



Discos de corte y desbaste

Listado de productos

TYROLIT

TYROLIT

La etiqueta

Los discos de corte y desbaste TYROLIT tienen impresas en su etiqueta, todas las informaciones importantes que el usuario necesita y debe conocer.



- La línea TOP de TYROLIT con productos de excelente calidad.

- Discos de desbaste de alto rendimiento y larga duración.

- Discos de corte y desbaste para profesionales, con muy buena relación precio/rendimiento.

Arandelas metálicas
Fecha de vencimiento: V01/mes, Año 2009

Certificado de calidad TYROLIT según normas ISO 9001

TYROLIT cumple con los estándares europeos para los abrasivos aglomerados (EN12413)

TYROLIT cumple con los estándares de seguridad en U.S.A. (ANSI B.7.1)

Línea del producto

Código de barras

Sello de inspección OSA (Organización para la Seguridad en los productos Abrasivos)

Material (recomendación para el uso)

Tipo o forma del producto

Dimensiones principales especificadas en milímetros y en pulgadas
Diámetro exterior x espesor x diámetro interior

Código del producto

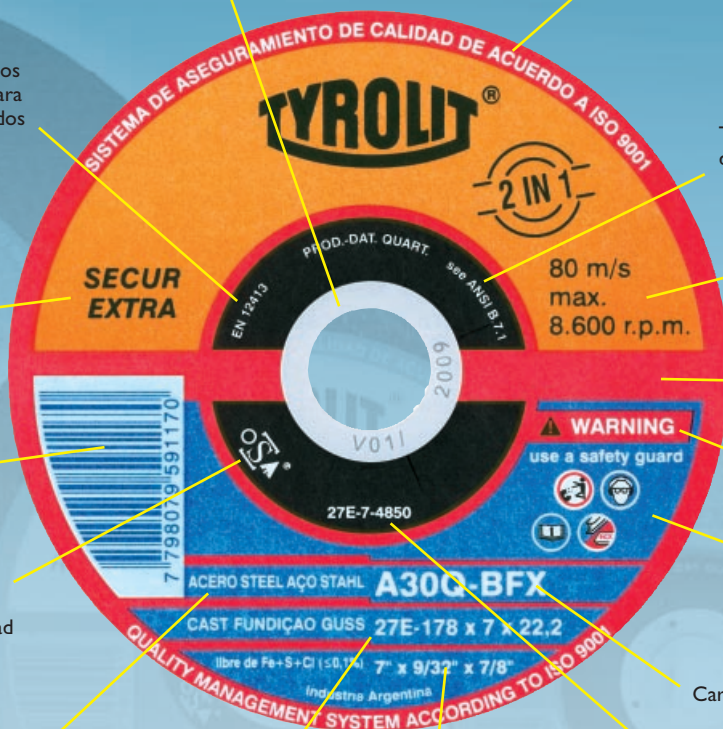
Velocidad de trabajo máxima permitida (indicada en m/s y r.p.m.)

Franja de color que indica la velocidad máxima de trabajo

Advertencia para el uso de elementos de seguridad personal

Pictogramas: Información sobre la aplicación del producto, normas de seguridad y limitaciones en el uso

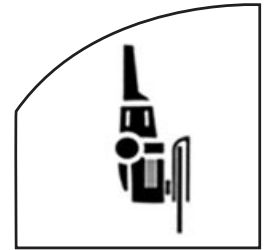
Características



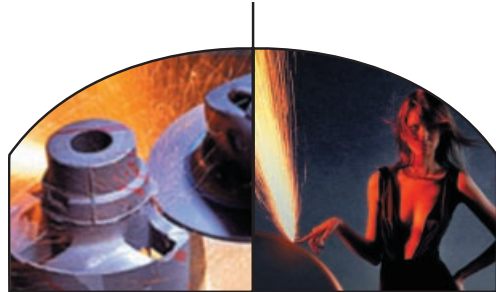


Discos rectos (41) y de centro deprimido (42) para corte en máquinas portátiles angulares.

