

NORTON

SAINT-GOBAIN

Transforming
surfaces
...and beyond



SURFACE SOLUTIONS

APLICACIONES INDUSTRIALES

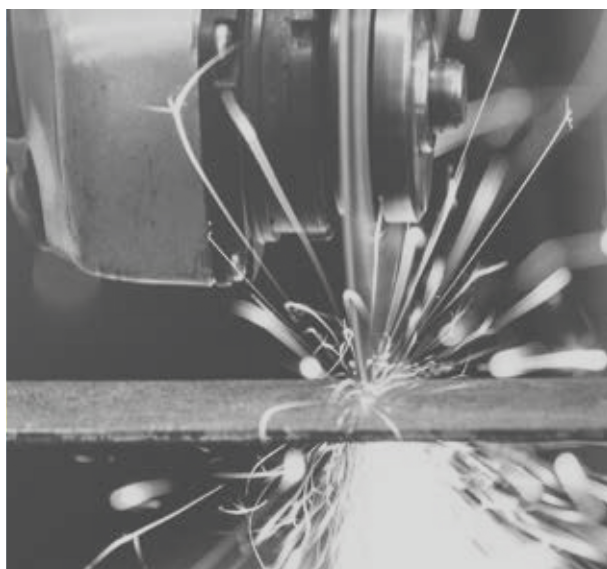
—
2025 - 2026

INTRODUCCIÓN 04-12

Soluciones para el mercado	04
Nuevo Norton Razorstar®	05
Su seguridad es nuestra prioridad	06
Apoyando la sostenibilidad	07
Soluciones de merchandising	08
MyAbrasives	09
Todo nuestro conocimiento disponible	10
Servicio y apoyo	11
Soluciones para moladoras angulares	12

DISCOS DE CORTE Y DESBASTE 13-40

Introducción	14
DISCOS DE CORTE Y DESBASTE	16-33
Para soldadura y fabricación de metales	16
Para la industria ferroviaria	29
Para fundición	33
DISCOS DE CORTE	34-36
Para tronadoras de gasolina	34
Para cortadoras de sobremesa	35
Para máquinas fijas	36
Información técnica	37



ABRASIVOS APLICADOS 41-226

Introducción	44
DISCOS PARA AMOLADORAS ANGULARES	49-80
Introducción	50
Discos de fibra	53
Discos de láminas	60
Discos semiflexibles	66
Rapid Strip	67

Rapid Blend	69
Rapid Prep	72
Discos de pulido	80

DISCOS PARA MINIAMOLADORAS ANGULARES 81-102

Discos Speedlok	82
Minidiscos de láminas	89
Discos Speedlok Beartex	92
Discos Speedlok Rapid Strip	93
Discos Speedlok Rapid Blend	94
Discos Speedlok Rapid Prep	96
Discos Speedlok de pulido y abrillantado	98

DISCOS PARA LIJADORA ORBITAL 103-118

Discos Meshpower	104
Discos Self-Grip y Beartex	106
Discos de malla para lijado paredes y techos	115
Discos para lijado de suelos	116
Discos Beartex para lijado de suelos	118

CEPILLOS 119-152

Cepillos con eje	120
Cepillos con rosca	130
Cepillos con núcleo	135
Muelas Convolute	138
Discos Rapid Strip	144
Discos Unitized Rapid Blend	146
Puntas Montadas Unitized	149
Discos de Alta Resistencia	150

ROLLOS 153-168

Handy rolls	154
Rollos de papel y tela	158
Rollos Meshpower	163
Rollos Beartex	164
Rotolos Foam	166

HOJAS Y ESPONJAS 169-182

Hojas cortadas	170
Hojas Meshpower	171
Hojas de uso manual	175
Hojas Beartex	179
Espojas abrasivas	181

BANDAS 183-212

Bandas de lima	184
Bandas portátiles	191
Bandas estrechas	194
Bandas Rapid Prep	203

ESPECIALIDADES 213-226

Espirabandas y conos	214
Minirrollos cilíndricos y cónicos	218
Estrellas de lijado	222
Información técnica	224

ÍNDICE

MUELAS 227-296

Introducción 228

RECTIFICADO DE PRECISIÓN 235-262

Introducción y selección de productos 236

Muelas rectas 243

Copas rectas y cónicas 256

Platos 259

Cilindros 260

Segmentos 261

MUELAS DE BANCO 263-268

¿Por qué elegir muelas Norton Starline? 264

Guía de recomendaciones 265

Información técnica 265

Muelas de banco Starline 266

Diamantador manual 268

PUNTAS MONTADAS 269-278

Puntas montadas vitrificadas 272

Puntas montadas orgánicas 277

BARRITAS DE REAVIVADO Y PIEDRAS DE AFILADO 279-288

Barritas de reavivado 280

Piedras de aceite y combinadas 282

Limas abrasivas y de precisión 284

Piedras de afilar y especialidades 287

COPAS Y MUELAS ORGÁNICAS PARA DESBARBADO 289-292

Muelas orgánicas 290

Copas orgánicas 290

DISCOS RECTOS DE CORTE 293-296

Discos no reforzados 294

Discos reforzados 294

SUPERABRASIVOS 297-330

Introducción 298

MUELAS DE DIAMANTE Y CBN 302-314

Para el mecanizado de herramientas redondas 302

Para el rectificado universal de herramientas redondas 305

Para el afilado de sierras 308

Para el afilado de sierras HSS 311

Para mecánica general 312

Compuestos de abrasivos de diamante 320

Limas de diamante 321

Diamantadores 322

DISCOS DE DIAMANTE 331-340

Introducción 332

Información técnica 333

DISCOS DE DIAMANTE 336-340

Disco 4 x 4 Explorer 336

Discos Vulcan 337



BROCAS ESCALONADAS Y CORONAS HUECAS 341-352

Brocas escalonadas 341

Coronas huecas 345

CORONAS BIMETÁLICAS M42 353-356

CEPILLOS DE ALAMBRE Y FRESAS DE METAL DURO 357-388

Cepillos de alambre 358

Fresas de metal duro 375

Herramientas Bevelling 385

Lana de acero 388

CONDICIONES GENERALES DE VENTA 389

SOLUCIONES PARA EL MERCADO

Norton ofrece soluciones innovadoras en muchas industrias en las que los abrasivos son una parte integral de los procesos de fabricación y reparación. Del corte en hormigón al desbaste de metales y el lijado de composites, los abrasivos Norton satisfacen las necesidades de múltiples mercados, entre ellos:



FABRICACIÓN DE METAL

En Norton, ofrecemos soluciones abrasivas para la eliminación de óxido, soldaduras, revestimientos y pintura y para alisado, acabado y pulido de superficies, con un ratio de corte y vida útil excelentes. Todos los productos Norton destacan por sus excelentes resultados en trabajos de fabricación, soldadura, mantenimiento y reparación, manteniendo al mínimo los costes operativos y el tiempo de inactividad.



HERRAMIENTAS

En cuanto al rectificado y afilado de precisión de herramientas básicas como herramientas con mango, herramientas de fresado, cuchillas y discos de sierra, las muelas y copas de CBN y de diamante son las soluciones de máximo rendimiento para trabajar con los materiales más exigentes.



INDUSTRIA DEL ACERO

Los abrasivos Norton para el acondicionamiento de acero, corte y rectificado de hojas, losas, palanquillas, barras, piezas redondas, rollos y tubos han sido diseñados para mantener la productividad en niveles altos y los costes en niveles bajos. Todos los abrasivos Norton son fabricados y sometidos a pruebas de seguridad conforme a las normas de seguridad europeas más exigentes, EN12413, ISO y oSa.



RODAMIENTOS Y ENGRANAJES

Norton cuenta con una completa oferta de soluciones para garantizar la fabricación de rodamientos y engranajes de máxima calidad. Las muelas de desbaste de alto rendimiento y con las últimas innovaciones en tecnología de aglomerante maximizan la eficiencia y la calidad de la pieza. Los diamantadores de perfiles Norton constituyen la solución idónea para la fabricación continua de engranajes, el rectificado de perfiles, el rectificado de engranajes biselados y el reavivado eléctrico.



TRANSPORTE

Por lo que respecta al rectificado, conformado, rotura de bordes, desbarbado y acabado de alas y fuselajes, confíe en Norton para obtener el máximo rendimiento. En tierra, Norton reduce los costes operativos y aumenta la calidad y la producción en la fabricación de componentes de carrocería y de motor de motos, coches, camiones y trenes, y en el mantenimiento de vías ferroviarias. En el agua, la industria marítima confía en nuestros abrasivos especiales para realizar trabajos en el casco o estructura de las embarcaciones.



INDUSTRIA MÉDICA

Los abrasivos Norton ofrecen resultados excepcionales, contribuyendo a fabricar productos de calidad y satisfaciendo los requisitos más exigentes de los sectores óptico, médico y metalúrgico. Los sofisticados discos de corte abrasivos, bandas abrasivas, muelas y bandas de desbarbado / acabado non-woven, muelas de desbaste aglomeradas y las herramientas de CBN y de diamante son empleados a lo largo de todo el proceso productivo para fabricar articulaciones de rodilla y de cadera, prótesis e instrumentos médicos.



ENERGÍA

La gama de productos Norton para las industrias petrolera y gasística es idónea para la fabricación y reparación de componentes de nivel superior, medio e inferior, construcción naval, plataformas petrolíferas, oleoductos y gasoductos. Además, Norton ofrece un completo abanico de soluciones de fabricación y mantenimiento de aerogeneradores terrestres y marinos para rectificado de diámetros exteriores e interiores y trabajos de corte y acabado - con máquinas portátiles - de engranajes y rodamientos, discos, juntas y carcasas.



CONSTRUCCIÓN

Norton Clipper es la marca específica para todos los trabajos de corte, perforación, rectificado y lijado de los mercados de la construcción industrial y de edificios. Le podemos equipar con los discos, máquinas y abrasivos más seguros y de máximo rendimiento que no solo ayudarán a mejorar la comodidad sino también el entorno medioambiental.



MADERA Y MOBILIARIO

Tanto si se dedica a la carpintería como al revestimiento de suelos o la fabricación o restauración de muebles, Norton le ofrece una completa gama de productos para calibración, afilado de herramientas, lijado y acabado.

NUEVO

NORTON

SAINT-GOBAIN

RAZORSTAR®

DISCOS DE CAMBIO RÁPIDO SPEEDLOK

MÁS INFORMACIÓN
EN LA PÁGINA 84

**TAMBIÉN DISPONIBLES
EN LA FAMILIA RAZORSTAR®...**

DISCOS DE FIBRA: **PÁGINA 55**

BANDAS: **PÁGINA 195**

**GRANO CERÁMICO
AFILADO**

DE ÚLTIMA
GENERACIÓN
PARA:



**MAYOR VELOCIDAD
DE CORTE**



**MAYOR
DURACIÓN**



**CORTE MÁS
FRÍO**

GRANO MÁS AFILADO QUE NUNCA



SU SEGURIDAD ES NUESTRA PRIORIDAD

LA SEGURIDAD DE LOS ABRASIVOS COMIENZA EN NOSOTROS. SU SEGURIDAD ES NUESTRA PRIORIDAD, POR LO QUE TODOS LOS PRODUCTOS NORTON SE FABRICAN CONFORME A LAS NORMAS EUROPEAS E INTERNACIONALES MÁS RIGUROSAS EN MATERIA DE SALUD, SEGURIDAD Y MEDIO AMBIENTE.

FEPA

Como miembro de la Federación Europea de Fabricantes de Abrasivos (FEPA), siempre estamos al día con los últimos marcos reguladores técnicos, jurídicos y científicos, lo que significa que siempre vamos un paso por delante. Junto con la oSa, la FEPA tiene como objetivo apoyar tanto los estándares de seguridad actualmente alcanzados como los desarrollos futuros.

oSa®

Como miembro de la Organización para la Seguridad de los Abrasivos (oSa), nos posicionamos entre los fabricantes con los niveles más altos de calidad y seguridad y estamos orgullosos de ser portadores de la marca. A través de un riguroso sistema de vigilancia y auditorías, año tras año conservamos nuestra reputación como fabricantes de abrasivos de calidad fiables, seguros y responsables. Cumplimos las normas europeas e internacionales EN12413, EN13236 y EN13743 relativas a productos diamantados, aglomerados y de lija y las normas ISO 9001, 14001 y OHSAS 18001 referentes a nuestras plantas de fabricación. Y esto no lo hacemos solo porque constituye un requisito legal, sino también porque nos preocupamos por ello. Elija productos con marca oSa®; productos de calidad probada y máxima seguridad.

DIFERENCIACIÓN DE LA GAMA

Norton ofrece la gama de productos abrasivos más amplia del mercado para satisfacer las necesidades de todos los clientes. La gama está clasificada en tres niveles de calidad (bueno/mejor/óptimo) para ayudarle a elegir el producto adecuado para cada aplicación concreta.

INNOVACIÓN

Las soluciones innovadoras Norton ofrecen una productividad y versatilidad excepcional.

BUENO



Nuestros productos de nivel **Bueno** prometen la máxima calidad que Usted espera de la marca Norton a un precio muy competitivo.

MEJOR



Nuestros productos de nivel **Mejor** proporcionan una combinación excelente de rendimiento y precio atractivo. Son la elección idónea si no puede valorar fácilmente la calidad del producto de nivel **Óptimo** pero se ha marcado expectativas de rendimiento superiores.

ÓPTIMO



Nuestros productos de nivel **Óptimo** están diseñados para el cliente que busca la máxima productividad al menor coste total. Estas soluciones de máxima calidad repercuten espectacularmente y de manera palpable en sus costes.



HACEMOS DEL MUNDO UN HOGAR MEJOR

Mitigar el cambio climático significa descarbonizar nuestras economías y aquí, en Saint-Gobain, el objetivo está claro: para 2050 no debemos emitir más carbono del que absorbemos. Debemos ser carbono cero, debemos preservar los activos de nuestro planeta, como el agua y los recursos naturales y debemos limitar los residuos que generamos.

Este compromiso tiene sus raíces en una historia de reducción de nuestro impacto medioambiental y es inseparable de nuestra ambición de proporcionar a nuestros clientes soluciones para descarbonizar y reducir su propia huella medioambiental. Nuestra ambición de cero emisiones es también una expresión concreta de nuestro propósito: ¡Hacer del mundo un hogar mejor!

NUESTRO COMPROMISO CON UN FUTURO MÁS SOSTENIBLE

La sostenibilidad es la esencia de todo lo que hacemos, tenemos claros nuestro compromiso en torno a estos cinco pilares:



POSICIONAMOS LA SOSTENIBILIDAD COMO MOTOR DE CRECIMIENTO

- Descarbonización de las aplicaciones de nuestros clientes
- Para 2030, el 100 % de los productos incluidos en la Declaración Medioambiental del Producto / Evaluación del Ciclo de Vida (ISO 14040)
- Economía circular, servicios de reciclaje y eco-innovación



LIMITAR NUESTRA HUELLA MEDIOAMBIENTAL

- Para 2030, reducir el consumo de energía y las emisiones de CO₂ en un -33% (Objetivo 1 y 2)*
- - 50% de extracción y reutilización del agua para 2030
- - 80% de residuos no valorizados para 2030
- Reducción del vertido de residuos, reutilización y reciclaje
- Aumento de la biodiversidad y reducción de la contaminación



TOMAR MEDIDAS EN TODA LA CADENA DE SUMINISTROS

- Reducción del -16% de las emisiones de CO₂ de la cadena de valor para 2030 (Objetivo 3)**
- Descarbonización de nuestro transporte
- 100% de envases reciclables, >30% del contenido de envases reciclados o de origen biológico para 2030



SOLUCIONES CENTRADAS EN LA SEGURIDAD, LA SALUD, EL CONFORT Y EL BIENESTAR DE LOS USUARIOS FINALES

- La seguridad, la salud, el confort y el bienestar centradas en nuestro cliente
- Soluciones para reducir las vibraciones, el ruido, el polvo, los COV y los olores.
- Soluciones más respetuosas con el medio ambiente y las personas
- 100% conformes con REACH



FOMENTAR EL COMPROMISO DE LOS EMPLEADOS

- Programas de educación y sensibilización
- Redes de embajadores e iniciativas de los empleados

Para saber más y ver ejemplos prácticos de los pasos que hemos dado y de los objetivos en los que estamos trabajando en cada uno de estos 5 pilares, visite:

www.nortonabrasives.com

* MÉTODO DE CÁLCULO: 2025 versus 2010 en isoproducción, 2010/2030 versus 2017 en términos absolutos

** incluyendo transporte (ascendente y descendente), compras de bienes y servicios

Contamos con una completa gama de expositores de la marca Norton para que pueda mostrar nuestros productos en cualquier entorno, además de gráficos listos para usar en el punto de venta que también pueden personalizarse para satisfacer los requisitos del cliente, ya sea con relación al corte, rectificado, eliminación de material o preparación y acabado de superficies.



KITS DE EXPOSICIÓN

- El kit completo incluye todos los componentes necesarios para montar un expositor para cualquier gama de productos
- El kit contiene: 1 base, 4 paneles perforados, 1 cabezal, 1 estante, 1 barra expositora con 5 ganchos, 2 patas, 35 ganchos individuales
- Si es necesario, los accesorios se pueden solicitar por separado

TIPO DE KITS	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
Kit con luz	1	410076979
Kit sin luz	1	410076980



KITS DE EXPOSICIÓN PORTÁTIL PARA DISCOS DE CORTE Y DESBASTE

- El kit contiene: 1 unidad, 1 cabezal, 22 ganchos, 2 paneles laterales
- Alto: 1740 mm x Ancho: 380 mm x Profundo: 580 mm

DESCRIPCIÓN	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
Stand portátil	1	410090016

GRÁFICOS PARA EL PUNTO DE VENTA

Las plantillas de gráficos pueden ser adaptadas para satisfacer sus necesidades. Si desea información para personalizar los diseños, póngase en contacto con el agente comercial de su zona.

PREPARACIÓN Y ACABADO DE SUPERFICIES



ELIMINACIÓN DE MATERIAL

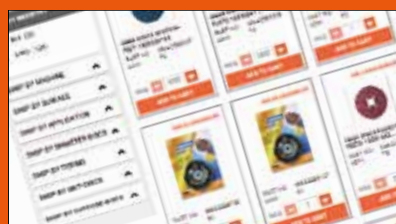


CORTE Y DESBASTE

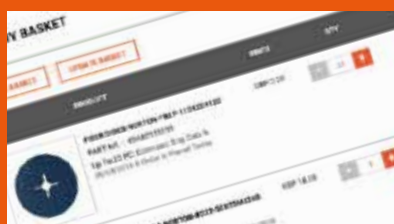


PEDIR ONLINE ES MÁS FÁCIL

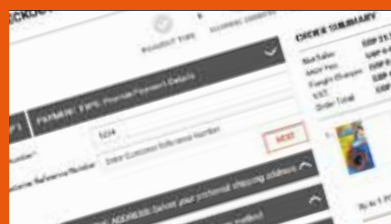
Con MyAbrasive, la tramitación de pedidos es muy sencilla:



Busque su producto



Añada a la cesta



Vaya a caja



FACILIDAD EN LA TRAMITACIÓN DE PEDIDOS:

1. Información y especificaciones detalladas del producto, incluyendo imágenes y vídeos.
2. Acceso a las confirmaciones de pedidos, disponibilidad de productos y plazos de entrega.
3. Disponible para smartphones, tabletas y PCs, 24 horas del día, los 7 días de la semana.
4. Crea automáticamente listas de los productos más frecuentes para facilitar la realización de pedidos en el futuro.
5. Guarda las listas de favoritos para hacer que los pedidos sean más rápidos y sencillos.

REGÍSTRESE HOY

Para registrarse, llame al departamento de Atención al Cliente y comience a usar MyAbrasive hoy mismo.

CARACTERÍSTICAS Y SERVICIOS QUE INCLUYE:

- **Búsqueda de productos:** buscar por código de barras, nombre, categoría, número EAN y filtrar y ordenar los resultados de la búsqueda.
- **Historial de pedidos:** vea sus pedidos anteriores en todas las plataformas (EDI, ABx, teléfono y fax). Las facturas, notas de débito/crédito y el estado de los envíos también serán visibles en la sección "Historial de pedidos".
- **Cotizaciones:** solicitar y hacer un seguimiento directo de las cotizaciones.
- **Pedidos guardados:** guarde los pedidos para futuras referencias poniendo varios artículos en su carrito y guardándolos. También puede añadir una nota para indicar la frecuencia de los futuros pedidos.
- **Pedidos en bloque:** suba un archivo CSV directamente al sistema en lugar de tener que buscar cada producto individualmente.
- **Recomendaciones para usted:** se le muestra productos relacionados que podrían interesarle.
- **Soporte extra:** navegue por las secciones de Preguntas Frecuentes y Vídeos de instrucciones y demostraciones o contacte con nuestra línea de ayuda.

NORTON

SAINT-GOBAIN

TODO NUESTRO CONOCIMIENTO DISPONIBLE



www.nortonabrasives.com/es-es

Con más de 130 años de experiencia, Norton ofrece conocimientos, soluciones y asesoramiento y toda esta información está disponible en un clic en la página web de Norton. Ya sea porque está buscando un producto, un distribuidor o un consejo, bien desde un ordenador, un teléfono o un dispositivo portátil, Norton siempre está a su lado para ofrecerle ayuda. Miles de artículos, folletos de producto, guías de usuario y vídeos; siempre le mantendremos al día con las últimas noticias e información.

VEA

APRENDA

PARTICIPE

En Norton, siempre estamos buscando nuevas formas de aportarle valor. Ya sea a través de nuestra gama de productos o de servicios adicionales que aumentan el conocimiento y la comprensión de los abrasivos, nuestro objetivo siempre es ayudarle a aumentar sus ventas.

¡PARTICIPE!

Nuestros seminarios virtuales en directo, impartidos por nuestro Ingeniero de Aplicaciones Paul Gray, tienen como objetivo enriquecer sus conocimientos en abrasivos a través de demostraciones en vivo de nuestros productos y procesos. En la sesión de preguntas y respuestas posterior, podrá "preguntar al experto" cualquier duda que tenga relacionada con el tema. Visite Nortonabrasives.com/es-es para estar al día de nuestras novedades y unirse a nosotros en el próximo evento en directo.

