

DISCOS DE LIJA

Infomación general

Discos de lija auto-adherentes, PSH

Los discos de lija PSH son auto-adherentes. La parte posterior de los discos de lija está provista de velcro y sus correspondientes soportes llevan sobre la cara frontal multitud de pequeños pinchos. La fijación del disco se efectúa por simple presión.

Los discos de lija auto-adherentes son muy apropiados para el trabajo tanto de superficies rectas, como de cóncavas.

Los discos de lija que no se gasten totalmente durante el trabajo, pueden ser desmontados y reutilizados en una ocasión posterior.

Estos discos de lija se suministran en corindón normal en diferentes granos, que pueden consultar en las tablas.

Discos de lija auto-pegantes, PSK

Los discos de lija PSK son auto-pegantes. La parte posterior de goma de los discos de lija está provista de una hoja plástica protectora. Una vez retire esta hoja plástica, los discos de lija pueden ser pegados a los correspondientes soportes.

Los discos de lija, auto-pegantes, son muy apropiados para el trabajo de diferentes superficies. Los discos, una vez separados de los soportes, no pueden ser utilizados de nuevo.

Estos discos de lija se suministran en corindón normal, en diferentes granos, los cuales pueden consultar en las tablas.

Discos de lija con autosujeción, PSG

Los discos de lija con autosujeción PSG ofrecen al usuario diferentes ventajas económicas, productivas y de calidad.

Ventajas económicas y productivas:

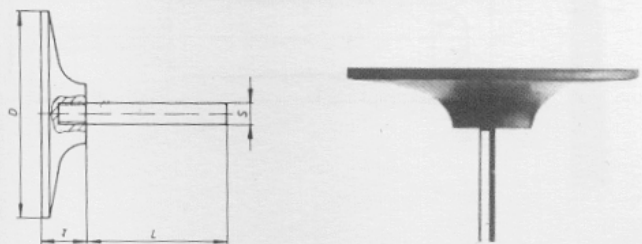
- sujeción antideslizante y céntrica absoluta.
- posibilidad de una mayor velocidad de trabajo.
- reducción del tiempo de trabajo, por lo que el gasto disminuye.

Ventajas en la calidad:

- disponible desde grano basto hasta muy fino.
- le da solución a todo tipo de tareas prácticas, gracias a la variedad de calidades en que se ofrece: corindón normal, carburo de silicio y circonio, junto con la posibilidad adicional del vellón en calidad normal y fuerte.
- soportes ajustables, disponibles en tres durezas diferentes.

Rogamos consulten las indicaciones que aparecen en la hoja sobre la calidad de los discos de lija y los campos de aplicación típicos, que aparecen en las respectivas tablas.

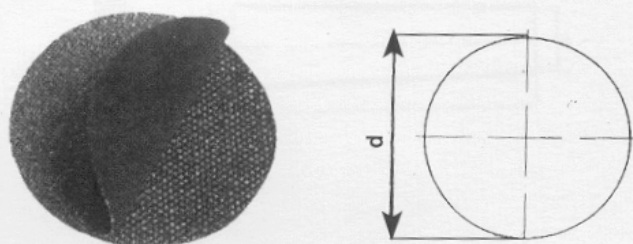
9.18. SOPORTES GTH - PARA DISCOS PSH



PEDIDO: Referencia

Referencia	D	S	T	L
GTH 018.03	18	3	11	30
GTH 030.03	30	3	12	30
GTH 030.06	30	6	12	40
GTH 045.06	45	6	11	40
GTH 060.06	60	6	13	40
GTH 075.06	75	6	15	40
GTH 120.06	120	6	20	25
GTH 120.08	120	8	20	25

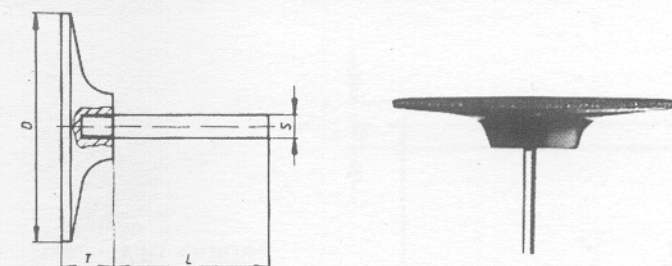
9.19. DISCOS PSH - AUTO-ADHERENTES



PEDIDO: Referencia - grano

Referencia	Granos disponibles en corindón normal							d	r.p.m. (máx)
	60	80	120	150	180	240	320		
PSH 018 A	●	●	●	●	●	●	●	21	20.000
PSH 030 A	●	●	●	●	●	●	●	33	12.500
PSH 045 A	●	●	●	●	●	●		48	10.000
PSH 060 A	●	●	●	●	●	●	●	63	8.000
PSH 075 A	●	●	●	●	●	●	●	78	6.000
PSH 120 A	●	●						125	4.000

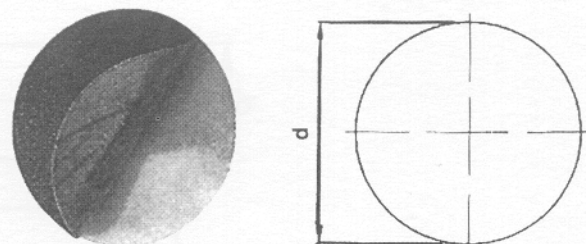
9.20. SOPORTES GTK - PARA DISCOS PSK



PEDIDO: Referencia

Referencia	D	S	T	L
GTK 018.03	18	3	11	30
GTK 030.03	30	3	12	30
GTK 030.06	30	6	12	40
GTK 045.06	45	6	11	40
GTK 060.06	60	6	13	40
GTK 075.06	75	6	15	40

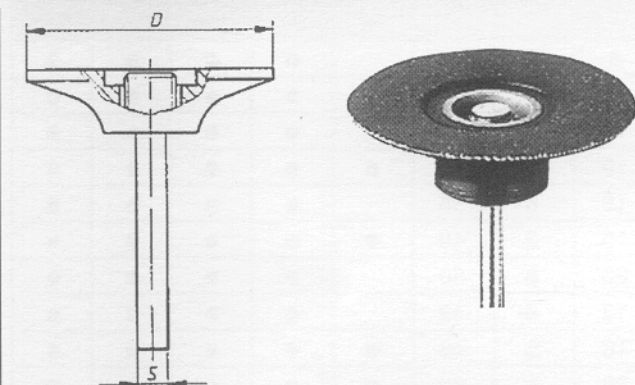
9.21. DISCOS PSK - AUTO-PEGANTES



PEDIDO: Referencia - grano

Referencia	d	Granos disponibles en corindón normal						r.p.m. (máx)
		60	80	120	150	180	240	
PSK 018 A	21	●	●	●	●	●	●	20.000
PSK 030 A	33	●	●	●	●	●	●	12.500
PSK 045 A	48	●	●	●	●	●	●	10.000
PSK 060 A	63	●	●	●				8.000
PSK 075 A	78	●	●	●				6.000

9.22. SOPORTES GTG - PARA DISCOS PSG

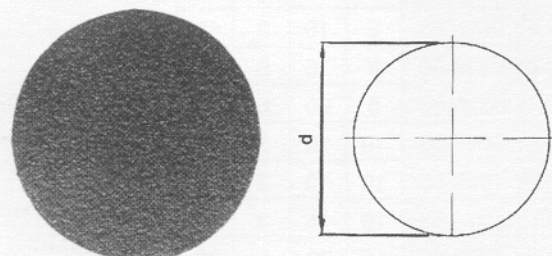


El soporte puede ser suministrado en tres tipos de dureza diferentes: blando, medio y duro. La dureza del soporte utilizado influye en el resultado del trabajo: por ejemplo, si se realiza un esfuerzo intenso en el pulido de superficies o en el desbarbado, es conveniente el soporte duro, en cambio para el trabajo de contornos es preferible utilizar el soporte blando.

