



Herramientas

Fidel Cuellar



DISCOS

GENERAL

OBRA

DISCOS GENERAL OBRA



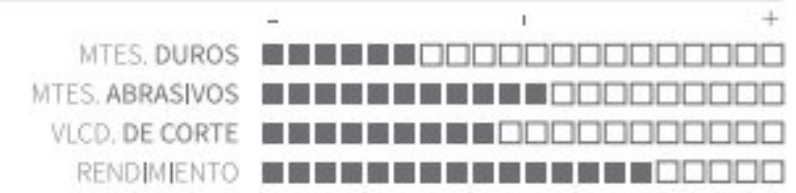
O-L-RT -10

DESCRIPCIÓN

DISCO LÁSER TURBO PROFESIONAL PARA CORTE GENERAL DE OBRA Y ROZAS.



REFERENCIA	DIÁM.	ALTURA SEGMENTO	EJE	CORTE
O-L-RT-115-10	115 mm	10 mm	22,2	S
O-L-RT-125-10	125 mm	10 mm	22,2	S
O-L-RT-150-10	150 mm	10 mm	22,2	S
O-L-RT-180-10	180 mm	10 mm	22,2	S
O-L-RT-230-10	230 mm	10 mm	22,2	S



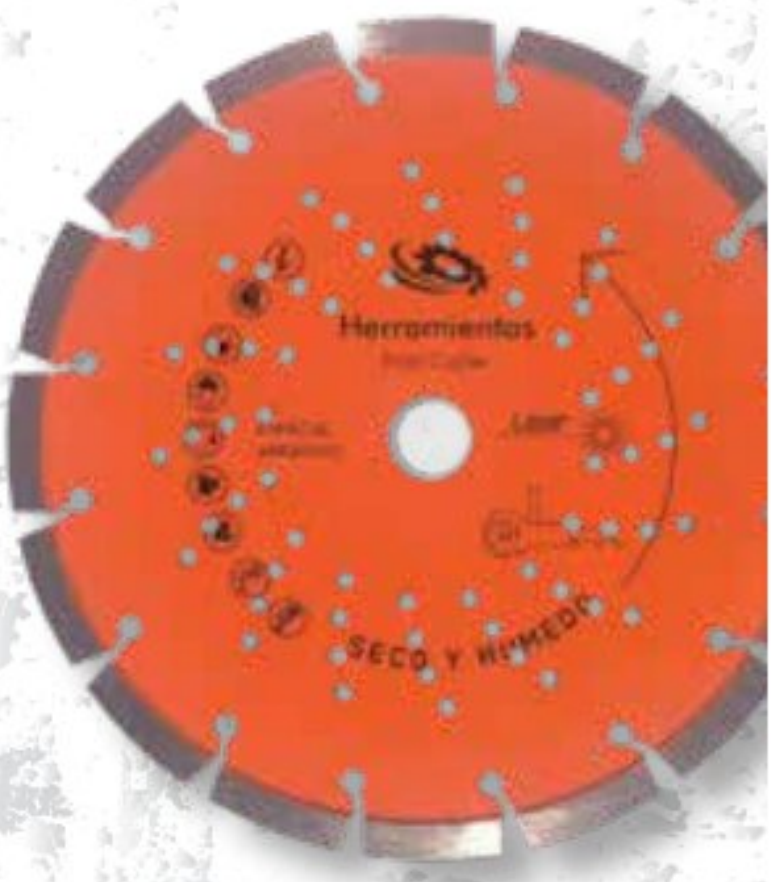
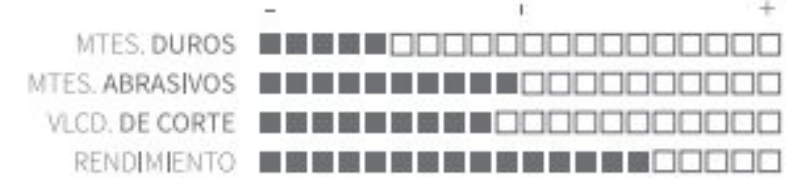
O-L-O -10

DESCRIPCIÓN

DISCO LÁSER PROFESIONAL PARA CORTE GENERAL DE OBRA.