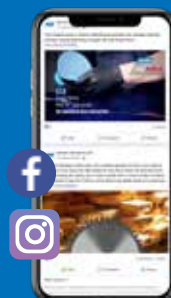
YouTube

Para encontrarnos en YouTube, sólo tiene que buscar 'Norton Abrasives EMEA'. Con más de 200 vídeos en el canal, al hacer clic en la lista de reproducción 'Metal Fabrication', podrá obtener respuesta a problemas de la vida real, aprender a seleccionar el mejor producto para su aplicación o cómo utilizar de forma correcta y segura nuestros últimos lanzamientos, como los discos Confortables de Desbaste Ligero o los discos de láminas recortables EasyTrim. Suscríbase para recibir notificaciones de nuestras últimas publicaciones, ¡no se pierda ninguna!



Redes Sociales

La forma más fácil de mantenerse al día con lo que pasa en Norton es a través de nuestras Redes Sociales. Encuéntranos en Facebook, Twitter e Instagram y conecte con nosotros para formar parte de la familia Norton. Comparta sus creaciones usando el hashtag #Nortonabrasives y, nunca se sabe, ¡puede que aparezca en nuestras Redes Sociales!





SERVICIO Y APOYO CENTRADO EN EL CLIENTE

En Norton, no sólo nos encargamos de proporcionar productos de gran valor, sino que además, nos centramos en añadir valor a través de un gran servicio. Nuestros clientes son la razón de lo que hacemos, por lo que ofrecemos muchos servicios de asistencia diseñados para añadir valor al proceso de compra.

TEST EXPERT

La plataforma "Test Expert" es una herramienta de comparación digital diseñada para medir las mejoras de eficiencia obtenidas usando abrasivos Norton. Nuestros equipos de ventas están siempre disponibles para realizar pruebas comparativas con usted en el usuario final, cuantificando los ahorros y proporcionando evidencias reales de los beneficios que ofrecen los productos Norton. Estamos siempre a su lado para proporcionarle el más alto nivel de satisfacción.

MÁS CERCA DE USTED

Con plantas de fabricación ubicadas en casi todos los países europeos y centros de distribución centralizados con una amplia red de envíos, ofrecemos un servicio local en una escala global, siempre cerca de usted. Esto, combinado con equipos de ventas altamente especializados y equipos de atención al cliente, ofreciendo soporte, atendiendo sus consultas y proporcionando conocimiento, estamos siempre trabajando para impulsar juntos nuestro negocio.

FORMACIÓN

Gracias a los muchos años de experiencia práctica, nuestros equipos de ingenieros son capaces de transmitir sus conocimientos y experiencia a través de formaciones "prácticas" o de sesiones virtuales diseñadas para formar a su equipo y así ayudarles a trabajar con sus clientes para encontrar las mejores soluciones abrasivas.

Tanto si son nuevos como si ya tienen experiencia, el Programa de Formación Norton proporciona conocimientos prácticos y especializados sobre cómo usar de forma segura los productos abrasivos y obtener el máximo rendimiento.

Gracias a nuestra especializada red de ingenieros, somos capaces de visitarle donde nos requiera o como alternativa, tenemos numerosos centros de formación en Europa donde serán bienvenidos.

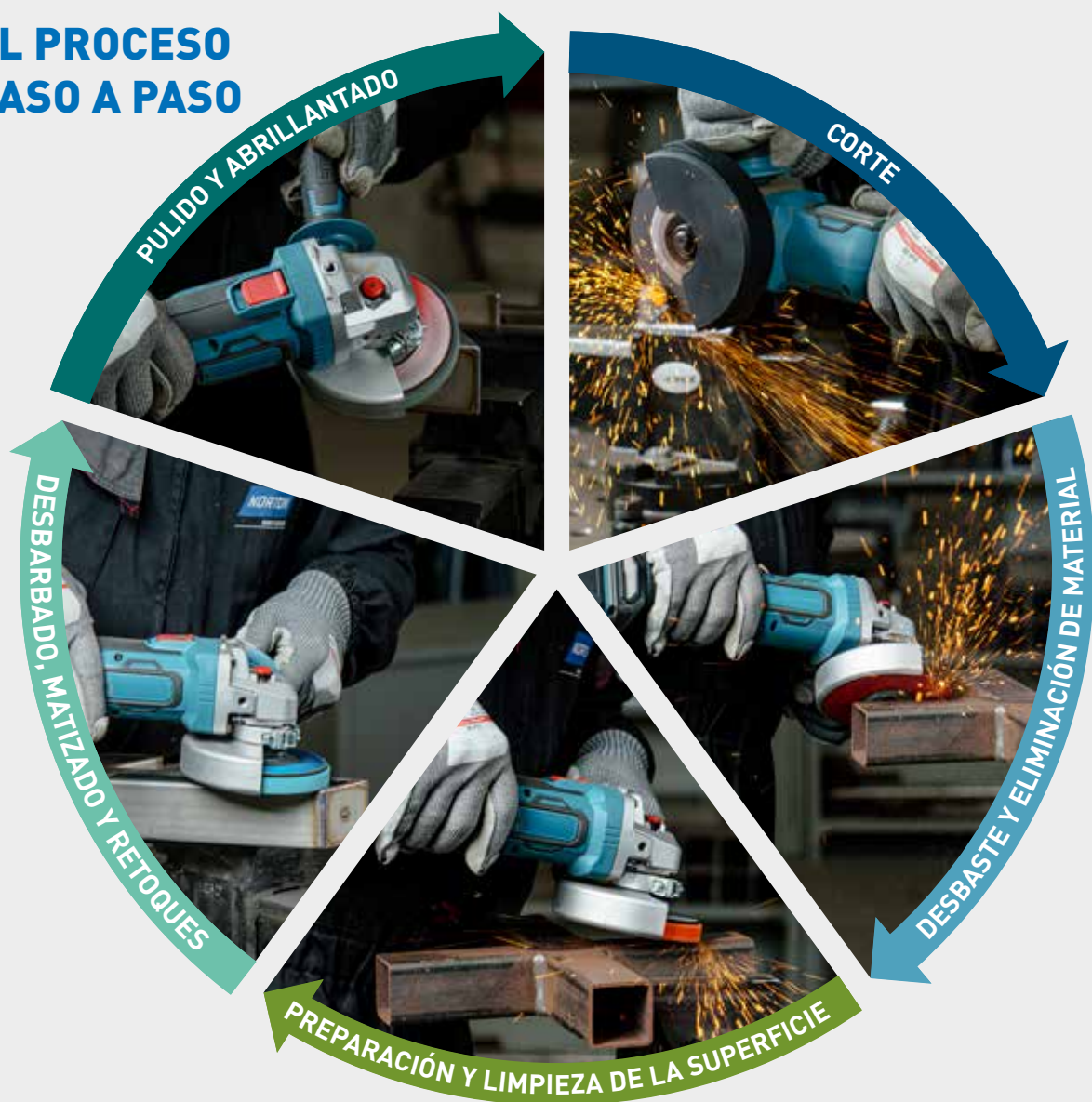
SOLUCIONES PARA AMOLADORAS ANGULARES

En Norton, sabemos mucho sobre abrasivos. Gracias a nuestros conocimientos técnicos y a la experiencia adquirida durante muchos años de fabricación y venta de toda la gama de productos para el mercado de la fabricación de metal (discos de corte y desbaste, discos de láminas, de fibra y productos de acabado y pulido), podemos ayudarle a seleccionar los productos más adecuados para sus clientes, en todas las aplicaciones, en cualquier material y con cualquier dimensión de amoladora angular.

Nuestras soluciones le permiten recorrer cada etapa del proceso de aplicación con total confianza. Tanto si se trata de cortar, desbastar, matizar, refinar, limpiar, acabar o pulir, nuestros abrasivos diseñados con precisión garantizan unos resultados óptimos, mejorando la productividad y la rentabilidad.



EL PROCESO PASO A PASO



Las formaciones y demostraciones se desarrollarán en las instalaciones de nuestros Centros de Excelencia repartidos por toda Europa. Para obtener más información, visite nortonabrasives.com o póngase en contacto con su representante Norton habitual.



NORTON®

SAINT-GOBAIN

DISCOS DE CORTE Y
DESBASTE

DISCOS DE CORTE Y DESBASTE

Introducción 14

DISCOS DE CORTE Y DESBASTE

16-33

Para soldadura y fabricación de metales

16

Para la industria ferroviaria

29

Para fundición

33

DISCOS DE CORTE

34-36

Para tronadoras de gasolina

34

Para cortadoras de sobremesa

35

Para máquinas fijas

36

Información técnica

37

DISCOS DE CORTE Y DESBASTE

INTRODUCCIÓN

La gama Norton de discos de corte y desbaste para máquinas fijas y portátiles ofrece el máximo rendimiento en los entornos de trabajo más exigentes e incluye las soluciones más modernas para trabajos de corte, desbaste y acabado de superficies sobre cualquier material de los mercados de fabricación industrial.

Norton: la línea de productos de corte y desbaste más completa del sector.

COMPRENDA
EL PRODUCTO

- 1 Nivel de calidad
- 2 Material de aplicación
- 3 Diámetro x Espesor x Agujero
- 4 Especificación del producto
- 5 Velocidad máxima
- 6 Pictograma de corte o desbaste
- 7 Código del producto (usar en pedidos)
- 8 Certificado oSa
- 9 EN12413



GUÍA DE SELECCIÓN DE PRODUCTOS

DISCOS DE CORTE PARA AMOLADORAS ANGULARES

Muy recomendado ✓



MATERIALES	NORTON QUANTUM3	X-TREME PRO	X-TREME	VULCAN	FOUNDRY X	RAIL	STARLINE	1-2-3	ALU	MULTI MATERIAL
	INNOVACIÓN	+++++	+++++	++++	++++	++++	+++			
Acero / acero construcción	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓
Baja aleación	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓
Alta aleación	✓	✓	✓					✓		
Perfiles, placas, hojas finas	✓	✓	✓	✓			✓	✓		✓
Acero inoxidable	✓	✓	✓	✓				✓		✓
Fundición					✓					
No ferrosos									✓	✓
Titanio	✓								✓	✓
Piedra, hormigón										✓
Azulejos, cerámicos										✓
Rail grado duro						✓				
Rail grado medio						✓				
Rail grado blando						✓				
Vidrio, cerámicos, PVC										✓

GUÍA DE SELECCIÓN DE PRODUCTOS

DISCOS DE DESBASTE PARA AMOLADORAS ANGULARES

Muy recomendado ✓



MATERIALES	NORTON QUANTUM3	X-TREME	VULCAN	FOUNDRY X	STARLINE	1-2-3	ALU	MULTI MATERIAL
	INNOVACIÓN	+++++	++++	++++	+++			
Acero / acero construcción	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓
Baja aleación	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓
Alta aleación	✓	✓						
Perfiles, placas, hojas finas	✓	✓	✓		✓			✓
Acero inoxidable	✓	✓	✓			✓		✓
Fundición				✓				
No ferrosos							✓	✓
Titanio	✓		✓				✓	✓
Piedra, hormigón			✓					✓
Azulejos, cerámicos			✓					✓
Vidrio, cerámicos, PVC			✓					✓



1 CONFORT DEL OPERARIO
Se reduce la fatiga de la mano al disminuir la vibración de la máquina

2 MENOS TIEMPO DE CORTE
El grano afilado cerámico y el aglomerante más duro se combinan para una mayor eliminación de material

3 MENOS TIEMPO DE INACTIVIDAD Y RESIDUOS
Mayor duración del disco, por lo tanto menor consumo de discos





Norton Quantum3



DISCOS DE CORTE Y DESBASTE PARA SOLDADURA Y FABRICACIÓN DE METALES

El uso de abrasivos en la industria secundaria del acero está muy extendido: desde la construcción naval y la fabricación de electrodomésticos, componentes para los sectores del automóvil y de la construcción, perfiles especiales, tuberías y aparatos eléctricos hasta el mantenimiento y reparación de equipos, herramientas y máquinas.

NORTON QUANTUM3 DISCOS DE CORTE ULTRA FINOS

INNOVACIÓN


- Máximo rendimiento con un nuevo nivel en confort, duración y velocidad de corte
- Para mayor precisión, velocidad y un corte más preciso, con niveles de vibración reducidos que ayudan al confort del operario durante más tiempo
- El grano cerámico le confiere un carácter único. Espesor 1,0 mm para máxima velocidad y confort. Espesor 1,6 mm para una estabilidad absoluta y mayor duración
- Ofrece el mejor rendimiento de su clase en acero y acero inoxidable

**COMPATIBLE
INALÁMBRICAS**

**METAL
INOX**


	FORMA	DÍÁ. (mm)	ExA (mm)	ESPECIF	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
DISCO DE CORTE						
	FORMA 41	115	1,0x22,23*	NQ 60 ZZ	25	66253371347
			1,3x22,23*	NQ 60 ZZ	25	66253371348
			1,6x22,23*	NQ 46 ZZ	25	66253371349
	FORMA 42	125	1,0x22,23*	NQ 60 ZZ	25	66253371350
			1,3x22,23*	NQ 60 ZZ	25	66253371351
			1,6x22,23*	NQ 46 ZZ	25	66253371352
		180	1,6x22,23	NQ 46 ZZ	25	66253371354
		230	1,9x22,23	NQ 46 ZZ	25	66253371355
	FORMA 42	115	0,8x22,23	NQ 60 ZZ	25	66252846642
		125	0,8x22,23	NQ 60 ZZ	25	66252846643


LATAS FABRICADAS CON PLÁSTICO 100% RECICLADO

* Embalaje X -TEND



EMBALAJE HERMÉTICO

Impide que la atmósfera y los elementos climáticos erosionen el rendimiento del producto

BOLSA DESECANTE

Contiene miles de pequeños poros que absorben y atrapan la humedad

EL RENDIMIENTO X-TEND

Se ha demostrado que es hasta un 40% mejor que los envases estándar

NORTON

SAINT-GOBAIN

NORTON QUANTUM3

INNOVACIÓN

DISCO DE CORTE

- Mayor espesor del disco para un corte más agresivo
- El grano cerámico proporciona un corte rápido y preciso, corte tras corte
- Incomparable velocidad de corte en aplicaciones bastas en aceros al carbono
- Ideal para grandes trabajos en acero, astilleros, construcción e ingeniería en general



METAL INOX



FORMA DIÁ. (mm) ExA (mm) ESPECIF UDS. EMB. Nº ARTÍCULO

DISCO DE CORTE



FORMA 41

FORMA 42

125	2,0x22,23	NQ 36 Y	25	66252848856
125	2,5x22,23	NQ 24 P	25	66252845954
150	2,5x22,23	NQ 24 P	25	66252846123
230	2,5x22,23	NQ 24 P	25	66252846173
125	2,5x22,23	NQ 24 P	25	66252832258
150	2,5x22,23	NQ 24 P	25	66252846125*
230	2,5x22,23	NQ 24 P	25	66252846174

*Fabricación



EXPERIENCIA DE CORTE
EXTRA SUAVE,
GRACIAS A NUESTRO GRANO
CERÁMICO DE PRIMERA
CALIDAD.

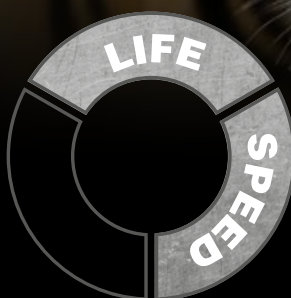


**MADE TO
BITE**

¿CUÁL ES EL BENEFICIO?



Disco Zirconio
Norton



Disco Cerámico Norton
Convencional



Disco Cerámico
Norton Quantum3

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.



ACABA CON LOS CABLES NO CON LA POTENCIA

Con espesor de 3 mm se necesita menos potencia para encender y trabajar con el disco. Consiga hasta un 50% más de duración de la batería en su amoladora inalámbrica.

NORTON QUANTUM3

DESBASTE LIGERO CONFORTABLE

INNOVACIÓN

- Ideal para el desbaste ligero en paredes finas
- Combina velocidad y precisión en el desbaste, rectificado y biselado
- Aumento del amperaje en amoladoras inalámbricas gracias a su ligereza y rapidez de corte
- Gracias al grano cerámico autoafilable se produce una rápida eliminación del material, lo que reduce los tiempos de trabajo

LCG
LIGHT COMFORT
GRINDING

COMPATIBLE
INALÁMBRICAS



METAL
INOX



DISCOS DE DESBASTE

FORMA	DIÁ. (mm)	ExA (mm)	ESPECIF	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
-------	-----------	----------	---------	-----------	-------------



FORMA 27



115

3,0x22,23

NQ 30 S

10

66252846608

125

3,0x22,23

NQ 30 S

10

66252846609

NORTON QUANTUM3 **INNOVACIÓN**

DISCOS DE DEBASTE

- Fórmula de desbaste rápido para realizar el trabajo en menos tiempo
- El control optimizado del desbaste garantiza un desbaste preciso
- Permite trabajar en zonas de difícil acceso como esquinas y ranuras
- Sensación de mayor suavidad, menor fatiga y mayor confort del operario
- Aumento del amperaje en amoladoras inalámbricas gracias a su ligereza y corte rápido



	FORMA	DIÁ. (mm)	ExA (mm)	ESPECIF	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
DISCOS DE DEBASTE						
		115	7,0x22,23	NQ 24 P	10	66253371361
		125	7,0x22,23	NQ 24 P	10	66253371362
		150	7,0x22,23	NQ 24 P	10	66253371363
		125	7,0x22,23	NQ 24 N	10	66252839321

NORTON QUANTUM3 **INNOVACIÓN**

DISCOS DE DEBASTE DE ALTA FRECUENCIA

- Discos optimizados para usar en máquinas de alta frecuencia y con presión alta, extra seguros en todas las condiciones de trabajo
- Grano cerámico con tecnología autoafilante para gran eliminación de material en menos tiempo
- Más confortable y menos fatiga gracias a la disminución de las vibraciones
- La gran duración del producto supone menos tiempo de inactividad, residuos y menos necesidad de cambio de disco



	FORMA	DIÁ. (mm)	ExA (mm)	ESPECIF	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
DISCOS DE DEBASTE						
		180	7,0x22,23	NQ 24 P	10	66253371364
		230	7,0x22,23	NQ 24 P	10	66253371365
		230	7,0x22,23	NQ 24 N	10	66252839322



Las máquinas de alta frecuencia no reducen las revoluciones cuando aumenta la presión del desbaste. Cuando se usa presión alta en discos estándar o no reforzados, el riesgo de rotura del disco es alto. Además, a baja presión, los discos no reforzados pueden mostrar grietas debido a la fatiga en el funcionamiento abrasivo a altas revoluciones. Los discos de desbaste reforzados de alta frecuencia garantizan condiciones de trabajo seguras en todas las circunstancias.

DISCOS DE CORTE Y DESBASTE PARA SOLDADURA Y FABRICACIÓN DE METALES

NORTON QUANTUM3

INNOVACIÓN

DISCOS COMBINADOS

- Fórmula de desbaste rápido para realizar el trabajo en menos tiempo
- El control optimizado del desbaste garantiza un desbaste preciso
- Permite trabajar en zonas de difícil acceso como esquinas y ranuras
- Sensación de mayor suavidad, menor fatiga y mayor confort del operario
- Aumento del amperaje en amoladoras inalámbricas gracias a su ligereza y corte rápido

METAL
INOX

	FORMA	DÍÁ. (mm)	ExA (mm)	ESPECIF	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
DISCOS DE SANEADO						
	 FORMA 27	125	4,2x22,23	NQ 24 R	20	66253371357
		150	4,2x22,23	NQ 24 R	20	66253371358
		180	4,2x22,23	NQ 24 R	20	66253371359
		230	4,2x22,23	NQ 24 R	20	66253371360

X-TREME PRO HEAVY DUTY

+++++

- La mayor duración de los discos reduce el costo total en abrasivos, con más cortes por disco
- El corte rápido, recto, limpio y sin rebabas reduce la necesidad de repasos
- Elija Norton X-Treme para los trabajos en los que se requiere un rendimiento de corte adicional

METAL
INOX

	FORMA	DÍÁ. (mm)	ExA (mm)	ESPECIF	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
DISCO DE CORTE						
	 FORMA 41	115	1.0x22.23	ZA60X	25	66252846978
		125	1.0x22.23	ZA60X	25	66252846979
			1.6x22.23	ZA46X	25	66252846980
			2.0x22.23	ZA36X	25	66252846981
		150	1.6x22.23	ZA46X	25	66252846982
		180	1.6x22.23	ZA46X	25	66252846983
		230	1.9x22.23	ZA46X	25	66252846984

X-TREME ++++

- Óxido de Aluminio de alta calidad para una rápida y gran eliminación de material
- El aglomerante de calidad superior retiene el grano para una mayor vida útil del disco, de manera que se reduce la cantidad de discos necesarios
- Ideal para uso en la industria pesada en todo tipo de aceros duros y aleaciones


COMPATIBLE
INALÁMBRICAS

METAL
INOX

	FORMA	DIÁ. (mm)	ExA (mm)	ESPECIF	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
DISCO DE CORTE						
	FORMA 41	115	1,0x22,23	A 60 V	25	66252919427
			1,6x22,23	A 46 V	25	66252920339
			2,0x22,23	A 36 V	25	66252920340
		125	1,0x22,23	A 60 V	25	66252920341
			1,3x22,23	A 60 V	25	66252837992
			1,6x22,23	A 46 V	25	66252920342
			2,0x22,23	A 36 V	25	66252920343
			2,5x22,23	A 36 V	25	66252920350
		150	1,6x22,23	A 46 V	25	66252920344
			2,0x22,23	A 46 V	25	66252848817
		180	1,6x22,23	A 46 V	25	66252920345
			2,0x22,23	A 36 V	25	66252920346
	FORMA 42	230	1,9x22,23	A 36 V	25	66252920348
			2,0x22,23	A 36 W	25	66252920360
			2,5x22,23	A 36 V	25	66252920349
		115	2,5x22,23	A 36 V	25	66252921567
		125	2,5x22,23	A 36 V	25	66252918816
		230	2,5x22,23	A 36 V	25	66252918818


METAL
INOX

	FORMA	DIÁ. (mm)	ExA (mm)	ESPECIF	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
DISCOS DE DESBASTE						
	FORMA 27	115	7,0x22,23	A 24 R	10	66252918822
		125	4,0x22,23	A 24 R	10	66252950672
			7,0x22,23	A 24 R	10	66252918823
		180	7,0x22,23	A 24 R	10	66252918824
		230	7,0x22,23	A 24 R	10	66252918825

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

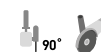
Entrega aproximada en 7 días laborables.

