



FICHA TÉCNICA

09292615 Plato rectificador de carburo de tungsteno - Multimateriales Ø115 X 22,23 GRANO MEDIO

09292616 Plato rectificador de carburo de tungsteno - Multimateriales Ø115 X 22,23 GRANO GRUESO



Grano	Materiales	Referencia	Diámetro	Color	H	U/C	Máx r.p.m.	Máquina
Medio 40/50 FEPA	Madera, Plástico, Cartón yeso y Metal no férnico	09292615	115 mm	Negro	22,23	1	13.000	
Grueso 30/40 FEPA	Madera, Plástico, Cartón yeso y Metal no férnico	09292616	115 mm	Negro	22,23	1	13.000	
Plato Carburo de Tungsteno con embutición central				Carburos (grano) 30/40 y 35/45				
Calidad del carburo – K01 (fino) / YG8 (desbaste)				Ligante: metálico NA/TY				
Sin banda de velocidad periférica.				DOCUMENTACIÓN Cada lote fabricado deberá acompañarse de especificación técnica de calidad de los materiales utilizados y de los controles realizados a las piezas.				
ESPECIFICACIÓN TÉCNICA Los discos-coronas con soporte metálico deberán estar exentos de grietas, pliegues y cualquier tipo de defectos superficiales que pudieran ocasionar un percance.				ACABADO Y PRESENTACIÓN <ul style="list-style-type: none"> Acabado Superficial: plato sin etiqueta I Código de barras: sí. EAN13 				
Norma y Centro Certificación No aplicable 		<ul style="list-style-type: none"> Los dos sistemas de clasificación de mecanizado de carburo más utilizados para fines de mecanizado son el sistema de grado C y el sistema de grado ISO.. Aunque ninguno de estos sistemas refleja completamente las propiedades del material que afectan la elección de los grados de carburo, proporcionan un punto de partida para la discusión. Para cada taxonomía, muchos fabricantes tienen sus propios grados especiales, dando como resultado una amplia variedad de grados de carburo. 						
Otras Normas		<ul style="list-style-type: none"> Directiva 2003/10 CE / UNE-EN ISO 3744 Mayo 1996 Disposiciones mínimas de seguridad relativas a la exposición de los trabajadores a los riesgos derivados de los agentes físicos (ruido). Directiva 2002/44 CE / UNE-EN ISO 8662-10/AC Diciembre 2002 Disposiciones mínimas de seguridad y de salud relativas a la exposición de los trabajadores a los riesgos derivados de los agentes físicos (vibraciones). UNE-EN 60745-2-3 de 2007 (Sobre herramientas manuales eléctricas) Seguridad. Parte 2-3: Requisitos particulares para amoladoras, pulidoras y lijadoras de disco. 						
Unidad de envase		Caja de 1 unidad (unidad mínima de venta)						
Unidad de embalaje		1 caja						
Nota	Los diamantes, super abrasivos y tungstenos son sustancias que tienen como finalidad actuar sobre otros materiales con diferentes clases de esfuerzo mecánico (triturado, molienda, corte, pulido). Son de elevada dureza y se emplean en todo tipo de procesos industriales y artesanos. Los procesos abrasivos se usan frecuentemente, de una parte, para producir la forma final y, de otra, para mejorar el acabado de la superficie. Son materiales que por su elevada dureza y estructura son capaces de producir por acción mecánica un desgaste sobre materiales menos duros.							