Velocidad periférica: 80 m/s

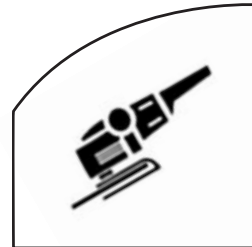


TIPO	MEDIDAS	CARACTERÍSTICAS	CÓDIGO	R.P.M. Máx.	APLICACIÓN	
LINEA SECUR® EXTRA						
DISCOS RECTOS (41)						
	41	101x3,2x15,8	10A36R4B47	TRS-186-1SL	15.200	Para el corte de planchuelas, perfiles, ángulos, etc. de aceros de baja y media aleación, aceros inoxidables y fundición.
	41	114x3,2x22,2	10A36R4B47	TRS-171-1SL	13.400	
	41	178x3,2x22,2	10A30R4B47	TRS-5-2	8.600	
	41	230x3,2x22,2	10A30R4B47	TRS-9-2	6.600	
	41F	178x3,0x22,2	A30S4BF47A	41F-5-4657	8.600	Para el corte de aceros, fundición e inoxidables. De excelente corte y gran duración.
	41F	230x3,0x22,2	A30S4BF47A	41F-9-4657	6.600	
DISCOS DE CENTRO DEPRIMIDO (42)						
	42	101x3,2x15,8	10A36R4B47	27TR-1-1	15.200	Para el corte de planchuelas, perfiles, ángulos, etc. de aceros de baja y media aleación, aceros inoxidables y fundición.
	42	114x3,2x22,2	10A36R4B47	27TR-3-1	13.400	
	42	178x3,2x22,2	10A30R4B47	27TR-5-2	8.600	
	42	230x3,2x22,2	10A30R4B47	27TR-9-2	6.600	
	42F	178x3x22,2	A30S4BF47A	42F-5-4657	8.600	Para el corte de aceros, fundición e inoxidables. De excelente corte y gran duración.
	42F	230x3x22,2	A30S4BF47A	42F-9-4657	6.600	
DISCOS RECTOS FINOS (41) Y DE CENTRO DEPRIMIDO ULTRAFINO (42)						
	41F	114x1,0x22,2	A60Q-BFXA	41F-17-9002	13.400	Planchuelas, chapas, perfiles, tubos de acero y fundición, son fácilmente cortados con menor desperdicio de material, superficies más limpias, mínimas rebabas y cortes más rápidos. Aptos para aceros, fundición y aceros inoxidables "No contaminante". Libre de Fe, S y Cl (≤ 0,1%).
	41F	114x1,6x22,2	A46Q-BFXA	41F-16-5662	13.400	
	42F	115x0,75x22,23	A60Q-BFXA	42F-1-9010	13.400	
	41F	178x1,6x22,2	A46Q-BFXA	41F-19-5662	8.600	
	41F	230x1,9x22,2	A46Q-BFXA	41F-20-5662	6.600	
DISCOS RECTOS (41) Y DE CENTRO DEPRIMIDO (42)						
	42F	114x3,0x22,2	A30T3BF82A2	42F-3-4849	13.400	De alta capacidad de corte y larga vida útil, especialmente recomendado para aceros inoxidables. "No contaminante" del material trabajado, debido a su bajo contenido de Fe, S y Cl (≤ 0,1%).
	41F	178x2,0x22,2	A30T3BF82A2	41F-18-4849	8.600	