DISCOS DE CORTE Y DESBASTE PARA SOLDADURA Y FABRICACIÓN DE METALES

VULCAN ++++

- Para acero inoxidable

COMPATIBLE
INALÁMBRICAS



INOX



FORMA	DIÁ. (mm)	ExA (mm)	ESPECIF	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
DISCO DE CORTE					
 FORMA 41	115	1,0x22,23	A 60 T Inox	25	66252833400
		1,6x22,23	A 46 T Inox	25	66252833401
	125	1,0x22,23	A 60 T Inox	25	66252833402
		1,6x22,23	A 46 T Inox	25	66252833403
		2,5x22,23	A 30 S Inox	25	66252833409
	150	1,6x22,23	A 46 T Inox	25	66252833404
	180	1,6x22,23	A 46 T Inox	25	66252833405
	230	1,9x22,23	A 46 T Inox	25	66252833406
 FORMA 42		2,5x22,23	A 30 S Inox	25	66252925427
	115	2,5x22,23	A 30 S Inox	25	66252925486
	125	2,5x22,23	A 30 S Inox	25	66252925487
	230	2,5x22,23	A 30 S Inox	25	66252925489



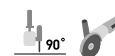
INOX



FORMA	DIÁ. (mm)	ExA (mm)	ESPECIF	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
DISCOS DE DESBASTE					
 FORMA 27	115	6,4x22,23	A 30 S Inox	10	66252925513
	125	6,4x22,23	A 30 S Inox	10	66252925514
	230	6,4x22,23	A 30 S Inox	10	66252925517

VULCAN ++++

- Excelente relación calidad-precio
- Mayor duración
- La gama de discos de corte y desbaste de uso general



COMPATIBLE
INALÁMBRICAS

METAL
INOX



FORMA	DIÁ. (mm)	ExA (mm)	ESPECIF	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
DISCO DE CORTE					
 FORMA 41	115	1,0x22,23	A 60 S	25	66252925431
		1,6x22,23	A 46 S	25	66252925432
		2,0x22,23	A 30 S	25	66252925437*
		2,5x22,23	A 30 S	25	66252925442
		3,0x22,23	A 30 S	25	66252925447
	125	1,0x22,23	A 60 S	25	66252925433
		1,6x22,23	A 46 S	25	66252925434
		2,0x22,23	A 30 S	25	66252925438
		2,5x22,23	A 30 S	25	66252925443
		3,0x22,23	A 30 S	25	66252925448
	150	2,0x22,23	A 30 S	25	66252925439

* Fabricación

DISCO DE CORTE



FORMA 41

FORMA 42

180	1,6x22,23	A 46 S	25	66252925435
	2,0x22,23	A 30 S	25	66252925440
	2,5x22,23	A 30 S	25	66252925445
	3,0x22,23	A 30 S	25	66252925449
230	1,9x22,23	A 46 S	25	66252925436
	2,0x22,23	A 30 S	25	66252925441
	2,5x22,23	A 30 S	25	66252925446
	3,0x22,23	A 30 S	25	66252925450
100	3,2x22,23	A 30 S	25	66252835417
115	2,5x22,23	A 30 S	25	66252925490
	3,2x22,23	A 30 S	25	66252925494
125	2,5x22,23	A 30 S	25	66252925491
	3,2x22,23	A 30 S	25	66252925495
150	3,2x22,23	A 30 S	25	66252925496
180	2,5x22,23	A 30 S	25	66252925492
	3,2x22,23	A 30 S	25	66252925497
230	1,9x22,23	A 46 S	25	66252849388
	2,5x22,23	A 30 S	25	66252925493
	3,2x22,23	A 30 S	25	66252925498

VULCAN FAST CUT



- Para uso en máquinas de baja y media potencia
- Para aceros duros


 METAL
INOX


FORMA DIÁ. (mm) ExA (mm) ESPECIF UDS. EMB. Nº ARTÍCULO

DISCOS DE DESBASTE



FORMA 27

180	6,4x22,23	A 30 P	10	66252830805
230	6,4x22,23	A 30 P	10	66252830807



Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

DISCOS DE CORTE Y DESBASTE PARA SOLDADURA Y FABRICACIÓN DE METALES

VULCAN COMFORT ADVANTAGE ++++



- Trabajo más confortable
- Reducción de las vibraciones
- Desgaste más suave del disco para reducir el astillamiento
- Mayores ratios de eliminación de metal
- Adecuado para máquinas de baja potencia
- La menor presión requerida reduce la fatiga del operario
- Reducción de las piezas quemadas



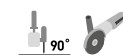
	FORMA	DÍÁ. (mm)	ExA (mm)	ESPECIF	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
DISCOS DE DESBASTE						
		115	6,4x22,23	A 30 P	10	66252830803
		125	6,4x22,23	A 30 P	10	66252830804

VULCAN ++++

- Excelente relación calidad-precio
- La gama de discos de uso general



	FORMA	DÍÁ. (mm)	ExA (mm)	ESPECIF	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
DISCOS DE DESBASTE						
		115	6,4x22,23	A 30 S	10	66252925522
		125	4,0x22,23	A 30 S	20	66252925519
			6,4x22,23	A 30 S	10	66252925523
			8,0x22,23	A 30 S	10	66252925524
		150	6,4x22,23	A 30 S	10	66252925525
		180	6,4x22,23	A 30 S	10	66252925526
			8,0x22,23	A 30 S	10	66252925527
		230	4,0x22,23	A 30 S	20	66252925521
			6,4x22,23	A 30 S	10	66252925529



	FORMA	DÍÁ. (mm)	ExA (mm)	ESPECIF	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
DISCO DE CORTE						
		115	3,2x22,23	C 30 R	25	66252925500
		125	3,2x22,23	C 30 R	25	66252925501
		230	3,2x22,23	C 30 R	25	66252925503



	FORMA	DÍÁ. (mm)	ExA (mm)	ESPECIF	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
DISCOS DE DESBASTE						
		115	6,4x22,23	C 30 R	10	66252925533
		125	6,4x22,23	C 30 R	10	66252925534
		180	6,4x22,23	C 30 R	10	66252925535
		230	6,4x22,23	C 30 R	10	66252925537

STARLINE

- Buena eliminación de material y buen ratio de corte
- Para uso comercial

COMPATIBLE
INALÁMBRICAS

METAL
INOX


	FORMA	DIÁ. (mm)	ExA (mm)	ESPECIF	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
DISCOS DE CORTE						
		115	1,0x22,23	A 60 R	25	66252837243
			1,6x22,23	A 46 R	25	66252837244
			2,5x22,23	A 30 P	25	66252837249
		125	1,0x22,23	A 60 R	25	66252837245
			1,6x22,23	A 46 R	25	66252837246
			2,5x22,23	A 30 P	25	66252837250
		180	1,6x22,23	A 46 R	25	66252837247
			2,5x22,23	A 30 P	25	66252837251
		230	1,9x22,23	A 46 S	25	66252843278
	2,0x22,23		A 36 R	25	66252837248	
	2,5x22,23		A 30 P	25	66252837253	
		115	3,2x22,23	A 30 P	25	66252837275
125		3,2x22,23	A 30 P	25	66252837276	
230		3,2x22,23	A 30 P	25	66252837278	


METAL
INOX

	FORMA	DIÁ. (mm)	ExA (mm)	ESPECIF	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
DISCOS DE DESBASTE						
		115	6,4x22,23	A 24 Q	10	66252837263
		125	6,4x22,23	A 24 Q	10	66252837264
		180	6,4x22,23	A 24 Q	10	66252837268**
		230	6,4x22,23	A 24 Q	10	66252837269**

** Hasta un +30% de mejora en el rendimiento

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

SE ADAPTA A SU ENTORNO

LCG
LIGHT COMFORT
GRINDING

MULTI MATERIAL DESBASTE LIGERO CONFORTABLE

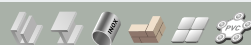


- El grano cerámico elimina rápidamente el material en una gran variedad de sustratos, un mismo disco sustituye a muchos
- Con un espesor de 3 mm, el disco es ligero y garantiza la precisión y exactitud durante el corte
- Fácil acceso a zonas difíciles de rectificar, esquinas y ranuras estrechas
- Trabajo más confortable, reducción de la fatiga y mayor comodidad para el operario

COMPATIBLE
INALÁMBRICAS

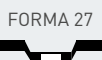


ALU, METAL, INOX,
PIEDRA, AZULEJOS, PVC



FORMA DIÁ. (mm) ExA (mm) ESPECIF UDS. EMB. Nº ARTÍCULO

DESBASTE LIGERO CONFORTABLE



FORMA 27 125 3,0x22,23 C 30 S 10 66252846611

ACABA CON LOS CABLES NO CON LA POTENCIA



Con 3 mm de espesor, se necesita menos energía para encender y trabajar con el disco.
Consiga hasta un 50% más de duración de la batería en las amoladoras sin cable.

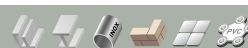
MULTI MATERIAL CORTE

- Un disco para todos los materiales
- No se pierde el tiempo cambiando de disco
- Rápido, cómodo y versátil

COMPATIBLE
INALÁMBRICAS



ALU, METAL, INOX,
PIEDRA, AZULEJOS, PVC



FORMA DIÁ. (mm) ExA (mm) ESPECIF UDS. EMB. Nº ARTÍCULO

DISCO DE CORTE



FORMA 41

115	1,0x22,23	C 60 T	25	66252833258
	1,6x22,23	C 46 T	25	66252828951
125	1,0x22,23	C 60 T	25	66252918924
	1,6x22,23	C 46 T	25	66252828952
230	1,9x22,23	C 46 T	25	66252918925



NORTON
SAINT-GOBAIN

ALU

Una gama diseñada específicamente para cortar y desbastar Aluminio. Los discos MEJORADOS ofrecen ahora un 30% más de rendimiento, con mayores tasas de eliminación de material, mayor vida útil y mayor confort al cortar.

NORTON ALU

- Grano abrasivo y aglomerante especialmente diseñados para cortar aluminio y metales no ferrosos.
- Contrarresta el embozamiento y el acristalamiento del disco para un corte rápido, fácil y libre en todos los materiales no ferrosos

COMPATIBLE
INALÁMBRICAS



ALU

	FORMA	DIÁ. (mm)	ExA (mm)	ESPECIF	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
DISCO DE CORTE						
	FORMA 41 	115	1,0x22,23	A 60 Q	25	66252828236**
			1,6x22,23	A 46 Q	25	66252828233*
		125	1,0x22,23	A 60 Q	25	66252828237**
			1,6x22,23	A 46 N	25	66252839270
			1,6x22,23	A 46 Q	25	66252828234
			2,5x22,23	A 36 Q	25	66252828227
	FORMA 42 	230	1,9x22,23	A 46 N	25	66252839271
			1,9x22,23	A 46 Q	25	66252828235
		230	3,0x22,23	A 36 Q	25	66252828231*



ALU

	FORMA	DIÁ. (mm)	ExA (mm)	ESPECIF	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
DISCO DE DEBASTE						
	FORMA 27 	125	7,0x22,23	A 36 Q	10	66252828228
		180	7,0x22,23	A 36 Q	10	66252828230*
		230	7,0x22,23	A 36 Q	10	66252828232*

* Fabricación

** Hasta un +30% de mejora en el rendimiento

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

DISCOS DE CORTE Y DESBASTE PARA SOLDADURA Y FABRICACIÓN DE METALES

1-2-3

LA SOLUCIÓN TODO EN UNO

- Corte, desbaste y acabado con un solo disco
- No se pierde el tiempo cambiando de disco
- Grano fino para un acabado óptimo y uniforme si se utiliza a 15 grados
- Tres capas de refuerzo para trabajar con la máxima seguridad



FORMA	DIÁ. (mm)	ExA (mm)	ESPECIF	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
DISCO COMBINADO					
	115	2,2x22,23	A 46 S	25	66252829704
	125	2,2x22,23	A 46 S	25	66252921592





DISCOS DE CORTE Y DESBASTE PARA LA INDUSTRIA FERROVIARIA

La gama Norton Raíl proporciona discos de alto rendimiento para operaciones exigentes. El corte de raíles exige precisión, velocidad y potencia. Norton Raíl es una gama completa de discos de corte para cualquier tipo de raíl (metro, tranvía, tren) y cualquier cortadora de raíl con dispositivo de sujeción (eléctrica y de gasolina).

A MEDIDA QUE LA TECNOLOGÍA DE LAS VÍAS FERROVIARIAS
CONTINÚA HACIENDO GRANDES AVANCES, NORTON
CONTINÚA GENERANDO SOLUCIONES POTENTES,
INNOVADORAS Y CONFORTABLES PARA CORTAR, DESBASTAR
Y DAR FORMA A LOS ACEROS PESADOS

DISCOS DE CORTE Y DESBASTE PARA LA INDUSTRIA FERROVIARIA

INFORMACIÓN
TÉCNICA

BF 41

DISCO DE CORTE PLANO

Los discos de corte raíl están disponibles en 300 mm para máquinas con abrazadera que funcionan a 80 m/s. Y para velocidades de 100 m/s están disponibles en 350 y 400 mm.

Las dimensiones del agujero del disco se pueden ajustar utilizando los anillos reductores que vienen con la máquina original.

ENTENDER EL PRODUCTO

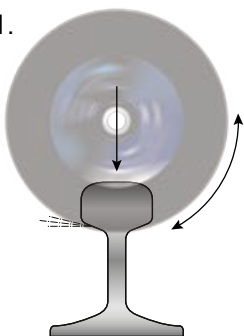
- 1 Código del producto
- 2 Materiales / Aplicación
- 3 Diámetro x Espesor x Agujero
- 4 Especificación del producto
- 5 Máxima velocidad de trabajo
- 6 Máquinas de corte
- 7 Pictogramas de seguridad
- 8 Certificación OSA
- 9 Estándares EN



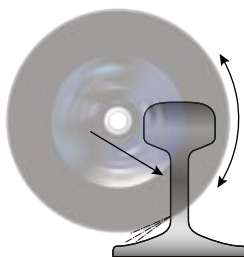
CORTE

Coloque la pieza de trabajo de modo que pueda cortar una sección uniforme

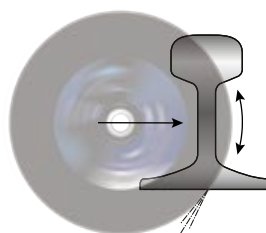
1.



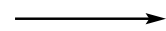
2.



3.



CLAVE:



Dirección de corte



Oscile el disco y acompañe a la máquina para un corte más rápido y limpio



NORTON QUANTUM3 RAIL

DISEÑADO PARA EL CONFORT, FABRICADO PARA DURAR Y "HECHO PARA MORDER"



MADE TO BITE

NORTON QUANTUM3 RAÍL **INNOVACIÓN**



- Diseñados para el confort y fabricados para durar más
- La gran duración del producto reduce el consumo de discos, lo que reduce el coste total en abrasivos

- La gran velocidad de corte hace que el proceso de reparación de los raíles sea más eficiente
- El disco hace el trabajo y reduce las vibraciones de la máquina, minimizando las molestias al operario



	FORMA	DIÁ. (mm)	ExA (mm)	ESPECIF	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
DISCO DE CORTE						
	FORMA 41	356	4,0x22,23	NQ 24 Q	10	66252845405*
			4,0x25,4	NQ 24 Q	10	66252845406
		406	4,0x25,4	NQ 24 Q	10	66252846183

* Fabricación

No confíe únicamente en nuestra palabra, vea lo que nuestros clientes tienen que decir ...

"El Norton Quantum3 realmente acelera el proceso de corte: ahora puedo hacer 3 cortes por disco, tal vez incluso más... Y no solo eso, es mucho más confortable al trabajar, se desliza fácilmente a través del raíl. Definitivamente me cambio al disco Norton Quantum3"

**AGLOMERANTE
TECNOLÓGICAMENTE
INNOVADOR**



**COMBINACIÓN DE GRANOS
ABRASIVOS AFILADOS Y
DE PRIMERA CALIDAD**



**CORTE MÁS RÁPIDO
MAYOR DURACIÓN**

DISCOS DE CORTE Y DESBASTE PARA LA INDUSTRIA FERROVIARIA

RAÍL ++++

- Para un corte preciso, recto y rápido en vías de ferrocarril, tranvía y metro
- Baja vibración y rendimiento constante durante toda la vida útil del disco
- Disponibilidad de discos de dureza alta, media y blandos
- Corte de alta calidad para ayudar a conseguir una soldadura perfecta

RAÍL
METAL

	FORMA	DÍÁ. (mm)	ExA (mm)	ESPECIF	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	FORMA 41	356	4,0x25,4	ZA 24 Q Zirconia Medio	10	66252830924
		406	4,0x25,4	ZA 24 Q Zirconia Medio	10	66252833665

RAÍL ++++

RAÍL
METAL

	FORMA	DÍÁ. (mm)	ExA (mm)	ESPECIF	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	FORMA 41	350	4,0x25,4	A 24 T Duro	10	66252829588
			4,0x25,4	A 24 P Blando	10	66252828620
			4,0x25,4	A 24 Q Medio	10	66252833554
		400	4,0x25,4	A 24 P Blando	10	66252919130





DISCOS DE DESBASTE PARA FUNDICIÓN

El hierro fundido que se utiliza en la fundición requiere un tipo de disco de corte y desbaste especial para conseguir un corte rápido y limpio. Norton Foundry X ha sido diseñado para eliminar la máxima cantidad de material en el menor tiempo posible. Gracias a los granos de zirconio de primera calidad y los refuerzos resistentes, Norton Foundry X puede utilizarse en la mayoría de máquinas potentes y bajo presión en los entornos más exigentes.



FOUNDRY X ++++

- Los nuevos discos Foundry X de 180 mm y 230 mm están hechos con cuatro capas de refuerzo para poder trabajar con la máxima presión lateral sin riesgo de rotura
- Diseñado para trabajar con máquinas de alta frecuencia para aplicaciones en los entornos más exigentes



	FORMA	DIÁ. (mm)	ExA (mm)	ESPECIF	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
DISCOS DE DESBASTE						
		125	7,0x22,23	ZA24T LONG LIFE	10	66253371176
		180	7,0x22,23	ZA20R COMFORT	10	66253370493
		230	7,0x22,23	ZA24T LONG LIFE	10	66253371175
			7,0x22,23	ZA20R COMFORT	10	66252842546



Las máquinas de alta frecuencia no reducen las revoluciones cuando aumenta la presión del desbaste. Cuando se usa presión alta en discos estándar o no reforzados, el riesgo de rotura del disco es alto. Además, a baja presión, los discos no reforzados pueden mostrar grietas debido a la fatiga en el funcionamiento abrasivo a altas revoluciones.

Los discos de desbaste reforzados de alta frecuencia garantizan condiciones de trabajo seguras en todas las circunstancias.

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.



DISCOS DE CORTE PARA TRONZADORAS DE GASOLINA

Los discos de corte Norton para tronzadoras de gasolina proporcionan un alto valor y rendimiento en el sector de la construcción y la demolición.

VULCAN

- Discos de corte de uso general para todas las aplicaciones en acero con máquinas de gasolina
- Corte recto y rápido durante toda la vida útil del disco



METAL



	FORMA	DIÁ. (mm)	ExA (mm)	ESPECIF	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
DISCO DE CORTE	FORMA 41	300	3,5x20,0	A 30 S	10	66252925457
			3,5x22,23	A 30 S	10	66252925458

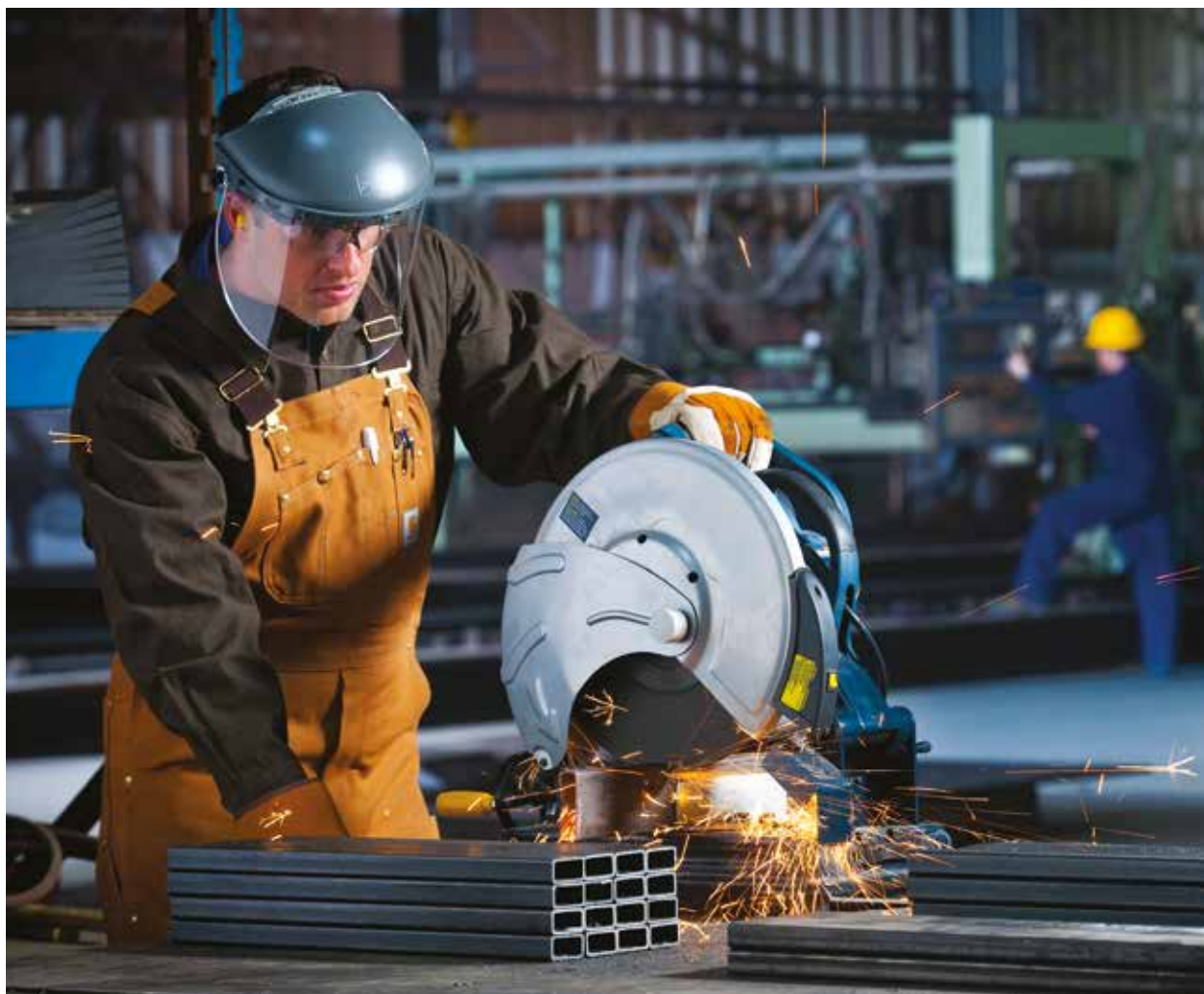


Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.