PEDIDO: Referencia - dureza

Referencia	D	S	Durezas disponibles		
			blando	medio	duro
GTG 025.06	25	6		●	
GTG 038.06	38	6		●	●
GTG 050.06	50	6	●	●	●
GTG 075.06	75	6	●	●	●

9.23. DISCOS PSG - CON AUTOSUJECION



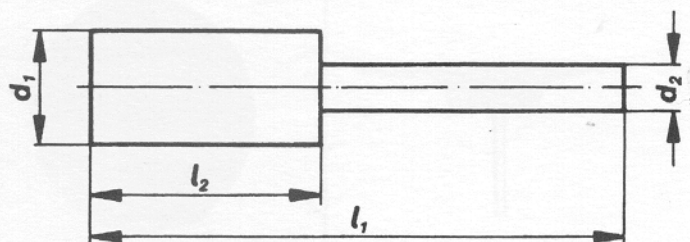
Calidad universal para trabajos sobre metal

PEDIDO: Referencia - grano

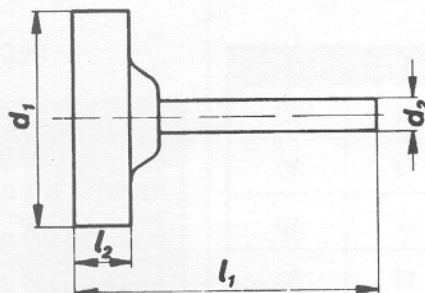
Referencia	d	Granos disponibles en corindón normal						r.p.m. (máx)
		36	60	80	120	180	240	
PSG 025 A	25		●	●	●	●	●	40.000
PSG 038 A	38				●	●	●	30.000
PSG 050 A	50				●	●	●	30.000
PSG 075 A	75				●	●	●	20.000

9.24. CAUCHO DURO

9.25. CAUCHO BLANDO



PEDIDO: RFA.



Se fabrican únicamente en una combinación de granos (corresponde aproximadamente a un grano 100) y son recomendadas para el pulido muy fino de fundición y, aceros templados y no templados. Con estas muelas se obtiene una buena calidad de superficie y un rendimiento desvirutador óptimo. Conforme a la homologación DSA - Nr. 296, la **velocidad periférica máxima** es de 50 m/s.

Las muelas de pulir del grupo P2 están disponibles en 5 granos diferentes (que se diferencian por su color) y son aconsejables para obtener un estado de superficie que va del pulido fino al pulido espejo. La elasticidad de ligamento de caucho exige girar a una velocidad relativamente lenta, para no provocar vibraciones: **máximo 15 m/s**.

RFA	D	S	T	L
P1ZY 0408.03	4	8	3	38
P1ZY 0510.03	5	10	3	40
P1ZY 0610.03	6	10	3	40
P1ZY 0710.03	7	10	3	40
P1ZY 0810.03	8	10	3	40
P1ZY 0816.06	8	16	6	56
P1ZY 0820.06	8	20	6	60
P1ZY 1010.03	10	10	3	40
P1ZY 1013.03	10	13	3	43
P1ZY 1016.03	10	16	3	46
P1ZY 1020.06	10	20	6	60
P1ZY 1303.03	13	3	3	33
P1ZY 1313.03	13	13	3	43
P1ZY 1316.03	13	16	3	46
P1ZY 1320.06	13	20	6	60
P1ZY 1604.03	16	4	3	34
P1ZY 1616.03	16	16	3	46
P1ZY 1620.06	16	20	6	60
P1ZY 1632.06	16	32	6	72
P1ZY 2006.03	20	6	3	36
P1ZY 2020.06	20	20	6	60
P1ZY 2032.06	20	32	6	72
P1ZY 3210.06	32	10	6	50
P1ZY 3216.06	32	16	6	56
P1ZY 4020.06	40	20	6	60

RFA.	d1	l2	d2	l1	granos				
					46	80	120	220	280
P2ZY 0408.03	4	8	3	38		●	●	●	●
P2ZY 0510.03	5	10	3	40		●	●	●	●
P2ZY 0610.03	6	10	3	40		●	●	●	●
P2ZY 0810.03	8	10	3	40	●	●	●	●	●
P2ZY 0816.06	8	16	6	56		●	●	●	●
P2ZY 1010.03	10	10	3	40	●	●	●	●	●
P2ZY 1020.06	10	20	6	60		●	●	●	●
P2ZY 1313.03	13	13	3	43		●	●	●	●
P2ZY 1316.03	13	16	3	46	●	●	●	●	●
P2ZY 1320.06	13	20	6	60	●	●	●	●	●
P2ZY 1616.03	16	16	3	46			●	●	●
P2ZY 1620.06	16	20	6	60		●	●	●	●
P2ZY 1632.06	16	32	6	72	●	●	●	●	●
P2ZY 2020.06	20	20	6	60	●	●	●	●	●
P2ZY 2032.06	20	32	6	72	●	●	●	●	●
P2ZY 3210.06	32	10	6	50			●	●	●
P2ZY 3220.06	32	20	6	60			●		
P2ZY 3232.06	32	32	6	72	●	●	●	●	●
P2ZY 4010.06	40	10	6	50			●	●	
P2ZY 4020.06	40	20	6	60	●		●	●	●

COLORES =

NEGRO

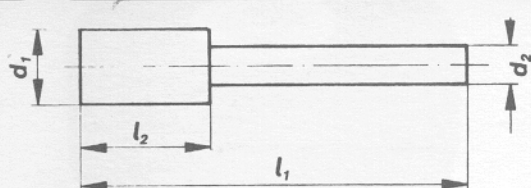
GRIS CLARO

ROJO

MARRON

VERDE

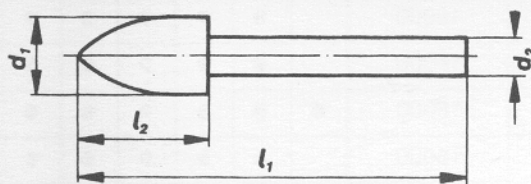
9.26. FORMA ZY - Cilíndrica



PEDIDO: RFA

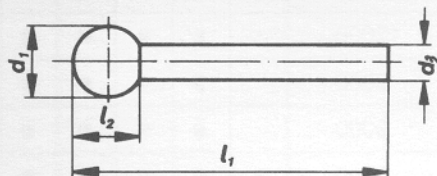
d1	l2	RFA.	d2	l1
6	10	P3ZY 0610.03	3	50
8	10	P3ZY 0810.03	3	50
10	12	P3ZY 1012.03	3	50
12	15	P3ZY 1215.03	3	55
10	15	P3ZY 1015.06	6	55
12	20	P3ZY 1220.06	6	60
16	20	P3ZY 1620.06	6	60
20	25	P3ZY 2025.06	6	70
25	30	P3ZY 2530.06	6	70
30	40	P3ZY 3040.06	6	80

9.28. FORMA SP - Ojival



d1	l2	d2	RFA.	l1
6	10	3	P3SP 0610.03	50
8	10	3	P3SP 0810.03	50
10	12	3	P3SP 1012.03	50
12	20	6	P3SP 1220.06	60
20	25	6	P3SP 2025.06	65
25	30	6	P3SP 2530.06	70

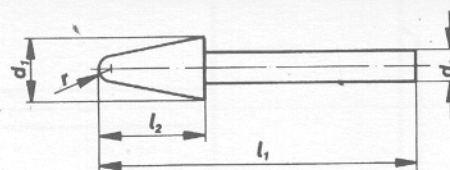
9.29. FORMA KU - Esférica



d1	l2	d2	RFA.	l1
6	5,5	3	P3KU 0605.03	45
8	7,5	3	P3KU 0807.03	50
10	9,0	3	P3KU 1009.03	50
10	9,0	6	P3KU 1009.06	50
12	11,0	6	P3KU 1211.06	50
20	19,0	6	P3KU 2019.06	60

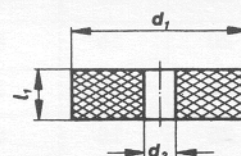
PEDIDO: RFA - d1 x l2

9.27. FORMA KE - Cónica redondeada



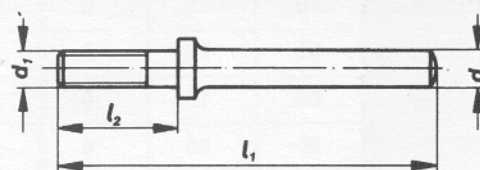
d1	l2	d2	RFA.	l1	r
10	12	3	P3KE 1012.03	50	2,5
10	15	6	P3KE 1015.06	50	2,5
16	20	6	P3KE 1620.06	60	3,0
20	25	6	P3KE 2025.06	65	3,5
25	30	6	P3KE 2530.06	70	4,5
30	40	6	P3KE 3040.06	80	6,5