	41F	178x3,0x22,2	A30T3BF82A2	41F-5-4849	8.600	
	42F	178x3,0x22,2	A30T3BF82A2	42F-5-4849	8.600	
	42F	230x3,0x22,2	A30T3BF82A2	42F-9-4849	6.600	
DISCOS RECTOS (41)						
	41	114x3,2x22,2	1C36R4B47C	TRS-171-205SL	13.400	Para el corte y trabajo de la piedra natural y artificial, mármol, granito, refractarios, hormigón, tejas, fibrocemento, mampostería y todo otro tipo de material no metálico.
	41	178x3,2x22,2	1C30R4B47C	TRS-5-47	8.600	
	41	230x3,2x22,2	1C30R4B47C	TRS-9-47	6.600	
DISCOS DE CENTRO DEPRIMIDO (42)						
	42	101x3,2x15,8	1C36R4B47C	27TR-1-205SL	15.200	Para el corte y trabajo de la piedra natural y artificial, mármol, granito, refractarios, hormigón, tejas, fibrocemento, mampostería y todo otro tipo de material no metálico.
	42	114x3,2x22,2	1C36R4B47C	27TR-3-205SL	13.400	
	42	178x3,2x22,2	1C30R4B47C	27TR-5-47	8.600	
	42	230x3,2x22,2	1C30R4B47C	27TR-9-47	6.600	
DISCOS RECTOS FINOS (41)						
	41X	114x1,6x22,2	A46-BF	41X-16-9000	13.400	Muy buena relación precio/rendimiento. Planchuelas, chapas, perfiles, tubos de acero y fundición, son fácilmente cortados con menor desperdicio de material, superficies más limpias, mínimas rebabas y cortes más rápidos.
	41X	178x1,6x22,2	A46-BF	41X-19-9000	8.600	
DISCOS RECTOS FINOS (41)						
	41X	115x1,6x22,2	A46-BF INOX	41X-10-7000	13.400	Aptos para aceros, fundición y aceros inoxidables "No contaminante" para el corte de planchuelas, chapas, perfiles y tubos. Menor desperdicio de material, superficies más limpias, mínimas rebabas y cortes más rápidos. Libre de Fe, S y Cl (≤ 0,1%).
	41X	125x1,6x22,2	A46-BF INOX	41X-11-7000	12.200	
DISCOS DE CENTRO DEPRIMIDO (42)						
	42X	114x3,0x22,2	A30-BF	42X-3-6050	13.400	Para el corte de planchuelas, perfiles, ángulos, etc. de aceros de baja y media aleación, aceros inoxidables y fundición.
	42X	178x3,0x22,2	A30-BF	42X-5-6050	8.600	
	42X	230x3,0x22,2	A30-BF	42X-9-6050	6.600	
	42X	114x3,0x22,2	C30-BF	42X-3-8000	13.400	Para el corte y trabajo de la piedra natural, mármol, granito, refractarios, hormigón, tejas, fibrocemento y todo otro tipo de material no metálico.
	42X	178x3,0x22,2	C30-BF	42X-5-8000	8.600	