DISCOS DE CORTE PARA CORTADORAS DE SOBREMESA

Los discos de corte Norton para cortadoras de sobremesa proporcionan un alto valor y rendimiento en el sector de la construcción, la fabricación, la fundición y el mantenimiento industrial.

VULCAN

- Corte limpio y recto en cortadoras de sobremesa y en máquinas fijas
- Refuerzo mecánico para cortar metal e inox con seguridad



	FORMA	DIÁ. (mm)	ExA (mm)	ESPECIF	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
DISCO DE CORTE						
	FORMA 41	300	2,8x25,4	A 30 S	10	66252925460
		356	3,0x25,4	A 30 S	10	66252925462
		400	3,2x25,4	A 30 S	10	66252925464
			3,2x32,0	A 30 S	10	66252925465*

* Fabricación



DISCOS DE CORTE PARA MÁQUINAS FIJAS

Los discos de corte Norton para máquinas fijas ofrecen alta calidad y alto rendimiento en los sectores de la construcción, fabricación y fundición.

VULCAN

- Gran duración y alta capacidad de corte
- Corte rápido sin quemar, azular o astillar el metal
- Use una potencia baja y constante en aplicaciones pesadas
- Dotado de un doble refuerzo interior que proporciona máxima seguridad y estabilidad en el corte



FUNDICIÓN
PIEDRA



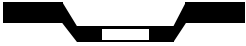
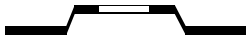
	FORMA	DIÁ. (mm)	ExA (mm)	ESPECIF	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
DISCO DE CORTE						
		400	4,5x32,0	C 30 R	10	66252925484*
		300	3,0x32,0	A 30 S	10	66252925466
			3,5x32,0	A 30 S	10	66252925468
		356	3,5x25,4	A 30 S	10	66252925469
			3,5x32,0	A 30 S	10	66252925470
			3,5x32,0**	A 30 S	10	66252925476*
		400	3,5x25,4	A 30 S	10	66252925477*
			4,0x25,4	A 30 S	10	66252925472
			4,0x32,0	A 30 S	10	66252925473

** Máx. Velocidad de Trabajo 100m/s

* Fabricación

INFORMACIÓN TÉCNICA

SISTEMA DE ESPECÍFICA DE LA FORMA

BF 27	BF 41	BF 42
		
DISCOS DE DESBASTE DE CENTRO DEPRIMIDO	DISCOS DE CORTE PLANOS	DISCOS DE CORTE DE CENTRO DEPRIMIDO
Disponibles en diámetros de 76-230 mm para máquinas portátiles.	Disponibles en diámetros de 50-400 mm para máquinas portátiles y 250-400 mm para máquinas fijas.	Disponibles en diámetros de 76-230 mm para máquinas portátiles.
Aplicación: desbaste	Aplicación: corte	Aplicación: corte

PROTECCIÓN PERSONAL

Gafas protectoras, protección auditiva, guantes protectores, mascarillas anti-polvo y, si las condiciones son extremas, protección adicional en el rostro. Se deben utilizar delantales de cuero y calzado de seguridad.



Protección de la boca (ISO 7010)



Utilizar guantes (ISO 7010)



Gafas protectoras (ISO 7010)



Protección auditiva (ISO 7010)



Leer las instrucciones (ISO 7010)



Sólo se permite el rectificado en ángulo superior a 10°



Sólo apto para máquinas totalmente cerradas



Disco dañado



No desbastar (ISO 7010)



No utilizar sin agarrar con ambas manos (ISO 7010)



Uso en seco (ISO 7010)

DISCOS DE CORTE Y DESBASTE INFORMACIÓN TÉCNICA

ANILLO METÁLICO CON FECHA DE CADUCIDAD

V = FECHA DE CADUCIDAD (VALIDEZ) (TRIMESTRE DE FABRICACIÓN + 3 AÑOS)



V01	V04	V07	V10
PRIMER TRIMESTRE	SEGUNDO TRIMESTRE	TERCER TRIMESTRE	CUARTO TRIMESTRE

EJEMPLO:

V04/2028 indica que el anillo ha sido fabricado en el 2º trimestre de 2025 y se aconseja su uso antes del 2º trimestre de 2028

PRECAUCIONES GENERALES

Se deben seguir las instrucciones de seguridad facilitadas por los fabricantes de las máquinas. Si los hay, todos los protectores, cubiertas y carcasas deben estar bien colocados en la máquina durante el desbaste y no deben modificarse bajo ningún concepto. Los abrasivos no deben utilizarse cerca de material inflamable o en un entorno en el que haya riesgo de explosión.



Las chispas deben ser dirigidas lejos de la cara y el cuerpo, hacia el suelo si es posible. Se debe utilizar un equipo de extracción de polvo si se dispone del mismo. Se deben seguir las instrucciones del fabricante del abrasivo. Por ejemplo, 'No se debe utilizar sin soporte' o 'No se debe utilizar para desbaste en húmedo'. La pieza de trabajo debe estar bien sujeta antes de comenzar el desbaste. Revise visualmente todos los abrasivos antes de utilizarlos y asegúrese de que el producto es apto para la aplicación en cuestión. Una vez entregados, los productos abrasivos no deben ser modificados. Cuando utilice una amoladora portátil, apáguela siempre y espere a que el husillo se pare por completo antes de dejar la herramienta.

VELOCIDADES OPERATIVAS

Los productos Norton son diseñados y probados para determinadas aplicaciones y velocidades operativas. Elija un disco adecuado para el material de aplicación. En la etiqueta del disco se indican los materiales aptos. Antes de colocar el disco de corte o de desbaste en la máquina, asegúrese de que la velocidad operativa de la máquina no supera la velocidad operativa máxima indicada en el producto.

DIÁMETRO DEL DISCO (mm)	CONVERSIÓN DE VELOCIDADES SEGÚN EN 12413	
	VELOCIDAD OPERATIVA MÁXIMA (RPM) PARA DISCOS DE CORTE Y DESBASTE CON AGLOMERANTE DE RESINA DESTINADOS A TRABAJOS CON MÁQUINA PORTÁTIL Y FIJA	
	80	100
50/51	30600	38200
63/65	24300	30250
76	20150	25150
100/102	15300	19100
115	13300	16650
125	12250	15300
150/152	10200	12700
180	8500	10650
230	6650	8350
300/305	5100	6400
350/356	4400	5500
400/406	3850	4800

CONSEJOS SOBRE SEGURIDAD

QUÉ HAY QUE HACER

Manipular y guardar siempre los discos con cuidado. Los discos de corte deben ser apilados horizontalmente y en superficies planas, preferiblemente sobre una placa de base de acero. Los discos de centro deprimido deben colocarse uno encima del otro o deben guardarse en su embalaje original

Inspeccionar siempre visualmente todos los discos antes de colocarlos en las máquinas por si hubieran sufrido daños durante el transporte

Utilizar siempre equipos protectores de seguridad y asegurarse de que están bien colocados y sujetos. Deben cubrir, como mínimo, una mitad del disco y proteger al operario en el caso poco probable de que se rompa un disco. **LOS DISCOS DE CORTE NO REFORZADOS SOLO DEBEN SER UTILIZADOS EN MÁQUINAS FIJAS Y DEBEN ESTAR BIEN PROTEGIDOS**

Apagar siempre la máquina desconectándola de la fuente de alimentación y/o desenchufela antes de cambiar de disco

Comprobar siempre que la velocidad del husillo de la máquina no supera la velocidad operativa indicada en el disco

Utilizar siempre las bridas de montaje del disco correctas para que no se estropeen y se mantengan limpias y sin rebabas

CONSULTAR EN 12413

Dejar que los discos recién montados funcionen a la velocidad operativa, con el protector colocado y durante un tiempo razonable antes de comenzar a cortar o desbastar

Utilizar siempre PROTECCIÓN OCULAR

Utilizar siempre equipos de protección personal adecuados como MASCARILLAS ANTI-POLVO, GUANTES, PROTECCIÓN AUDITIVA, MONO Y CALZADO DE SEGURIDAD

Revisar con regularidad las velocidades de la máquina, especialmente después de realizar labores de mantenimiento o reparación. Las máquinas equipadas con dispositivos de control de la velocidad (reguladores) deben mantenerse en buen estado en todo momento

Comprobar regularmente la tensión de las correas de transmisión, si las hay. Las correas deben mantenerse tensas para garantizar la completa transmisión de potencia

Sujetar siempre firmemente la pieza de trabajo mientras es cortada o desbastada

Introducir las máquinas portátiles en receptáculos adecuados cuando no vayan a ser utilizadas para evitar que el disco se estropee

Utilizar siempre la máquina portátil en una posición cómoda, de manera que la pieza de trabajo esté bien equilibrada y la máquina esté bien apoyada

Desbastar a un ángulo superior a 30 grados de la pieza con un disco de desbaste de centro deprimido

Mantener limpia y despejada la zona de trabajo en la que se corta y desbasta. Es muy peligroso que un operario se tropiece y caiga teniendo en sus manos una máquina en funcionamiento

QUÉ NO HAY QUE HACER

Manipular los discos con descuido

Utilizar discos de corte no reforzados en máquinas portátiles

Guardar los discos en una atmósfera húmeda o con temperaturas extremas

Montar un disco dañado

Apretar en exceso la tuerca de montaje o la brida de bloqueo. Si lo hace, las bridas pueden deformarse

Forzar un disco al colocarlo en el husillo de la máquina

Utilizar bridas de montaje incorrectas, dañadas, sucias o con rebabas

Utilizar papel secante para discos de centro deprimido inferiores o iguales a 406 mm (EN 12413)

Utilizar una máquina que no está en buen estado mecánico

Utilizar una máquina sin protección para el disco

Utilizar discos sin el equipo adecuado de ventilación o protección contra el polvo

Aplicar presión lateral a los discos de corte. No hay que doblar el disco

Parar el disco presionando la periferia o la cara del mismo. Siempre apague la máquina y espere a que el disco deje de girar

Dejar que el disco quede atrapado o enganchado en el corte

Ejercer una presión excesiva sobre el disco para que el motor propulsor reduzca su velocidad

Desbastar en el lateral de los discos de corte o los discos de centro deprimido con un espesor inferior a 4,0 mm

Dejar caer o bajar una máquina portátil al suelo tirando del cable o la empuñadura. El disco puede agrietarse fácilmente debido al peso de la máquina si esta es bajada bruscamente. Este suele ser un motivo habitual de rotura de discos

Desbastar a un ángulo inferior a 30 grados de la pieza con un disco de desbaste de centro deprimido

Utilizar una máquina en una posición en la que el operario no pueda controlar plenamente la máquina ni esté bien equilibrado

NOTAS

**NORTON****SAINT-GOBAIN**

LIJAS

LIJAS

Introducción 44

DISCOS PARA AMOLADORAS ANGULARES 49-80

Introducción 50
Discos de fibra 53
Discos de láminas 60
Discos semiflexibles 66
Rapid Strip 67
Rapid Blend 69
Rapid Prep 72
Discos de pulido 80

DISCOS PARA MINIAMOLADORAS ANGULARES 81-102

Discos Speedlok 82
Minidiscos de láminas 89
Discos Speedlok Beartex 92
Discos Speedlok Rapid Strip 93
Discos Speedlok Rapid Blend 94
Discos Speedlok Rapid Prep 96
Discos Speedlok de pulido y abrillantado 98

DISCOS PARA LIJADORA ORBITAL 103-118

Discos Meshpower 104
Discos Self-Grip y Beartex 106
Discos de malla para lijado paredes y techos 115
Discos para lijado de suelos 116
Discos Beartex para lijado de suelos 118

CEPILLOS 119-152

Cepillos con eje 120
Cepillos con rosca 130
Cepillos con núcleo 135
Muelas Convolute 138
Discos Rapid Strip 144
Discos Unitized Rapid Blend 146
Muelas Unitized pequeñas / Puntas montadas 149
Discos de Alta Resistencia 150

ROLLOS 153-168

Handy rolls 154
Rollos de papel y tela 158
Rollos Meshpower 163
Rollos Beartex 164
Rotolos Foam 166

HOJAS Y ESPONJAS 169-182

Hojas cortadas 170
Hojas Meshpower 171
Hojas de uso manual 175
Hojas Beartex 179
Esponjas abrasivas 181

BANDAS 183-212

Bandas de lima 184
Bandas portátiles 191
Bandas estrechas 194
Bandas Rapid Prep 203

ESPECIALIDADES 213-226

Espirabandas y conos 214
Minirollos cilíndricos y cónicos 218
Estrellas de lijado 222
Información técnica 224

ÍNDICE POR PRODUCTO

DISCOS



DISCOS DE FIBRA
53



DISCOS DE LÁMINAS
60



DISCOS
SEMI-FLEXIBLES
66



DISCOS RAPID STRIP
67



DISCOS RAPID BLEND
69



DISCOS RAPID PREP
72



DISCOS DE PULIDO
80

DISCOS PARA MINIAMOLADORAS ANGULARES



MINIAMOLADORA
ANGULAR DISCOS
SPEEDLOK
82



MINIAMOLADORA
ANGULAR MINIDISCOS
DE LÁMINAS
89



MINIAMOLADORA
ANGULAR DISCOS
SPEEDLOK BEARTEX
92



MINIAMOLADORA
ANGULAR DISCOS
SPEEDLOK RAPID STRIP
93



MINIAMOLADORA
ANGULAR DISCOS
SPEEDLOK RAPID BLEND
94



MINIAMOLADORA
ANGULAR DISCOS
SPEEDLOK RAPID PREP
96



MINIAMOLADORA
ANGULAR DISCOS
SPEEDLOK DE PULIDO Y
ABRILLANTADO
98



MINIAMOLADORA
ANGULAR
HERRAMIENTAS Y KITS
101

DISCOS PARA MÁQUINA ORBITAL



DISCOS MESHPOWER
104



DISCOS SELF-GRIP Y
BEARTEX
106



DISCOS DE MALLA
115



DISCOS PARA SUELO
116



DISCOS BEARTEX
118

CEPILLOS



CEPILLOS DE LIJA
120



AMOLADORA NEUMÁTICA
RECTA HERRAMIENTAS Y KITS
128



MUELAS CONVOLUTE
138



DISCOS RAPID STRIP
144



DISCOS UNITIZED
RAPID BLEND
146



DISCOS DE ALTA
RESISTENCIA
150

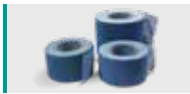
ROLLS



HANDY ROLLS
154



ROLLOS DE PAPEL Y
TELA
158



NORTON MESHPOWER
163



ROLLOS BEARTEX
164

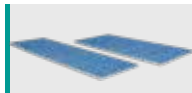


ROTOLOS FOAM Y
BEARTEX
166

HOJAS Y ESPONJAS



HOJAS CORTADAS
170



NORTON MESHPOWER
171



HOJAS DE USO MANUAL
175



ESPONJAS ABRASIVAS
179

BANDAS



BANDAS DE LIMA
184



BANDAS PORTÁTILES
191



BANDAS ESTRECHAS
194



BANDAS RAPID PREP
203

ESPECIALIDADES



ESPIRABANDAS Y CONOS
214



MINIROLLOS
CILINDRICOS Y CÓNICOS
218



ESTRELLAS DE LIJADO
222

ÍNDICE POR TIPO DE MÁQUINA

AMOLADORA ANGULAR

Discos de fibra	53
Discos de láminas	60
Discos Semiflexibles	66
Decapado y Limpieza	67
Matizado	69
Acabado y Pulido	80



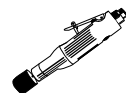
MINIAMOLADORA

Discos Speedlok	82
Minidiscos de láminas	89
Decapado y Limpieza	93
Matizado	94
Preparación de Superficies	96
Pulido	98



AMOLADORA RECTA

Accesorios para Amoladora Recta	102
Cepillos con eje	125
Discos Unitized Rapid Blend	146
Especialidades	213



LIJADORAS DE DISCO

Introducción	104
Discos Self-Grip	106
Discos Beartex Self-Grip	112
Platos	112



BLOQUE DE LIJADO/LIJADORA DE HOJAS ORBITAL Y RECTA

Rollos de papel Self-Grip *	158
Rollos MeshPower	163
Rollos Beartex	164
Hojas de corte	170



LIJADO MANUAL

Hojas de uso manual	154
Rollos de papel	158
Rollos de tela	161
Handy Rolls	166
Hojas de uso manual	178
Hojas Meshpower	171
Hojas de uso manual y hojas Beartex	179
Esponjas abrasivas	181



MÁQUINA DE BANDA DE LIMA

Bandas de lima	184
Bandas de lima Beartex para alisado de superficies	205



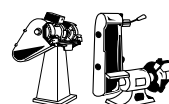
LIJADORA DE BANDA PORTÁTIL

Bandas portátiles	191
-------------------	-----



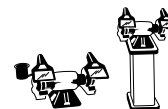
MÁQUINA DE PEDESTAL

Bandas estrechas para metal	195
Bandas estrechas para madera	201
Bandas de alisado de superficies	205



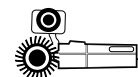
AMOLADORA DE BANCO/PEDESTAL

Cepillos de Lija con núcleo	135
Cepillos de Lija Beartex	136
Cepillos de Lija	
Muelas Convolute Rapid Finish	138
Muelas Convolute	138
Discos de Alta Resistencia	151



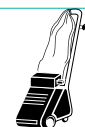
MÁQUINAS SATINEX

Cepillos Beartex	132
------------------	-----



PRODUCTOS PARA LIJADO DE PAREDES, SUELOS Y TECHOS

Discos con soporte de malla para lijado de paredes y techos	115
Discos planos	116
Discos Beartex	118



REPARACIÓN DE CALZADO

Bandas	189
Conos	216



APLICACIONES PARA VIDRIO

Bandas portátiles	189
Bandas de tela	201



† Para poder describir mejor el sistema de fijación del abrasivo, hemos sustituido el nombre 'NorGrip' por 'Self-Grip'.

INTRODUCCIÓN

La oferta de productos Beartex y lijas Norton abarca una completa gama de bandas, discos, rollos, hojas y cepillos de lija para todo tipo de trabajos de pulido, soldadura, mantenimiento y reparación.

Este extenso abanico incluye productos diseñados para todo tipo de aplicaciones, como la eliminación intensa de material, dimensionado, desbaste, desbarbado, limpieza, alisado, pulido y acabado.

COMPRENDA EL PRODUCTO

R	9	2	9
SOPORTE	ABRASIVO PRINCIPAL	ESTRUCTURA	ALEATORIO
SOPORTE A - Papel ligero F - Fibra G - Papel grueso H - Papel grueso K - Tela Q - Varios (p. ej., soporte de malla y película) R - Tela S - Combinación T - Papel impermeable U - Norax W - Especial (Corcho)	ABRASIVO PRINCIPAL 1 - Óxido de aluminio 2 - Óxido de aluminio 3 - Óxido de aluminio 4 - Carburo de silicio 6 - Esmeril 7 - Sílex 8 - Zirconio alúmina 9 - SG - Cerámica óxido de aluminio	ESTRUCTURA Número impar - Estructura abierta Número par - Estructura cerrada	ALEATORIO Sirve para diferenciar cada producto dentro de un mismo grupo de productos

TIPOS DE SOPORTE

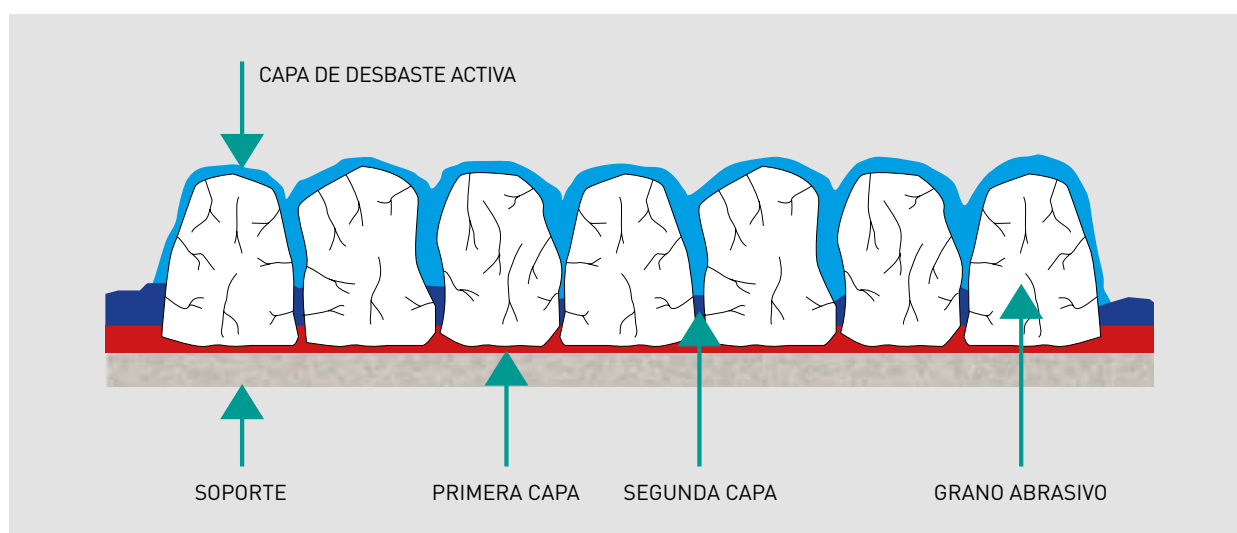
Ya sea de papel, tela, fibra vulcanizada o película de poliéster, el soporte debe ser lo suficientemente liso para un revestimiento adhesivo uniforme, suficientemente fuerte para soportar las presiones de desbaste y suficientemente flexible para adaptarse a los contornos si resulta necesario.

