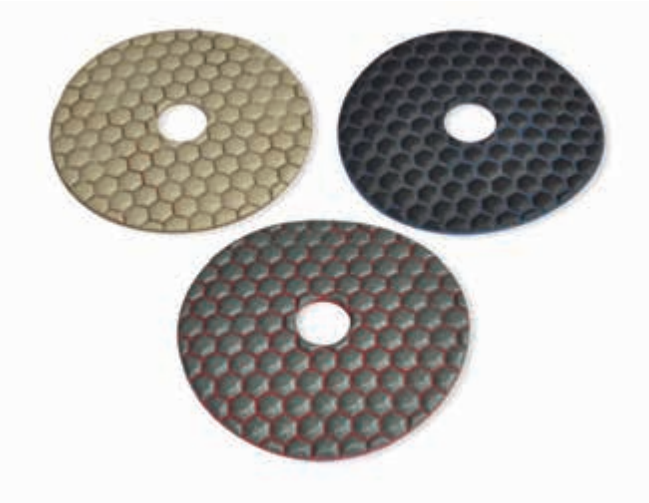
- Granito
- Mármol
- Piedra artificial



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 4" (100 mm)			1594	1595	1596	1597	1598		1	2000	
		EASY-CUT® (Bajo precio)										
		2870	2871	2872	2873	2874	2875	2876	2877	1		

Velcro® es una marca registrada de VELCRO de México.

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



Clave 2817 - 4"
Set de 8 piezas.
Contiene una pieza de cada grano:
50, 100, 200, 400, 800, 1500, 3000 y BUFF.

MÁQUINA	Ø	G-50	G-100	G-200	G-400	G-800	G-1500	G-3000		MAX. RPM
PULIDORA DE PIEDRA	4" (100 mm)	2670	2671	2672	2673	2674	2675	2676	5	4000

TIP TÉCNICO

Se pueden utilizar en el lugar de la colocación, ya que no requieren agua.



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

GRANO	R.P.M. SUGERIDAS
50 - 400	400 A 700 R.P.M.
800 - 3000	500 A 800 R.P.M.

Ø	ESPESOR	50	100	200	400	800	1500	3000	
3" (80 mm)	3/8"	2720	2721	2722	2723	2724	2725	2726	3

Velcro® es una marca registrada de VELCRO de México.

Superabrasivos

AUSTROMEX®

Ruedas superabrasivas

Tipo	Forma	Diamante	CBN	Recomendaciones de uso
1A1		●	●	
1A1R		●		
4A2		●		Rectificado y afilado de herramientas de corte
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.
- EASY-CUT®**
Bajo precio.

Operación

- Rectificado
- Afilado
- Corte y ranurado (sólo tipo 1A1R)

Máquina

- Afiladora Universal

Características

- 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 inoxidable

Especificación de las ruedas superabrasivas Austromex®

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

BX81. Excelentes para rectificado en seco (cuando se toca entre un 15% y 35% de acero).

BX8W. Precio muy accesible, esmerilan en húmedo (cuando se toca menos de un 15% de acero).

BX86. Para esmerilar en húmedo (cuando se toca menos de 15% de acero).

BX8D. Precio muy accesible, esmerilan en seco (cuando las condiciones de la máquina son óptimas).

BX85. Para esmerilar en seco sin tocar acero.

EASY-CUT®. Bajo precio

DIAMANTE



CARACTERÍSTICAS

- Con recubrimiento metálico de níquel (BX81, BX8W, BW86).
- Con recubrimiento metálico de cobre (BX8D, BX85).

BENEFICIOS

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

MAX. R.P.M.			
Ø 3-3/4" (95 mm)	Ø 4" (100 mm)	Ø 5" (125 mm)	Ø 6" (150 mm)
4 300	4 200	3 300	2 800

TIPO	FORMA	Ø	GROSOR	BARRENO	SECC. SUPERABRASIV/		ESPECIFICACIÓN	CONCENTRACIÓN	ORO	chip-cut®	EASY-CUT®		
					T	X							
1A1		6" (150 mm)		1-1/4"			D140R100BX81	100	297				
							1/4"	1/8"	D140R75BX8W	75		296	
							1/4"		EASY-CUT®	100			2151
						1/2"		EASY-CUT®	100			2152	
1A1R		4" (100 mm)		1-1/4"			D100R100BX8D	100			310		
		6" (152 mm)									0.031"	5/32"	0,035"
3A1R		4" (100 mm)	1/4"	1-1/4"			D100R100BX8D				N>308		
		6" (152 mm)	1/4"	1-1/4"	0.040"	1/8"					0.040"	N>309	
4A2		5" (125 mm)	3/8"	1-1/4"			D230R75BX8W	75			307		
											1/8"	3/32"	EASY-CUT®
11A2		4" (100 mm)	1-1/2"	1-1/4"			D120R100BX86				1412		
12A2		6" (150 mm)	1"	1-1/4"			D120R100BX86	100			2153		
											3/8"	1/8"	EASY-CUT®
11V9		3-3/4" (95 mm)	1-1/2"	1-1/4"			D140R100BX85	100	304				
							3/8"	1/8"	D140R75BX8D	75		298	
									EASY-CUT®				2150
		5" (125 mm)	1-3/4"	1-1/4"	3/8"	1/8"	D140R100BX85	100	305				
14A1		6" (150 mm)	1/4"	1-1/4"	1/16"	1/8"	D120R100BX86	100	1414				
15V9		6" (150 mm)	3/4"	1-1/4"	3/8"	1/8"	D170R75BX86	75	1415				

NITRURO DE BORO CÚBICO / CBN



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	SECC. SUPERABRASIVA		ESPECIFICACIÓN	CONCENTRACIÓN	ORO	PLATA	MAX. RPM
				U	X					
11V9	3-3/4" (95 mm)	1-1/2"	1-1/4"	3/8"	1/8"	B120R75BAM1	75		301	4300
						B120R75BAM2		303		



EASY-CUT®

TIPO	Ø	GROSOR	BARRENO	SECC. SUPERABRASIVA		ESPECIFICACIÓN	CONCENTRACIÓN	EASY-CUT®	MAX. RPM
				T	X				
1A1	6" (150 mm)	1/2"	1-1/4"	1/2"	1/8"	EASY-CUT®	50	2155	2800

LIMA ADEREZADORA

· Para ruedas de diamante y CBN.



LARGO	GROSOR	ALTURA	Óxido de Aluminio	
8" (200 mm)	1"	1"	482	5

RECTIFICADORES DE DIAMANTE

CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con diamantes industriales seleccionados.

BENEFICIOS

- La mejor opción para el rectificado de ruedas.

USOS

- Ruedas abrasivas de dureza M o más suave y diámetro máximo de 400 mm.



CLAVE 1439

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

PASTAS DE DIAMANTE



CARACTERÍSTICAS

- Excelentes para pulir piedras naturales, semipreciosas, carburos cementados, metales duros, bronce y latón.
- Alta concentración de diamante.
- Base de agua.

BENEFICIOS

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

USOS

- Acero
- Carburo de tungsteno
- Plástico
- Piedra
- Piedras semipreciosas
- Metales no ferrosos

CLAVE	COLOR	CONCENTRACIÓN	NÚMERO (MICRAS)	CONTENIDO (g)	APLICACIÓN
1422	BLANCA	ALTA	1	5 g	Excelente para acabados de precisión en matrices de carburo de tungsteno y semiconductores; pulido óptico y metalográfico.
306	AMARILLA		3		Excelentes para acabados finales, lapeado o pulido de dados y moldes de carburo de tungsteno.
1424	VERDE		9		
1425	AZUL		15		
1426	ROJA		30		
1427	CAFÉ		45		

ABRALUB

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.



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.

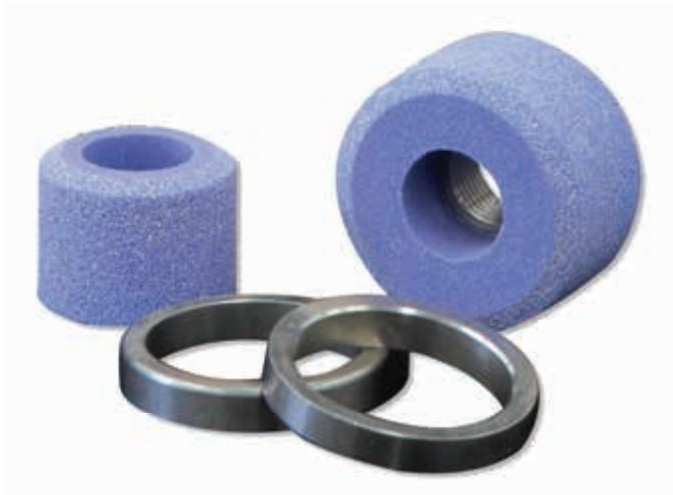
STICK ABRALUB II

- 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.



CLAVE	PRESENTACIÓN	DESCRIPCIÓN		CONT. NETO (LITROS)			
690	Garrafa	Líquido enfriador (Abralub KSV)		5			
691	Garrafa	Líquido enfriador (Abralub KSV)		20			
Presentación	CONT. NETO (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				


RUEDAS TIPO SIOUX

**CARACTERÍSTICAS**

- Fabricadas con óxido de aluminio azul.

BENEFICIOS

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

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

COPAS ABRASIVAS TIPO 11

**CARACTERÍSTICAS**

- Fabricadas con carburo de silicio.

