



DADOS TÉCNICOS

Referencia: 09292676; 09292677; 09292678; 09292679

Lâmina de serra de esquadria : Disco de corte com inserções para madeira : Inserção de carboneto : Diferentes dentes e vários tamanhos

Disco de corte com pastilhas de carboneto para madeira, adequado para utilização em serras de esquadria. Esta lâmina de serra de esquadria é feita de material de liga de carboneto de alta qualidade. Tem uma boa resistência à pressão e ao desgaste. A superfície da lâmina é tratada com um revestimento anti-ferrugem que assegura uma vida útil mais longa da lâmina. Também pode ser aplicada em serras de esquadria, serras de mesa, serras de corte, serras de painel e serras circulares manuais sem fios. A lâmina é adequada para cortar vigas de madeira, madeira dura, plástico e madeira laminada. Disponível com 48, 60, 72 ou 80 dentes, diferentes diâmetros e espessuras. O fuso central é de 30 mm.



Madera laminada



Viga de madera



Madera dura



Plástico

Ref	Ø	⊙	▲	📦
0929 2676	200 mm	30 mm	48	1
0929 2677	250 mm	30 mm	60	1
0929 2678	300 mm	30 mm	70	1
0929 2679	350 mm	30 mm	80	1



DADOS TÉCNICOS

Grão		Materiais	Referência	Diâmetros	Cor	h	U/C	rpm	Máquina
Grosso 25/30 e multa 60/70 FEPA		Bosque laminado, duro. Plásticos.	09292676 09292677 09292678 09292679	200, 250, 300 e 350 mm.	Metal envernizado (prata)	30 milímetros	1	Depende disco e tipo máquina	
	Ajuste reduzido	buraco esforço	dentes de Nº 48, 60, 72 e 80.	Distância "largo" entre inserções	Dente tipo "muito" Multar"	Z-TP dente		Densidade Corte alto muito bem	
Discos de carboneto de tungstênio - planos					Carbonetos (WC) em pastilhas - pastilhas				
Classe de metal duro YG8 - WC 92% / Co 8%					Compactação do inserto - 52 Tm				
Sem faixa de velocidade periférica. Encolhimento 21% - 1.400°C					DOCUMENTAÇÃO Cada lote fabricado deverá ser acompanhado de especificação técnica de qualidade dos materiais utilizados e dos controles realizados nas peças.				
ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA Os suportes metálicos devem estar isentos de fissuras, dobras e qualquer tipo de defeito superficial que possa causar acidente.					ACABAMENTO E APRESENTAÇÃO - Acabamento de superfície: placa sem etiqueta - Código de barras: sim. EAN13				
Centro de Padrão e Certificação Não aplicável 			Os dois sistemas de classificação de metal duro mais amplamente utilizados para fins de usinagem são o sistema de classe C e o sistema de classe ISO. Embora nenhum desses sistemas reflita totalmente as propriedades do material que afetam a escolha das classes de metal duro, eles fornecem um ponto de partida para discussão. Para cada taxonomia, muitos fabricantes têm suas próprias classes especiais, resultando em uma ampla variedade de classes de metal duro..						
Outros padrões			Diretiva 2003/10 CE / UNE-EN ISO 3744 maio de 1996 Disposições mínimas de segurança relativas à exposição dos trabalhadores aos riscos derivados de agentes físicos (ruído). Diretiva 2002/44 CE / UNE-EN ISO 8662-10/AC Dezembro de 2002 Disposições mínimas de saúde e segurança relativas à exposição dos trabalhadores a riscos derivados de agentes físicos (vibrações). UNE-EN 60745-2-3 de 2007(Sobre ferramentas manuais elétricas) Segurança. Parte 2-3: Requisitos particulares para esmerilhadeiras, polidoras e lixadeiras de disco.						
Unidade de embalagem			Caixa de 1 unidade (unidade mínima de venda)						
unidade de embalagem			1 caixa						
Observação	Diamantes, superabrasivos e tungstênio são substâncias que se destinam a atuar sobre outros materiais com diversos tipos de esforços mecânicos (britagem, retificação, corte, polimento). São altamente duros e são utilizados em todos os tipos de processos industriais e artesanais. Processos abrasivos são frequentemente utilizados, por um lado, para produzir a forma final e, por outro lado, para melhorar o acabamento superficial. São materiais que, devido à sua elevada dureza e estrutura, são capazes de produzir desgaste em materiais menos duros através de ação mecânica.								