Discos de centro deprimido (27) para desbaste en máquinas portátiles angulares.

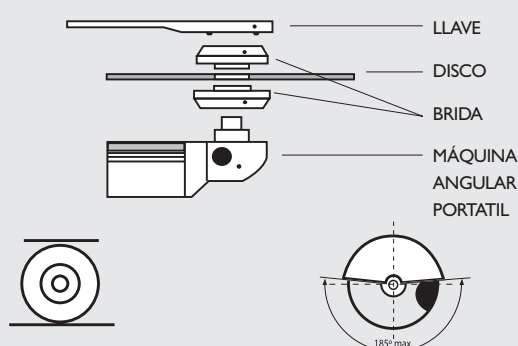
Velocidad periférica: 80 m/s



	TIPO	MEDIDAS	CARACTERÍSTICAS	CÓDIGO	R.P.M. Máx.	APLICACIÓN
LINEA SECUR® EXTRA						
	27	101x4,8x15,8	10A36R4B47	27E-2-1	15.200	Para el amolado de aceros de media y alta aleación, inoxidables y fundición. Apropiado para calderería pesada y cordones de soldadura eléctrica donde se requiere buena remoción.
	27	101x6,0x15,8	10A36R4B47	27E-1-1	15.200	
	27E	114x4,8x22,2	A30Q-BFX	27E-4-4850	13.400	Para el desbaste universal. Apropiado para aceros y fundición indistintamente, sin necesidad de cambiar de disco para uno u otro material. De alta remoción y al mismo tiempo de larga duración. Especialmente recomendado para aceros inoxidables "No contaminante del material trabajado" , para prevenir efectos negativos sobre el material trabajado (corrosión por incrustaciones de partículas de óxido de hierro, reducción de las tensiones de fatiga en el material amolado, etc.). Bajo contenido de Fe, S y Cl ($\leq 0,1\%$).
	27E	114x7,0x22,2	A30Q-BFX	27E-5-4850SL	13.400	
	27E	178x7,0x22,2	A30Q-BFX	27E-7-4850	8.600	
	27E	230x7,0x22,2	A30Q-BFX	27E-11-4850	6.600	
	27	178x4,8x22,2	10A30R4B47	27E-6-2	8.600	Especialmente fabricado para el amolado de cordones de soldadura en caños de acero para gasoductos, oleoductos, etc. Debe ser utilizado en forma perpendicular sobre el cordón de soldadura (prohibido su uso lateral como disco de desbaste).
	27	230x4,8x22,2	10A30R4B47	27E-10-2M	6.600	
	27F	178x7,0x22,2	ZA30R4BF44	27F-7-4656SL	8.600	Alto poder de desbaste y gran duración son logrados por la combinación de óxido de circonio con apropiados sistemas aglomerantes. Recomendado en especial para la industria pesada y fundiciones de acero, hierro gris, maleable, y nodular, donde se alcanza la mejor relación precio/rendimiento.
	27F	230x7,0x22,2	ZA30R4BF44	27F-11-4656SL	6.600	
	27E	178x7,0x22,2	ALU60	27E-7-4M	8.600	Para el amolado de metales no ferrosos (aluminio, aleaciones de aluminio, cobre, bronce, latón, etc.).
	27E	230x7,0x22,2	ALU60	27E-11-4M	6.600	
	27	101x4,8x15,8	1C36R4B47C	27E-2-205SL	15.200	Para el amolado de la piedra natural y artificial: mármol, granito, refractarios, hormigón, tejas, fibrocemento, mampostería y todo otro tipo de material no metálico.
	27	114x4,8x22,2	1C36R4B47C	27E-4-205SL	13.400	
	27	178x7,0x22,2	1C30R4B47C	27E-7-47	8.600	
	27	230x7,0x22,2	1C30R4B47C	27E-11-47	6.600	
LINEA RAPID						
	27	178x7,0x22,2	10AR	27R-7-3	8.600	Para el amolado de aceros de baja y media aleación, especialmente para trabajar sobre cantos de perfiles o aristas. Apropiado para calderería liviana y carpintería metálica en general.
	27	230x7,0x22,2	10AR	27R-11-3	6.600	
LINEA XPERT® TOOLS						
	27X	114x4,8x22,2	A30-BF	27X-4-6050	13.400	Discos de desbaste con muy buena relación precio / rendimiento. Para trabajos en superficies y cantos de acero de baja y media aleación.
	27X	114x6,4x22,2	A30-BF	27X-5-6050	13.400	
	27X	178x6,4x22,2	A30-BF	27X-12-6051	8.600	
	27X	230x6,4x22,2	A30-BF	27X-13-6051	6.600	

CONDICIONES GENERALES DE USO Y SEGURIDAD

CORTE



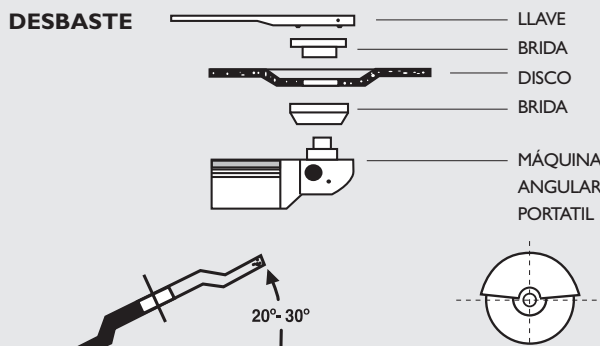
Para optimizar la utilización del disco **TYROLIT** trabaje perpendicularmente al material, haciendo pendular la máquina hacia delante y hacia atrás.

El ángulo de apertura de la defensa protectora no debe ser mayor a 185°.

SIEMPRE

1. Verificar que las R.P.M. máximas permitidas para el disco, coincidan con las de la máquina a utilizar.
2. Verificar que las bridas de fijación estén limpias y sean del mismo diámetro.
3. Trabajar el disco sin presión sobre la pieza, el peso de la máquina es suficiente.
4. Para secciones de corte grandes, hacer movimientos oscilatorios con la máquina.
5. Evitar ladear, inclinar o utilizar de costado los discos de corte.
6. Verificar que la pieza a cortar este bien sujeta, ya que cualquier desplazamiento de la misma durante el corte puede producir la rotura del disco.
7. Almacenar preferentemente a una temperatura no mayor a 25°C y 50% de humedad.
8. Usar elementos de seguridad personal.