9.30. FORMA S1 - Disco



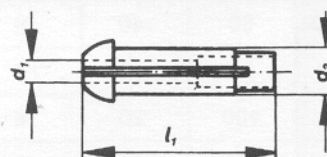
d1	l1	RFA.	d2
40	10	P3S1 4010.06	6
40	20	P3S1 4020.06	6
50	10	P3S1 5010.06	6
50	20	P3S1 5020.06	6
60	10	P3S1 6010.06	6
60	20	P3S1 6020.06	6

9.31. MANGO SUJECCION- Para S1

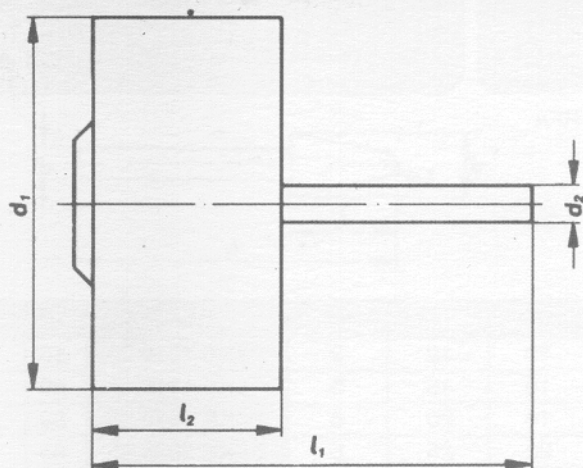


RFA.	d1	l2	d2	l1
780	M6	20	6	63
781	M6	30	6	73

9.32. PINZA REDUCTORA



RFA.	d1	l1	d2
SP6	3	6	25
RC235	2,35	3	21,5



PEDIDO: RFA - grano

RFA.	d1	l2	d2	l1	granos		grano							
					Recomendada	Máxima	40	60	80	120	150	240	320	
SFL 02010.03	20	10	3	50	19000	28000			●	●	●			
SFL 02015.06	20	15	6	55	19000	28000			●	●	●			
SFL 02510.03	25	10	3	50	15000	23000			●	●	●			
SFL 02515.06	25	15	6	55	15000	23000			●	●	●			
SFL 03005.03/06	30	5	3/6	45	12000	18000		●	●	●	●	●	●	
SFL 03010.03/06	30	10	3/6	50	12000	18000		●	●	●	●	●	●	
SFL 03015.06	30	15	6	55	12000	18000		●	●	●	●	●	●	
SFL 03020.06	30	20	6	60	12000	18000	●	●	●	●	●	●	●	
SFL 04010.03/06	40	10	3/6	50	10000	18000		●	●	●	●	●	●	
SFL 04015.06	40	15	6	55	10000	18000		●	●	●	●	●	●	
SFL 04020.06	40	20	6	60	9000	18000		●	●	●	●	●	●	
SFL 05010.06	50	10	6	50	7000	12000		●	●	●	●	●		
SFL 05015.06	50	15	6	55	7000	12000	●	●	●	●	●	●	●	
SFL 05020.06	50	20	6	60	7000	12000	●	●	●	●	●	●	●	
SFL 06015.06	60	15	6	55	6000	12000	●	●	●	●	●	●	●	
SFL 06020.06	60	20	6	60	6000	12000	●	●	●	●	●	●	●	
SFL 06030.06	60	30	6	70	6000	12000	●	●	●	●	●	●	●	
SFL 06040.06	60	40	6	80	6000	12000	●	●	●	●	●	●	●	
SFL 06050.06	60	50	6	90	6000	12000		●	●	●	●	●	●	
SFL 08015.06	80	15	6	55	5000	9000		●	●	●	●	●	●	
SFL 08020.06	80	20	6	60	5000	9000		●	●	●	●	●	●	
SFL 08030.06	80	30	6	70	5000	9000	●	●	●	●	●		●	
SFL 08040.06	80	40	6	80	5000	7000	●	●	●	●	●	●	●	
SFL 08050.06	80	50	6	90	5000	7000	●	●	●	●	●	●	●	
SFL 10020.08	100	20	8	60	3500	6000	●	●	●		●			
SFL 10030.08	100	30	8	70	3500	6000	●	●	●		●			
SFL 10040.08	100	40	8	80	3000	6000	●	●	●		●			
SFL 10050.08	100	50	8	90	3000	6000	●	●	●		●			

Dentados y ámbitos de aplicación

Clases de dentados	Ref.	Ámbito de aplicación	Velocidad de corte de hasta
	Z1	Metales ligeros Plásticos goma dura madera comprimida y madera dura	v=400 - 600 m/min. v=720 - 900 m/min.
	Z2	Fundición gris, metales no férreos, materiales duros plásticos	v=450 - 800 m/min.
	Z3	Fundición de acero, uniones de soldadura, aceros templados y sin templar con elevada resistencia	v=450 - 800 m/min.
	Z5	Ámbito de aplicación como el dentado Z3, pero para conseguir superficies más finas	v=350 - 600 m/min.

El dentado Z3 se suministra con rompevirutas, sin sobreprecio, así como para los dentados Z1, Z2 y Z5 siempre que se solicite.

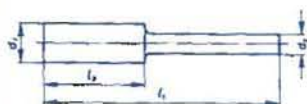
Dentados cruzados - ofrecen un mayor rendimiento ante materiales especialmente difíciles

	Z4	Aceros de alta aleación, fundición resistente a la oxidación a los ácidos y al calor, materiales sintéticos	v=450 - 800 m/min.
	Z6	Ámbito de aplicación como el dentado Z4, pero con mayor arranque de viruta	v=450 - 900 m/min.
	Z7	Fundición de acero, unión de soldaduras, aceros templados y sin templar (dentado universal de alto rendimiento)	v=450 - 800 m/min.

PEDIDO: RFA

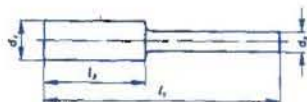
RFA.	L1	d1	L2	Mango
HFA 0210.03	40	02	10	3
HFA 0313.03	43	03	13	3
HFA 0413.06	53	04	13	6
HFA 0607.03	37	06	07	3
HFA 0613.03	43	06	13	3
HFA 0616.06	56	06	16	6
HFA 0820.06	60	08	20	6
HFA 1013.06(08)	53	10	13	6 Y 8
HFA 1020.06(08)	60	10	20	6 Y 8
HFA 1025.06(08)	65	10	25	6 Y 8
HFA 1225.06(08)	65	12	25	6 Y 8
HFA 1625.06(08)	65	16	25	6 Y 8

Forma A cilíndrica
Sin dentado frontal



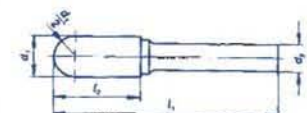
RFA.	L1	d1	L2	Mango
HFA 0210.03-S	40	02	10	3
HFA 0313.03-S	43	03	13	3
HFA 0413.06-S	53	04	13	6
HFA 0607.03-S	37	06	07	3
HFA 0613.03-S	43	06	13	3
HFA 0616.06-S	56	06	16	6
HFA 0820.06-S	60	08	20	6
HFA 1013.06(08)-S	53	10	13	6 Y 8
HFA 1020.06(08)-S	60	10	20	6 Y 8
HFA 1025.06(08)-S	65	10	25	6 Y 8
HFA 1225.06(08)-S	65	12	25	6 Y 8
HFA 1625.06(08)-S	65	16	25	6 Y 8

Forma A cilíndrica
Con dentado frontal



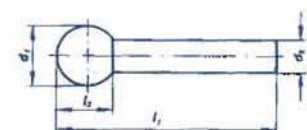
RFA.	L1	d1	L2	Mango
HFC 0210.03	40	02	10	3
HFC 0313.03	43	03	13	3
HFC 0413.06	53	04	13	6
HFC 0613.03	43	06	13	3
HFC 0616.06	56	06	16	6
HFC 0820.06	60	08	20	6
HFC 1020.06(08)	60	10	20	6 Y 8
HFC 1025.06(08)	65	10	25	6 Y 8
HFC 1225.06(08)	65	12	25	6 Y 8
HFC 1625.06(08)	65	16	25	6 Y 8