BENEFICIOS

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



Ø	GROSOR	BARRENO	ESPESOR	1C20L5B162J	1C24J5B162J	MAX. RPM
6" (150 mm)	2-1/2"	1-1/4"	1/2"		267	6350
	2-1/2"	1-1/4"	1"	264		

MEDIDAS ADICIONALES

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

BANDAS DE LIJA / CIGÜEÑALES

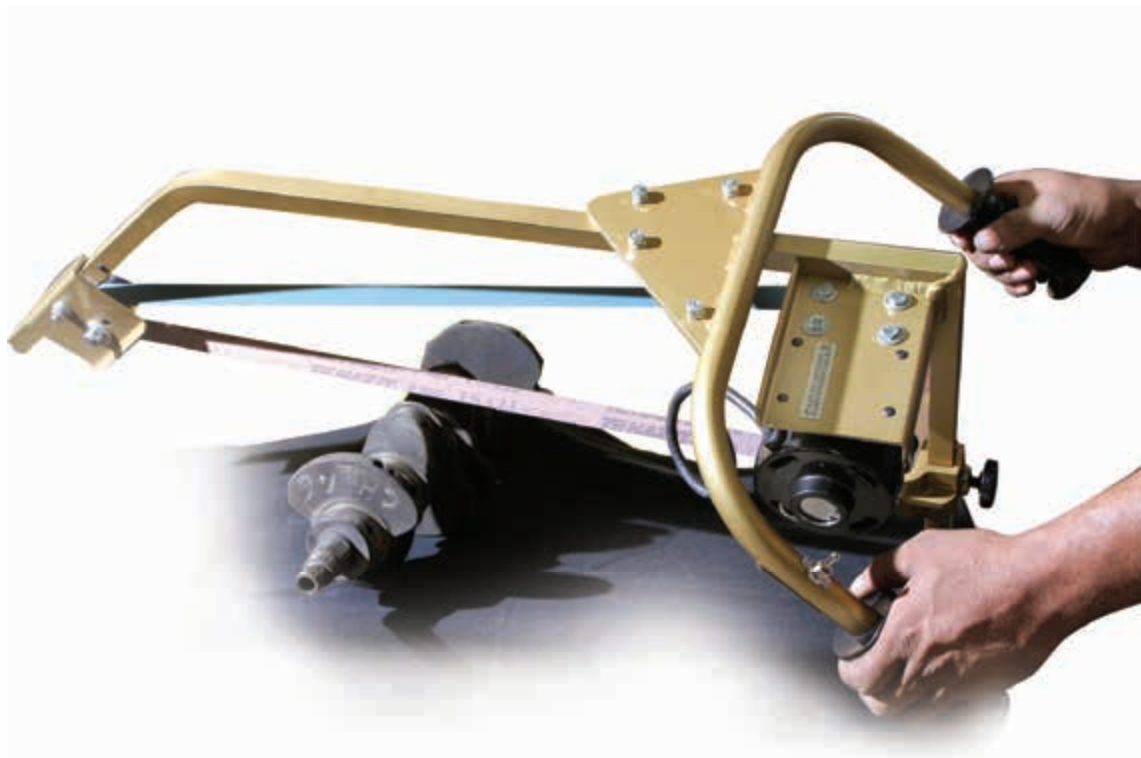
CARACTERÍSTICAS

- Especificación TSA2J.
- Óxido de aluminio cerámico.
- Respaldo de tela "J - Flex".
- Color azul.

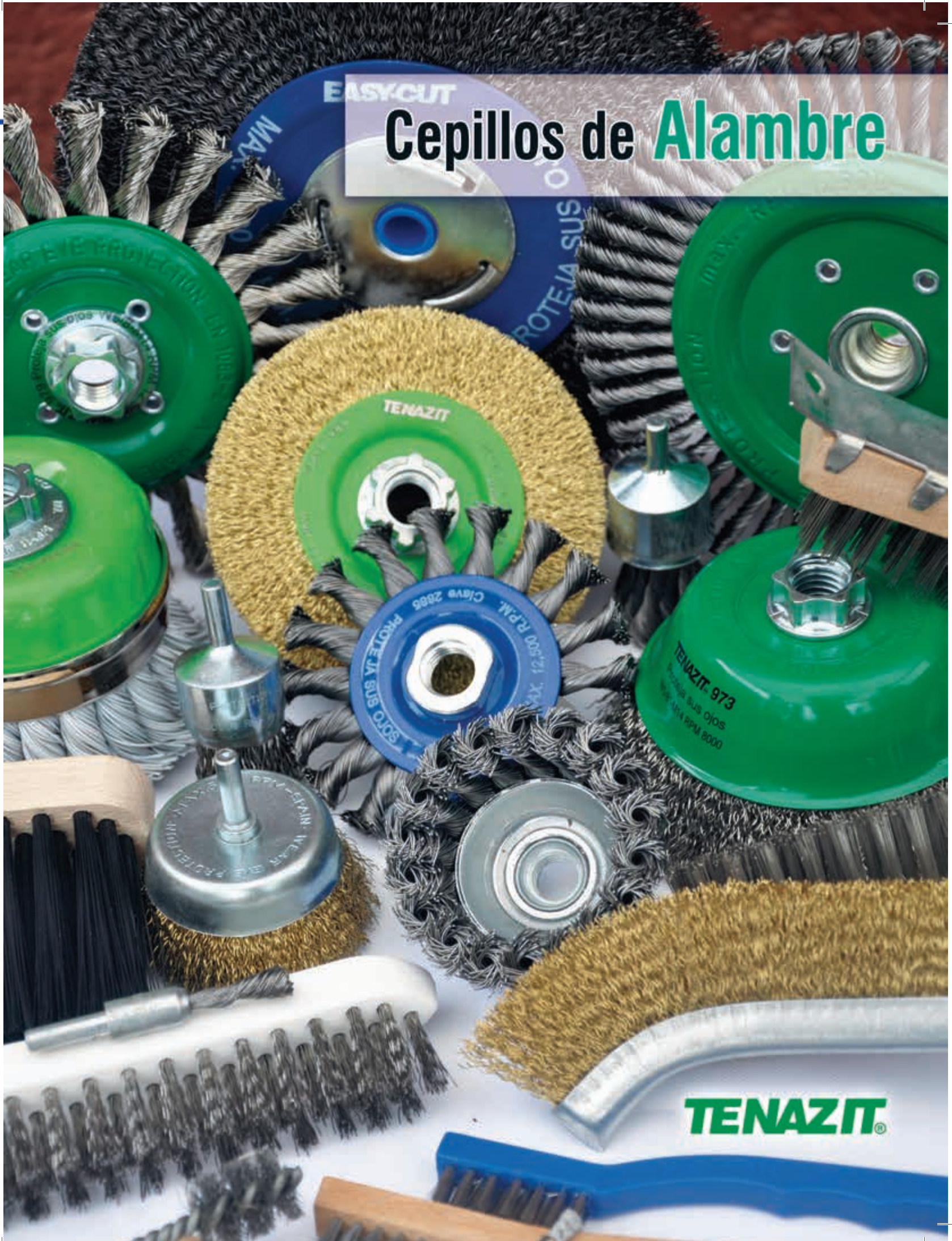
BENEFICIOS

- Excelentes para el lijado de cigüeñales.
- Acabado pulido de alta calidad.
- Alto rendimiento.

MÁQUINA	ANCHO	DESARROLLO	TSA2J - 220	TSA2J - 320	
Lijado de cigüeñales	1" (25 mm)	64"	1267	1268	10



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:

0,006"	=	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

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 bisese 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 los alambres plastificados comparados con los alambres sin recubrimiento. Gran comodidad y seguridad evitando posibles pinchazos.



ANTICHISPA. Especiales para 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.

Medidas de seguridad

Presión.
Evite presión excesiva cuando use el cepillo.

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

1. Un cepillo con acción de corte superior (incremente el calibre del alambre, use un filamento más corto, use un tipo diferente de cepillo; ejemplo: tipo trenzado en vez de ondulado).
2. Velocidades más altas (incremente las rpm sin exceder la velocidad máxima marcada en el cepillo). Incremente el diámetro del cepillo.

Líneas disponibles

- Alto rendimiento
- Chip Cut ®
- Easy Cut ®

Operación

- Remoción
- Acabado
- Limpieza

Máquinas



• Esmeriladora angular portátil para cepillos de 2-3/4" a 7" (180mm).



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

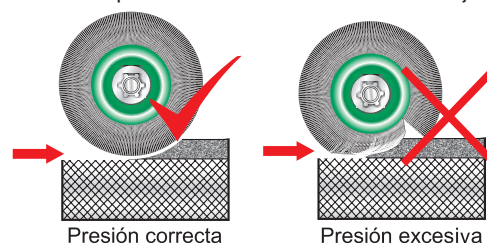


• Mototool eléctrico o neumático y taladro para cepillos con vástago.



• Uso manual para los que cuentan con mango.

¡Sólo las puntas de los alambres hacen el trabajo!



Velocidad periférica

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

advertencia

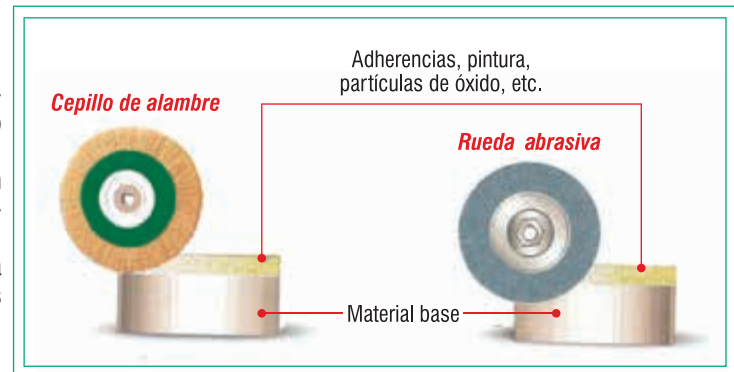


En operaciones normales, el material que se remueve, como rebabas, mugre, escoria de soldadura y otros residuos, se desprenderá del cepillo con fuerza considerable junto con los alambres que se rompen por fatiga.