DESBASTE



Para optimizar la utilización del disco **TYROLIT** recomendamos un ángulo de trabajo de 20°-30°.

El ángulo de apertura de la defensa protectora no debe ser mayor a 185°.

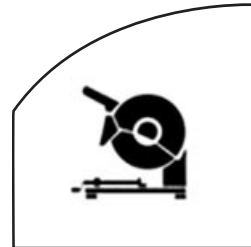
NUNCA

1. Comenzar a trabajar con un disco nuevo, sin antes haberlo dejado girar en vacío por unos 30 segundos.
2. Por ningún motivo retirar la defensa protectora de la máquina, la cual deberá tener un ángulo de apertura máximo de 185°.
3. Cambiar un disco sin antes haber desenchufado la máquina.
4. Ajustar o apretar las bridas de la máquina mediante golpes (martillo o punzón), sino usar la llave adecuada.
5. Al terminar el trabajo, frenar el disco contra el material, dejar que se frene solo en vacío.
6. Cambiar un disco hasta la terminación de su vida útil, ni cambiar en la misma máquina un disco de corte por otro de desbaste o viceversa.



Discos de corte reforzados (41F) y sin refuerzo (41N) para máquinas fijas y sensitivas

Velocidad periférica: 80 m/s



TIPO	MEDIDAS	CARACTERÍSTICAS	CÓDIGO	R.P.M. Máx.	APLICACIÓN
------	---------	-----------------	--------	-------------	------------

LINEA SECUR® EXTRA

DISCOS DE CORTE REFORZADOS (41F) PARA MÁQUINAS FIJAS

Velocidad Periférica: 80 m/seg.

	41F	250x3,2x25,4	10A36R4B47	TRS-4-1	6.100	Para el corte de aceros, fundición y aceros inoxidables.
	41F	300x3,2x25,4	10A36R4B47	TRS-18-1	5.100	
	41F	300x3,2x32	10A36R4B47	TRS-6-1	5.100	
	41F	300x4,0x32	10A36R4B47	TRS-12-1	5.100	
	41F	350x3,2x25,4	10A30R4B47	TRS-19-2	4.350	
	41F	350x3,2x32	10A30R4B47	TRS-7-2	4.350	
	41F	350x4,0x32	10A30R4B47	TRS-13-2	4.350	
	41F	400x4,0x32	10A30R4B47	TRS-14-2	3.800	
	41F	400x4,5x32	10A30R4B47	TRS-24-2	3.800	
	41F	508x4,5x25,4	M-1000R	TRS-10-32	3.000	Para el corte de todo tipo de aceros y de secciones grandes. "Corte Blanco".
	41F	508x4,5x25,4	M-2000R	TRS-10-33	3.000	Más duro que el M-1000R. Ideal para el corte de aceros de producción de secciones medianas a grandes.
	41F	Todas las anteriores	88A30R4B47	cambiar último dígito por N° 1291	Según Diámetro	Para el corte de aceros inoxidables "No contaminante del material trabajado". Bajo contenido de Fe, S y Cl ($\leq 0,1\%$).
	41F	Todas las anteriores	52A30P4B59	cambiar último dígito por N° 4672	Según Diámetro	Para el corte de materiales no ferrosos (aluminio, bronce, cobre, latón, etc.).
	41F	250x3,2x25,4	1C30R4B47C	TRS-4-47	6.100	Para el corte de la piedra natural, mármol, granito, refractarios, hormigón, tejas, fibrocemento, etc.
	41F	300x3,2x25,4	1C30R4B47C	TRS-18-47SL	5.100	
	41F	300x3,2x32	1C30R4B47C	TRS-6-47	5.100	
	41F	350x3,2x25,4	1C30R4B47C	TRS-19-47SL	4.350	
	41F	350x3,2x32	1C30R4B47C	TRS-7-47	4.350	

DISCOS DE CORTE SIN REFUERZO (41N) PARA MÁQUINAS FIJAS

Velocidad Periférica: 73 m/seg.

	41N	508x4,5x25,4	M-1000	TR-10-32	2.750	Para corte de secciones grandes. "Corte Blanco".
	41N	508x4,5x25,4	M-2000	TR-10-33	2.750	Más duro que el M-1000. Ideal para corte de producción de secciones medianas a grandes.