Forma C cilíndrico-
esférica



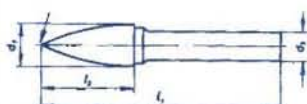
RFA.	L1	d1	L2	Mango
HFD 0320.03	33	03	2	3
HFD 0403.03	34	04	3	3
HFD 0406.06	44	04	3	6
HFD 0605.03	35	06	5	3
HFD 0605.06	45	06	5	6
HFD 0807.06	47	08	7	6
HFD 1009.06	49	10	9	6
HFD 1210.06(08)	51	12	10	6 Y 8
HFD 1614.06(08)	54	16	14	6 Y 8
HFD 2018.06(08)	58	20	18	6 Y 8

Forma D esférica



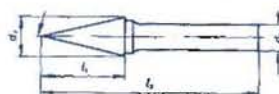
RFA.	L1	d1	L2	Mango
HFG 0307.03	37	03	07	3
HFG 0313.03	43	03	13	3
HFG 0613.03	43	06	13	3
HFG 0618.06	58	06	18	6
HFG 1020.06(08)	60	10	20	6 Y 8
HFG 1220.06(08)	60	12	20	6 Y 8
HFG 1225.06(08)	65	12	25	6 Y 8
HFG 1230.06(08)	70	12	30	6 Y 8
HFG 1630.06(08)	70	16	30	6 Y 8

Forma G ojival en punta



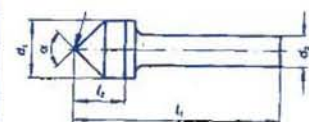
RFA.	L1	d1	L2	Mango
HFM 0307.03		03	07	3
HFM 0311.03		03	11	3
HFM 0613.03		06	13	3
HFM 0618.06		06	18	6
HFM 1020.06(08)		10	20	6 Y 8
HFM 1225.06(08)		12	25	6 Y 8

Forma M cónica en punta



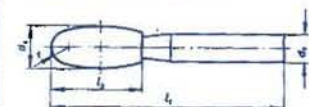
RFA.	L1	d1	L2	°	Mango
HfJ 0605.06	50	06	5	60°	6
HfJ 1013.06	53	10	13	60°	6
HfJ 1616.06(08)	56	16	16	60°	6 Y 8
HfJ 0603.06	50	06	3	90°	6
HfJ 1010.06	50	10	10	90°	6
HfJ 1613.06(08)	53	16	13	90°	6 Y 8

Forma J cónica en grados



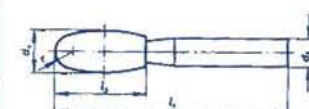
RFA.	L1	d1	L2	r	Mango
HFE 0307.03	37	03	07	1.2	3
HFE 0610.03	40	06	10	2.8	3
HFE 0610.06	50	06	10	2.8	6
HFE 0813.06	53	08	13	3.7	6
HFE 1220.06(08)	60	12	20	5	6 Y 8
HFE 1225.06(08)	65	12	25	5	6 Y 8
HFE 1625.06(08)	65	16	25	7.1	6 Y 8
HFE 2035.06(08)	75	20	35	8	8

Forma E de gota



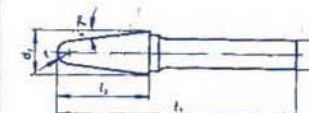
RFA.	L1	d1	L2	r	Mango
HFL 1015.06	55	10	15	3.6	6
HFL 1020.06	60	10	20	2.9	6
HFL 1225.06(08)	65	12	25	3.3	6 Y 8
HFL 1230.06(08)	70	12	30	2.6	6 Y 8
HFL 1630.06(08)	70	16	30	4.8	6 Y 8
HFL 2040.08	80	20	40	5.5	8 Y 10

Forma L cónico-
redondeada



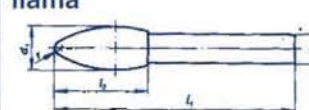
RFA.	L1	d1	L2	r	Mango
HFF 0307.03	37	03	07	0.75	3
HFF 0313.03	43	03	13	0.75	3
HFF 0613.03	43	06	13	1.4	3
HFF 0618.06	58	06	18	1.5	6
HFF 1020.06	60	10	20	2.5	6
HFF 1225.06(08)	65	12	25	2.5	6 Y 8
HFF 1230.06(08)	70	12	30	2.7	6 Y 8
HFF 1630.06(08)	70	16	30	3.6	6 Y 8

Forma F ojival
redondeada



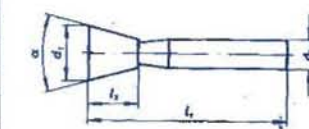
RFA.	L1	d1	L2	r	Mango
HFH 0307.03	37	03	07	0.8	3
HFH 0613.03	43	06	13	1	3
HFH 0820.06	60	08	20	1.6	6
HFH 1230.06(08)	70	12	25	2	6 Y 8
HFH 1635.08	75	16	35	2.5	6 Y 8

Forma H redondeada
llama

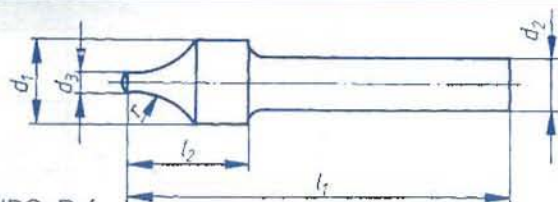


RFA.	L1	d1	L2	°	Mango
HFN 0307.03	37	03	07	10°	3
HFN 0607.03	37	06	07	10°	3
HFN 0607.06	47	06	07	10°	6
HFN 1013.06	53	10	13	10°	6
HFN 1213.06	53	12	13	20°	6
HFN 1613.06(08)	53	16	13	20°	6 Y 8
HFN 2013.06(08)	53	20	13	30°	6 Y 8

Fresas N para ángulos



FORMA R - Para cantos exteriores

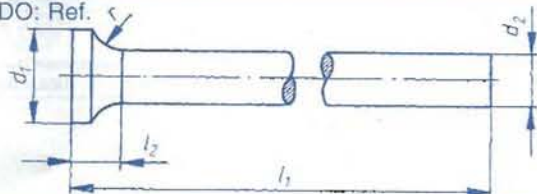


PEDIDO: Ref.

Ref.	Cabeza Ø d1	punta Ø d3	Largo cabeza l2	Mango Ø d2	Largo total l1	r
HFR 0812.06	8	3	12	6	52	2,5
HFR 1015.06	10	2	15	6	55	8
HFR 1215.06	12	6	15	6	65	8
HFR 1215.08	12	6	15	8	65	8
HFR 1315.06	13	3	15	6	55	10
HFR 1315.08	13	3	15	8	55	10

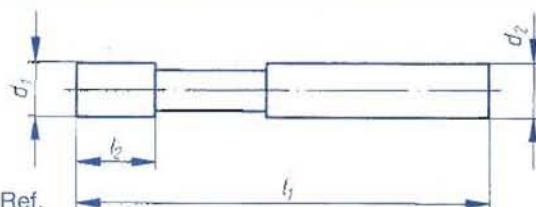
FORMA S - Para cantos interiores

PEDIDO: Ref.



Ref.	Cabeza Ø d1	Largo cabeza l2	Mango Ø d2	Largo total l1	r
HFS 1618.08	16	18	8	120	6
HFS 1818.08	18	18	8	120	8
HFS 2218.08	22	18	8	120	10

FORMA I - Para exteriores



PEDIDO: Ref.

Ref.	Cabeza Ø d1	Largo cabeza l2	Mango Ø d2	Largo total l1
HFI 0204.03	2,5	4	3	40
HFI 0408.03	4	8	3	50
HFI 0610.06	6	10	6	60
HFI 0810.06	8	10	6	60
HFI 1010.06	10	10	6	75

Suministrables sólo en dentado cruzado fino

Estas fresas se emplean con máquinas estacionarias para rectificar interiores.

Ventajas especiales:

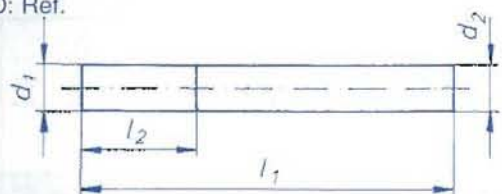
- Obtención de una mayor exactitud y mejor calidad de superficie.
- Ninguna pérdida de diámetro por desgaste, como ocurre a las herramientas abrasivas convencionales.
- Un mejor arranque de viruta y tiempo de empleo.