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 una 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 / ACERO AL CARBÓN



CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con alambre 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.

ALTO RENDIMIENTO

MÁQUINA	Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	NO. DE TRENZAS	ESPESOR	LARGO ALAMBRE	CLAVE	MAX. RPM	
Esmeriladora angular	4" (100 mm)	0,014"	MR	24	3/8"	7/8"	975	20000	1
		0,020"	MR	24	3/8"	7/8"	1575		
	6" (150 mm)	0,014"	MR	26	1/2"	1-1/4"	978	9000	
		0,020"	MR	24	1/2"	1-3/8"	1578		

USOS

- Acero
- Fundición
- Plástico
- Pintura
- Barniz
- Soldadura

CARA DELGADA - INDUSTRIA PETROLERA

Esmeriladora angular	4" (100 mm)	0,020"	MR	28	5/16"	3/4"	984	20000	5
		0,020"	MR	76	1/4"	1-1/4"	985		
	7" (178 mm)	0,020"	MR	56	1/4"	1-3/16"	1585	8500	

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

chip-cut®

MÁQUINA	Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	NO. DE TRENZAS	ESPESOR	LARGO ALAMBRE	CLAVE	MAX. RPM	
Esmeriladora angular	4" (100 mm)	0,020"	5/8"-11H	18	3/8"	7/8"	2867	14000	1
		6" (150 mm)	0,020"	5/8"-11H	24	1/2"	1-3/8"		

EASY-CUT®

MÁQUINA	Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	NO. DE TRENZAS	ESPESOR	LARGO ALAMBRE	CLAVE	MAX. RPM	
Esmeriladora angular	4" (100 mm)	0,014"	5/8"-11H	18	3/8"	7/8"	2885	12500	1
		0,014"	M14-2	18	3/8"	7/8"	2895		
	6" (150 mm)	0,020"	5/8"-11H	24	1/2"	1-1/4"	2878	8500	
		0,020"	M14-2	24	1/2"	1-1/4"	2879		

CARA DELGADA - INDUSTRIA PETROLERA

Esmeriladora angular	7" (178 mm)	0,020"	5/8"-11H	56	1/4"	1-3/16"	2894	9000	5
----------------------	-------------	--------	----------	----	------	---------	------	------	---

CIRCULARES / ALAMBRE ONDULADO /
ACERO AL CARBÓN



CARACTERÍSTICAS

- Están fabricados con los más altos estándares de calidad.
- El alambre de acero latonado tiene mayor resistencia a la fatiga.

USOS

- Acero
- Fundición
- Barniz
- Soldadura
- Plástico
- Pintura

BENEFICIOS

- Por su flexibilidad proporcionan un cepillado continuo con excelentes acabados, para limpieza de metal y cardado en la industria del calzado.
- Remoción continua y controlada.
- El cepillo de cablecillo rinde hasta un 50% más que el alambre normal.

ALTO RENDIMIENTO

MÁQUINA	Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	ESPESOR	LARGO ALAMBRE	ACERO AL CARBÓN	ACERO AL CARBÓN LATONADO		MAX. RPM	
							BLÍSTER	CABLECILLO		
 Esmeriladora angular	4-1/2" (115 mm)	0,012"	MR	1/2"	7/8"		989		13000	
	6" (150 mm)	2+2x0,32	MR	7/8"	1-3/16"			2851	7000	
 Esmeril de banco	4" (100 mm)	0,012"	ME	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			4500	

MR = Multi-rosca (15,9 mm / 5/8 -11H = Estándar · M14-2 = Milimétrico) ME = Multi-eje (2" - 1-3/8" - 1-3/16" - 1" - 7/8" - 3/4" - 5/8" - 1/2")

chip-cut®

MÁQUINA	Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	ESPESOR	LARGO ALAMBRE	ACERO AL CARBÓN LATONADO	MAX. RPM	
 Esmeril de banco	6" (150 mm)	0,012"	ME	7/8"	1-1/8"	2864	6500	1

TIP TÉCNICO

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

EASY-CUT®

MÁQUINA	Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	ESPESOR	LARGO ALAMBRE	ACERO AL CARBÓN	MAX. RPM	
 Esmeril de banco	6" (150 mm)	0,014"	5/8 a 1/2"	7/8"	1-1/8"	2882	6000	1
	8" (200 mm)	0,014"	5/8"	1"	1-5/8"	2896	4500	

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.

USOS


- Acero
- Fundición
- Barniz
- Soldadura
- Plástico
- Pintura

ALTO RENDIMIENTO

MÁQUINA	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		
		0,020"	MR	26	7/8"	968			
	Esmeriladora angular	5" (125 mm)	0,020"	MR	28	1-3/16"	963		6500

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

chip-cut®

MÁQUINA	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"	5/8"-11H	22	7/8"	2857		
Esmeriladora angular	4" (100 mm)	0,020"	5/8"-11H	28	1-3/16"	2854	8500	
		0,020"	M14-2	28	1-3/16"	2884		



Clave 1565

EASYCUT®

MÁQUINA	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		
Esmeriladora angular	4-3/4" (120 mm)	0,020"	5/8"-11H	28	1-3/16"	2888	6500	
		0,020"	M14-2	28	1-3/16"	2889		




Clave 2850

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.

MÁQUINA	Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	NO. DE TRENZAS	ACERO AL CARBÓN	MAX. RPM	
	4-1/2" (115 mm)	0,020"	MR	30	2850	15000	1

TIPO CÓNICO / ALAMBRE TRENZADO



TIPO COPA / ALAMBRE ONDULADO



Clave 2566

CARACTERÍSTICAS

- Por su fabricación y diseño son muy flexibles.
- Clave 2566 con guarda integrada.

USOS

- Acero
- Fundición
- Plástico
- Pintura
- Barniz
- Soldadura

CARACTERÍSTICAS

- Excelentes para lograr acabados finos y remover rebabas ligeras.
- Tienen una acción de remoción continua y controlada.

ALTO RENDIMIENTO

MÁQUINA	Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	LARGO ALAMBRE	ACERO AL CARBÓN	ACERO AL CARBÓN (CABLECILLO)	ACERO AL CARBÓN LATONADO	MAX. RPM	
 Esmeriladora angular	3" (75 mm)	0,009x12	MR	7/8"		1566		13000	1
		0,012"	MR	7/8"			2847		
	4" (100 mm)	0,009x12	MR	1-3/16"		2566		8500	
		0,012"	MR	1-3/16"			2848		
	5" (125 mm)	0,020"	MR	1-1/8"	1572			6500	

chip-cut®

MÁQUINA	Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	LARGO ALAMBRE	ACERO AL CARBÓN LATONADO	MAX. RPM	
 Esmeriladora angular	3" (75 mm)	0,012"	MR	7/8"	2858	14000	1
		5" (125 mm)	0,012"	MR	1-3/16"	2859	

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

PLASTIFICADOS



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
- Barniz
- Soldadura
- Plástico
- Pintura

TIPO COPA / ALAMBRE TRENZADO

MÁQUINA	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
Esmeriladora angular	4" (100 mm)	0,020"	MR	26	7/8"	1564	8500	

CIRCULAR / ALAMBRE TRENZADO

MÁQUINA	Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	NO. DE TRENZAS	LARGO ALAMBRE	ACERO AL CARBÓN	MAX. RPM	
Esmeriladora angular	4-1/2" (115 mm)	0,020"	MR	24	7/8"	1563	15000	1



Clave 1563



NUEVA línea

LATÓN / ANTICHISPA

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.

TIPO COPA

MÁQUINA	Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	NO. DE TRENZAS	LARGO ALAMBRE	LATÓN	MAX. RPM	
Esmeriladora angular	2-9/16" (65 mm)	0,016"	MR	18	20 mm	1569	15000	1

CIRCULAR

MÁQUINA	Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	NO. DE TRENZAS	LARGO ALAMBRE	LATÓN	MAX. RPM	
Esmeriladora angular	4" (100 mm)	0,016"	MR	20	18 mm	1571	15000	1



Clave 1571



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.

USOS

- Acero
- Fundición
- Plástico
- Pintura
- Barniz
- Soldadura



Mototool



Clave 983

TIP TÉCNICO

Clave 983. Al usarse hasta 4500 RPM el cepillo se mantiene perfectamente alineado al vástago, a mayor velocidad comenzará a inclinarse.

TRENZADOS / MOTOTOOL



Clave 983

Ø	CALIBRE ALAMBRE	NO. DE TRENZA	LARGO DE ALAMBRE	ACERO AL CARBÓN	MAX. RPM	
3/8" (10 mm)	0,014"	1	25 mm	983	4500	10
1-1/8" (28 mm)	0,014"	12	28 mm	2883	20000	10
1-1/8" (28 mm)	0,020"	12	28 mm	2853	20000	10

ONDULADOS / MOTOTOOL



Clave 990

Ø	CALIBRE ALAMBRE	ACERO AL CARBÓN	ACERO AL CARBÓN LATONADO	MAX. RPM	
1/2" (12 mm)	0,008"	971		20000	10
1/2" (12 mm)	0,014"	988		20000	10
1" (25 mm)	0,015"		990	22000	10

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



Mototool



Clave 988



BENEFICIOS

- Para limpiar moldes de plástico, caucho, restos de hule, óxido, pintura y carbón.