TIPOS DE ABRASIVO

El grano de abrasivo idóneo ofrece la máxima resistencia al desgaste de la punta pero, al mismo tiempo, se fractura antes de que se produzca un embozamiento serio por lo que satisface tanto los requisitos de eliminación de material como de acabado.

AGLOMERANTES ABRASIVOS

Se utilizan principalmente dos tipos de adhesivos, uno con cola animal y el otro, el más habitual, con resinas sintéticas termoendurecibles. El adhesivo es colocado en un mínimo de dos aplicaciones. La primera capa adhiere el grano abrasivo al soporte para garantizar la sujeción y orientación correctas. Después de secarse o endurecerse, se aplica la segunda capa o capa superior. El adhesivo de la segunda capa, unido al aglomerante de la primera capa, proporciona la sujeción de grano final y el nivel de adhesivo total adecuado para el producto acabado.



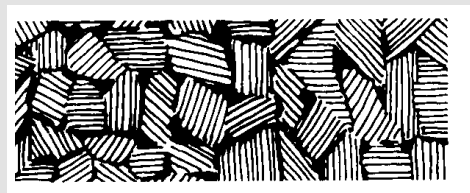
DISTRIBUCIÓN DEL GRANO ABRASIVO

Sobre el soporte, el grano abrasivo se cubre de dos maneras diferentes:

- Distribución abierta y espaciada en la que entre el 30% y el 60% del soporte está cubierto, dejando grandes espacios entre cada grano abrasivo. Se utiliza en trabajos en los que, si no se empleara, las virutas del desbaste embozarían la superficie, reduciendo la eficiencia del corte y la vida útil de la lija
- Distribución muy compacta del grano de manera que el grano cubre completamente el soporte. Al haber un mayor número de puntas abrasivas en una zona determinada, la eliminación de material es más rápida. Se recomienda cuando el embozamiento no supone un problema y cuando se desea conseguir acabados superficiales más lisos



ESTRUCTURA ABIERTA (1/3 MENOS DE GRANO QUE EN LA ESTRUCTURA CERRADA)



ESTRUCTURA CERRADA

TRATAMIENTO SUPERFICIAL ESPECIAL DE LA LIJA TRATAMIENTO NO-FIL

Para evitar aún más el embozamiento, algunos productos de papel con estructura abierta son sometidos a un tratamiento superficial especial con estearato de zinc después de la operación de dimensionado. Dichos productos son idóneos para lijar entre capas selladoras en mobiliario, lijar después de las capas de imprimación en

automóviles, eliminar barniz de la madera, y otros muchos trabajos en los que los productos abrasivos convencionales fallan prematuramente debido al embozamiento.

La marca comercial de Norton para productos sometidos a este tratamiento es No-Fil.

TIPOS DE GRANO ABRASIVO

TIPO DE GRANO	AGLOMERANTE/ RESISTENCIA	ESTRUCTURA	PROPIEDADES/ PROPIEDADES DE DESGASTE
CARBURO DE SILICIO (SiC)	Muy duro / menos resistente	Cristalina	Afilado, frágil, muy friable / micro-desgaste
ÓXIDO DE ALUMINIO	Duro / resistente	Cristalina, irregular	Grano cuneiforme, entero, desgaste uniforme
ZIRCONIO ALÚMINA	Duro / muy resistente	Cristalina, uniforme	Grano cuneiforme, entero, con forma de gota / micro-desgaste, autoafilador
ÓXIDO DE ALUMINIO CERÁMICO	Duro / muy resistente	Micro-cristalina	Grano afilado, con punta / micro-desgaste, autoafilador

ABRASIVOS NATURALES

El esmeril es un compuesto natural de corindón y óxido de hierro. Las partículas tienen forma de bloque y tienden a cortar lentamente por lo que actúan consiguiendo un efecto de pulido en el material trabajado. Se utiliza para

mantenimiento y pulido generales de metales y, en granos muy finos, para pulido muy técnico, como la preparación de muestras metalúrgicas que requieren tolerancias muy ajustadas. Los productos de esmeril son de color negro.

ABRASIVOS SINTÉTICOS

- El óxido de aluminio es resistente y se adapta bien para desbastar materiales de gran resistencia como el acero al carbono, el acero aleado, el bronce resistente y la madera dura. Si lo que más importa es la resistencia (capacidad para resistir ante fracturas), el óxido de aluminio ofrece un rendimiento superior al de todos los demás granos de lija.
- El carburo de silicio es el mineral más duro y afilado que se utiliza como lija. Su dureza y afilado lo convierten en el abrasivo idóneo para lijar metales no ferrosos (aluminio, latón, bronce, magnesio, titanio, etc.), caucho, vidrio, plásticos, maderas fibrosas, esmalte y otros materiales relativamente blandos. El carburo de silicio supera a cualquier otro abrasivo en cuanto a su capacidad para penetrar y cortar más rápido con poca presión.
- El zirconio alúmina posee la cualidad única de autoafilado, que le otorga una larga vida útil en trabajos duros de eliminación de material. El zirconio alúmina es idóneo para el desbaste pesado de metales y alisado de madera porque la fractura controlada del grano genera continuamente nuevas puntas abrasivas afiladas.
- El óxido de aluminio cerámico es un abrasivo duradero, resistente y denso gracias a su micro-estructura. Las partículas de tamaño micrométrico extremadamente pequeño se rompen durante el desbaste, generando múltiples bordes de corte nuevos. Al mantenerse afilado, especialmente cuando se utiliza en trabajos de presión media y alta, su ratio de corte es superior al de otros abrasivos. Se recomienda utilizarlo para acero al carbono, acero forjado y aleaciones con alto contenido de níquel y cobalto.



TIPOS DE SOPORTE

Ya sea de papel, tela, fibra vulcanizada, película de poliéster o de combinación, el soporte debe ser lo suficientemente liso para un revestimiento uniforme, suficientemente fuerte para soportar las presiones de desbaste y suficientemente flexible para adaptarse a los contornos (si resulta necesario). Por motivos económicos, se debe elegir el soporte menos costoso y que sea compatible con los requisitos de trabajo.

PAPEL

Los pesos de papel estándar utilizados para las lijas se indican con un código alfabético que aparece inmediatamente después del tamaño de grano en el soporte del producto acabado. En pocas palabras, cuanto más ligero sea el soporte, mayor será la flexibilidad y cuanto más pesado sea el soporte, mayor será la resistencia al desgarro.

PESO A (70 G)

El peso A, ligero y flexible, se utiliza principalmente para trabajos de acabado manual tanto en húmedo como en seco. Granos 80 y más finos.

PESO C (120 G)

Más fuerte y menos flexible que el peso A. Se elige este soporte para lijado manual, en seco o en húmedo, y para pequeñas lijadoras eléctricas portátiles. Lijado intermedio a fino. Granos 60 a 180.

PESO D (150 G)

Más fuerte y menos flexible que el peso C. También se elige este soporte para lijado manual y para pequeñas lijadoras eléctricas portátiles. Lijado grueso a intermedio. Granos 36 a 80.

PESO E (220 G)

Este soporte, más fuerte y menos flexible que el peso D, se utiliza principalmente en aplicaciones con rollo, banda y disco en las que se requiere una elevada resistencia al desgarro.

PESO F (300 G)

Es el soporte de papel más fuerte y menos flexible. Solo se utiliza para rollos de lapeado de cigüeñales, rollos y bandas para la industria del curtido y bandas NorZon.

FIBRA

Los soportes de fibra, que están hechos de múltiples capas de papel impregnado, son muy duros y fuertes y, al mismo tiempo, ofrecen suficiente flexibilidad para las aplicaciones a las que van destinados. La fibra de 0,8 mm de espesor proporciona el soporte más resistente para lijas. Este soporte se utiliza en discos de fibra con aglomerante de resina diseñados para desbaste portátil resistente.

COMBINACIÓN

El soporte de combinación, que se construye laminando tela ligera y papel rígido de peso E, se utiliza cuando la resistencia al desgarro y a la rotura es un requisito. Se utiliza principalmente en productos diseñados para el lijado de madera aglomerada/MDF.

TELA

Los soportes de tela son más duraderos que el papel, son más resistentes al desgarro y toleran la flexión durante su uso. Norton utiliza tela tejida tradicional para fabricar sus lijas. El soporte posee unas características de construcción y acabado ideadas para adecuarse perfectamente a la aplicación correspondiente. Los pesos de tela estándar utilizados para las lijas se indican con un código alfabético que aparece inmediatamente después del tamaño de grano en el soporte del producto acabado.

PESO J

Es el soporte de tela más ligero y más flexible y se utiliza cuando el acabado y la uniformidad de la superficie son más importantes que la eliminación de material. Idóneo para acabado, alisado y cuando se requiere flexibilidad y adaptabilidad a las formas, como los trabajos con contornos o superficies curvadas.

PESO X

Este soporte, más fuerte y relativamente más rígido que el peso J, se utiliza en productos diseñados para la eliminación de material de grano grueso y también para pulido y acabado de grano fino. La productividad constante, los acabados relativamente óptimos y una larga vida útil del producto caracterizan a los productos fabricados sobre soportes de peso X.

PESO Y

El soporte de peso Y, más fuerte y resistente a la rotura longitudinal que la tela drill regular, se utiliza en productos diseñados para aplicaciones severas como el desbaste con banda estrecha de herramientas manuales y el lijado con bandas anchas de madera y el dimensionado de tableros de partículas.

PELÍCULA

El poliéster se utiliza como material de soporte para la gama de productos de micro-acabado de grados de precisión de Norton. Los soportes de película pueden utilizarse en húmedo o en seco, ofrecen una excelente resistencia al ataque químico y, al mismo tiempo, son resistentes al desgarro y duraderos.

INTRODUCCIÓN A LOS PRODUCTOS BEARTEX NON-WOVEN

Beartex consiste en un soporte de fibras de nylon "non-woven" (no tejidas) que son impregnadas uniformemente de gránulos abrasivos mediante la acción aglomerante de las resinas sintéticas. Esta estructura forma un material abrasivo "tridimensional". Este producto ha sido creado como herramienta de acabado para trabajos en los que no se necesita eliminar material por lo que es especialmente adecuado para pulidos o para reducir la rugosidad de una superficie: Beartex comienza a actuar cuando otras herramientas abrasivas han terminado su trabajo. En todos los casos en que se necesita un trabajo de pulido, limpieza o acabado, debe contar definitivamente con el producto Beartex.

COMPRENDA EL SISTEMA DE CÓDIGOS DE PRODUCTO DE LOS ARTÍCULOS NON-WOVEN

RapidFinish Convolute S/C (Carburo de silicio) Fino		C	4	4	15
NOMBRE DEL PRODUCTO	FAMILIA DE CÓDIGOS DE PRODUCTO PARA MARKETING	TIPO DE MATERIAL	GRANO	GRADO	DIFERENCIACIÓN INTERNA
Bear-Tex	Flat Stock	F	0 - Ningún grano	0 - Ningún grano	Números consecutivos utilizados para la diferenciación interna
Rapid Blend-Unified	Unitized / Unified	U	1 - Óx. alum. [A/O] Blanco	1 - Extragrueso	
Rapid Strip	Rapid Strip	R	2 - Óx. alum. marrón	2 - Grueso	
Rapid Prep-Acondicionamiento de superficies	Alisado / SCM Material de Acondicionamiento de Superficies	S	4 - Carb. Silic.	3 - Medio	
Rapid Finish-Convolute	Convolute	C	5 - Granate	4 - Fino	
Hojas de suelo	Mantenimiento de suelos	JF	7 - Diamante	5 - Muy fino	
			9 - Cerámico	6 - Ultrafino	
				7 - Superfino	
				8 - Microfino	

VENTAJAS BEARTEX PARA SECO Y HÚMEDO:

- Un acabado previsiblemente uniforme
- La mínima cantidad de manchas y decoloración de la pieza de trabajo porque el calor se disipa a través de la malla abierta del producto
- Mayor productividad al ahorrar tiempo
- Capacidad para realizar operaciones automatizadas
- El operario requiere menor formación
- Se requiere menos mantenimiento
- Mayor seguridad que con otros métodos
- Adaptabilidad a formas irregulares

Estas ventajas convierten a los productos Beartex en una alternativa excelente a los cepillos de cerdas, muelas de ajuste, compuestos sin grasa y lana de acero. Los operarios aprenden rápidamente las técnicas de uso de los productos Beartex para conseguir atractivos acabados.

SUPERFICIES DE USO

- Aluminio
- Cromo
- Tantalio
- Fibra de vidrio
- Latón
- Acero inoxidable
- Cerámica
- Madera
- Cobre
- Zinc
- Vidrio
- Madera contrachapada
- Níquel
- Titanio
- Plástico

APLICACIONES

- Desbarbado
- Alisado
- Alisado de madera contrachapada
- Acabados decorativos
- Limpieza
- Pulido
- Deslustre de laminados
- Frotado
- Realzado
- Satinado
- Decapado
- Desbarbado de plásticos
- Eliminación de fibras de madera levantadas



NORTON

SAINT-GOBAIN

LIJAS

DISCOS PARA AMOLADORAS ANGULARES

Introducción	50
Discos de fibra	53
Discos de láminas	60
Discos semiflexibles	66

Rapid Strip	67
Rapid Blend	69
Rapid Prep	72
Discos de pulido	80



DISCOS DE LIJA PARA AMOLADORAS ANGULARES

Norton posee una completa gama de discos de láminas y de fibra con abrasivos de óxido de aluminio, carburo de silicio, zirconio alúmina y óxido de aluminio cerámico Norton SG de máximo rendimiento. Los discos de lija hechos de láminas y de fibra - destinados a cualquier trabajo desde la eliminación de material pesado y medio hasta el acabado fino, el alisado ligero y el pulido - están disponibles en muchas formas, granos abrasivos, revestimientos especiales y configuraciones de soporte para satisfacer múltiples necesidades de aplicación.

En nuestra oferta, encontrará el disco de lija perfecto para cada nivel de rendimiento/precio, complementado con una gran variedad de accesorios para optimizar su elección.

Hemos elaborado Guías de Selección y gráficos para ayudarle a encontrar el producto adecuado para sus necesidades y no olvide nuestras nuevas innovaciones que destacamos en esta completísima gama de productos. Además, hemos incluido Guías de Especificaciones de Producto para que disponga de consejos útiles cuando utilice los productos.

¿POR QUÉ ELEGIR DISCOS DE LÁMINAS?

Los discos de láminas son unas herramientas abrasivas versátiles que se pueden emplear para diversas aplicaciones, desde la eliminación de material al alisado.

DISCOS DE LÁMINAS FRENTE A DISCOS DE DESBASTE

- Eliminación más rápida de material
- Acabado más liso, sin raspado
- Corte más frío, menos glazing
- Ligero y más fácil de controlar
- Menos vibraciones, menos fatiga del operario
- Menos ruido

DISCOS DE LÁMINAS FRENTE A DISCOS DE FIBRA

- Una vida útil 20 veces más larga, menor coste del abrasivo
- Menos cambios de disco, menor coste de mano de obra
- Acabado más uniforme
- No se necesita plato de soporte
- Almacenamiento más fácil, sin curvado
- Menos embozamiento
- Utilice discos de láminas con un tamaño de grano más grueso que para los discos de fibra, a excepción del grano



DISCOS NON-WOVEN PARA AMOLADORAS ANGULARES

Los discos non-woven para amoladoras angulares tienen tres componentes: una malla fuerte de fibra sintética y abrasivos de calidad, adheridos entre sí gracias a un adhesivo resistente a las manchas. Los discos Rapid Strip poseen una construcción de tejido abierta que permite un corte agresivo manteniendo una superficie fría y sin embozamiento. Los discos Rapid Blend cuentan con una construcción unitized con diversos tejidos – desde el abierto a más compacto – para desbarbado y acabado. Los discos Rapid Prep tienen un tejido más abierto que ofrece resultados excelentes en la limpieza y preparación de superficies. Cada producto proporciona un corte excepcional, optimizando el acabado superficial.

¿POR QUÉ ELEGIR DISCOS DE CENTRO DEPRIMIDO NON-WOVEN?

DISCOS ANGULARES NON-WOVEN FRENTE A DISCOS DE FIBRA,
CEPILLOS DE ALAMBRE FRENTE A DISCOS DE CENTRO DEPRIMIDO

- Desbarbado, alisado y acabado con un solo producto para reducir el número de pasos del proceso
- Proporciona un acabado controlado y uniforme
- Evita el desgaste y el raspado
- Proporciona un desbaste más frío para reducir la probabilidad de deformación o decoloración
- Idóneo para fibra de vidrio, adhesivos y metales blandos cuando existe el problema del embozamiento
- Para decapar revestimientos y pintura de materiales duros como hormigón, cemento y piedra
- Menos vibraciones y más silencioso para mayor satisfacción del operario
- Constituye una alternativa a los cepillos de alambre

GUÍA DE RECOMENDACIONES PARA DISCOS NON-WOVEN DE AMOLADORA ANGULAR

APLICACIÓN	MÁXIMA PRODUCTIVIDAD. EL MENOR COSTE TOTAL	EXCELENTE RELACIÓN CALIDAD-PRECIO	RENDIMIENTO CONSTANTE. BAJO PRECIO INICIAL
	+++++	++++	+++
Eliminación de incrustaciones y marcas de soldadura gruesas	Blaze Rapid Strip Cerámico extragruoso	-	Rapid Strip S/C extragruoso
Eliminación de revestimientos, resina epoxídica/cola, pintura		-	
Eliminación de corrosión, oxidación y residuos		-	
Eliminación de líneas de unión y cordones de soldadura en piezas de fibra de vidrio		-	
Eliminación de pintura/grafiti de hormigón/piedra		-	
Eliminación de marcas de soldadura y salpicaduras de soldadura	-	Vortex Rapid Blend 5A medio	Rapid Prep A/O grueso
Desbarbado y limpieza de acero inoxidable	-		Rapid Prep A/O grueso
Eliminación de brillos de pequeñas piezas y líneas de unión	-		Rapid Prep A/O grueso
Preparación de superficies antes de aplicar revestimiento	-	Vortex Rapid Prep A/O medio	Rapid Prep A/O medio
Limpieza ligera	-	Vortex Rapid Prep A/O medio	Rapid Prep A/O medio
Limpieza y preparación de soldaduras	-	Vortex Rapid Prep A/O fino	Rapid Prep A/O fino
Eliminación de imperfecciones después de soldar acero inoxidable	-	Vortex Rapid Prep A/O fino	Rapid Prep A/O fino
Alisado y acabado de todo tipo de piezas metálicas	-	Vortex Rapid Prep A/O muy fino	Rapid Blend NEX 2SF
Creación de acabados decorativos en acero inoxidable	-	Vortex Rapid Prep A/O muy fino	Rapid Blend NEX 2SF
Acabado y pulido finales	-	Vortex Rapid Prep A/O muy fino	Rapid Blend NEX 2SF
Acabado/pulido finales cuando se requiere una elevada adaptabilidad a diferentes formas	-	-	Rapid Blend NEX 2SF





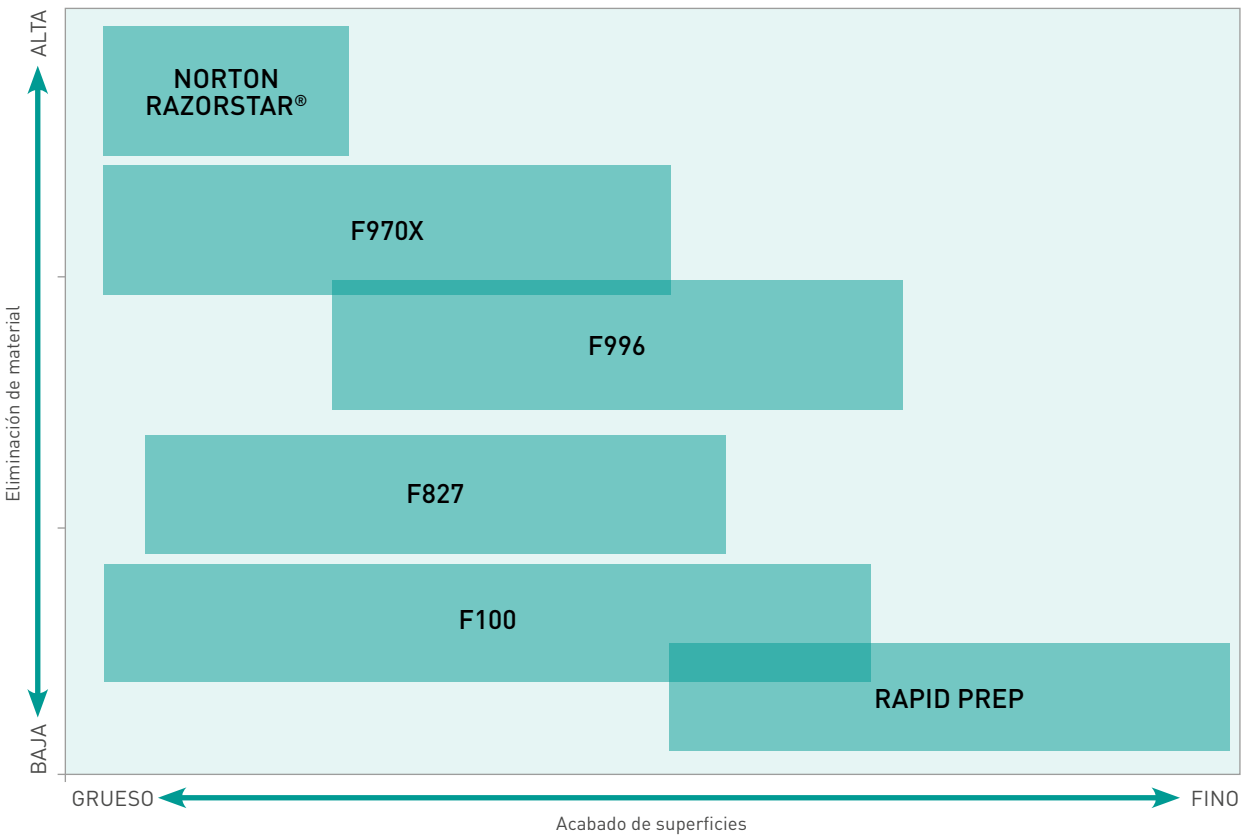
DISCOS DE FIBRA PARA AMOLADORAS ANGULARES

Desde el desbaste rápido hasta el matizado y acabado de soldaduras, Norton tiene una completa gama de discos disponible en abrasivos como el Norton SG® de primera calidad, en zirconio y óxido de aluminio.