Recomendaciones de empleo:

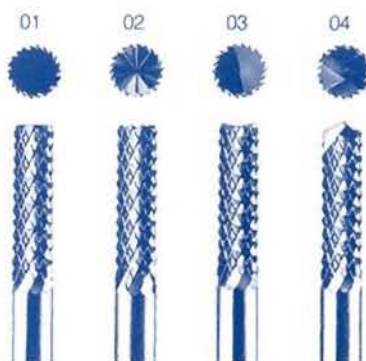
- Herramienta: 400 m/min. aprox.
Pieza: 0,3 - 0,5 m/min. aprox.
Avance: 50 - 200 mm/min. aprox.
Profundidad de arranque de viruta: 0,01 - 0,2 mm. aprox.

FORMA P - Fresas para el trabajo de plásticos

PEDIDO: Ref.



Ref.	Cabeza Ø d1	Largo cabeza l2	Mango Ø d2	Largo total l1
HFP 0313.03	3	13	3	40
HFP 0416.04	4	16	4	50
HFP 0620.06	6	20	6	60
HFP 0830.08	8	30	8	70
HFP 1040.10	10	40	10	80
HFP 1250.12	12	50	12	80
HFP 1650.16	16	50	16	80



Ejecuciones frontales:

- Ejecución 01: sin dentado frontal
Ejecución 02: con varios cortes frontales
Ejecución 03: con dos cortes frontales
Ejecución 04: con corte punta-broca, ángulo 120°

Para fresar contornos y cantos de chapas, para circuitos impresos, discos de tela epoxídicos, papel duro laminado y estratificados de tejido, así como para el trabajo de plásticos con fortalecimiento fibrilar.

9.35. MINIFRESAS METAL DURO

EJE 3 MM.



DENTADO CRUZADO
LARGO TOTAL: 38 mm.

PEDIDO: RFA.

RFA.: ACB10S

JUEGO 10 u. (•)

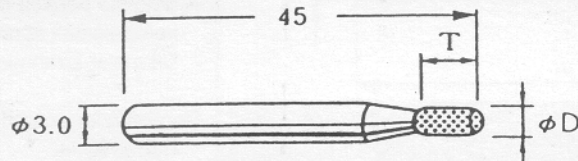
	RFA.	DIAMETRO CORTE	LARGO		RFA.	DIAMETRO CORTE	LARGO
	SA-41M	• 1.6	6.7		SH-41M	3.0	6.5
	SA-43M	• 3.0	14.0		SL-41M	• 3.0	9.6
	SC-41M	• 2.5	11.0		SM-43M	• 3.0	16.0
	SC-42M	• 3.0	14.0		SN-42M	3.0	4.8
	SD-41M	2.5	2.5		SA-51M	6.4	12.7
	SD-42M	• 3.0	3.0		SC-51M	6.4	12.7
	SE-41M	• 3.0	6.4		SD-51M	6.4	6.4
	SF-42M	• 3.0	13.0		SM-51M	6.4	15.9
	SG-44M	• 3.0	13.0		SF-51M	6.4	12.7

9.36. PUNTAS DIAMANTADAS

EJE 3 MM.



PEDIDO: RFA.



RFA.	10 A*	15 A*	20 A*	25 A*	30 A*	35 A*	40 A*	50 A*	60 A	15 B	20 B*	30 B*	40 B	50 B*	60 B*
Ø D	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0	3.5	4.0	5.0	6.0	1.5	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0
T	6	6	7	7	7	7	10	10	10	-	-	-	-	-	-

RFA.	10 C*	15 C*	20 C*	25 C*	30 C*	35 C*	40 C*	50 C*	60 C	20 P*	30 P*	60 P	15 R*	20 R*	30 R*
Ø D	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0	3.5	4.0	5.0	6.0	2.0	3.0	6.0	1.5	2.0	3.0
T	6	6	7	7	7	7	10	10	10	12	15	13	12	12	14

RFA.	30 S*	20 F*	30 F*	40 F	50 F*	60 F	30 J	60 J	20 T*	30 T*	30 Q	60 Q	30 V*	220 E
Ø D	3.0	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	3.0	6.0	2.0	3.0	3.0	6.0	3.0	22
T	6	7	7	10	10	10	14	13	7	7	5	10	7	0.7



- Estas puntas tienen diamante para un largo ciclo de vida.

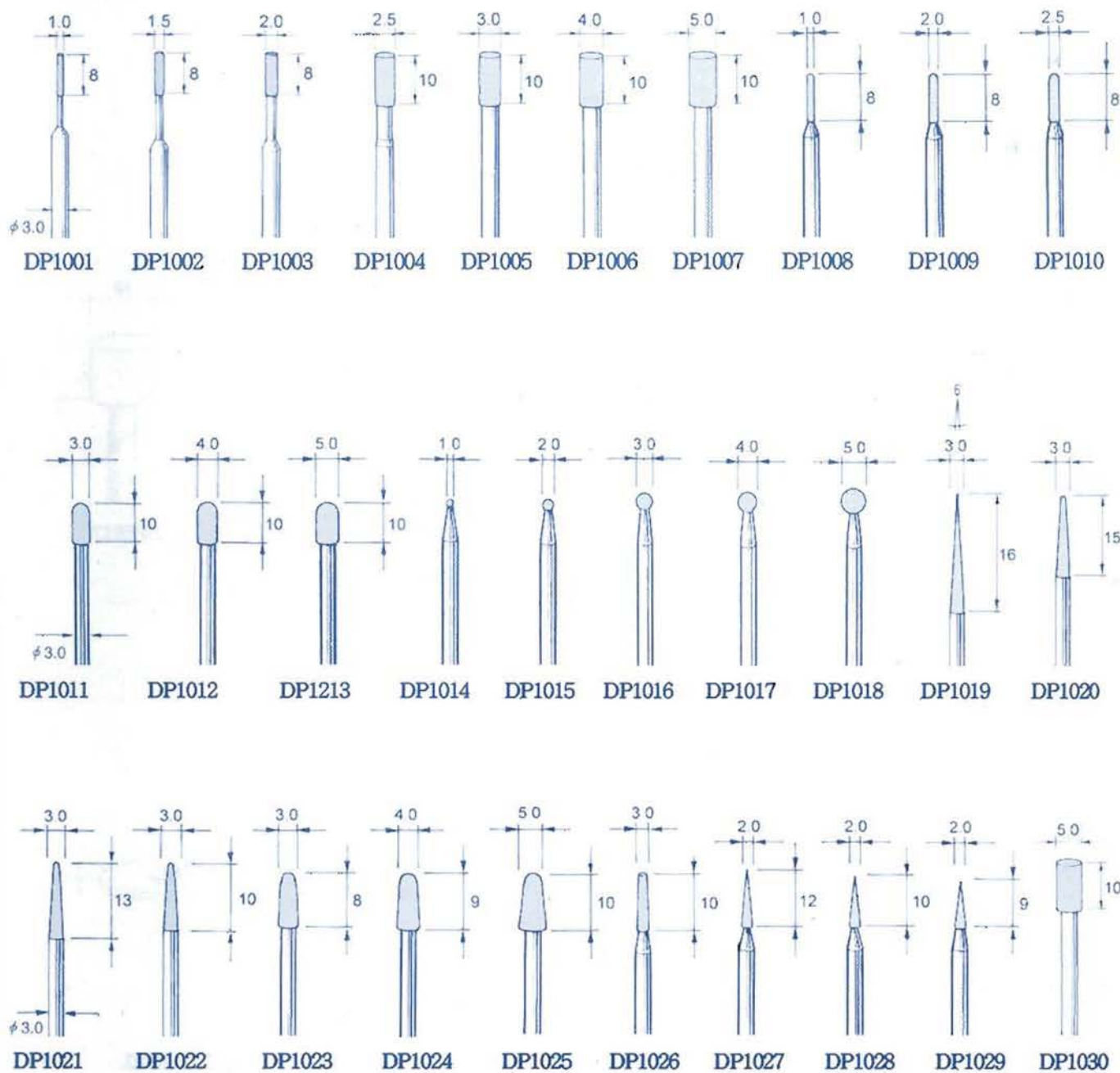
- Este set tiene diferentes formas.