Mototool

TRENZADO / MOTOTOOL

Ø	CALIBRE ALAMBRE	VÁSTAGO	ACERO AL CARBÓN	MAX. RPM	
7/8" (22 mm)	0,014"	1/4"	987	22000	1

CIRCULARES / MOTOTOOL



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

TIPO DE ALAMBRE	Ø	CALIBRE ALAMBRE	ACERO AL CARBÓN	MAX. RPM	
Ondulado	2-3/4" (70 mm)	0,012"	994	25000	10
Trenzado	3" (75 mm)	0,014"	995	25000	5



Clave 994

TALADRO

CARACTERÍSTICAS

- Perfectamente balanceados para máxima seguridad.
- Vástago de 1/4".

BENEFICIOS


- Excelentes para trabajos de limpieza en el hogar.

USOS

- Plástico
- Pintura
- Madera
- Barniz



Clave 2860

TIPO DE ALAMBRE	Ø	CALIBRE ALAMBRE	ACERO AL CARBÓN	MAX. RPM	
Tipo Copa Ondulado	2" (50 mm)	0,012"	2849	4500	1
	3" (75 mm)	0,012"	2860	4500	1
Circular Ondulado	2" (50 mm)	0,012"	2862	4500	1
	3" (75 mm)	0,012"	2863	4500	1

CEPILLOS MINIATURA



Clave 2381 - Tipo brocha

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



Clave 2382 - Tipo copa



Clave 2383 - Redondo



Clave 2382

MÁQUINA	Ø	CALIBRE ALAMBRE	VÁSTAGO	ACERO AL CARBÓN	MAX. RPM	
	13/64" (10 mm)	0,004"	1/8"	2381	5000	
 Mototool	5/8" (15 mm)	0,004"	1/8"	2382	15000	5
	3/4" (19 mm)	0,10"	1/8"	2383	12000	

MANUALES

CARACTERÍSTICAS

- Mangos ergonómicos para mejor manipulación.

USOS

- Acero
- Fundición
- Plástico
- Pintura



BENEFICIOS

- Excelentes para limpieza a mano de superficies.
- No se desprenden alambres.



CEPILLOS DE SOLDADOR

NO. DE HILERAS	CALIBRE ALAMBRE	LARGO DEL ALAMBRE	ALTO RENDIMIENTO	EASYCUT®	
4 x 16	0,014"	1"	976	2869	12



MINICEPILLOS CON MANGO DE MADERA

NO. DE HILERAS	CALIBRE ALAMBRE	LARGO DEL ALAMBRE	ALTO RENDIMIENTO	LATÓN	
3 x 7	0,006"	1/2"	1581	1586	36



CEPILLO DE SOLDADOR CON RASQUETA

NO. DE TRENZAS	CALIBRE ALAMBRE	EASYCUT®	
3 x 17	0,014	2897	12



MANGO DE PLÁSTICO

NO. DE HILERAS	CALIBRE ALAMBRE	LARGO DEL ALAMBRE	chip-cut® ACERO LATONADO	
1	0,012"	1"	2880	24



MANGO DE MADERA / POLIPROPILENO

DIMENSIONES	CALIBRE	POLIPROPILENO 0,40"	
12-1/2 x 1-1/2"	0,40"	977	12

MANGO DE PLÁSTICO

DIMENSIONES	ACERO AL CARBÓN	
3/4" x 1"	N> 2893	1

TIP TÉCNICO

Es impermeable y repelente a la grasa.

CIRCULARES / 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.



ALTO RENDIMIENTO

MÁQUINA	Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	NO. DE TRENZAS	ESPESOR	LARGO ALAMBRE	ACERO INOXIDABLE	MAX. RPM	
Esmeriladora angular	4" (100 mm)	0,014"	MR	24	3/8"	7/8"	974	20000	1
		0,020"	MR	24	3/8"	7/8"	1574		
	6" (150 mm)	0,020"	MR	26	1/2"	1-1/4"	979	9000	
		0,016"	MR	24	1/2"	1-3/8"	1579		

chip-cut®

MÁQUINA	Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	NO. DE TRENZAS	ESPESOR	LARGO ALAMBRE	ACERO INOXIDABLE	MAX. RPM	
Esmeriladora angular	4" (100 mm)	0,020"	5/8"-11H	18	3/8"	7/8"	2865	14000	1
		6" (150 mm)	0,020"	5/8"-11H	24	1/2"	1-3/8"	2866	

CIRCULARES / ALAMBRE ONDULADO



CARACTERÍSTICAS

- Fabricados con alambre de acero inoxidable serie 302.
- 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.



MÁQUINA	Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	LARGO ALAMBRE	ACERO INOXIDABLE	MAX. RPM	
Esmeriladora angular	4-1/2" (115 mm)	0,012"	MR	22 mm	2846	13000	1

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

Tradicionalmente se ha realizado la prueba del imán, pero con los cepillos modernos, esa prueba ya no es válida ya que 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.

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.

ALTO RENDIMIENTO

MÁQUINA	Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	NO. DE TRENZAS	LARGO ALAMBRE	ACERO INOXIDABLE	MAX. RPM	
	3" (75 mm)	0,014"	MR	20	3/4"	967	12500	1
		0,020"	MR	20	3/4"	1567		
Esmeriladora chip-cul® (100 mm)	4" (100 mm)	0,020"	MR	26	7/8"	969	9000	



MÁQUINA	Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	NO. DE TRENZAS	LARGO ALAMBRE	ACERO INOXIDABLE	MAX. RPM	
Esmeriladora angular	2-3/4" (70 mm)	0,020"	5/8"-11H	18	3/4"	2856	14000	1




TIPO COPA / ALAMBRE ONDULADO

MÁQUINA	Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	LARGO ALAMBRE	ACERO INOXIDABLE	MAX. RPM	
Esmeriladora angular	5" (125 mm)	0,012"	MR	1-1/8"	973	6500	1
		0,020"	MR	1-1/8"	1573		

TIPO COPA / CON VÁSTAGO



MÁQUINA	TIPO DE ALAMBRE	Ø	CALIBRE ALAMBRE	VÁSTAGO	ACERO INOXIDABLE	MAX. RPM	
Mototool eléctrico o neumático	Ondulado	1/2" (12 mm)	0,008"	1/4"	972	20000	10
		7/8" (23 mm)	0,012"	1/4"	980	18000	

CIRCULARES / CON VÁSTAGO

MÁQUINA	TIPO DE ALAMBRE	Ø	CALIBRE ALAMBRE	VÁSTAGO	ACERO INOXIDABLE	MAX. RPM	
Mototool eléctrico o neumático y taladro	Ondulado	2" (50 mm)	0,012	1/4"	1649	25000	10



UNITRENZA



MÁQUINA	Ø	CALIBRE ALAMBRE	BARRENO	LARGO DE TRENZA	ACERO INOXIDABLE	MAX. RPM	
Mototool de baja velocidad y taladro	3/8" (10 mm)	0,014"	1/4"	25 mm	N > 982	20000	10

TIP TÉCNICO

Hasta 4500 RPM el cepillo se mantiene perfectamente alineado al vástago, a mayor velocidad comenzará a inclinarse.



NO. DE HILERAS	CALIBRE ALAMBRE	LARGO DEL ALAMBRE	ALTO RENDIMIENTO	EASYCUT®	
4 x 16	0,014"	1"	970	2881	12

MINICEPILLOS MANUALES



CON MANGO DE MADERA

NO. DE HILERAS	CALIBRE ALAMBRE	LARGO DEL ALAMBRE	ACERO INOXIDABLE	
3 x 7	0,006"	1/2"	1587	36



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.

USOS

- Acero inoxidable
- Aluminio
- Bronce
- Latón



CON MANGO DE PLÁSTICO

NO. DE HILERAS	DIMENSIONES	ACERO INOXIDABLE	
3 x 7	7-1/4" x 1/2"	1588	36



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

Tradicionalmente se ha realizado la prueba del imán, pero con los cepillos modernos, esa prueba ya no es válida ya que 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.

ACERO INOXIDABLE

FORMA EN "V"



CARACTERÍSTICAS

- Mango de madera.

BENEFICIOS

- La forma en "V" de los alambres lo hace ideal para limpiar partes difíciles y vertices.
- Excelente para remover hollín, pintura vieja, manchas, y para limpiar partes de aluminio y de metales no ferrosos.



Uso manual

NO. DE HILERAS	CALIBRE ALAMBRE	LARGO DEL ALAMBRE	ACERO INOXIDABLE EN "V"	
3 x 16	0,014"	1"	991	12



BLANCO / GRADO ALIMENTICIO

CARACTERÍSTICAS

- Mango de plástico.
- Fabricado con acero inoxidable serie 304.

BENEFICIOS

- Se puede trabajar soldadura de argón en caliente sin que se desprendan los filamentos o se derrita el plástico.
- Limpia manchas de óxido y coloración por soldadura.
- Cero contaminación garantizada.
- Especial para la industria alimenticia.

USOS

- Industria alimenticia



Uso manual



DIMENSIONES	NO. DE HILERAS	ALTO RENDIMIENTO	
11-3/4" x 3/4" (285 mm)	2 hileras	992	5
	3 hileras	993	

TIP TÉCNICO

Cuenta con Certificado de la FIBP (Federación Europea de Cepillos e Higiene).