GUÍA DE SELECCIÓN DE PRODUCTO

					
	NUEVO NORTON RAZORSTAR®	NORTON QUANTUM F996	BLAZE X F970X	NORZON F827	METAL F100
MATERIALES	INNOVACIÓN	+++++	+++++	++++	+++
Acero inoxidable, inox	✓✓	✓✓	✓		
Titanio, inconel y super aleaciones	✓✓	✓✓	✓		
Carbono, construcción y acero	✓✓	✓	✓✓	✓	✓
Hierro Fundido	✓✓	✓	✓	✓	✓
Metales no ferrosos (latón/aluminio)	✓			✓	✓
Madera dura				✓	✓

GRÁFICO DE COMPARACIÓN DE PRODUCTOS



NUEVO

RENDIMIENTO DE RECTIFICADO INSUPERABLE

DISCOS DE FIBRA NORTON RAZORSTAR®
CON GRANO CERÁMICO AFILADO
DE ÚLTIMA GENERACIÓN



MAYOR VELOCIDAD DE CORTE



MAYOR DURACIÓN



CORTE MÁS FRÍO

GRANO MÁS AFILADO QUE NUNCA

NUEVO NORTON RAZORSTAR®

INNOVACIÓN

- Una revolucionaria innovación de afilado grano cerámico con una resistente microestructura que corta más rápido y elimina más material. Además, la mayor cantidad de grano aplicado verticalmente sobre el soporte proporciona un corte aún más afilado
- El grano afilado y el tratamiento de la capa superior del soporte se combinan para reducir notablemente la generación de calor, lo que se traduce en un menor daño térmico en la pieza de trabajo
- La exclusiva y patentada geometría de los granos asegura que los nuevos filos de corte queden expuestos a medida que el grano se fractura durante el rectificado, proporcionando una velocidad de corte constante y una vida útil sin igual



DIM. (mm)	GRANO	RPM MÁX.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
115x22	36+	13300	25	66254434179
125x22	36+	12000	25	66254434181
150x22	36+	10200	25	63642598628
180x22	36+	8500	25	66254434506



METAL



PLATOS NORTON RAZORSTAR®

- Los relieves del plato mantienen el disco y plato más frío mientras mantienen la flexibilidad del mismo
- Para las operaciones de rectificado más exigentes
- Cumple con la norma ISO 15636
- Granos 36+ y más finos

DIA. (mm)	ADAPTA- DOR	DENSIDAD	RPM MÁX.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
115	M14	Rígido	13300	5	66254442905
125	M14	Rígido	12200	5	66254442902
180	M14	Rígido	8500	5	66254442907



NORTON QUANTUM F996



- Idóneo para desbaste frío en acero inoxidable y aceros refractarios
- Gran eliminación de material y mayor duración
- Especialmente adecuado para aplicaciones pesadas
- Se obtiene un excelente acabado de la superficie

COMPATIBLE INALÁMBRICAS



METAL INOX



	DIM. (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	115x22	36	25	66623327494
		50	25	66623327496
		60	25	66623327497
		80	25	66623327499
		120	25	66623327500
	125x22	36	25	66623327501
		50	25	66623327502
		60	25	66623327503
		80	25	66623327504
		120	25	66623327505
	150x22	36	25	66623381328
	180x22	36	25	66623327506
		50	25	66623327507
		60	25	66623327508
		80	25	66623327509
		120	25	66623327510

El desbaste de acero inoxidable genera mucho calor. Utilice siempre un disco Norton Quantum con capa 'supersize', que permite reducir la generación de calor y mejorar la calidad del corte y del acabado. El disco de grano grueso suele utilizarse para desbastar soldaduras MIG y el disco de grano más fino suele emplearse para desbastar soldaduras TIG.

BLAZE X ACERO F970X



- El grano cerámico microfracturable se autoafila constantemente, exponiendo nuevos bordes afilados para una mejor tasa de corte y una mayor duración
- El resistente soporte de fibra proporciona un mejor pulido de la superficie, a la vez que resiste el desgarramiento en aplicaciones de trabajo pesado
- Especialmente diseñado para uso en acero al carbono; indicado en el reverso del disco para facilitar su identificación



METAL



	DIM. (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	115x22	36	25	78072718984
		50	25	78072718985
		60	25	78072718986
		80	25	78072718987
	125x22	36	25	78072718988
		50	25	78072718989
		60	25	78072718990
		80	25	78072718991
	180x22	36	25	78072718992
		50	25	78072718993
		60	25	78072718994
		80	25	78072718995



No es necesario utilizar discos con tratamiento supersize ya que en el acero al carbono se genera menos calor que en el acero inoxidable. Los discos BlazeX F970X son la mejor opción para el acero al carbono.

NORZON F827

- Alto ratio de eliminación de material para el desbaste y desbarbado de acero y acero inoxidable
- Alta tasa de corte y regular a presiones medias
- Abrasivo Norzon con sistema de autoafilado
- Excelente relación calidad-precio



	DIM. (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	115 x 22	24	25	69957360048
		36	25	63642539615
		60	25	63642539616
		80	25	63642539617
		120	25	63642533055
	125 x 22	24	25	63642539619
		36	25	63642536483
		50	25	63642539620
		60	25	69957360057
		80	25	63642539622
		120	25	63642533056
	180 x 22	24	25	63642533062
		36	25	63642533063
		50	25	63642533064
		60	25	63642533065
		80	25	63642533066
		120	25	63642533068

F100 METAL

- Discos de fibra abrasivos versátiles para procesar aleaciones de metal y acero
- Mayor eliminación de material en el desbaste y desbarbado exigente
- Abrasivo de óxido de aluminio versátil y resistente
- Amplia selección de tamaños de grano y diámetros



	DIM. (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	115 x 22	16	25	66623385735
		24	25	66623385738
		36	25	66623385741
		40	25	66623385745
		50	25	66623385747
		60	25	66623385748
		80	25	66623385750
		100	25	66623385751
		120	25	66623385757
	125 x 22	16	25	66623385761
		24	25	66623385764
		36	25	66623385768
		40	25	66623385770

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

DISCOS DE FIBRA PARA AMOLADORAS ANGULARES

DIM. (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
125 x 22	50	25	66623385773
	60	25	66623385775
	80	25	66623385776
	100	25	66623385778
	120	25	66623385779
180 x 22	16	25	66623385755
	24	25	66623385758
	36	25	66623385760
	40	25	66623385752
	50	25	66623385793
	60	25	66623385749
	80	25	66623385746
	100	25	66623385744
	120	25	66623385739

PLATOS DE NYLON REFORZADOS CON FIBRA DE VIDRIO

- Los relieves del plato mantienen el disco y plato más frío mientras mantienen la flexibilidad del mismo
- Grano P40 y más bastos
- Cumple con la norma ISO 15636
- Ideal para operaciones de rectificado más duras

DIÁ. (mm)	ADAPTADOR	DENSIDAD	RPM MÁX.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
115	M14	Rígido	13300	5	66623376727
125	M14	Rígido	12200	5	66623376821
180	M14	Rígido	8500	5	66623376822
	5/8	Rígido	8500	5	66623377069



PLATOS DE NYLON

- Para uso universal
- Cumplen los requisitos de ISO 15636
- Granos 60+ y más finos

DIÁ. (mm)	ADAPTA-DOR	DENSIDAD	RPM MÁX.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
115	M14	Duro	13300	5	69957382828
	M14	Medio	13300	5	69957382825
125	M14	Duro	12200	5	69957382829
	M14	Medio	12200	5	69957382826
180	M14	Duro	8500	5	69957382830
	5/8	Medio	8500	5	63642588345
	M14	Medio	8500	5	69957382827



PLATOS DE DISCOS DE FIBRA GUÍA DE DENSIDADES



RÍGIDO Adecuado para operaciones de rectificado agresivos y en las que se requiere de alta tasa de arranque de material, tales como biselado.



DURO Adecuado para aplicaciones agresivas y mayor arranque de material, tales como trabajos de biselado, eliminación de cordones de soldadura y desbarbado.



MEDIO Densidad adecuada para aplicaciones medias y finas tales como redondeo de cantos o rectificado de superficies.





DISCOS DE LÁMINAS PARA AMOLADORAS ANGULARES

Los discos de láminas están diseñados para la eliminación ligera de material, biselado de cantos, desbarbado, alisado y acabado, reduciendo el tiempo de procesamiento y los costes totales en abrasivos. Los discos de láminas cortan más rápido y ofrecen un mejor acabado que los discos de fibra, además de poseer la ventaja añadida de tener una vida útil más larga gracias a su construcción de láminas.

GUÍA DE SELECCIÓN DE PRODUCTOS

Muy recomendado ✓✓
Recomendado ✓



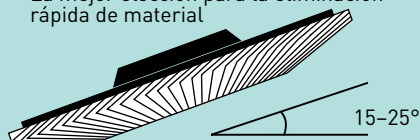
MATERIALES	NORTON QUANTUM R996	X-TREME PRO R928R	X-TREME R860	NORTON EASYTRIM	VULCAN R842	STARLINE	NORTON ALU
	+++++	+++++	+++++	++++	++++	+++	
Acero inoxidable y dúplex	✓✓	✓✓	✓				
Inconel, titanio y superaleaciones	✓✓	✓✓	✓	✓	✓		
Acero al carbono, acero de construcción y aceros dulces	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓	
Fundición		✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	
Metal no ferroso (latón/aluminio)						✓✓	✓✓
Madera dura y blanda						✓✓	

DENSIDAD

FORMA 29 CÓNICA



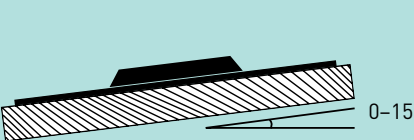
- Para trabajos con cantos y superficies contorneadas
- Las láminas en ángulo proporcionan un mayor contacto cuando se elimina material de superficies planas
- La mejor elección para la eliminación rápida de material



FORMA 27 PLANA



- Para superficies planas
- La mejor elección para trabajos de alisado y acabado



ESTÁNDAR

Para aplicaciones pesadas y eliminación rápida de material



DENSIDAD ALTA

Para superficies irregulares o curvadas y para alisado con grano más fino





Los discos de láminas Norton ALU presentan una formulación especialmente desarrollada para ofrecer el mayor rendimiento del abrasivo en aluminio y metales no ferrosos.

NORTON ALU MESH

- La estructura de malla permite una eliminación más rápida del material sin embozamiento y reduce la generación de calor, consiguiendo una mejor calidad de la pieza y una mínima pérdida de material
- Buen arranque de material en aleaciones de aluminio
- También elimina la pintura vieja, la corrosión y decapa madera

COMPATIBLE
INALÁMBRICAS



ALU

SOPORTE FIBRA DE VIDRIO	DIM. (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	115 x 22 	40	10	78072764486*
		60	10	78072764488*
		80	10	78072764491*
		120	10	78072764492*
	125 x 22 	40	10	78072764493
		60	10	78072764494
		80	10	78072764495
		120	10	78072764496

* Fabricación

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.



NORTON
SAINT-GOBAIN

X-TREME PRO

HAZTE UN **PROFESIONAL** DEL RENDIMIENTO CON LOS NUEVOS DISCOS DE LÁMINAS X-TREM

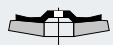
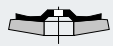
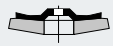
X-TREME PRO R928 **+++++**

- Los discos de alto rendimiento X-Treme Pro R928, con soporte de polialgodón y grano cerámico, gracias a su configuración de alta densidad, proporcionan un mejor ratio de corte y mayor vida útil que otros discos premium de zirconio y cerámicos del mercado.
- Estos discos también contienen una capa 'supersize' adicional para ofrecer un corte más frío, generándose así menos calor durante su uso, de manera que siempre se obtiene una pieza de mejor calidad.
- X-Treme Pro R928 es idóneo para el desbaste rápido si se utiliza ejerciendo una presión media en acero inoxidable o metales mas duros.



METAL
INOX



SOPORTE FIBRA DE VIDRIO	DIM. (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	115 x 22 	40	10	78072723630
		60	10	78072723632
		80	10	78072723633
		120	10	78072723634
	125 x 22 	40	10	78072723652
		60	10	78072723653
		80	10	78072723654
		120	10	78072723655
	180 x 22 	40	10	78072723810



Para eliminación de material de forma rápida y elevada. Posee una larga vida útil



Idóneo para el desbarbado y el biselado de cantos de manera rápida



Capa 'supersize' para un corte más frío y menor generación de calor durante su uso, obteniéndose una pieza de mejor calidad y sin marcas de quemadura

X-TREME R860 **+++++**

- 100% grano afilado Norzón para un corte más rápido desde el principio
- Resistente soporte de poliéster para una excelente vida útil del producto y mayor eliminación de material
- Ideal para aplicaciones de media y alta presión en acero al carbono y metales duros


METAL
INOX


SOPORTE FIBRA DE VIDRIO	DIM. (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	115 x 22 	40	10	78072726071
		60	10	78072726074
		80	10	78072726075
		120	10	78072726043
	125 x 22 	40	10	78072726076
		60	10	78072726077
		80	10	78072726078
		120	10	78072726045
	180 x 22 	40	10	78072726080
		60	10	78072726081
	125 x 22 	40	10	78072726053
		60	10	78072726068



No hace falta utilizar un disco con capa 'supersize' para acero al carbono debido a que se genera menos calor que con el acero inoxidable. Los X-Treme R860 son la mejor opción para el acero al carbono.

NORTON QUANTUM R996 **+++++**

- Ideal para un desbaste frío en acero inoxidable
- Grano cerámico extremadamente agresivo para una velocidad de corte notablemente más rápida
- Fuerte soporte de poliéster para un trabajo exigente en bordes y esquinas
- Especialmente adecuado para aplicaciones de gran presión con amoladoras angulares de alta potencia


METAL
INOX


SOPORTE FIBRA DE VIDRIO	DIM. (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	115 x 22 	40	10	66254461027
		60	10	66254461029
		80	10	66254461031
	125 x 22 	40	10	66254445878
		60	10	66254445879
		80	10	66254461033



Los discos de láminas con soporte de poliéster dan el mejor rendimiento cuando se usan con máquinas de alta potencia.

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.



LO ÚLTIMO EN DISCOS DE LÁMINAS DE GRAN DURACIÓN



Discos de Láminas Norton EasyTrim

NORTON EASYTRIM R842



- El soporte recortable prolonga la vida útil del producto, por lo que se requieren menos discos
- El soporte está codificado por colores según el grano, por lo que se facilita la identificación y selección del producto
- El grano afilado de zirconio lija rápidamente el material en todas las aplicaciones
- Consiga pestañas flexibles recortando el soporte para facilitar el acceso a las juntas, esquinas y curvas



METAL
INOX



SOPORTE DE NYLON RECORTABLE

DIM. (mm)

GRANO

UDS. EMB.

CÓNICO



125 x 22

40

10

78072705358

60

10

78072705359

80

10

78072705360

120

10

78072705361



DESBASTE



DESBARBADO



MATIZADO



ACABADO

VULCAN R842 ++++

- Producto versátil para desbarbado y desbaste pesado en acero y acero inoxidable
- Grano abrasivo de zirconio autoafilable
- Ratio de corte elevado y constante a presiones medias y bajas
- Excelente relación calidad-precio



SOPORTE DE FIBRA DE VIDRIO	DIM. (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
		40	10	63642502311
		60	10	63642502312
		80	10	63642502313
		120	10	63642502314
		40	10	63642502315
		60	10	63642502317
		80	10	63642502318
		120	10	63642502326
		40	10	63642502327
		60	10	63642502328
		80	10	63642502329
		40	10	63642502341
		60	10	63642502343
		80	10	63642502345
		40	10	63642502331
		60	10	63642502332
		40	10	63642502335
		60	10	63642502336

STARLINE +++

- Versátil disco de láminas para trabajos en acero, aleaciones metálicas o materiales blandos como la madera
- Gran eliminación de material en trabajos pesados de desbarbado y desbaste
- Abrasivo de zirconio versátil y resistente
- Amplia selección de granos y diámetros
- Mejor relación calidad-precio



SOPORTE DE FIBRA DE VIDRIO	DIM. (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
		40	10	66254492267
		60	10	66254492268
		80	10	66254492270
		120	10	66254492269
		40	10	66254492271
		60	10	66254492272
		80	10	66254492273
		120	10	66254492274



Para un acabado similar, utilice siempre un disco de láminas con un grano más grueso que el de un disco de fibra.



DISCOS SEMI-FLEXIBLES PARA AMOLADORAS ANGULARES

Los discos semi-flexibles están fabricados con fibras de revestimiento de alto rendimiento y múltiples capas de un abrasivo especial con aglomerante de resina. Se pueden utilizar en un gran número de aplicaciones; para limpiar piedra, el casco de barcos y embarcaciones, eliminar el óxido de grandes superficies y revestimientos y para eliminar pegamentos y masillas.

CP FLEX ++++

- Abrasivo de carburo de silicio para trabajar en mármol, granito, hormigón, fibra de vidrio y fundición
- Ideal para el mercado de la construcción en desbastes agresivos, nivelación y limpieza de superficies



METAL



PIEDRA

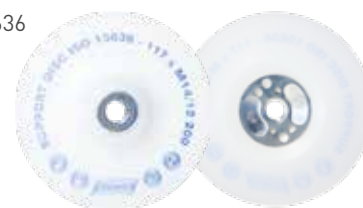


	DIM. (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	125 x 22	16	25	66261083476
		24	25	7660719292
		36	25	7660719293
		60	25	7660719294
		80	25	7660719295
	180 x 22	16	25	66261083479
		24	25	7660719296
		36	25	7660719297
		60	25	7660719298
		80	25	7660719299

PLATOS DE SOPORTE DE NYLON

- Para uso universal
- Cumplen los requisitos de ISO 15636

DIÁ. (mm)	ADAPTADOR	DENSIDAD	RPM MÁX.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
125	M14	Duro	12200	5	69957382829
180	M14	Duro	8500	5	69957382830





RAPID STRIP CENTRO DEPRIMIDO

DISCOS PARA AMOLADORAS ANGULARES

Los discos non-woven (no tejidos) tienen tres componentes: una malla de fibra sintética resistente, un abrasivo de calidad y un adhesivo resistente a las manchas. Los discos Rapid Strip tienen una construcción de estructura abierta para una acción de corte agresiva, manteniendo al mismo tiempo la superficie fría y sin embozarse. Las fibras sintéticas gruesas y resistentes y el grano extra grueso de carburo de silicio facilitan la eliminación de óxido, las salpicaduras de soldadura, cascarilla y otros contaminantes de la superficie. Utilizar antes y después de soldar para preparar y limpiar la superficie.



NORTON
SAINT-GOBAIN

BLAZE
RAPID STRIP

**DECAPA Y LIMPIA CASI
TODO... ¡Y RÁPIDO!**

 **YouTube**

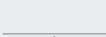
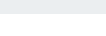
 **Norton Blaze
Rapid Strip**

BLAZE RAPID STRIP **+++++**

DPC FORMA 27 & FORMA 29 CONICAL

- La mejor elección para eliminar óxido de la superficie y residuos, corrosión, ligeras salpicaduras de soldadura, suciedad, cascarilla de laminación y otros contaminantes superficiales similares
- Gracias al grano Norton SG, Blaze dura dos veces más que otros discos cerámicos
- Deja una superficie completamente limpia que garantiza la excelente adhesión en procesos posteriores como el revestimiento, pintura y soldadura
- Muy versátil. Suficientemente rígido para soportar un uso agresivo y suficientemente blando para evitar el raspado y los retoques. Aplique presión para decapar o eliminar revestimiento. Aplique menos presión para el acabado, tal y como lo haría con un disco de acabado superficial



FORMA	DIM. (mm)	CÓD. PROD.	UDS. EMB.	MÁX. RPM	Nº ARTÍCULO
	115x22	R9101	10	12000	66623303783
	125x22	R9101	10	11000	66623303916
	178x22	R9101	10	8000	66623303920
	125x22	R9101	10	12000	66261118630

RAPID STRIP **+++**

DPC FORMA 27

- Un disco de uso general para eliminar revestimientos que hay sobre diversos materiales
- Fibras de nylon, tecnología de resina flexible y grano abrasivo extragruoso para un corte agresivo y una larga vida útil
- Limpieza eficaz, garantizando una excelente adhesión en procesos posteriores como el revestimiento, la pintura y la soldadura
- No se emboza en revestimientos pegajosos, adhesivos y metales blandos ni se desgasta ni desprende como el disco de fibra



	DIM. (mm)	CÓD. PROD.	UDS. EMB.	MÁX. RPM	Nº ARTÍCULO
STRIPPA R4104 S	115x22	R4104	5	11000	63642585732
	125x22	R4104	5	8500	63642585749
RAPID STRIP R4101 H	115x22	R4101	10	12000	66261009649
	125x22	R4101	10	12000	66261030655

Los discos **STRIPPA** tienen mayor densidad y son más duros que los Rapid Strip



DISCOS DE CENTRO DEPRIMIDO RAPID BLEND PARA AMOLADORAS ANGULARES

Los discos non-woven tienen tres componentes: malla fuerte de fibra sintética, abrasivo de calidad y un adhesivo resistente a las manchas. Los discos Rapid Blend cuentan con una construcción unitized con diversos tejidos – desde el abierto a más compacto – para desbarbado y acabado. Pueden utilizarse después de los discos de láminas y de fibra para alisar y obtener un óptimo acabado en una o dos operaciones.