Eje = 3 m/m

Set
30pcs

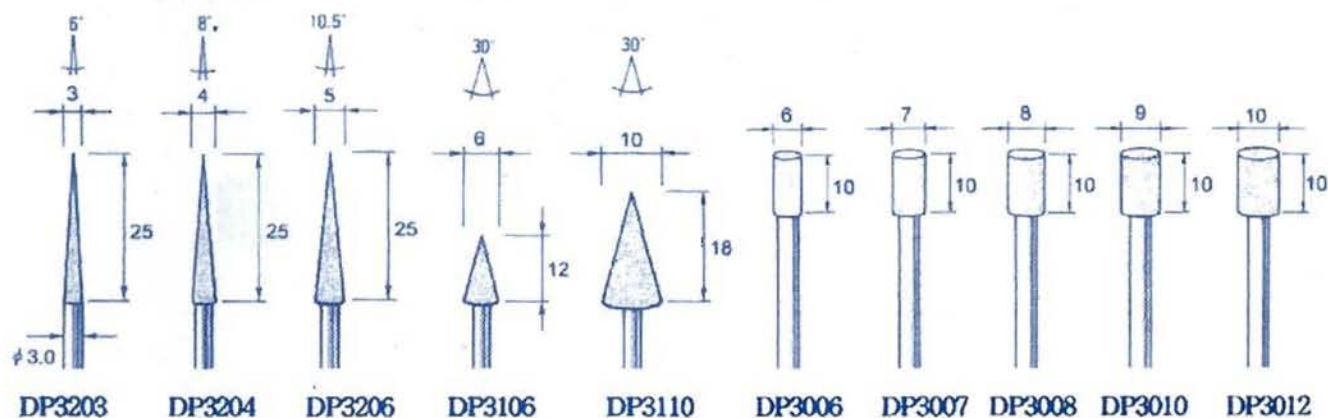
30

Código DP1000

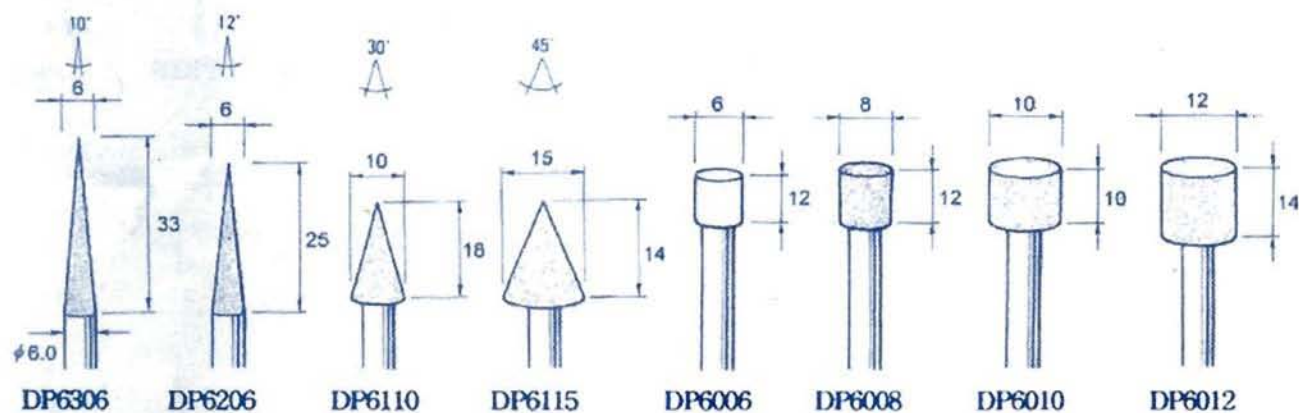


- Estas puntas diamantadas pueden hacer formas detalladas y complicadas mas fácilmente, así como formas perfectas

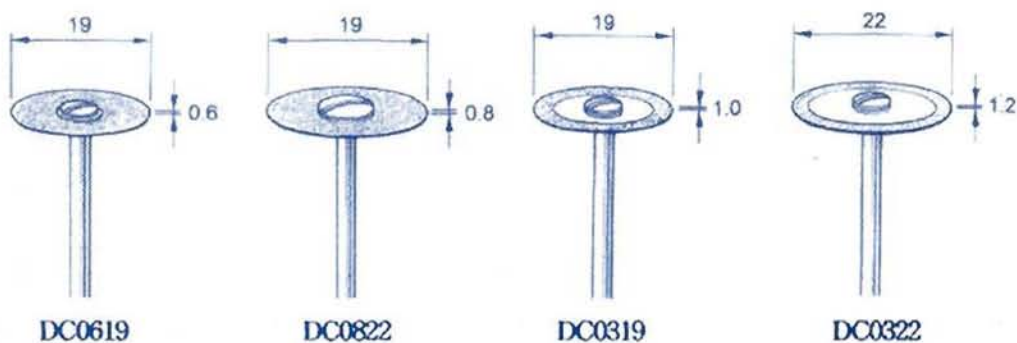
PUNTAS DIAMANTADAS EJE = 3 mm.

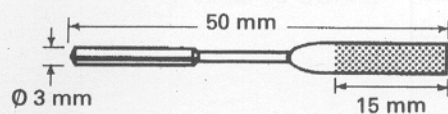


PUNTAS DIAMANTADAS EJE = 6 mm.

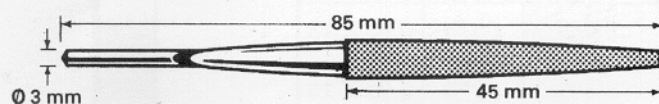


DISCOS DIAMANTADOS DE CORTE





FORMA	MEDIDAS	RFA.
	2 x 1	HF1
	3 x 1	HF2
	4 x 1	HF3
	5 x 2	HF4
	2 x 1	HF11
	3 x 1	HF12
	4 x 1	HF13
	5 x 2	HF14
	0,5 x 4	HF21
	0,75 x 4	HF22
	1 x 4	HF23
	1	HF31
	2	HF32
	3	HF33
	4	HF34
	r 1	HF38
	r 1,5	HF39
	r 2	HF40
	2 x 1	HF41
	3,5 X 2	HF42
	6 x 3	HF43
	2	HF51
	3,5	HF52
	5	HF53
	1,5	HF61
	2	HF62
	3	HF63
	4	HF64
	5	HF65
	1 x 4	HF71
	2 x 6	HF72
	5 x 1	DFS1
	3	DFS2
	5 x 2	DFS3
	5 x 2	DFS4
	3,5 x 3,5	DFS5
	2,5 x 2,5	DFS6
	5 x 1	DFS7



GRANOS = D91 - D126

LIMAS DE DIAMANTE MANO

9.38. LIMAS DIAMANTE 140



	REF.	FORMA	MEDIDA
*	S 2112		1,5 X 5,5
	S 2112/R		1,5 X 5,5
	S 2122		1,5 X 5
*	S 2132		3,5 X 3,5
*	S 2142		3 X 3
*	S 2152		2 X 5

	REF.	FORMA	MEDIDA
*	S 2162		3,0 - 1
	S 2172		2,5 X 1,5
	S 2182		2,5 X 5,5
	S 2192		2,5 X 5
	S 2102		2 X 5,5

GRANO 126 (NORMAL)

GRANO 91 (FINO)

LARGO TOTAL: 140

LARGO DIAMANTE: 70

PEDIDO: REF.

* JUEGO DE 5 U.

9.39. LIMAS DIAMANTE 215

9.40. LIMAS DIAMANTE EN DECIMAS



REF.	FORMA	MEDIDA
HB 2601		2,6 X 10
HB 2610		6,4
HB 2608		5,6 X 5,6
HB 2607		10 X 10
HB 2602		3,5 X 12

GRANO 126 (NORMAL)

GRANO 91 (FINO)

LARGO TOTAL: 215

LARGO DIAMANTE: 100

PEDIDO: REF.

REF.	FORMA	MEDIDA
S 020		0,20 X 13
S 030		0,30 X 13
S 040		0,40 X 13
S 050		0,50 X 13
S 060		0,60 X 13
S 070		0,70 X 13
S 080		0,80 X 13
S 090		0,90 X 13
S 100		1,0 X 13

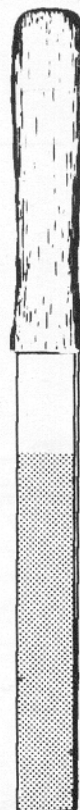
GRANO 126 (NORMAL)

GRANO 91 (FINO)

LARGO TOTAL: 180

LARGO DIAMANTE: 80

PEDIDO: REF.