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

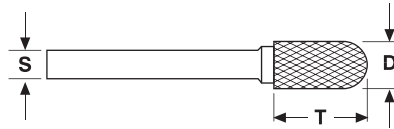
Tradicionalmente se ha realizado la prueba del imán, pero con los cepillos modernos, esa prueba ya no es válida ya que en el proceso de trefilado y durante la fabricación del cepillo, el alambre inoxidable sufre un "endurecimiento por trabajo" y se vuelve magnético en cierta medida, por lo que un imán 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

Limas rotativas de Carburo



TENAZIT



D = diámetro
S = vástago
T = grosor

Operación

- Desbaste pesado

Máquinas

- Mototool eléctrico o neumático

Medidas de seguridad

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

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 fillos 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.

Uso correcto de las fresas de carburo de tungsteno



• Permita a la fresa hacer el trabajo. Aplicar presión excesiva provoca la reducción de las RPM de la herramienta lo que genera:

- Reducción en el rendimiento de corte.
- Reducción de 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.

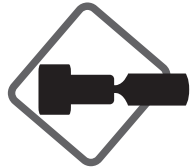


• Nunca exceda el número máximo de RPM. Para un rendimiento óptimo refiérase a la siguiente tabla, donde podrá consultar las velocidades de uso.

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	22500	40000-60000
1/4"	30000-45000	30000-45000	22500	30000-45000
3/8"	20000-30000	20000-30000	22500	20000-30000
1/2"	15000-22500	15000-22500	22500	15000-22500
5/8"	12000-18000	12000-18000	22500	12000-18000
3/4"	9000-10000	9000-10000	22500	9000-10000


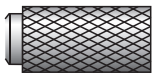
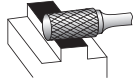

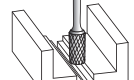
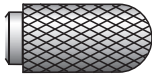
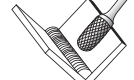
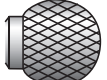
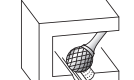
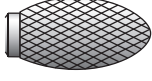
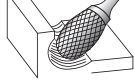
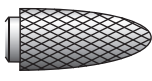
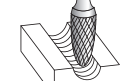
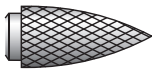


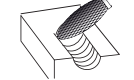
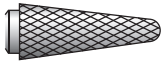

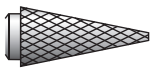
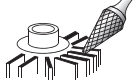

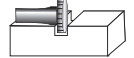
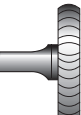
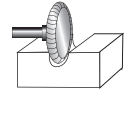
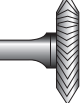
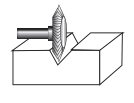


- Tenazit® recomienda:
 - Que todas las fresas se usen con collar de apriete.
 - Colocar el vástago de la lima totalmente hasta tocar el fondo del collar de apriete y después sacarlo aproximadamente unos 3 mm (1/8"). Esto permitirá al collar de apriete sostener correctamente la fresa en posición.
 - Verificar que la fresa esté correctamente asegurada antes de encender la máquina.
 - Cualquier extensión que se considere necesaria requerirá recalculer 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 DE LAS LIMAS

FORMA	NOMBRE	SUPERFICIE A TRABAJAR	 Máxima remoción	DOBLE CORTE	CORTE SENCILLO	ALUMINIO	VÁSTAGO LARGO	EASY-CUT®
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				◆			

TENAZIT® / DOBLE CORTE

CARACTERÍSTICAS

- Afiladas con ruedas de diamante.
- 10 formas diferentes.

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 las claves:
107, 122, 120, 124 y 125

FORMA	CLAVE	ESPECIFICACIÓN	Ø	GROSOR	VÁSTAGO	RPM recomendadas Materiales ferrosos y acero inoxidable		
CILÍNDRICA SIN CORTE FRONTAL								
A 	98	SA-43	1/8"	9/16"	1/8"	40000-60000	5	
	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"				
CILÍNDRICA CON CORTE FRONTAL								
B 	132	SB-3	3/8"	3/4"	1/4"	20000-30000	5	
CILÍNDRICA PUNTA REDONDA								
C 	103	SC-42	1/8"	9/16"	1/8"	40000-60000	5	
	105	SC-1	1/4"	5/8"		30000-45000		
	106	SC-3	3/8"	3/4"	1/4"	20000-30000		
	107	SC-5	1/2"	1"		15000-22500		
ESFÉRICA								
D 	110	SD-1	1/4"	7/32"	1/4"	30000-45000	5	
	112	SD-3	3/8"	5/16"		20000-30000		
	114	SD-5	1/2"	7/16"		15000-22500		
OVALADA								
E 	115	SE-51	1/4"	3/8"	1/8"	30000-45000	5	
	116	SE-3	3/8"	5/8"		1/4"		20000-30000
ÁRBOL PUNTA REDONDA								
F 	118	SF-51	1/4"	1/2"	1/8"	30000-45000	5	
	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
ÁRBOL EN PUNTA								
G 	133	SG-1	1/4"	5/8"	1/4"	30000-45000	5	
	121	SG-44	1/8"	1/2"		1/8"		40000-60000
	122	SG-5	1/2"	1"		1/4"		15000-22500
FLAMA / LLAMA								
H 	135	SH-1	1/4"	1/2"	1/4"	30000-45000	5	
	136	SH-5	1/2"	1-1/4"		15000-22500		
CÓNICA DE 14° PUNTA REDONDA								
L 	123	SL-42 (8°)	1/8"	1/2"	1/8"	40000-60000	5	
	137	SL-1	1/4"	5/8"		30000-45000		
	130	SL-3 (14°)	3/8"	1-1/16"	1/4"	17000-38000		
	124	SL-4 (14°)	1/2"	1-1/8"		15000-22500		
	96	SL-6 (14°)	5/8"	1-1/4"		12000-18000		
	97	SL-7 (14°)	3/4"	1-1/2"	9000-10000			
	CÓNICA DE 14° PUNTA							
M 	139	SM-1	1/4"	1/2"	1/4"	30000-45000	5	
	125	SM-5 (28°)	1/2"	7/8"		1/4"		15000-22500



/ DOBLE CORTE

NUEVA
línea



CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con carburo de tungsteno con nano-recubrimiento de titanio.
- Diseñadas especialmente para aplicaciones de desbaste pesado (desbarbado).
- Vástago de 1/4".

BENEFICIOS

- Excelente resistencia al desgaste.
- Mejores propiedades anti-fricción
- Reduce el desgaste de los dientes y la acumulación de calor.

FORMA	CLAVE	ESPECIFICACIÓN	Ø	GROSOR	RPM RECOMENDADAS	
CILÍNDRICA PUNTA REDONDA						
	94	SC-3	3/8"	3/4"	22500	
	95	SC-5	1/2"	1"	22500	
ÁRBOL PUNTA REDONDA						
	93	SF-5	D/C	1/2"	1"	22500
ÁRBOL EN PUNTA						
	92	SG-5		1/2"	1"	22500
CÓNICA DE 14º PUNTA REDONDA						
	91	SL-4		1/2"	1-1/8"	22500

1

CARACTERÍSTICAS

- Disponibles en doble corte y corte de metales no ferrosos.
- Vástago de 1/4".

BENEFICIOS

- Para trabajos ligeros.
- Buena relación precio-rendimiento.
- Para desbaste de acero, plástico y metales no ferrosos.

EASY-CUT®
DOBLE CORTE

FORMA	CLAVE	ESPECIFICACIÓN	Ø	GROSOR	VÁSTAGO	RPM recomendadas	
CILÍNDRICA PUNTA PLANA							
	2276	SA-1	D/C	1/4"	5/8"	1/4"	30000
	2277	SA-5		1/2"	1"	1/4"	22500
CILÍNDRICA PUNTA REDONDA							
	2278	SC-1	D/C	1/4"	5/8"	1/4"	30000
	2279	SC-5		1/2"	1"	1/4"	22500
ÁRBOL PUNTA REDONDA							
	2281	SF-5	D/C	1/2"	1"	1/4"	22500
ÁRBOL EN PUNTA							
	2282	SG-5	D/C	1/2"	1"	1/4"	22500
FLAMA / LLAMA							
	2283	SH-1	D/C	1/4"	5/8"	1/4"	30000
	2284	SH-5		1/2"	1-1/4"	1/4"	22500
CÓNICA DE 14 PUNTA REDONDA*							
	2285	SL-4	D/C	1/2"	1-1/8"	1/4"	22500
CÓNICA DE 14º PUNTA REDONDA							
	2287	SM-5(28)	D/C	1/2"	1"	1/4"	22500



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	RPM RECOMENDADAS	
CILÍNDRICA SIN CORTE FRONTAL						
	A	150 SA-5	1/2"	1"	22500	
CILÍNDRICA PUNTA REDONDA						
	C	154 SC-3	3/8"	3/4"	30000	
ESFÉRICA						
	D	151 SD-5	1/2"	7/16"	22500	1
OVALADA						
	E	153 SE-3	3/8"	5/8"	30000	
ÁRBOL PUNTA REDONDA						
	F	152 SF-5	1/2"	1"	30000	
		155 SF-3	3/8"	3/4"		



TENAZIT®

ALUMINIO / METALES NO FERROSOS



FORMA	CLAVE	ESPECIFICACIÓN	Ø	GROSOR	VÁSTAGO	RPM recomendadas	
CILÍNDRICA SIN CORTE FRONTAL							
	B	126 SB-3	A/C	3/8"	3/4"	1/4"	20000-30000
		127 SB-5		1/2"	1"		15000-22500
CILÍNDRICA PUNTA REDONDA							
	C	128 SC-5	A/C	1/2"	1"	1/4"	15000-22500
ÁRBOL PUNTA REDONDA							
	F	131 SF-5	A/C	1/2"	1"	1/4"	15000-22500
CÓNICA DE 14 PUNTA REDONDA							
	L	138 SL-4	A/C	1/2"	1-3/16"	1/4"	15000-22500
EASY-CUT® / Bajo precio							
ÁRBOL PUNTA REDONDA							
	F	2280 SF-5	A/C	1/2"	1"	1/4"	15000-22500
CÓNICA DE 14 PUNTA REDONDA*							
	L	2286 SL-4	A/C	1/2"	1-1/8"	1/4"	15000-22500

CARACTERÍSTICAS

- Mayor espacio entre dientes, afiladas con ruedas de diamante.
- Vástago de 1/4".