BLAZE RAPID BLEND **+++++** DPC FORMA 27 (ABIERTO)

- Grano cerámico Blaze para aumentar la potencia de corte y la duración del disco
- Producto fino y versátil con un corte agresivo en aplicaciones de matizado
- Corta más rápido que los productos Rapid Blend estándar, con un mínimo impacto en el acabado



FORMA	DIÁ.xExA (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	UDS. EMB.	MÁX. RPM	Nº ARTÍCULO
	115x6x22	U9101	EXTRA GRUESO	10	12000	69957314481
	125x6x22	U9101	EXTRA GRUESO	10	12000	77696067121

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

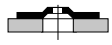
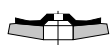
Entrega aproximada en 7 días laborables.

VORTEX RAPID BLEND

DPC FORMA 27 Y FORMA 29 CÓNICA

- Para eliminación ligera de cordones de soldadura y salpicaduras de soldadura, desbarbado pesado y acabado
- Acción 2 en 1: puede cortar como un disco de láminas de grano 80 y ofrece un acabado similar a un disco Rapid Blend (NEX 2SF)
- El grano de alto rendimiento proporciona una eliminación de material rápida y agresiva, tiempos de ciclo reducidos y mayor calidad de la pieza
- La vida útil del disco se duplica respecto a los discos Unified convencionales, produciéndose el mínimo desprendimiento
- Se puede utilizar en lugar de los discos de láminas y de fibra o después de estos para mejorar la calidad de la pieza. Amplia variedad de tamaños y especificaciones para diversas aplicaciones. El plato de soporte de tamaño reducido permite un diámetro utilizable mayor



FORMA	DIM DIÁ.xExA (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	UDS. EMB.	MÁX. RPM	Nº ARTÍCULO
	115x12x22	U2305	VORTEX 5AM	10	12000	66254429268
	125x12x22	U2305	VORTEX 5AM	10	12000	66254496323
	115x12x22	U2305	VORTEX 3AM	10	7500	66623392701
	125x12x22	U2305	VORTEX 3AM	10	7500	66623392718
	125x6x22	U2305	VORTEX 5AM	10	12000	77696067103
	115x12x22	U2206	VORTEX 5AC	10	12000	66254439690
	125x12x22	U2206	VORTEX 5AC	10	12000	66254439691
	125x12x22	U2305	VORTEX 5AM	10	12000	63642531710
	125x12x22	U2305	VORTEX 3AM	10	7500	63642531717

BEARTEX DE ALTA RESISTENCIA

FORMA 27

- Material de alta resistencia, flexible y moldeable, para contornos y formas inusuales
- Fácil acceso a zonas difíciles

FORMA	DIÁ.xExA (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	UDS. EMB.	MÁX. RPM	Nº ARTÍCULO
	115x12x22	F2303	HSMA	10	12000	66261020549
	125x12x22	F2303	ALTA RESISTENCIA HSMA	10	12000	78072702394
	115x10x22	F2209	HS CRS A	10	12000	66254431673
	125x10x22	F2209	HS CRS A	10	12000	66254431674
	178x10x22	F2209	HS CRS A	10	7500	66254431675

HSMA = Alta resistencia

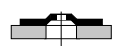


RAPID BLEND

NEX DPC FORMA 27 Y FORMA 29 CÓNICA

- Una construcción Unitized con diversos tejidos, desde la estructura abierta para el desbarbado a estructuras más compactas para el acabado
- Construcción Unitized de densidad flexible y carburo de silicio fino para trabajos de alisado/acabado controlados y suaves
- Corta más limpiamente y generando menos calor que los productos de la competencia
- Se consigue un acabado rápido con una amplia gama de productos para satisfacer diversos requisitos de acabado
- El plato de soporte de tamaño reducido permite un diámetro utilizable mayor



FORMA	DIÁ.xExA (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	UDS. EMB.	MÁX. RPM	Nº ARTÍCULO
	 115x12x22	U4401	NEX2SF	10	12000	66261020546
		U4401	NEX3SF	10	12000	66254461726
		U2401	NEX2AF	10	12000	66261020547
		U2301	NEX2AM	10	12000	66261020548
	 125x12x22	U4401	NEX2SF	10	12000	66254496320
		U4401	NEX3SF	10	12000	77696067125
	125x6x22	U4401	NEX2SF	10	12000	77696067118
	 125x12x22	U4401	NEX2SF	10	12000	63642531722
		U4401	NEX3SF	10	12000	63642531723



DISCOS RAPID PREP PARA AMOLADORAS ANGULARES

Los discos non-woven tienen tres componentes: malla fuerte de fibra sintética, abrasivos de calidad y un adhesivo resistente a las manchas. Los discos Rapid Prep tienen un tejido más abierto que ofrece resultados excelentes en la limpieza y preparación de superficies gracias a un sistema de revestimiento que reduce las manchas y evita el embozamiento. Cada disco combina la velocidad de corte de un grano grueso con el acabado de un grano fino de manera que ofrece el menor coste total en herramientas consumibles por cada pieza de trabajo. La capa gruesa de grano que cubre todo el producto alarga la vida útil del disco.

VORTEX RAPID PREP ++++ SCM SELF-GRIP CON AGUJERO CENTRAL DE 22 MM EXTRAÍBLE



- La tecnología de grano Vortex combina la velocidad de corte de los granos gruesos con el acabado de los granos finos
- Producto duradero para alisado, acabado, limpieza y desbarbado ligero
- Los productos de corte, acabado y acondicionamiento de superficies de mejor calidad del mercado
- La tecnología Clean Bond que no deja manchas evita el embozamiento en aluminio o metales blandos
- Consiga en menos pasos un acabado sin rebabas y una superficie que se pueda pintar sin dañar el material de la base



	DIÁ. (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	115	S2103	Extra Grueso	25	66623378971
		S2203	Grueso	25	66623378974
		S2303	Medio	25	66623378977
		S2403	Fino	25	66623333607
		S2503	Extra Fino	25	66623378980
	125	S2103	Extra Grueso	25	66623378972
		S2203	Grueso	25	66623378975
		S2303	Medio	25	66623378978
		S2403	Fino	25	66623333609
		S2503	Extra Fino	25	66623378981
	178	S2103	Extra Grueso	25	66623378973
		S2203	Grueso	25	66623378976
		S2303	Medio	25	66623378979
		S2403	Fino	25	66623334955*
		S2503	Extra Fino	25	66623334969*

* Fabricación

PARA OBTENER UN ACABADO DE LÍNEA DIRECCIONAL (haciéndolo más versátil)
VEA NUESTRA GAMA DE CEPILLOS SATINEX QC M14 - PÁGINA 133

VORTEX RAPID PREP

SCM DISCOS DE LÁMINAS

- Capas de material para acondicionamiento de superficies (SCM, por sus siglas en inglés) en varios grados para un alisado y acabado rápido
- Mayor durabilidad, duración y un corte y acabado sin manchas en un solo disco
- Capas de tejido abrasivo Beartex tridimensional que contiene grano Vortex de alto rendimiento con Tecnología Clean Bond™
- Idóneo para la limpieza, desbarbado ligero y procesamiento de cordones de soldadura TIG en acero inoxidable



MATIZADO	DIM. (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	UDS. EMB.	MÁX. RPM	Nº ARTÍCULO
	115x22	S2103	Extra Grueso	5	12200	66261149751*
		S2203	Grueso	5	12200	66261130726
		S2303	Medio	5	12200	66261130773
		S2403	Fino	5	12200	66261130776
		S2503	Extra Fino	5	12200	66261130777
	125x22	S2103	Extra Grueso	5	12200	66261149752*
		S2203	Grueso	5	12200	66261130779
		S2303	Medio	5	12200	66261130780
		S2403	Fino	5	12200	66261130781
		S2503	Extra Fino	5	12200	66261130782

* Fabricación

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

NUEVO

NORTON

SAINT-GOBAIN

Rapid
PREP

NUEVO DISCO COMBINADO PARA APLICACIONES EN AMOLADORA ANGULAR

 **YouTube**

 **Norton Rapid
Prep 2en1**

NUEVO NORTON RAPID PREP 2EN1 **++++**

- Disco de láminas híbrido compuesto por láminas de lija intercaladas con láminas de material beartex (SCM)
- Desbaste, alisado y acabado en un solo paso, reduciendo la necesidad de múltiples pasos y ofreciendo una solución rápida, versátil y de menor coste para conseguir excelentes resultados en el acabado de superficies
- Fácil de usar con un efecto de amortiguación suave, ideal para trabajar en contornos complejos y formas tubulares sin riesgo de dañar la pieza
- Gran versatilidad de aplicaciones: rectifica, elimina soldaduras, desbarba, matiza, retoques y acabado
- Adecuado para una amplia gama de materiales: acero inoxidable, aluminio, aleaciones especiales, metales blandos y madera



DIÁ. (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	UDS. EMB.	MÁX. RPM	Nº ARTÍCULO
115	S2200	Grueso	5	13200	66254451101
	S2300	Medio	5	13200	66254451103
	S2500	Muy fino	5	13200	66254451104
125	S2200	Grueso	5	12200	66254451105
	S2300	Medio	5	12200	66254451106
	S2500	Muy fino	5	12200	66254451107

RAPID PREP +++

SCM SELF-GRIP CON AGUJERO CENTRAL DE 22 MM EXTRAÍBLE

- Consigue un acabado sin rebabas y listo para pintar en menos pasos y sin dañar el material de la base
- Producto de uso general para el matizado, acabado, limpieza y desbarbado ligero
- Utilízelo con platos de fijación self-grip y clavija central



	DIÁ. (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	115	S2108	Extra Grueso	25	66623378983
		S2208	Coarse	25	66623378984
		S2308	Medio	25	66623378987
		S2408	Fino	25	66623378990
		S2508	Extra Fino	25	66623379028
	125	S2108	Extra Grueso	25	66623378982
		S2208	Coarse	25	66623378985
		S2308	Medio	25	66623378988
		S2408	Fino	25	66623378991
		S2508	Extra Fino	25	66623379029

DISCOS SURFACE BLENDING +++

SOPORTE DE FIBRA

- El soporte de fibra proporciona una mayor durabilidad y vida útil en aplicaciones exigentes, incluido el trabajo de bordes y esquinas

	DIÁ. (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	FORMA	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	115	S2211	Grueso FB*	DSB	20	63642557510*
	125	S2211	Grueso FB*	DSB	20	63642557721*
	150	S2211	Grueso FB*	DSB	10	63642557727

*FB = Con soporte de fibra y agujero de 22 mm (para un disco más rígido y de mayor rendimiento)

* Fabricación

VORTEX RAPID PREP ++++

SCM SOPORTE DE FIBRA CON AGUJERO DE 22MM

- Para una mayor durabilidad en trabajos con bordes afilados

	DIM. (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	TIPO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
Extra Grueso	100x16	S2103	Extra Grueso	Fibra Vortex	10	78072700356
		S2203	Grueso	Fibra Vortex	10	78072700358
		S2303	Medio	Fibra Vortex	10	78072700359
Grueso	115x22	S2103	Extra Grueso	Fibra Vortex	10	78072700363
		S2203	Grueso	Fibra Vortex	10	78072700364
		S2303	Medio	Fibra Vortex	10	78072700365*
Medio	127x22	S2103	Extra Grueso	Fibra Vortex	10	78072700368
		S2203	Grueso	Fibra Vortex	10	78072700369
		S2303	Medio	Fibra Vortex	10	78072700371*
	180x22	S2103	Extra Grueso	Fibra Vortex	10	78072700376*
		S2203	Grueso	Fibra Vortex	10	78072700378
		S2303	Medio	Fibra Vortex	10	78072700381

* Fabricación

NUEVO RAPID PREP XHD CERÁMICO SCM ++++

SCM SELF-GRIP CON AGUJERO CENTRAL DE 22mm EXTRAÍBLE

- Material SCM de alta resistencia para aplicaciones agresivas de desbaste, a la vez que proporciona un buen acabado de la superficie
- Desbaste y acabado de soldaduras en un solo paso
- Puede cortar con la misma agresividad que un disco de láminas o de fibra grano 60, proporcionando a la vez un acabado listo para pintar

	DIM. (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	TIPO	MÁX. RPM	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	115x22	S9244	Grueso	XHD	12000	10	78072754572
		S9344	Medio	XHD	12000	10	78072754589
	127x22	S9244	Grueso	XHD	12000	10	78072754573
		S9344	Medio	XHD	12000	10	78072754590
	180x22	S9244	Grueso	XHD	8500	10	78072754587
		S9344	Medio	XHD	8500	10	78072754591

RAPID PREP XHD CERÁMICO SCM

SCM SOPORTE DE FIBRA CON AGUJERO DE 22mm

- Para una mayor durabilidad en trabajos con bordes afilados

	DIÁ. (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	TIPO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
 XHD Grueso XHD Medium	115x22	S9244	Grueso	Soporte Fibra XHD	10	78072700366*
		S9344	Medio	Soporte Fibra XHD	10	78072700367*
	127x22	S9244	Grueso	Soporte Fibra XHD	10	78072700374*
		S9344	Medio	Soporte Fibra XHD	10	78072700375
	180x22	S9244	Grueso	Soporte Fibra XHD	10	78072700382*
		S9344	Medio	Soporte Fibra XHD	10	78072700383*

FB* = Con soporte de fibra y agujero de 22 mm (para un disco más rígido y de mayor rendimiento)

* Fabricación

PLATOS DE SOPORTE

(SELF-GRIP) CON CLAVIJA CENTRAL DE FIJACIÓN

- La fijación fácil del disco en la clavija central reduce las vibraciones

DIÁ. (mm)	DENSIDAD	ADAPTADOR	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
115	Medio	M14	1	77696076935
125	Medio	M14	1	77696076941
178	Medio	M14	1	63642575296



PLATOS DE SOPORTE

(SELF-GRIP) CON CLAVIJA CENTRAL DE FIJACIÓN

DIÁ. (mm)	DENSIDAD	ADAPTADOR	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
115	Medio	M14	1	69957382846
	Medio	5/8	1	63642595937
125	Medio	M14	1	69957382841
	Medio	5/8	1	63642595938
150	Medio	M14	1	69957382843
	Medio	5/8	1	63642595939
178	Medio	M14	1	69957382844
	Medio	5/8	1	63642595940





SAINT-GOBAIN



NUEVO KIT 4 PASOS PARA AMOLADORA ANGULAR DEL CORTE A LA ELIMINACIÓN DE CORDONES DE SOLDADURA

Un surtido de discos abrasivos Norton para amoladoras angulares, con los granos/grados más populares para el corte, limpieza, biselado y eliminación de cordones de soldadura en aplicaciones de acero al carbono.

CONTENIDO DEL KIT	REFERENCIAS	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
Disco de corte Norton Quantum3 NQ60ZZ-125x1,3x22,23-T41	66253371351	25	69957366032
Disco Blaze Rapid Strip 125x22 R9101 A0XC	66623303916	10	
Disco fibra Norzon 125x22 P36	63642536483	25	
Disco de láminas Vulcan Zirconia 125x22 P60	63642502317	10	
Plato de nylon reforzado con fibra de vidrio para discos de fibra 125mm M14	66623376821	1	
Bolsa de herramientas profesional Norton: 38x23x28cm	78072710141	1	

PREPARACIÓN Y ACABADO DE SOLDADURAS EN 4 PASOS (ACERO AL CARBON)



PASO 1 CORTE

Los discos de corte Norton Quantum son fáciles de usar y de guiar al trabajar y ofrecen resultados constantes. Sin polvo, ni olor, por lo que el proceso es más confortable. Norton Quantum es un disco muy confortable al trabajar, con la duración más larga del mercado.



PASO 2 LIMPIEZA

Los discos Blaze Rapid Strip trabajan en un ángulo de 10-15° para eliminar rápidamente los revestimientos no deseados y la corrosión, con un mínimo arranque de material. Es un producto realmente versátil, ya que puede conseguir una acción más agresiva a medida que aumenta la presión. Es cómodo de usar sin necesidad de dañar los componentes.



PASO 3 BISELADO

La mejor opción son los discos de fibra Norzon F827 en P36 combinados con un plato de soporte duro. Eliminará material rápidamente, y el área plana de contacto facilitará el control y ayudará a generar el ángulo requerido.



PASO 4 ELIMINACIÓN DE CORDONES DE SOLDADURA

Después de soldar, utilice Norton Vulcan R842 en grano P60 para eliminar rápidamente los cordones de soldadura y conseguir un acabado listo para pintar o utilizar otros revestimientos de superficies.



SAINT-GOBAIN



NUEVO KIT 3 PASOS PARA AMOLADORA ANGULAR DE LA ELIMINACIÓN DE SOLDADURA A UN ACABADO BRILLANTE

Surtido de discos abrasivos Norton para amoladoras angulares, con los grados más populares para la eliminación de material, matizado, refinado y acabado en aplicaciones de acero inoxidable.



CONTENIDO DEL KIT	REFERENCIAS	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
Disco de láminas Quantum 125x22 P60	66254445879	10	69957366033
Disco Rapid Prep 125x22 Grueso	66623378975	25	
Disco Rapid Blend 125x12x22 Fino	66254496320	10	
Plato dureza media para discos non-woven 125mm M14	69957382841	1	
Bolsa de herramientas profesional Norton: 38x23x28cm	78072710141	1	

ELIMINACIÓN DE SOLDADURA A ACABADO BRILLANTE EN 3 PASOS (ACERO INOXIDABLE)



PASO 1 ELIMINACIÓN DE MATERIAL

El disco de láminas Norton Quantum de grano P60 es ideal para la eliminación de soldaduras y material. Los discos de láminas son especialmente adecuados para esta aplicación, ya que la erosión constante del soporte permite que el grano nuevo y más afilado quede expuesto durante el uso, ofreciendo una mayor vida útil. Como el soporte es más blando que el de un disco de fibra, el acabado será mejor, reduciendo el número de pasos adicionales.



PASO 2 MATIZADO Y RETOQUES

Los discos Vortex Rapid Prep (SCM) son confortables al trabajar y permiten un acabado más fino. Los discos trabajan en ángulo de 10-15° para evitar arañazos. Se utiliza un disco de grado grueso para mejorar el acabado del paso 2.



PASO 3 ACABADO

Rapid Blend NEX-2SF tiene una excelente capacidad de acabado final y proporciona una superficie extremadamente fina, brillante y reluciente. Se trabaja mejor en ángulo de 10-15° y debe moverse lentamente por la pieza de trabajo, utilizando sólo el peso de la amoladora para ejercer presión. Pruebe también la especificación NEX-3SF para una mayor durabilidad cuando la flexibilidad y la comodidad sean menos relevantes. Para obtener los mejores resultados y evitar quemaduras, trabaje a una velocidad de 6000 a 7000 rpm.

DISCOS DE PULIDO PARA AMOLADORAS ANGULARES

La eliminación definitiva de rayas y la aplicación de un brillo de alta calidad suelen ser las últimas fases de un proceso de fabricación y resulta fácil pulir con los discos Rapid Polish y Beartex de Norton. Tanto si trabaja con aluminio como con acero inoxidable, Norton tiene una solución para usted.

BEARTEX DISCO PLANO

- Discos vellón de lana con construcción de malla abierta
- Dos tipos disponibles, lisos y con láminas intercaladas
- Se adapta fácilmente a diferentes formas y contornos
- Puede utilizarse con varios metales



DIM. (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	TIPO	UDS. EMB.	MÁX. RPM	Nº ARTÍCULO
115x22	F2504	Extra Fino A	XFLD (Liso)	10	4900	66254481898
	F2504	Extra Fino A con P120	XIFD (Intercalado)	10	4900	66623311000

Rendimiento óptimo si se utiliza a velocidades más bajas en una herramienta eléctrica de velocidad variable

RAPID POLISH

- Disco de pulido de lana de fieltro de forma 29
- Puede utilizarse con o sin compuesto de pulido
- Resultado suave y sin rayas
- Para conseguir un brillo espejo profesional
- Rendimiento óptimo si se utiliza a velocidades más bajas en una herramienta eléctrica de velocidad variable



DIM. (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	TIPO	UDS. EMB.	MÁX. RPM	Nº ARTÍCULO
115x22	F0005	Fieltro	XFLD (Plano)	5	8500	66254481899
125x22	F0005	Fieltro	XFLD (Plano)	5	7700	63642573692

Rendimiento óptimo si se utiliza a velocidades más bajas en una herramienta eléctrica de velocidad variable

PASTA DE PULIDO

- Para trabajar con los discos de pulido Norton

	COLOR	AN.xLxE (mm)	ACABADO	APLICACIÓN	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	Marrón	55x160x38	Pre-Pulido	Aluminio y No Ferrosos	1	7660739107
	Verde	55x160x38	Brillo	Aluminio y Acero Inox.	1	7660739108
	Blanca	55x160x38	Super Alto Brillo	Alum., No Ferrosos y Acero Inox.	1	7660739109
	Azul	55x160x38	Estándar Alto Brillo	Todos Metales y Plásticos Duros	1	7660739112

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.