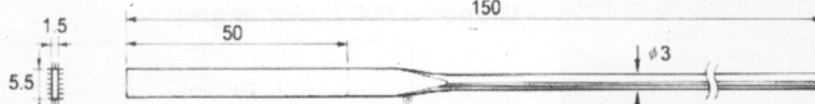
9.38a. LIMAS DIAMANTE MANO

LIMAS DIAMANTE 150

5

RFA.= DF3000set: 5pcs
Gr. Medio

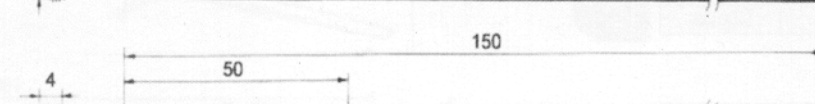
RFA.= DF3001



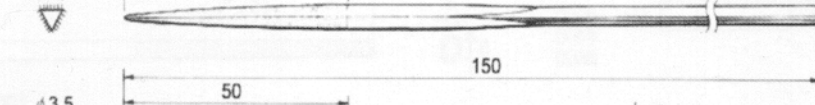
RFA.= DF3002



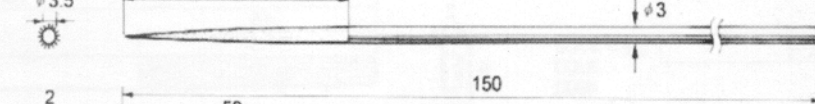
RFA.= DF3003



RFA.= DF3004



RFA.= DF3005

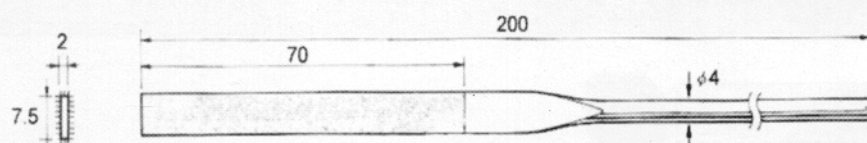


9.39a. LIMAS DIAMANTE 200

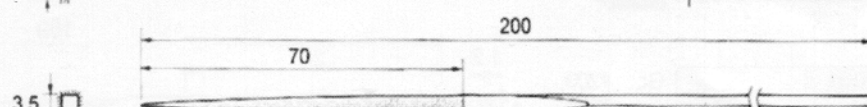
5

RFA.= DF4000set: 5pcs
Gr. Medio

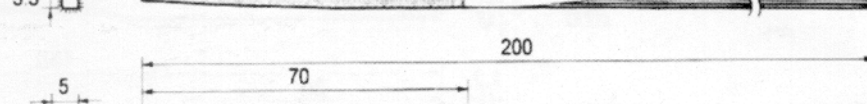
RFA.= DF4001



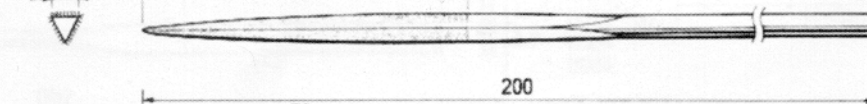
RFA.= DF4002



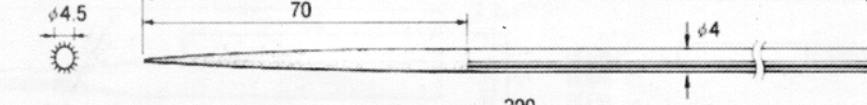
RFA.= DF4003



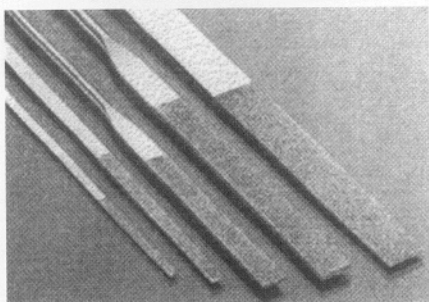
RFA.= DF4004



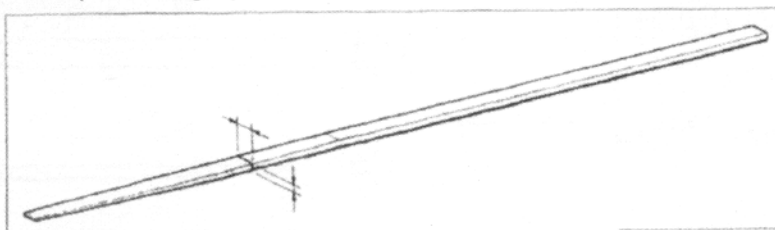
RFA.= DF4005



LIMAS DIAMANTE CONICAS MANO

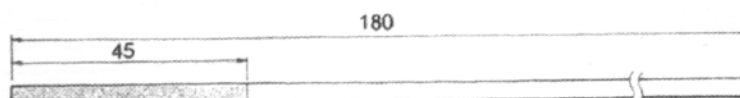


- Estas limas cónicas están fabricadas con una moderna tecnología para poder tener un largo ciclo vital.
- Granos = 200 (color azul)
- Granos = 400 (color rojo)
- Granos = 600 (color negro)

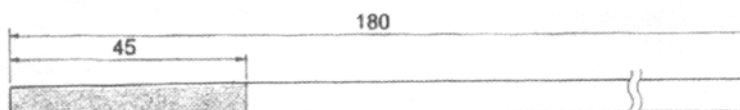
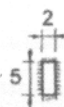


RFA.= **DF1200**
1 set = 12pcs **12**

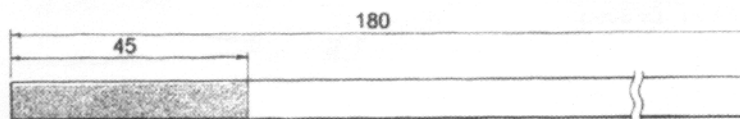
RFA.= **DF1201** Gr. #200
#400
#600



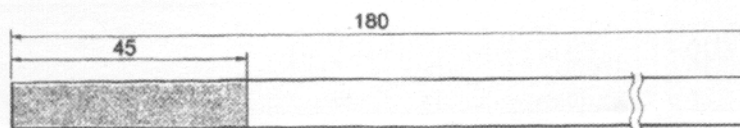
RFA.= **DF1202** Gr. #200
#400
#600



RFA.= **DF1203** Gr. #200
#400
#600



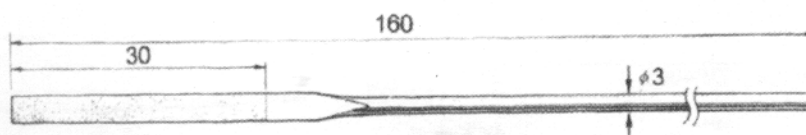
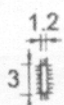
RFA.= **DF1204** Gr. #200
#400
#600



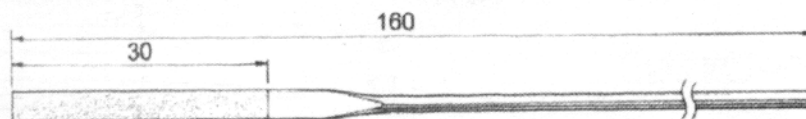
9.40b. LIMAS DIAMANTE CONICAS MANO Y MAQUINA