REFERENCIA	DIÁM.	ALTURA SEGMENTO	EJE	CORTE
O-L-O-115-10	115 mm	10 mm	22,2	S
O-L-O-125-10	125 mm	10 mm	22,2	S
O-L-O-180-10	180 mm	10 mm	22,2	S
O-L-O-230-10	230 mm	10 mm	22,2	S
O-L-O-300-10	300 mm	10 mm	20/22,2	S



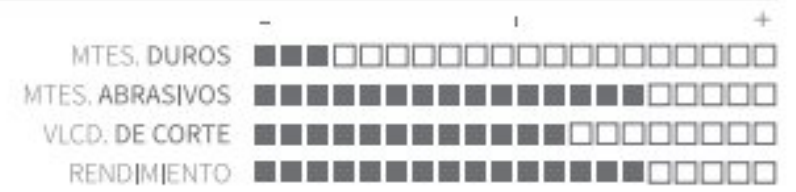
O-L-O-AB -10

DESCRIPCIÓN

DISCO LÁSER PROFESIONAL PARA CORTE GENERAL DE OBRA, MATERIALES ABRASIVOS.



REFERENCIA	DIÁM.	ALTURA SEGMENTO	EJE	CORTE
O-L-O-AB-115-10	115 mm	10 mm	22,2	S
O-L-O-AB-125-10	125 mm	10 mm	22,2	S
O-L-O-AB-180-10	180 mm	10 mm	22,2	S
O-L-O-AB-230-10	230 mm	10 mm	22,2	S
O-L-O-AB-300-10	300 mm	10 mm	22,2	S



DISCOS GENERAL OBRA



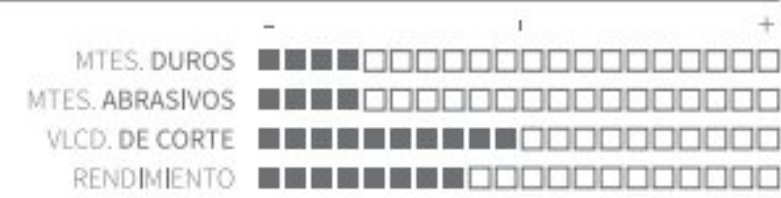
O-SI-S -10-12 ▶

DESCRIPCIÓN

DISCO "SINTERIZADO" PARA CORTE GENERAL DE OBRA.



REFERENCIA	DIÁM.	ALTURA SEGMENTO	EJE	CORTE
0-SI-S-115-10	115 mm	10 mm	22,2	S
0-SI-S-125-10	125 mm	10 mm	22,2	S
0-SI-S-180-7	180 mm	7 mm	22,2	S
0-SI-S-230-10	230 mm	10 mm	22,2	S
0-SI-S-230-12	230 mm	12 mm	22,2	S
0-SI-S-300-10	300 mm	10 mm	20/22,2	S/H
0-SI-S-350-10	350 mm	10 mm	20/22,2	S/H



O-TF-S -10 ▶

DESCRIPCIÓN

DISCO TURBO PARA CONSTRUCCION EN GENERAL.



REFERENCIA	DIÁM.	ALTURA SEGMENTO	EJE	CORTE
0-TF-S-115-10	115 mm	10 mm	22,2	S
0-TF-S-125-10	125 mm	10 mm	22,2	S
0-TF-S-180-10	180 mm	10 mm	22,2	S
0-TF-S-230-10	230 mm	10 mm	22,2	S



DISCO DE SIERRA DE MESA



A-LTG-D -10 ▶

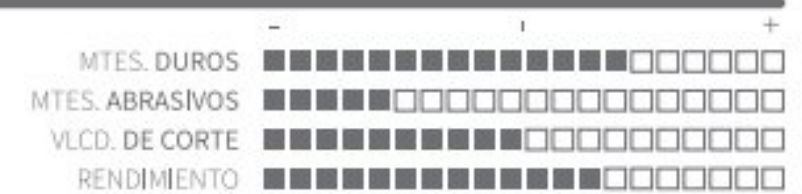
DESCRIPCIÓN

DISCO LÁSER SIERRA DE MESA DE ALTA GAMA DISEÑADO PARA CORTE DE PIEDRA Y MATERIALES DUROS. ESPECIAL PARA MÁQUINAS DE POCA POTENCIA.