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

TIPO 1



Clave 141



Clave 142



Clave 143



CARACTERÍSTICAS

- Fabricadas con carburo de alta calidad.
- Vástago de 1/4".





USOS

- Acero
- Metales ferrosos

BENEFICIOS

- Realizan canales o surcos.
- Llegan a lugares de difícil acceso.
- Desbastan de forma fácil y rápida.



FORMA	CLAVE	ESPECIFICACIÓN	Ø	GROSOR	RPM RECOMENDADAS	
 1	143		1/2"	1/16"	35000	
 1-R	142	SC-ACERO	1"	1/4"	15000	1
 1-V	141		1"	7/32"	15000	

CORTADORES ANULARES

CARACTERÍSTICAS

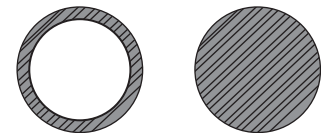
- Para uso en seco o en húmedo.
- Fabricadas con acero HSS de alta calidad.
- Geometría óptima del filo para mejor arranque de virutas.

BENEFICIOS

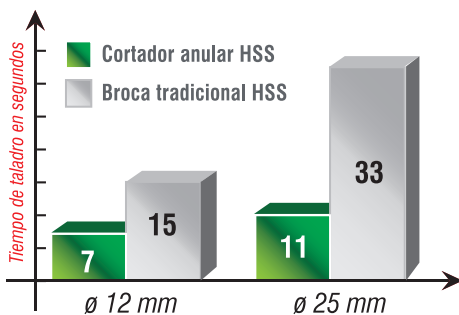
- Cortan hasta 10 veces más rápido que una broca espiral.
- Para perforar placas de acero gruesas con taladro magnético, generan mucho menos calor que una broca, los orificios son exactos.
- Ahorro considerable de tiempo y energía.



VOLUMEN DE CORTE



Cortador anular Broca tradicional



· Gran duración gracias al menor desgaste y consumo de energía.

Máquina	Ø	PROFUNDIDAD DE CORTE	LONGITUD TOTAL	CLAVE	MAX. RPM			
Taladro de columna	1/2" (12,7 mm)	50 mm	84 mm		450	1		
	9/16" (14,29 mm)			N>	2388			
	5/8" (15,9 mm)				2391			
	11/16" (17,46 mm)			N>	2389			
	3/4" (19,1 mm)			N>	2393			
	13/16" (20,6 mm)			N>	2394			
	15/16" (23,8 mm)			N>	2396			
	1" (25,4 mm)				2392			
	1-1/16" (26,7 mm)			N>	2398			
	1-1/4" (31,7 mm)			N>	2397			

DISCOS DE CARBURO **TENAZIT Premium®**



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 velcro®.

BENEFICIOS

- Rinden 150 veces más que el papel de lija convencional.
- Ideales para eliminar cantidades considerables de materiales blandos o chiclosos.
- Para lijado de pintura, plástico, fibra de vidrio, azulejo, óxido, barniz, ladrillo, yeso, concreto, resina, pegamento, madera, etc.

USOS

- Pintura
- Plástico
- Fibra de vidrio
- Azulejo
- Óxido
- Barniz
- Ladrillo
- Yeso
- Concreto
- Resina
- Pegamento
- Madera

Ø	GRANO						
	24	36	60	80	120	180	240
5" (125 mm)	2368	2369	2370	2371	2372	2373	2374



TIP TÉCNICO

Utilice una espátula para despegar el disco del respaldo y evitar que éste se maltrate.

Velcro® es una marca registrada de VELCRO de México.



Sierras metálicas



CONSEJOS PARA SELECCIONAR LA SIERRA ADECUADA

1. 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.

2. 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
- Profesional / Madera
- Easy-Cut ® / Madera

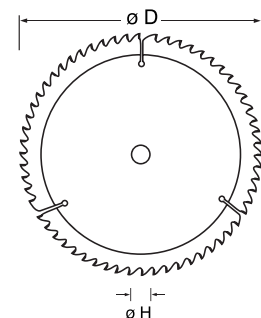
CORRECTO

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	4-1/2" (115 mm)	7/8"	20	Profesional	N > 161	13500			
				40	Profesional	156	7900			
MADERA	Sierra circular	7-1/4" (185 mm)	5/8"	20	Profesional	156	7900			
				40	Profesional	157	7900			
				24	EASY-CUT®	2131	8300			
				40	EASY-CUT®	2132	8300			
				24	Kick back	2140	8300			
	Ingleteadora	10" (250 mm)	1 a 5/8"	28	Profesional	158	6000			
				40	Profesional	159	6000			
				80	Industrial	166	1300			
				Cortadora de metales	14" (350 mm)	1"	40	Profesional	2109	4400
							40	Profesional	2109	4400

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
NO FERROSOS	Sierra circular	7-1/4" (185 mm)	5/8"	40	Industrial	167	7900
				60	Industrial	168	6000
	Ingleteadora	10" (250 mm)	1 a 5/8"	80	Industrial	179	6000
				80	Industrial	180	1500
Cortadora de metales	14" (350 mm)	1"	100	Industrial	183	1300	




CARACTERÍSTICAS

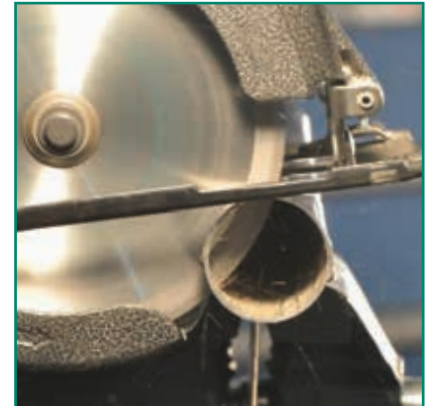
- PROFESIONAL. Dientes de micrograno de carburo de tungsteno de alta calidad.
- INDUSTRIAL. Dientes de carburo de fórmula exclusiva. Cuerpo completamente endurecido.

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 INOXIDABLE

MATERIAL	MÁQUINA	Ø	BARRENO	NO. DE DIENTES	LÍNEA	CLAVE	MAX. RPM
	 Sierra circular	7" (180 mm)	5/8"	48	Industrial	2137	5500



ACERO

MATERIAL	MÁQUINA	Ø	BARRENO	NO. DE DIENTES	LÍNEA	CLAVE	MAX. RPM
	 Sierra circular	7-1/4" (185 mm)	5/8"	38	Industrial	171	5800
	Cortadora de metales	12" (300 mm)	1 a 5/8"	54	Industrial	173	1500
	 Cortadora tipo Chop Saw	14" (350 mm)	1"	80	Profesional	2107	4400

ALUMINIO

MATERIAL	MÁQUINA	Ø	BARRENO	NO. DE DIENTES	LÍNEA	CLAVE	MAX. RPM
	 Ingleteadora	10" (250 mm)	5/8"	100	Industrial	2133	6000
120				Industrial	2134	6000	
	 Cortadora tipo Chop Saw	14" (350 mm)	1"	80	Profesional	2108	4400



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 felpa.
- Se utiliza exclusivamente con la pulidora satinadora TENAZIT®.

LLAVES MÚLTIPLES PARA ADAPTADORES



DESCRIPCIÓN	15,9	M14-2
(1-1/4 - 3/16") NEGRA	543	
(1-3/8 - 3/16") ROJA		544

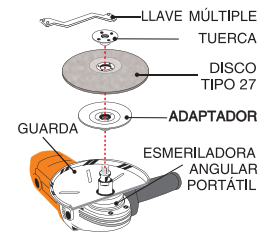
DESCRIPCIÓN	15,9 mm -11H M14-2
LLAVE MÚLTIPLE	545

ADAPTADORES

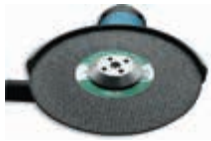
PARA DISCOS DE CUBO (TIPO 27)



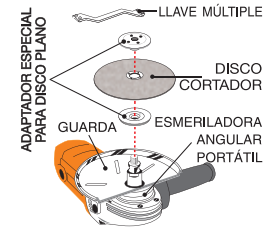
CLAVE	DESCRIPCIÓN	MÁQUINA
GRANDES	541 Con rosca estándar 5/8"-11H	Esm. portátil Americana
	542 Con rosca milimétrica M14-2	Esm. portátil Europea
CHICOS	961 Con rosca estándar 5/8"-11H	Esm. portátil Americana
	N>958 Con rosca milimétrica M14-2	Esm. portátil Europea