DISCOS DE CORTE REFORZADOS (41F) PARA MÁQUINAS SENSITIVAS

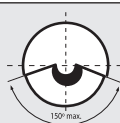
Velocidad Periférica: 80 m/seg.

	41F	300x2,5x25,4	A30N-BF02A2	41F-10-6102	5.100	Para máquinas de eje directo o transmisión por correa, con motor monofásico de hasta 2 H.P. de potencia máxima. Para cortar macizos y perfiles de sección equivalente hasta diámetro 19mm.
	41F	350x2,5x25,4	A30N-BF02A2	41F-11-6102	4.350	
	41F	400x2,5x25,4	A30N-BF02A2	41F-12-6102	3.800	
	41F	300x3,0x25,4	L0109	TRS-1-31	5.100	Para máquinas de eje directo o transmisión por correa, con motor trifásico de 3 H.P. de potencia mínima. Para cortar macizos y perfiles de sección equivalente hasta diámetro 25mm.
	41F	350x3,0x25,4	L0109	TRS-2-31	4.350	
	41F	400x3,0x25,4	L0109	TRS-3-31	3.800	
	41F	300x3,0x25,4	L0110	TRS-1-229	5.100	Para máquinas de eje directo o transmisión por correa, con motor trifásico de 3 H.P. de potencia mínima. Para cortar macizos y perfiles de sección equivalente hasta diámetro 25mm.
	41F	350x3,0x25,4	L0110	TRS-2-229	4.350	
	41F	400x3,0x25,4	L0110	TRS-3-229	3.800	

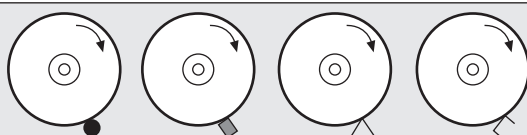
DISCOS DE CORTE REFORZADOS (41X) PARA MÁQUINAS SENSITIVAS

Velocidad Periférica: 80 m/seg.

	41X	300x3,0x25,4	A30-BF	41X-1-6052	5.100	Para máquinas de eje directo o transmisión por correa, con motor monofásico de hasta 2 H.P. de potencia máxima. Para cortar macizos y perfiles de sección equivalente hasta diámetro 19mm.
	41X	350x3,0x25,4	A30-BF	41X-2-6052	4.350	
	41X	400x3,0x25,4	A30-BF	41X-3-6052	3.800	



La defensa protectora deberá cubrir ambos laterales del disco y tener un ángulo de apertura no mayor a 150°.



Al cortar perfiles, es conveniente desplazar los mismos respecto del centro del disco. Ver ejemplos de la posición en la que se deberían fijar algunos perfiles.

SIEMPRE

1. Verificar que las R.P.M. máximas permitidas para el disco, coincidan con las de la máquina a utilizar.
2. Verificar que las bridas de fijación estén limpias, sean del mismo diámetro y no menores a 1/3 del diámetro del disco.
3. Colocar entre el disco y las bridas, juntas de cartón o similar de espesor no menor a 0,5 mm.
4. Tanto el disco como la máquina deben funcionar exentos de vibraciones.
5. La pieza a cortar debe estar bien sujeta, ya que cualquier ladeo o aflojamiento de la misma durante el corte puede producir la rotura del disco.
6. El contacto del disco con la pieza debe ser suave y la fuerza de corte deberá mantenerse constante durante toda la operación.
7. Si durante el corte el disco se frena, es un indicio de falta de potencia de la máquina y/o afloje de las correas.
8. Almacenar preferentemente a una temperatura no mayor a 25°C y 50% de humedad, colocándolos sobre una superficie de apoyo plana.
9. Usar elementos de seguridad personal.

NUNCA

1. Comenzar a trabajar con un disco nuevo sin antes haberlo dejado girar en vacío por unos 30 segundos.
2. Por ningún motivo quitar la cubierta protectora de la máquina, la cual deberá cubrir ambos lados del disco y tener un ángulo de apertura máximo de 150°.
3. Al terminar el trabajo, frenar el disco contra el material, dejar que se frene solo en vacío.
4. Utilizar un disco gastado, con diámetro menor al original en una máquina de más R.P.M.