EJE 25,4 + PIN DE ARRASTRE



REFERENCIA	DIÁM.	ALTURA SEGMENTO	EJE	CORTE
A-LTG-D-300-10	300 mm	10 mm	25,4	H
A-LTG-D-350-10	350 mm	10 mm	25,4	H



DISCOS CERÁMICA Y GRES PORCELÁNICO

DISCOS CERÁMICA Y GRES PORCELÁNICO



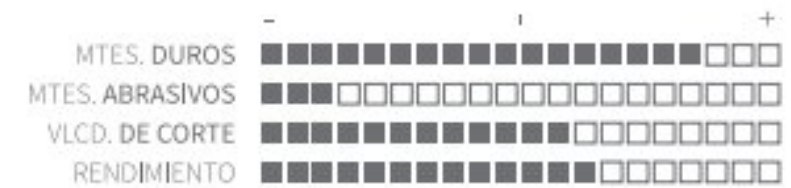
O-TPN -10A

DESCRIPCIÓN

DISCO DE DISEÑO ESPECIAL PARA CORTE PORCELÁNICO. ANCHO ESPECIAL. ADMITE CORTE EN INGLETE. EJE REFORZADO. GROSOR 1,4.



REFERENCIA	DIÁM.	ALTURA SEGMENTO	EJE	CORTE
0-TPN-115-10A	115 mm	10 mm	22,2	S/H
0-TPN-125-10A	125 mm	10 mm	22,2	S/H
0-TPN-230-10A	230 mm	10 mm	22,2	S/H



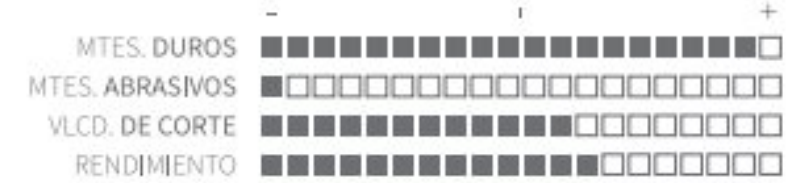
O-TPD -11

DESCRIPCIÓN

DISCO DE DISEÑO ESPECIAL PARA CORTE DEKTON Y PORCELÁNICO. EJE REFORZADO. GROSOR 1,3.



REFERENCIA	DIÁM.	ALTURA SEGMENTO	EJE	CORTE
0-TPD-115-11	115 mm	11 mm	22,2	S/H
0-TPD-125-11	125 mm	11 mm	22,2	S/H



O-TPD -5B

DESCRIPCIÓN

DISCO SUPER FINO SEGMENTADO CON CORTES LASER, PARA CORTE PORCELÁNICO. GROSOR 1,2.



REFERENCIA	DIÁM.	ALTURA SEGMENTO	EJE	CORTE
0-TPD-115-5B	115 mm	5 mm	22,2	S/H
0-TPD-125-5B	125 mm	5 mm	22,2	S/H



DISCOS

GENERAL

OBRA

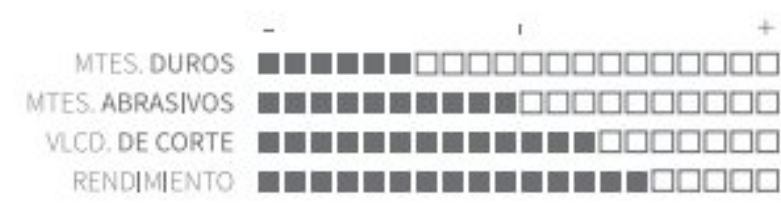
O-L-ARX - 10

DESCRIPCIÓN

DISCO LÁSER ALTA GAMA **ARIX**.
PARA CORTE GENERAL DE OBRA.
TECNOLOGÍA PUNTA QUE GARANTIZA
UN RENDIMIENTO MUY ELEVADO.