RFA.= **DF1000-L**
1 set = 10pcs **10**

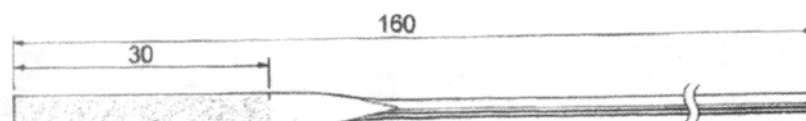
RFA.= **DF1001** Gr. #200
#400
#600



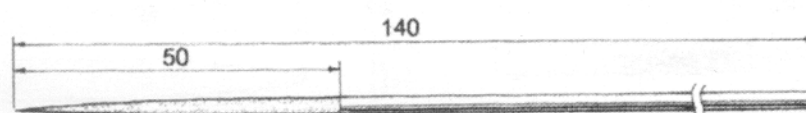
RFA.= **DF1002** Gr. #200
#400
#600



RFA.= **DF1003** Gr. #200
#400
#600



RFA.= **DF1004** Gr. #400



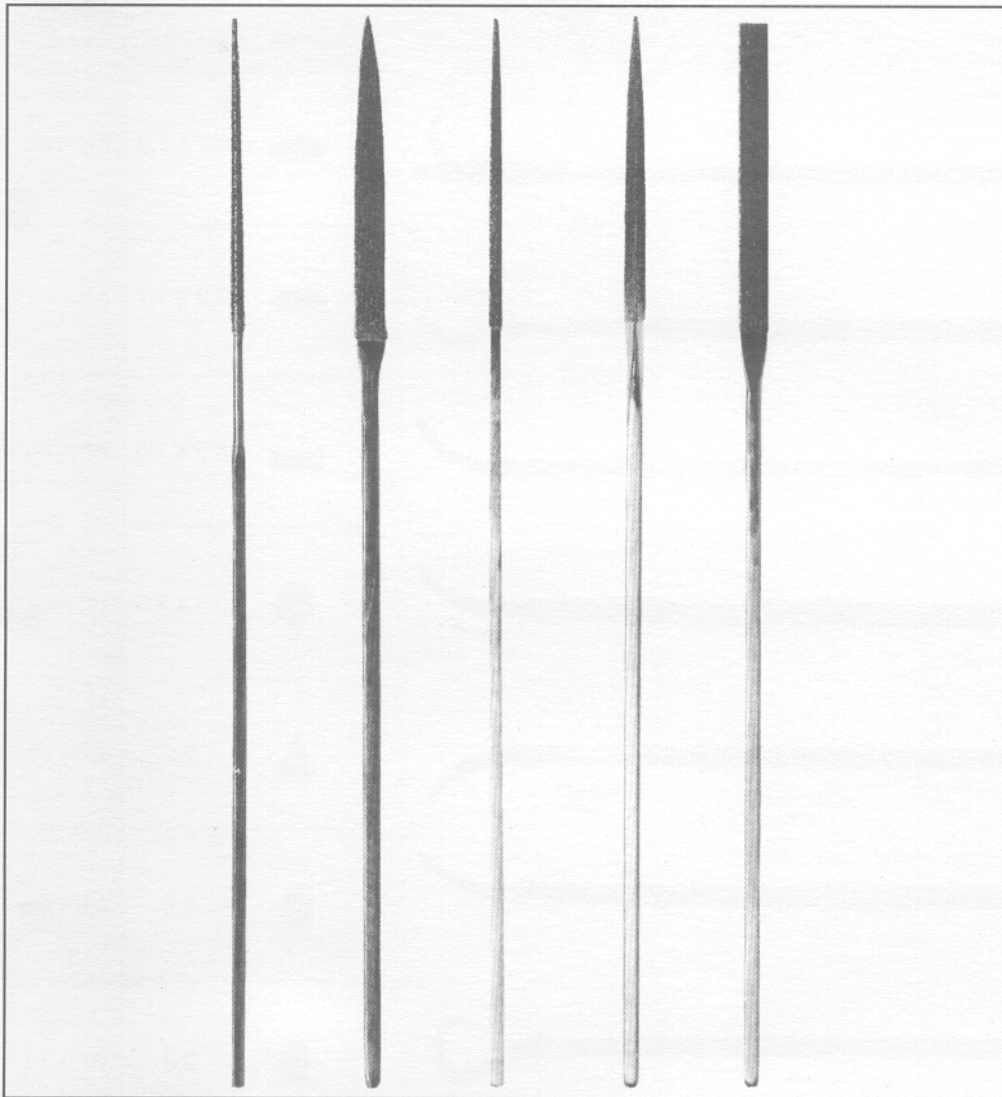
LIMAS DE DIAMANTE DE MANO

9.41. LIMAS DIAMANTE MINI 140

LARGO TOTAL: 140 mm.
LARGO DIAMANTE: 40 mm.

PEDIDO: REF.

GRANOS = D91 - D126

	FORMA	MEDIDA	REF.
		1,3	MI8621
		3,9x1,5	MI8608
		1,9	MI8619
		2,8	MI8614
		3,7x0,8	MI8617
		3,8x1,7	MI8609
		3,7x1,7	MI8610
Set Cat. No.			MI8632

9.42. LIMAS DIAMANTE MINI PLANAS 140

LARGO TOTAL: 140 mm.
LARGO DIAMANTE: 40 mm.

PEDIDO: REF.

GRANO = D91

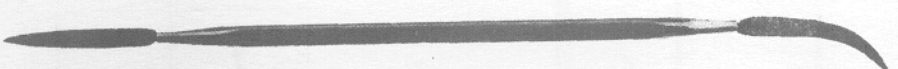
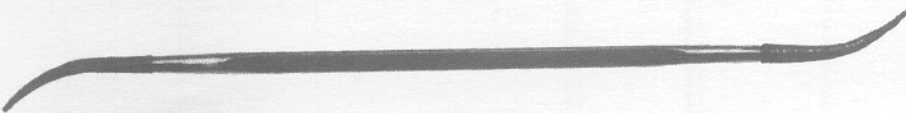
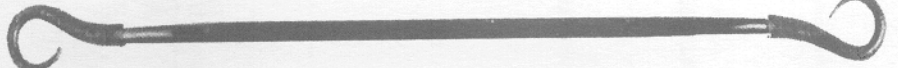
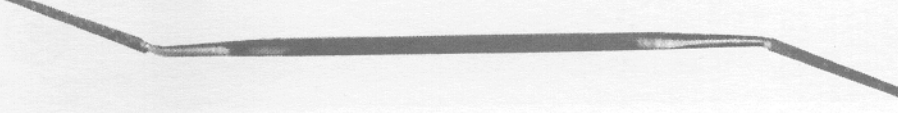
	FORMA	MEDIDA	REF.
		4,9 x 0,5	CT - 1
			CT - 2

LARGO TOTAL: 155 mm.

LARGO DIAMANTE: 2 X 25 mm.

PEDIDO: REF.

GRANOS = D91 - D126

	FORMA	MEDIDA	REF.
		3,7 x 1,8	FR - 15
		3,8 x 1,7	RF - 16
		2,5 x 1,8	RF - 18
		3,3 x 3,3	RF - 20
		2,9	RF - 22
		2,5	RF - 24
		2,2	RF - 26
		3,4 x 1,2	RF - 27
		3,3 x 1,6	RF - 28
		5 x 1,7	RF - 29

LIMAS DE CODILLO DIAMANTADOS

9.44. LIMAS DIAMANTE CODILLO DE MAQUINA

9.45. LIMAS DIAMANTE CODILLO 200



FORMA	MEDIDA	REF.
	4.0x1.5x45	RM-20
	2.3x45	RM-22
	4.7x2.3x45	RM-24
	2.6x45	RM-26

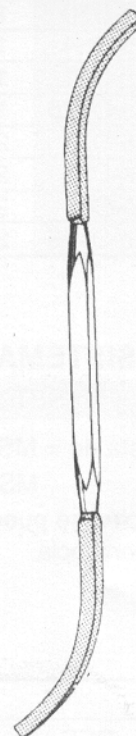
GRANOS = D91 - D126

PEDIDO: REF.

REF.	FORMA	MEDIDA
S 220/50		7,5 x 4
S 221/50		6,5
S 222/50		6 x 6
S 223/50		4 x 4
S 224/50		4 x 9,5

LARGO TOTAL: 200
LARGO DIAMANTE: 60

PEDIDO: REF.



LIMAS DE ACERO MANO

9.46. LIMAS ACERO 160

9.47. LIMAS ACERO CODILLO 170



	REF.	FORMA
*	2112	
*	2122	
*	2132	
*	2142	
*	2152	
*	2162	
	2172	

LARGO TOTAL: 160

PEDIDO: REF.

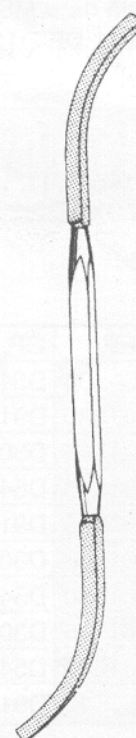
* JUEGO 12 y 6 u.
BASTAS Y FINAS

REF.	FORMA
18	
22	
19	
1	
34	
3	

LARGO TOTAL: 170

GRANO 2 (MEDIO)

PEDIDO: REF.



TAMBIEN SE SIRVE LIMAS PARA MECANICOS