PARA DISCOS CORTADORES



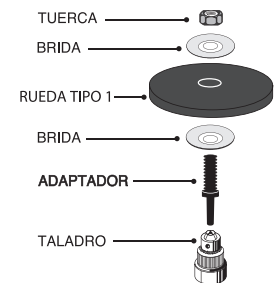
CLAVE	DESCRIPCIÓN	MÁQUINA
547	Con rosca estándar 5/8"-11H	Esm. portátil Americana
538	Con rosca milimétrica M14-2	Esm. portátil Europea
531	Adaptador múltiple para discos cortadores Barreno del disco 1/2"-3/8"-1/4"	Mototool / taladro



PARA RT-1 (TALADRO)



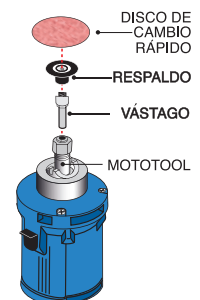
DESCRIPCIÓN	CLAVE	MÁQUINA
2-3/4" x 5/16"	546	Taladro



PARA DISCOS DE CAMBIO RÁPIDO



DESCRIPCIÓN	C	MÁQUINA
1" (25 mm) 1/4"	2577	Mototool
2" (51 mm) 1/4"	628	
3" (76 mm) 1/4"	629	



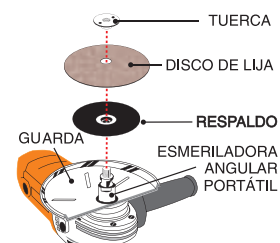
RESPALDOS

PARA DISCOS DE LIJA

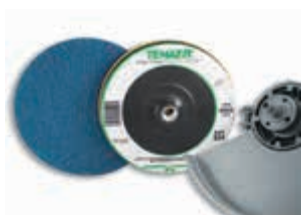


ESMERILADORA ANGULAR PORTÁTIL

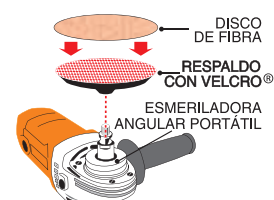
DESCRIPCIÓN			CLAVE
4-1/2" (115 mm)	5/8"-11H	Con rosca estándar	935
	M14-2	Con rosca milimétrica	794
5" (125 mm)	5/8"-11H	Con rosca estándar	939
	M14-2	Con rosca milimétrica	795
7" (178 mm)	5/8"-11H	Con rosca estándar	950
	M14-2	Con rosca milimétrica	796



PARA DISCOS DE FIBRA



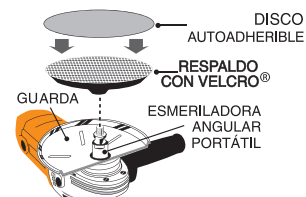
DESCRIPCIÓN			CLAVE	MÁQUINA
7" (178 mm)	5/8"-11H	Con rosca estándar	634	Esm. portátil Americana
	M14-2	Con rosca milimétrica	661	Esm. portátil Europea



PARA DISCOS DE LIJA AUTOADHERIBLES CON SISTEMA DE FIJACIÓN VELCRO®



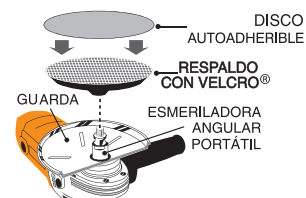
DIMENSIONES	Sistema de fijación Velcro®	MÁQUINA
5" (125 mm)	5/8"-11H (15,9 mm - 11H)	1457 Esmeriladora angular
	M14-2	N>1458 Esmeriladora angular



RESPALDO RÍGIDO PARA DISCOS DE ZIRCONIO O GRANO CERÁMICO CON SISTEMA DE FIJACIÓN VELCRO®



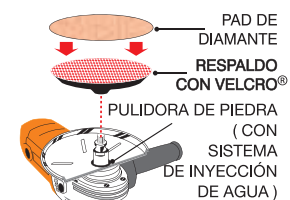
DESCRIPCIÓN	CLAVE	MAX. RPM	MÁQUINA
5" (125 mm)	5/8"-11H N>1455	10000	Esm. portátil Americana
6" (150 mm)	5/8"-11H N>1456	6000	



PARA PADS DE DIAMANTE CON SISTEMA DE FIJACIÓN VELCRO®



DESCRIPCIÓN	CLAVE	MÁQUINA
4" (100 mm)	5/8"-11H	1599 Pulidora de piedra (con sistema de inyección de agua)
	M14-2	1499

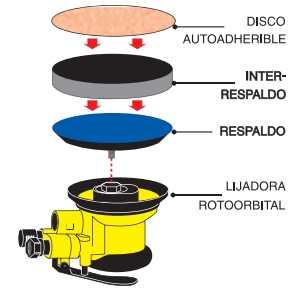


Velcro® es una marca registrada de VELCRO de México.

PARA DISCOS DE LIJA AUTOADHERIBLES



DIMENSIONES		Sistema de fijación			LIJADORA ROTOORBITAL
		Velcro®	Pegamento	PSA	
5" (125 mm)	5/16"-24H (7,9 mm - 24H)	793	798		Neumática
6" (150 mm)	5/16"-24H (7,9 mm - 24H)	799	797		
5" (125 mm)	(125 mm)	Con Velcro® 8 hoyos		1629	Eléctrica
		1460	1461		
DIMENSIONES		INTER-RESPALDO			
6" (150 mm)	3/4" (20 mm)	2330			



LIJADO MANUAL

PARA HOJAS DE LIJA MICROFINAS - MANUAL -



DESCRIPCIÓN	Ø	CLAVE
Respaldo manual para discos de 6"	6" (150 mm)	N▶1463

DESCRIPCIÓN	DIMENSIONES	CLAVE
Respaldo manual para hojas de lija	2-5/8" x 4-5/8" (67 mm) x 4-5/8"	N▶1462



Uso manual

MANOPLAS



DIMENSIONES		Sistema de fijación
Ø 5" (125 mm)	Discos autoadheribles	Velcro® 2331

DIMENSIONES		Sistema de fijación
70 x 125 mm (2-3/4 x 5")	Para 1/3 de tiras de lija	Velcro® 792

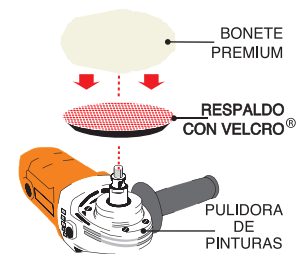


Uso manual

PARA BONETES Y ESPONJAS CON VELCRO - LÍNEA PROFESIONAL



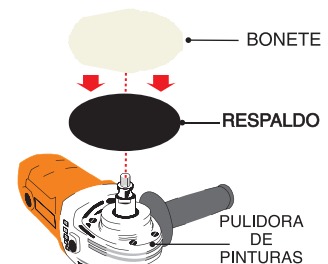
Ø	Grosor	Velcro® 5/8"-11H (15,9mm-11)	5/8"-11H (15,9mm-11)	M14-2
6" (150 mm)	1/2"	952		
7" (178 mm)		2975	2976	



PARA BONETES DE LANA CON SISTEMA DE FIJACIÓN DE AMARRE



DESCRIPCIÓN	CLAVE	MÁQUINA
5" (125 mm) x 1/4"	945	Taladro
7" (180 mm) x 5/8"-11H	957	Pulidora de pinturas
9" (225 mm) x 5/8"-11H	959	Pulidora de pinturas



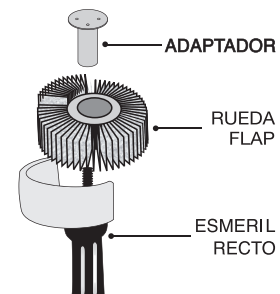
Velcro® es una marca registrada de VELCRO de México.

ADAPTADORES

PARA MONTAR LAS RUEDAS FLAP Y DE FELPA



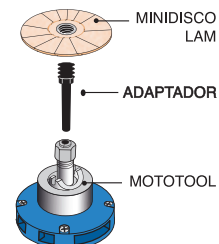
DESCRIPCIÓN	CLAVE	MÁQUINA
Adaptador Metálico 1" x 2" x 5/8"-11H	1625	Esmeril recto



PARA MONTAR LOS MINIDISCOS LAMINADOS



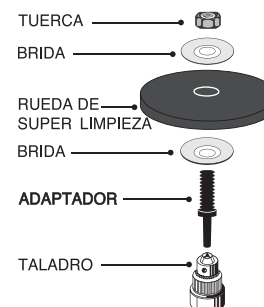
DESCRIPCIÓN	CLAVE	MÁQUINA
Para montarlos en mototool eléctrico o neumático (2 x 1/4") 50 x 6,4 mm	1758	Mototool



PARA MONTAR LAS RUEDAS DE SÚPER LIMPIEZA



DESCRIPCIÓN	CLAVE	MÁQUINA
Adaptador Metálico 1 - 1/4 x 1/4" (31,7 x 6,4 mm)	1626	Taladro



PARA CARTUCHOS



DESCRIPCIÓN	CLAVE	MÁQUINA
1/8 x 3/4 x 1/8" (3,2 x 20 x 3,2 mm)	1623	1
1/8 x 3/4 x 1/4" (3,2 x 20 x 6,4 mm)	1624	

KIT DE PULIDO DE FAROS



PARA MONTAR LOS REHILETES DE FIBRA



DESCRIPCIÓN	CLAVE	MÁQUINA	DESCRIPCIÓN	CLAVE	MÁQUINA
Adaptador Metálico 3 x 1/4" (76 x 6,4 mm)	674	Mototool	54 x 9,5 mm (2-1/8 x 3/8")	N>1627	Mototool



PARA RUEDAS DE PULIDO

CUCHILLA DE ACERO



Clave 1743

· Para recortar el respaldo de los discos laminados con respaldo recortable.