REFERENCIA	DIÁM.	ALTURA SEGMENTO	EJE	CORTE
O-LARX-230-10	230 mm	10 mm	22,2	S/H

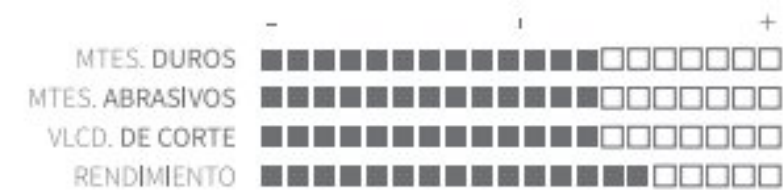


O-L-CEX - 10

DESCRIPCIÓN

DISCO LÁSER PROFESIONAL **ARIX** PARA CORTE DE HORMIGÓN,
DISEÑADO PARA MOTOSIERRA. TECNOLOGÍA PUNTA QUE GARANTIZA
UN RENDIMIENTO MUY ELEVADO.

REFERENCIA	DIÁM.	ALTURA SEGMENTO	EJE	CORTE
O-L-CEX-300-10	300 mm	10 mm	20/22,2	S/H
O-L-CEX-350-10	350 mm	10 mm	20/22,2	S/H
O-L-CEX-400-10	400 mm	10 mm	20/22,2	S/H



FLANGE

DESCRIPCIÓN

SISTEMA DISPONIBLE PARA ACOUPLE EN DISCOS PARA CORTE PLANO.

REFERENCIA	DIÁM.
13540002	115 - 125 mm
08540001	180 - 230 mm

* S - Corte en seco * H - Corte en húmedo



O-LA-O - 10

DESCRIPCIÓN

DISCO LÁSER PROFESIONAL REFORZADO PARA CORTE DE ASFALTO.

EJE 25,4 + PIN DE ARRASTRE



REFERENCIA	DIÁM.	ALTURA SEGMENTO	EJE	CORTE
O-LA-O-300-10	300 mm	10 mm	25,4	H
O-LA-O-350-10	350 mm	10 mm	25,4	H
O-LA-O-400-10	400 mm	10 mm	25,4	H
O-LA-O-450-10	450 mm	10 mm	25,4	H
O-LA-O-500-10	500 mm	10 mm	25,4	H
O-LA-O-600-10	600 mm	10 mm	25,4	H



O-LA-SFXW - 10

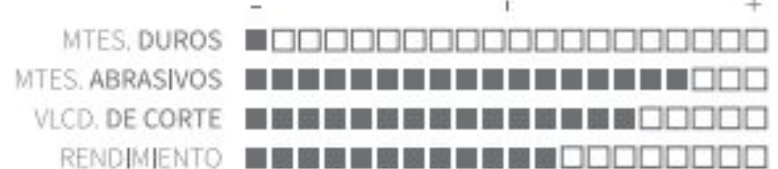
DESCRIPCIÓN

DISCO LÁSER REFORZADO PROFESIONAL **ARIX** PARA CORTE DE ASFALTO.

TECNOLOGÍA PUNTA QUE GARANTIZA UN RENDIMIENTO MUY ELEVADO.



REFERENCIA	DIÁM.	ALTURA SEGMENTO	EJE	CORTE
O-LA-SFXW-300-10	300 mm	10 mm	25,4	H
O-LA-SFXW-350-10	350 mm	10 mm	25,4	H



O-LC-O - 10

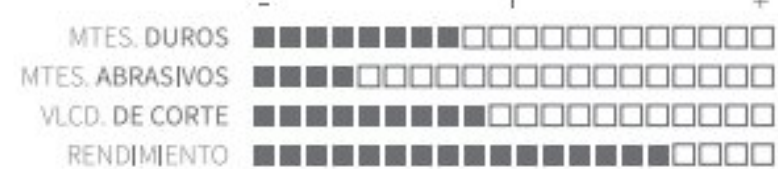
DESCRIPCIÓN

DISCO LÁSER PROFESIONAL PARA CORTE DE HORMIGÓN CURADO.

EJE 25,4 + PIN DE ARRASTRE



REFERENCIA	DIÁM.	ALTURA SEGMENTO	EJE	CORTE
O-LC-O-300-10	300 mm	10 mm	25,4	H
O-LC-O-350-10	350 mm	10 mm	25,4	H
O-LC-O-400-10	400 mm	10 mm	25,4	H
O-LC-O-450-10	450 mm	10 mm	25,4	H
O-LC-O-500-10	500 mm	10 mm	25,4	H



O-L-CR-X - 10

DESCRIPCIÓN

DISCO LÁSER PROFESIONAL **ARIX** PARA CORTE DE HORMIGÓN CURADO.

