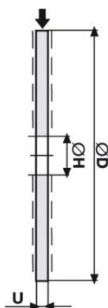


**Modelo**
**IX ST Superfino™**

16 Ene 2015

Disco estándar de corte superfino para metal



| Modelo  | Materiales  | Referencia      | Diámetro | Espesor  | H    | U/C        | Máx r.p.m. | Máquina |
|---|-------------|-----------------|----------|--|------|------------|------------|---------|
| <b>IX ST Superfino</b>  | 41 A60 R BF | <b>IXST0115</b> | 115 mm   | <b>1,0 mm</b>  | 22,2 | <b>100</b> | 13.000     |         |
| <b>IX ST Superfino</b>  | 41 A60 R BF | <b>IXST0125</b> | 125 mm   | <b>1,0 mm</b>  | 22,2 | <b>100</b> | 12.000     |         |
| <b>ESPECIFICACIÓN MATERIALES 41 – A – 60 – R - BF</b>   |             |                 |          |  |      |            |            |         |
| 41 – Disco plano  |             |                 |          | A 60 – Tamaño grano medio (macrogramo)   |      |            |            |         |
| R – Grado dureza: duro  |             |                 |          | BF – Tipo ligante: resinoide reforzado   |      |            |            |         |
| Banda ROJA: velocidad periférica 80 m/seg.  |             |                 |          | <b>DOCUMENTACIÓN</b><br>Cada lote fabricado deberá acompañarse de especificación técnica de calidad de los materiales utilizados y de los controles realizados a las piezas  |      |            |            |         |
| <b>ESPECIFICACIÓN TÉCNICA</b><br>Los discos de abrasivo deberán estar exentos de grietas, pliegues y cualquier tipo de defectos superficiales que pudieran ocasionar un percance.   |             |                 |          | <b>ACABADO Y PRESENTACIÓN</b>  |      |            |            |         |
| <b>Norma</b>  |             |                 |          | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Corresponden a los requisitos de seguridad más exigentes de la norma europea <b>EN 12413</b>.</li> </ul>  |      |            |            |         |
| <b>Otras Normas</b>   |             |                 |          | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Directiva 2003/10 CE / UNE-EN ISO 3744 Mayo 1996</b><br/>Disposiciones mínimas de seguridad relativas a la exposición de los trabajadores a los riesgos derivados de los agentes físicos (ruido).</li> <li>• <b>Directiva 2002/44 CE / UNE-EN ISO 8662-10/AC Diciembre 2002</b><br/>Disposiciones mínimas de seguridad y de salud relativas a la exposición de los trabajadores a los riesgos derivados de los agentes físicos (vibraciones).</li> <li>• <b>UNE-EN 60745-2-3 de 2007</b> (Sobre herramientas manuales eléctricas)<br/>Seguridad. Parte 2-3: Requisitos particulares para amoladoras, pulidoras y lijadoras de disco</li> </ul> |      |            |            |         |
| <b>Unidad de envase</b>   |             |                 |          | Caja de 100 unidades (unidad mínima de venta)  |      |            |            |         |
| <b>Unidad de embalaje</b>   |             |                 |          | 1 caja   |      |            |            |         |
| <b>Nota</b><br>Los abrasivos 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. El amolado, bruñido y lepeado son procesos abrasivos comunes.<br>Son materiales que por su elevada dureza y estructura son capaces de producir por acción mecánica un desgaste sobre materiales menos duros. |             |                 |          |  |      |            |            |         |