MOTOTOOL



Clave 2991
(180 pzas.)



➤ Clave 2983
(202 pzas.)



Clave 2992
(302 pzas.)



KIT PARA
EL HERRERO
➤ Clave 2998
(8 pzas.)



KIT PARA
TALADRO
➤ Clave 2999
(10 pzas.)

EQUIPO DE SEGURIDAD



**GUANTES DE PIEL
BLANCOS TENAZIT**
Clave 2806



**TAPONES AUDITIVOS
TENAZIT**
Clave 2808



**LENTES DE SEGURIDAD
AUSTROMEX 2**
Clave 2810



**LENTES DE SEGURIDAD
AUSTROMEX 1**
Clave 2809



**LENTES DE SEGURIDAD
TENAZIT 2**
Clave 2812



**LENTES DE SEGURIDAD
TENAZIT 1**
Clave 2811

Devoluciones y Garantías

A nuestros apreciables distribuidores:

Nos permitimos informarles que con Abrasivos Especiales, S.A. de C.V. su inversión está garantizada, ya que nos interesa que nuestros distribuidores cuenten con inventarios sanos de productos que sí vendan, para servir mejor a sus clientes.

Por lo anterior, reiteramos nuestra GARANTÍA DE DEVOLUCIÓN en materiales de línea, sujeta a las siguientes condiciones:

- A) Las devoluciones de material de línea deberán estar autorizadas previamente por nuestro equipo de ventas, indicando la causa de dicha devolución. Favor de comunicarse con su asesor técnico o a la gerencia de ventas respectiva.
En material de fabricación especial no se aceptan devoluciones, salvo que se trate de defectos de fabricación.
- B) Las devoluciones correrán por cuenta y riesgo del cliente hasta nuestras bodegas y siempre deberán ser aseguradas por el cliente.
No se aceptarán envíos por cobrar o que no hayan sido previamente autorizados.
- C) El límite para aceptar devoluciones de material resinoso es de tres años. En productos vitrificados es de cinco años.
- D) El material deberá ser devuelto en su empaque original y estar en condiciones de ser vendido nuevamente.
- E) En caso de que la mercancía requiera ser reacondicionada (limpieza, reetiquetado, etc.) el cargo será por cuenta del cliente y se descontará del importe total de la devolución.
- F) Todas las devoluciones tendrán un cargo del 10% sobre el importe neto de la mercancía por gastos de revisión, devolución y manejo, independientemente de la fecha en que hayan sido facturadas.

GARANTÍA:

Todos los productos AUSTROMEX, AUSTRODIAM y TENAZIT están garantizados contra cualquier defecto de fabricación.

SERVICIO A CLIENTES:

Para mayor información consulte a su asesor técnico o al departamento de servicio a clientes de Grupo AUSTROMEX:

Tels: (52-55) 5557-5983 • (52-55) 5557-5147 • 01-800-504-9000 • 01-800-503-7200 ext. 381.

METROS POR SEGUNDO																				
Ø		15	18	20	23	25	28	30	33	35	37	45	48	50	60	65	80	100	Ø	
mm	Plg.	REVOLUCIONES POR MINUTO																	mm	Plg.
25	1	11459	13751	15279	17571	19099	21390	22918	25210	26738	28266	34377	36669	38197	45837	49656	61115	76394	25	1
50	2	5730	6875	7639	8785	9549	10695	11459	12605	13369	14133	17189	18335	19099	22918	24828	30558	38197	50	2
75	3	3820	4584	5093	5857	6366	7130	7639	8403	8913	9422	11459	12223	12732	15279	16552	20372	25465	75	3
100	4	2865	3438	3820	4393	4775	5348	5730	6303	6684	7066	8594	9167	9549	11459	12414	15279	19099	100	4
125	5	2292	2750	3056	3514	3820	4278	4584	5042	5348	5653	6875	7334	7639	9167	9931	12223	15279	125	5
150	6	1910	2292	2546	2928	3183	3565	3820	4202	4456	4711	5730	6112	6366	7639	8276	10186	12732	150	6
175	7	1637	1964	2183	2510	2728	3056	3274	3601	3820	4038	4911	5238	5457	6548	7094	8731	10913	175	7
200	8	1432	1719	1910	2196	2387	2674	2865	3151	3342	3533	4297	4584	4775	5730	6207	7639	9549	200	8
225	9	1273	1528	1698	1952	2122	2377	2546	2801	2971	3141	3820	4074	4244	5093	5517	6791	8488	225	9
250	10	1146	1375	1528	1757	1910	2139	2292	2521	2674	2827	3438	3667	3820	4584	4966	6112	7639	250	10
300	12	955	1146	1273	1464	1592	1783	1910	2101	2228	2355	2865	3056	3183	3820	4138	5093	6366	300	12
350	14	819	982	1091	1255	1364	1528	1637	1801	1910	2019	2456	2619	2728	3274	3547	4365	5457	350	14
400	16	716	859	955	1098	1194	1337	1432	1576	1671	1767	2149	2292	2387	2865	3104	3820	4775	400	16
450	18	637	764	849	976	1061	1188	1273	1401	1485	1570	1910	2037	2122	2546	2759	3395	4244	450	18
500	20	573	688	764	879	955	1070	1146	1261	1337	1413	1719	1833	1910	2292	2483	3056	3820	500	20
550	22	521	625	694	799	868	972	1042	1146	1215	1285	1563	1667	1736	2083	2257	2778	3472	550	22
610	24	470	564	626	720	783	877	939	1033	1096	1158	1409	1503	1565	1879	2035	2505	3131	610	24
660	26	434	521	579	666	723	810	868	955	1013	1071	1302	1389	1447	1736	1881	2315	2894	660	26
710	28	403	484	538	619	672	753	807	888	941	955	1210	1291	1345	1614	1748	2152	2690	710	28
760	30	377	452	503	578	628	704	754	829	880	930	1131	1206	1256	1508	1633	2010	2513	760	30
810	32	354	424	472	542	589	660	707	778	825	872	1061	1132	1179	1415	1533	1886	2358	810	32
864	34	332	398	442	508	553	619	663	729	774	818	995	1061	1105	1326	1437	1768	2210	864	34
912	36	314	377	419	482	524	586	628	691	733	775	942	1005	1047	1256	1361	1675	2094	912	36
966	38	297	356	395	455	494	554	593	652	692	732	890	949	989	1186	1285	1582	1977	966	38
1020	40	281	337	374	431	468	524	562	618	655	693	843	899	936	1123	1217	1498	1872	1020	40
1070	42	268	321	357	411	446	500	535	589	625	660	803	857	892	1071	1160	1428	1785	1070	42

Rectificado	m/s	Desbaste con máquinas portátiles	m/s
Cilindrico exterior	25-37	- Ruedas vitrificadas	37
Cilindrico interior	20-30	- Ruedas resinosas	48
De superficies con copas o segmentos	20-25		
De superficies con ruedas planas	22-27	Desbaste con discos reforzados	60-80
		Corte con discos reforzados / en máquina fija	60-80
Afilado de herramientas	m/s	Velocidad periférica máxima	m/s
De acero	25		
De acero con ruedas de CBN		Ruedas resinosas	50
- En seco	15-22	Ruedas resinosas reforzadas A60 y A80	60-80
- En húmedo	22-28	Ruedas vitrificadas	37
De carburos cementados (manual)	22-25	Ruedas de diamante	30
De carburos cementados (mecánico)	5-15	Ruedas de CBN	60
De carburos cementados con ruedas de diamante			
- En seco	15-22		
- En húmedo	18-28		

Fracciones	Pulgadas	mm	Fracciones	Pulgadas	mm	Fracciones	Pulgadas	mm	Fracciones	Pulgadas	mm
1/64	0.015625	0.397	17/64	0.265625	6.747	33/64	0.511811	13.000	49/64	0.765625	19.447
1/32	0.031250	0.794		0.275591	7.000	17/32	0.531250	13.494	25/32	0.781250	19.844
	0.039370	1.000	9/32	0.281250	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			

Graduación de granos abrasivos

	Tamaño promedio en micrones	Normas de graduación	
		ANSI	FEPA "P"
FINO +	9		---P2000
	11		---P1500
	15	600	---P1200
	19	500	---P1000
	23	400	---P800
	28	360	---P600
	35	320	---P500
			---P400
			---P360
	43	280	---P320
	52	240	---P280
	65	220	---P240
			---P220
	77	180	---P180
	92	150	---P150
GRUESO	115	120	---P120
	141	100	---P100
	190	80	---P80
	265	60	---P60
	350	50	---P50
			---P40
	425	40	---P40
	530	36	---P36
	630	30	---P30
	710	24	---P24
895	20	---P20	
1310	16	---P16	
+ 1825	12	---P12	

Fabricaciones Especiales

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.

AUSTROMEX[®]

TENAZIT[®]

AUSTRODIAM[®]

AUSTROMEX[®]

TENAZIT[®]

AUSTRODIAM[®]

www.austromex.com.mx



ABRASIVOS ESPECIALES, S.A. DE C.V.

Bld. M. Cervantes Saavedra No. 432, Col. Irrigación

Delegación Miguel Hidalgo, C.P. 11500, México, D.F.

Tel.: (52-55) 5557 1966 y 5395 4555. Fax. (52-55) 5395 6696 y 5557 5337

Sin costo del interior de la República 01 800 504 9000 y 01 800 503 7200

servicioclientes@austromex.com.mx