TECNOLOGÍA PUNTA QUE GARANTIZA UN RENDIMIENTO MUY ELEVADO.



REFERENCIA	DIÁM.	ALTURA SEGMENTO	EJE	CORTE
O-L-CR-X-300-10	300 mm	10 mm	25,4	H
O-L-CR-X-350-10	350 mm	10 mm	25,4	H
O-L-CR-X-400-10	400 mm	10 mm	25,4	H
O-L-CR-X-450-10	450 mm	10 mm	25,4	H



* S - Corte en seco * H - Corte en húmedo

DISCOS HORMIGÓN CURADO Y ASFALTO

DISCOS HORMIGÓN FRESCO



O-LCF - 11

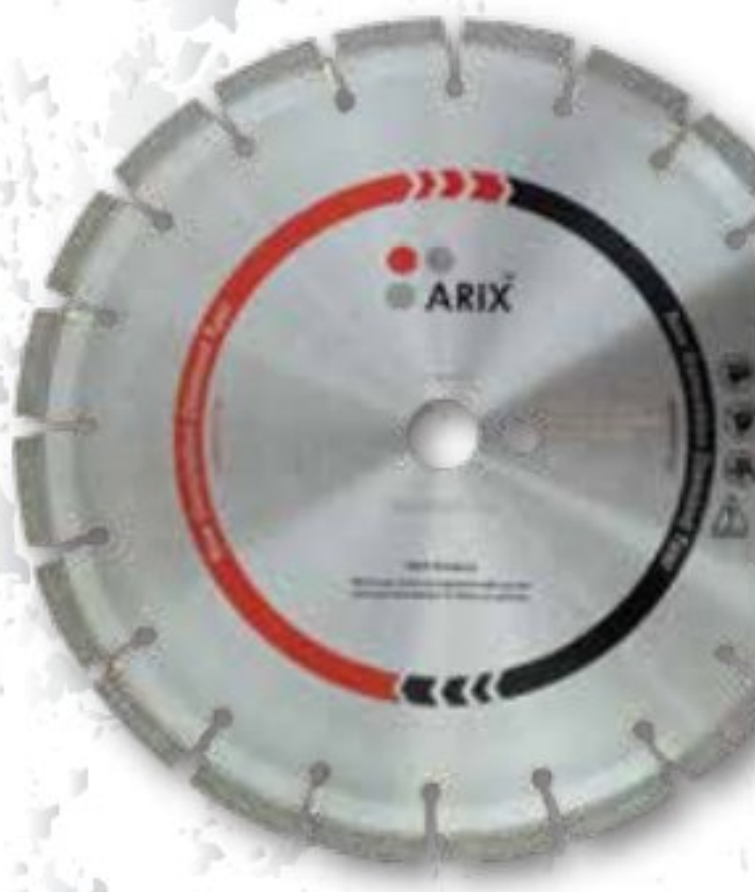
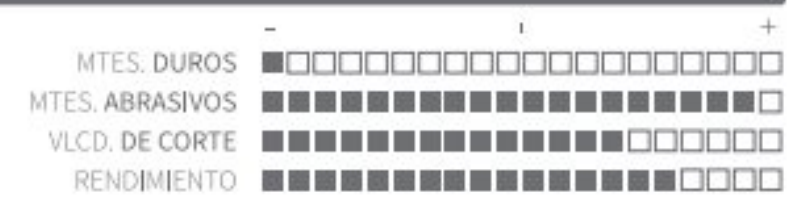
DESCRIPCIÓN

DISCO LÁSER PROFESIONAL
REFORZADO PARA HORMIGÓN
FRESCO. UNIVERSAL

EJE 25,4 + PIN DE ARRASTRE



REFERENCIA	DIÁM.	ALTURA SEGMENTO	EJE	CORTE
O-LCF-230-11	230 mm	11mm	25,4	S/H
O-LCF-300-11	300 mm	11 mm	25,4	H
O-LCF-350-11	350 mm	11 mm	25,4	H



OLH-FARX - 10

DESCRIPCIÓN

DISCO LÁSER PROFESIONAL
ARIX PARA CORTE DE HORMIGÓN,
FRESCO DE ALTO RENDIMIENTO.
TECNOLOGÍA PUNTA QUE GARANTIZA
UN RENDIMIENTO MUY ELEVADO.



REFERENCIA	DIÁM.	ALTURA SEGMENTO	EJE	CORTE
OLH-FARX-300-10	300 mm	10 mm	25,4	H +
OLH-FARX-350-10	350 mm	10 mm	25,4	H +



* S - Corte en seco * H - Corte en húmedo



MUELAS

DE DESBASTE

MUELAS DE DESBASTE



◀ O-STM (HORMIGÓN) /7 O-STM-R (REFRACTARIO) /7

DESCRIPCIÓN

MUELA DE DESBASTE ESPECIAL PARA HORMIGÓN Y REFRACTARIO.



O-STM (HORMIGÓN)

REFERENCIA	DIÁM.	ALTURA SEGMENTO	EJE	CORTE
O-STM-115	115 mm	7 mm	22,2	S
O-STM-125	125 mm	7 mm	22,2	S
O-STM-180	180 mm	7 mm	22,2	S

O-STM-R (REFRACTARIO)

O-STM-125R	125 mm	7 mm	22,2	S
O-STM-180R	180 mm	7 mm	22,2	S

O-SW /5 ▶

DESCRIPCIÓN

MUELA DE DESBASTE PARA HORMIGÓN Y GENERAL DE OBRA. CORTE RÁPIDO. ESPECIAL PARA ASPIRACIÓN RÁPIDA.



REFERENCIA	DIÁM.	ALTURA SEGMENTO	EJE	CORTE
O-SW-125-5	125 mm	5 mm	22,2	S
O-SW-180-5	180 mm	5 mm	22,2	S



* S - Corte en seco * H - Corte en húmedo

MUELAS DE DESBASTE



◀ A-TC-SAL /10

DESCRIPCIÓN

MUELA DE ALUMINIO PARA DESBASTE DE GRANITO
GRANO BASTO CON ROSCA M-14.



REFERENCIA	DIÁM.	ALTURA SEGMENTO	EJE	CORTE
A-TC-SAL-100	100 mm	10 mm	M14	S

A-STM /10 ▶

DESCRIPCIÓN

MUELA DE DESBASTE TIPO "STORM", PARA DESBASTE
DE GRANITO. GRANO BASTO CON ROSCA M-14.



REFERENCIA	DIÁM.	ALTURA SEGMENTO	EJE	CORTE
A-STM-100	100 mm	10 mm	M14	S



*S - Corte en seco *H - Corte en húmedo



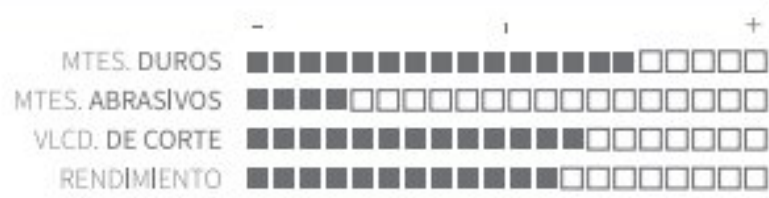
DISCOS

GRANITO

DISCOS GRANITO



REFERENCIA	DIÁM.	ALTURA SEGMENTO	EJE	CORTE
A-LARX-230-12	230 mm	12 mm	22,2	S



A-LARX -12

DESCRIPCIÓN

DISCO LÁSER PROFESIONAL CANTERO **ARIX**. ESPECIAL PARA CORTE DE GRANITO Y MATERIALES DUROS. ANCHO ESPECIAL. TECNOLOGÍA PUNTA QUE GARANTIZA UN RENDIMIENTO MUY ELEVADO.



*S - Corte en seco *H - Corte en húmedo

NORMAS DE SEGURIDAD



Compruebe que el disco de diamante tiene la especificación y el tamaño adecuados al trabajo a realizar. Los discos de diamante pueden utilizarse con o sin agua dependiendo del modelo. Los discos de corte en húmedo deben usarse siempre con agua o con otro líquido como refrigerante. Los discos de corte en seco pueden usarse con o sin agua. Cuando se utilizan en seco suelen, generalmente usarse en máquinas de pocos caballos y con un uso intermitente para permitir que los segmentos no alcancen excesiva temperatura. Compruebe con el fabricante las aplicaciones y especificaciones del disco.

Advertencia – Revise siempre las revoluciones del eje de la cortadora antes de montar un disco. Compruebe que las revoluciones no exceden del máximo marcado en el disco que va a montar. No utilice disco que no tengan marcado las revoluciones de uso y las máximas. El no seguimiento de esta norma puede causar graves daños.

Advertencia – No utilice nunca un disco dañado (Por ejemplo: Excesivo desgaste del soporte, con fisuras, con segmentos perdidos, con el eje interior avellanado, con signos de haber estado sobrecalentado). Utilice todos los discos con cuidado.

Advertencia – Cuando utilice discos de corte en húmedo, es necesario que la refrigeración con agua sea constante, para evitar un sobrecalentamiento que pueda causar la pérdida de segmentos y posibles daños en el soporte.

Advertencia – Cuando cambie de diámetro de disco, siga el manual de instrucciones de la cortadora o contacte con el fabricante para seguir el procedimiento correcto. Cuando se cambia el diámetro de un disco, el protector y las revoluciones del eje del equipo deben adaptarse para mantener la correcta velocidad del disco.

Importante – Nunca tuerza ni de la vuelta a un disco en el corte, esto puede causar su rotura. Tenga cuidado cuando introduzca un disco en un corte existente, compruebe que el disco está alineado con el corte. Nunca corte o frese con el lateral de un disco.

Importante – Revisión del equipo

Comprobaciones a realizar en la cortadora antes del montaje del disco:

En cortadoras eléctricas, compruebe que el botón de encendido está en la posición de apagado.

En cortadoras manuales, compruebe que están desconectadas de la corriente o que el interruptor no está presionado.

En cortadoras neumáticas e hidráulicas, compruebe que están desconectadas del suministro de potencia.

Utilice siempre pasadores de bloqueo del eje y tornillos de apriete en correcto estado de uso.

Importante – Revisión del protector

Compruebe que los tubos u horquillas de refrigeración están limpios durante el corte en húmedo. Compruebe que el disco no roza dentro del protector. Utilice protectores de dimensión adecuada en el corte a ras de muro.

Importante – Revisión del disco

Asegúrese de utilizar el disco correcto tanto en especificación como en diámetro para la aplicación deseada. En caso de duda, contacte con el fabricante o distribuidor.

Importante – Montaje del disco

Retire la tuerca o tornillo y la brida exterior.

Compruebe que las bridas y el eje no están dañados.

Compruebe que el disco está limpio y liso bajo las bridas.

Las bridas deben estar limpias, libres de mellas y quemaduras. La brida interior debe estar bien fijada al eje.

El eje debe estar limpio y sin mellas.

Deslice el disco en el eje, no fuerce el disco ni cambie el diámetro del eje de la máquina. Compruebe que la flecha de sentido de giro señala la dirección de rotación de la máquina.

Las bridas deben ser del mismo diámetro, no utilice bridas diferentes.

Compruebe que el tetón de arrastre (si lo lleva) está correctamente insertado a través del disco en la brida opuesta.

Si el equipo no lleva tetón de arrastre, la tuerca o tornillo deben estar lo suficientemente apretados para garantizar el arrastre del disco a través de la presión de las bridas.

Todos los discos de diámetro inferior a 500 mm. deben utilizar bridas que como mínimo tengan $\frac{1}{4}$ del diámetro del disco.

En todas las cortadoras excepto las murales que van montadas sobre raíles, todos los discos de diámetro 500 mm. y superior deben utilizar bridas que como mínimo tengan $\frac{1}{6}$ del diámetro del disco.

En cortadoras murales, los discos de diamante deberán fijarse con bridas de 130 mm. mínimo y el trabajo de corte deberá seguir los pasos siguientes:

Empezar el corte con un disco máximo de 600 mm. después que el disco de precorte haya cortado la profundidad máxima, se incrementará el diámetro del disco a 800, 1000 y 1200 mm. consecutivamente.

Después de montar el disco, retire el pasador de bloqueo del eje (si la cortadora viene equipada de él).

Advertencia – Nunca trate de trabajar con una cortadora sin protector. Después de montar el disco, instale el protector y compruebe que está correctamente montado, que no tiene roturas y que cubre correctamente el disco.