NORTON

®

SAINT-GOBAIN

LIJAS

DISCOS PARA MINIAMOLADORAS ANGULARES

Discos Speedlok
Minidiscos de láminas
Discos Speedlok Beartex
Discos Speedlok Rapid Strip

82
89
92
93

Discos Speedlok Rapid Blend
Discos Speedlok Rapid Prep
Discos Speedlok de pulido y abrillantado

94
96
98



DISCOS SPEEDLOK PARA MINIAMOLADORAS ANGULARES

El sistema de fijación sin herramientas permite cambiar de disco rápidamente para maximizar la productividad y reducir el tiempo de inactividad. Idóneos para desbaste de presión baja a media, alisado y acabado en superficies pequeñas o zonas de difícil acceso en la construcción de herramientas y moldes, el sector del automóvil, las industrias aeronáutica y aeroespacial y la construcción de equipos y recipientes a presión. El sistema de sujeción Speedlok permite el cambio rápido y fácil. El disco bloquea firmemente el plato de soporte evitando que se deslice o suelte por la acumulación de calor. El sistema de fijación de doble botón garantiza que el disco quede bien centrado y no vibre. Estos discos optimizan la eliminación de material y el acabado de la superficie y reducen la carga térmica de la pieza de trabajo y el desgaste de la herramienta. Los discos SpeedLok ofrecen su mejor rendimiento a una velocidad recomendada de 15-35m/s.

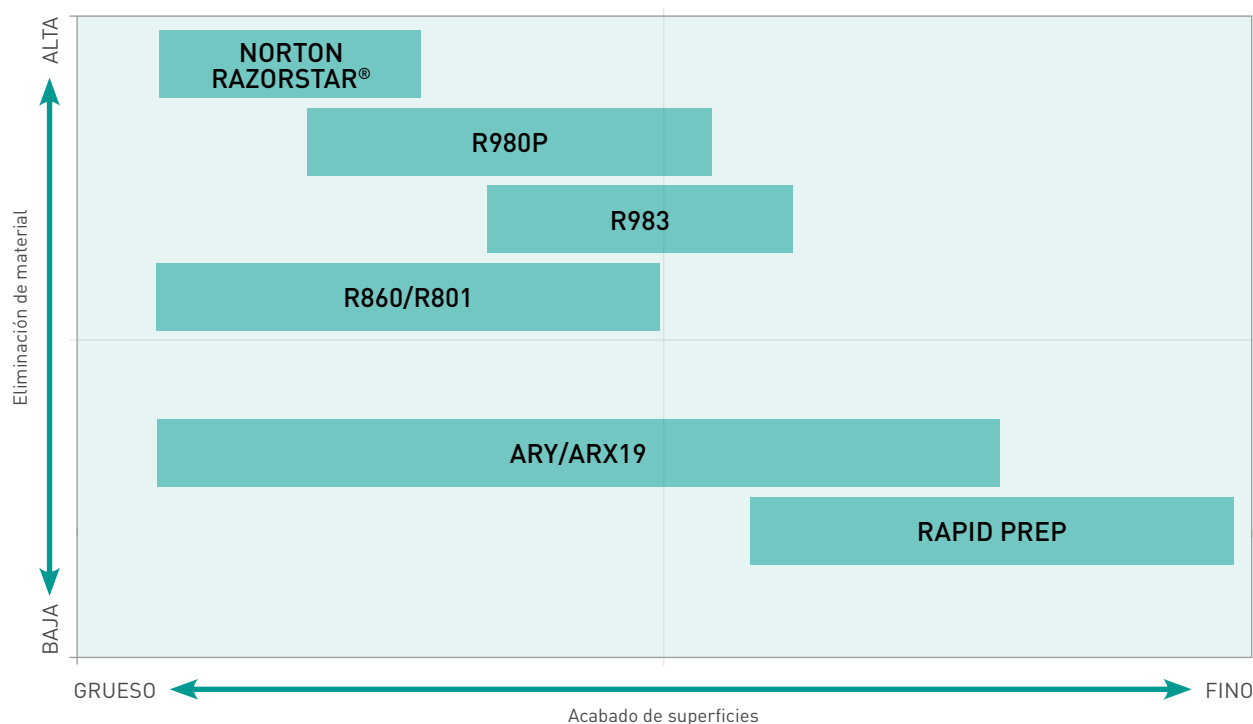
GUÍA DE SELECCIÓN DE PRODUCTOS

Muy recomendado ✓✓
Recomendado ✓

						
	NUEVO NORTON RAZORSTAR®	BLAZE R980P	RED HEAT R983	NORZON R860	NORZON + R801	METAL ARY/ARX19
MATERIALES	INNOVATION	+++++	+++++	++++	++++	+++
Acero inoxidable	✓✓	✓✓	✓✓		✓	
Titanio, Inconel y superaleaciones	✓✓	✓✓	✓✓		✓	
Acero al carbono, acero de construcción y acero dulce	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓
Fundición	✓	✓	✓	✓✓	✓✓	✓
Metal no ferroso (latón/aluminio)	✓✓			✓		✓
Madera dura	✓	✓	✓	✓	✓	✓

* Fabricación

GRÁFICO DE COMPARACIÓN DE PRODUCTOS



PLATOS PARA FIJACIÓN DE DISCO DE CAMBIO RÁPIDO Y CONSEJOS



PLATO PARA FIJACIÓN TS
(Tipo 2 - SL2) Sistema de sujeción de enganche/desenganche.



PLATO PARA FIJACIÓN TR
(Tipo 3 - SL3) Enganche y desenganche en 2½ giros.



CONSEJO. Evite el raspado en contornos utilizando un soporte de menor tamaño que el diámetro de los discos, por ejemplo, un soporte de 38 mm para 50 mm.



CONSEJO. Elija un plato de soporte duro para aplicaciones más agresivas.

NUEVO



RENDIMIENTO DE RECTIFICADO INSUPERABLE

DISCOS SPEEDLOK NORTON RAZORSTAR®
CON GRANO CERÁMICO AFILADO
DE ÚLTIMA GENERACIÓN



MAYOR VELOCIDAD DE CORTE



MAYOR DURACIÓN



CORTE MÁS FRÍO

GRANO MÁS AFILADO QUE NUNCA

NUEVO NORTON RAZORSTAR®

INNOVATION

- El grano extremadamente afilado permite un mayor control de la herramienta y una velocidad de corte excepcionalmente alta.
- El tratamiento de la capa superior, combinado con el innovador grano afilado, permite un corte significativamente más frío, reduciendo e incluso eliminando las quemaduras.
- El soporte grueso de poliéster permite una excelente eliminación del material, al tiempo que es lo suficientemente flexible como para adaptarse a esquinas y contornos cuando se utiliza con un plato más pequeño.
- Cuando se utilizan con una presión más ligera, los discos de cambio rápido RazorStar® proporcionan un acabado equiparable al de un grano 60.
- El grano RazorStar® ofrece un rendimiento excepcional en aleaciones especiales de la industria aeroespacial.



DIÁ. (mm)	GRANO	RPM RECOMENDADAS	UDS. EMB.	FIJACIÓN TR
50	36+	5700 - 13400	50	66254459347
75	36+	3800 - 8900	50	66254459349



UTILIZAR CON PLATO DE GOMA PARA MINIAMOLADORAS ANGULARES EJE de 6mm

DIÁ. (mm)	DENSIDAD	MÁX. RPM	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
38	Medio	25100	5	63642556629
50	Duro	19000	5	63642586926
75	Duro	12800	5	63642586932



BLAZE R980P

- La mejor elección para corte y acabado en acero inoxidable, inconel, cromo-cobalto, titanio y materiales muy duros
- Disco agresivo que elimina todos los defectos rápidamente
- Proporciona el corte más frío y unos ratios de corte significativamente más rápidos
- Para la máxima durabilidad, la vida útil más larga y resistencia al deterioro de cantos en aplicaciones exigentes y con acero inoxidable



	DIÁ. (mm)	RPM		UDS. EMB.	FIJACIÓN TR	FIJACIÓN TS
		GRANO	RECOMENDADAS			
	25	36	11500 - 26800	100	66261094895	-
		60	11500 - 26800	100	66261038811	-
	38	36	7600 - 17600	50	63642597033	69957390693
		50	7600 - 17600	50	63642597034	69957390694
		60	7600 - 17600	50	63642597037	69957390695
		80	7600 - 17600	50	63642597038	69957390696
		120	7600 - 17600	50	66261136868	66261136986
	50	36	5700 - 13400	50	63642597039	69957390698
		50	5700 - 13400	50	63642597045	69957390699
		60	5700 - 13400	50	63642597050	69957390700
		80	5700 - 13400	50	63642597052	69957390701
		120	5700 - 13400	50	66261136868	66261136986
	75	36	3800 - 8900	50	63642597053	69957390702
		50	3800 - 8900	50	63642597057	69957390703
		60	3800 - 8900	50	63642597060	69957390704
		80	3800 - 8900	50	63642597062	69957390705
		120	3800 - 8900	50	66261136980	-



El desbaste sobre acero inoxidable genera mucho calor. Utilice siempre un disco Norton Blaze con una capa 'supersize' para reducir la acumulación de calor y mejorar la calidad del corte. El disco de grano grueso suele utilizarse para desbastar soldaduras MIG mientras que el disco de grano más fino se emplea para desbastar soldaduras TIG.

DISCOS SPEEDLOK PARA MINIAMOLADORA ANGULAR

BLAZE F980 FIBRE **+++++**

- La mejor elección para aplicaciones muy exigentes
- El soporte de fibra más resistente para una mayor eliminación de material, una vida útil más larga y resistencia al deterioro de cantos

	DIÁ. (mm)	GRANO	RPM RECOMENDADAS	UDS. EMB.	FIJACIÓN TR 
	50	36	5700 - 13400	25	66261058704
		50	5700 - 13400	25	66261058705
		60	5700 - 13400	25	66261058706
	75	36	3800 - 8900	25	66261058708
		50	3800 - 8900	25	66261058709
		60	3800 - 8900	25	66261058711

RED HEAT R983 **+++++**

- Discos cerámicos de alto rendimiento sin láminas para ofrecer una flexibilidad adicional cuando se trabaja en curvas y contornos
- Para aplicaciones de presión media
- Nueva formulación de grano avanzada y soporte optimizado para un ratio de corte excelente y una vida útil más larga

	DIÁ. (mm)	GRANO	RPM RECOMENDADAS	UDS. EMB.	FIJACIÓN TR 
	50	36	5700 - 13400	50	66261151081
		60	5700 - 13400	50	66261151083
		80	5700 - 13400	50	66261148410
		120	5700 - 13400	50	66261151084
	75	36	3800 - 8900	50	66261151085

VENTAJAS DE UTILIZAR UN DISCO DE CAMBIO RÁPIDO



Para zonas de difícil acceso



Para curvas y esquinas



Para superficies pequeñas

NORZON R860

- La MEJOR elección para aceros duros, acero al carbono, soldaduras y madera
- Ofrece un corte agresivo y una vida útil más larga que los discos de zirconio alúmina de la competencia
- Grano de zirconio alúmina plus versátil y autoafilable para una gran eliminación de material en el desbarbado y desbaste agresivo en acero y acero inoxidable
- El revestimiento de grano mejorado ofrece una vida útil más larga y un ratio de corte más rápido

COMPATIBLE
INALÁMBRICAS



FERR. NON
FERROUS, INOX

	DIÁ. (mm)	GRANO	RPM RECOMENDADAS	UDS. EMB.	FIJACIÓN TR	FIJACIÓN TS
	50	36	5700 - 13400	50	63642560882	63642549747
		50	5700 - 13400	50	69957389455	69957360306
		60	5700 - 13400	50	63642556396	63642549748
		80	5700 - 13400	50	63642560884	63642549749
		120	5700 - 13400	50	63642560885	66261115917
	75	36	3800 - 8900	50	63642560886	63642549605
		50	3800 - 8900	50	69957389465	69957360307
		80	3800 - 8900	50	63642560888	69957360313
		120	3800 - 8900	50	66261137003	

NORZON+ R801

- Para trabajos de desbaste exigentes, la capa de desbaste 'supersize' contribuye a un corte más frío en acero inoxidable, titanio y otras aleaciones exóticas, mejorando la calidad y acabado de la pieza
- El soporte resistente de poliéster de peso Y proporciona una durabilidad y adhesión del grano excelente
- Grano de zirconio alúmina plus autoafilable de primera calidad que garantiza que el disco permanezca afilado durante más tiempo, aumentando así el tiempo de uso y reduciendo el coste general del proceso
- Elevada eliminación de material cuando se utiliza en acero inoxidable



METAL
INOX

	DIÁ. (mm)	GRANO	RPM RECOMENDADAS	UDS. EMB.	FIJACIÓN TR
	50	36	5700 - 13400	50	63642556405
		60	5700 - 13400	50	63642556407
		80	5700 - 13400	50	63642587207
		120	5700 - 13400	50	63642587208
	75	36	3800 - 8900	50	63642587245
		60	3800 - 8900	50	63642556411
		120	3800 - 8900	50	63642587248

DISCOS SPEEDLOK PARA MINIAMOLADORA ANGULAR

METAL ARY19

- Para materiales difíciles de desbastar y para los que se requiere una opción económica
- Corte agresivo y vida útil más larga que otros discos de óxido de aluminio
- Óptimo ratio de corte y vida útil más larga en trabajos moderadamente exigentes
- Resistente al desgaste y deterioro de cantos

	DIÁ. (mm)	GRANO	RPM RECOMENDADAS	UDS. EMB.	 FERR. NON FERR. MADERA	
					FIJACIÓN TR 	FIJACIÓN TS 
	38	60	7600 - 17600	50		63642586596
		80	7600 - 17600	50		63642586607
		120	7600 - 17600	50		63642586608
		180	7600 - 17600	50		63642586609
	50	36	5700 - 13400	50	63642586683	63642586651
		60	5700 - 13400	50	69957389332	63642586656
		80	5700 - 13400	50	63642586687	63642586660
		120	5700 - 13400	50	63642586689	63642586671
		180	5700 - 13400	50	63642586691	63642586675
		320	5700 - 13400	50	63642586695	63642586681
	75	60	3800 - 8900	50	63642586731	63642586699
		80	3800 - 8900	50	63642586733	63642586705
		120	3800 - 8900	50	63642586735	63642586708
		180	3800 - 8900	50	63642586738	
		320	3800 - 8900	50		63642586718



Nuestro disco SpeedLok más versátil. Los discos de óxido de aluminio convencionales son buenos como punto de partida para el desbaste general.

DISPONIBILIDAD DEL PRODUCTO FABRICADO POR ENCARGO

CÓD. PROD.	GRANO	24	36	40	50	60	80	100	120	150	180	240	320
Blaze R980P	Cerámico con 'supersize'	•	•	•	•	•	•	•	•				
Red Heat R983	Cerámico		•		•	•	•		•				
Norzon R884P	Zirconio	•	•		•	•	•		•				
Norzon+ R801	Zirconio con 'supersize'		•	•	•	•	•	•	•				
R422*	Carburo de silicio		•	•	•	•	•	•	•	•			
Metal ARY19	Óxido de aluminio	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

*Fabricación

CANTIDAD MÍNIMA

DIÁ. (mm)	CANTIDAD MÍNIMA	DIÁ. (mm)	CANTIDAD MÍNIMA
25	500 unids.	50	250 unids.
38	500 unids.	75	250 unids.

MINIDISCOS DE LÁMINAS PARA MINIAMOLADORAS ANGULARES

Idóneos para la eliminación de cordones de soldadura en espacios reducidos y zonas de difícil acceso y también para eliminación general de material, desbarbado, abrillantado, alisado y acabado. Los minidiscos de láminas gozan de una larga vida útil y reducen el tiempo de inactividad, aumentando así la productividad. El sistema de sujeción SpeedLok facilita y acelera el cambio de discos al fijarlos firmemente al plato de soporte por lo que no se deslizan ni se sueltan debido a la acumulación de calor. Los sistemas de fijación de doble botón (SL3 y SL2) garantizan que el disco quede bien centrado y no vibra. El mayor rendimiento se consigue con una velocidad recomendada de 30-40m/s. Así aumenta la eliminación de material, mejora el acabado superficial y se reduce la carga térmica de la pieza de trabajo y el desgaste de la herramienta.

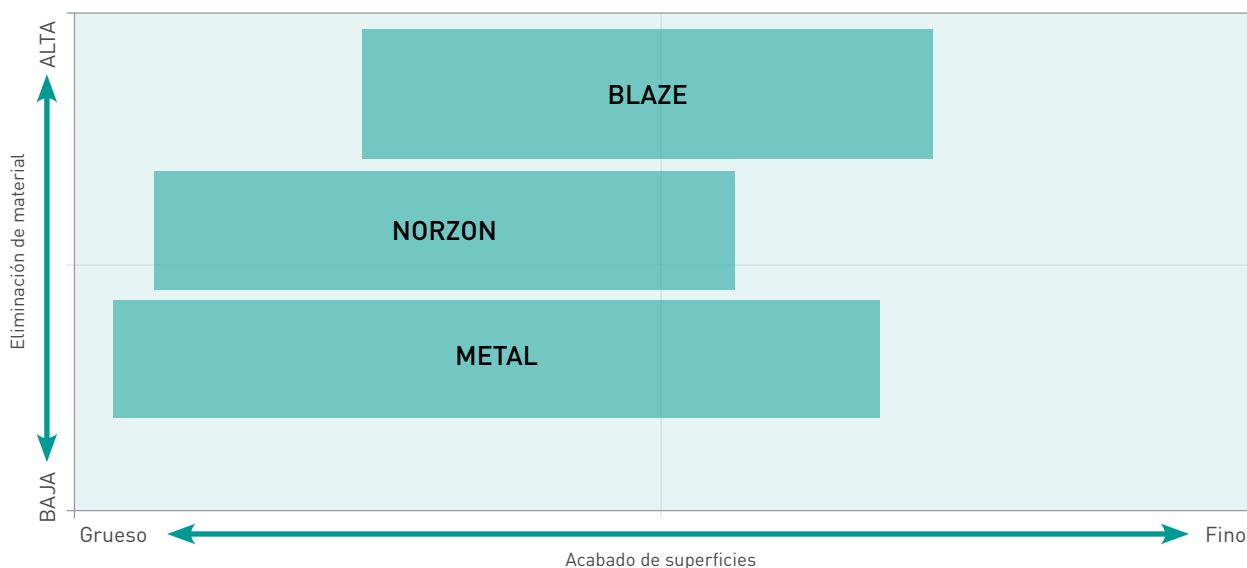
GUÍA DE SELECCIÓN DE PRODUCTOS

Muy recomendado ✓✓
Recomendado ✓



	BLAZE +++++	NORZON ++++	METAL +++
Acero inoxidable y dúplex	✓✓	✓	
Inconel, titanio y superaleaciones	✓✓	✓	
Acero al carbono, acero de construcción y acero dulce	✓✓	✓✓	✓
Fundición	✓	✓✓	✓
Metal no ferroso (latón/aluminio)		✓✓	✓
Madera dura y blanda		✓✓	✓

GRÁFICO DE COMPARACIÓN DE PRODUCTOS



MINIDISCOS DE LÁMINAS PARA MINIAMOLADORAS ANGULARES

BLAZE R980P

- Para acero inoxidable y superaleaciones
- Ofrece una vida útil más larga que cualquier otro minidisco de láminas cuando se utiliza con acero inoxidable, titanio y superaleaciones
- Grano cerámico extremadamente agresivo para un ratio de corte notablemente más rápido
- Capa 'supersize' para un corte más frío y menor generación de calor durante su uso, obteniéndose una pieza de mejor calidad y sin marcas de quemadura

COMPATIBLE
INALÁMBRICAS



METAL
INOX



	DIÁ. (mm)	GRANO	RPM RECOMENDADAS	UDS. EMB.	FIJACIÓN TR 	PLATOS
	50	40	11500 - 15000	10	66261120104	63642556629
		60	11500 - 15000	10	66261120109	
		80	11500 - 15000	10	66261120110	
	75	40	7500 - 10000	10	66261120112	63642556629
		60	7500 - 10000	10	66261120116	
		80	7500 - 10000	10	66261120117	



El desbaste en acero inoxidable genera una cantidad considerable de calor; utilice siempre un minidisco de láminas Norton Blaze con capa supersize (ayuda de refrigeración) para reducir la generación de calor y mejorar el corte y el acabado.

NORZON R860

- Idóneo para acero al carbono y soldaduras
- Grano de zirconio alúmina plus resistente para una elevada eliminación de material en desbarbado y desbaste pesados de acero y acero inoxidable
- Ofrece un ratio de corte agresivo y una vida útil más larga con soldaduras y acero al carbono
- Evita el embozamiento en aluminio y otros materiales blandos



NO FERROSO/PIEDRA/
VIDRIO/MADERA



	DIÁ. (mm)	GRANO	RPM RECOMENDADAS	UDS. EMB.	FIJACIÓN TR 	PLATOS
	50	40	11500 - 15000	10	66261180892	63642556629
		60	11500 - 15000	10	66261180893	
		80	11500 - 15000	10	66261180894	
	75	40	7500 - 10000	10	63642527476	63642556629
		60	7502 - 10000	10	66261180904	
		80	7503 - 10000	10	63642527482	



FLEXI FLAP

También disponible en minidiscos de láminas flexibles, que se adaptan a los contornos y las esquinas. El tejido flexible y la construcción del disco son idóneos para obtener un mejor acabado y para que el operario trabaje con mayor comodidad

DIÁ. (mm)	GRANO	RPM RECOMENDADAS	UDS. EMB.	FIJACIÓN TR	PLATOS
50	40	11500 - 15000	10	66261180889	63642556629
	60	11500 - 15000	10	66261180890	
	80	11500 - 15000	10	66261180891	

METAL R265

- Buena elección para trabajar en aluminio, acero al carbono y materiales difíciles de rectificar que requieren de una opción económica
- Para cortes agresivos y mayor duración que los discos de óxido de aluminio de la competencia
- Para una vida más larga y una velocidad de corte más rápida en aplicaciones moderadamente exigentes



FERR. NON
FERROUS



	DÍÁ. (mm)	GRANO	RPM RECOMENDADAS	UDS. EMB.	FIJACIÓN TR 	PLATOS
	50	60	11500 - 15000	10	78072756612	63642556629
		80	11500 - 15000	10	78072756613	
	75	40	7500 - 10000	10	78072756616	
		60	7500 - 10000	10	78072756617	
		80	7500 - 10000	10	78072756618	

DISPONIBILIDAD DEL PRODUCTO FABRICADO POR ENCARGO

CÓD. PROD.	TIPO DE ABRASIVO	36	40	50	60	80	120
Blaze R980P	Cerámico	•	•	•	•	•	
Norzon R860	Zirconio	•	•		•	•	
Metal R265	Óxido de aluminio	•	•		•	•	•

• Disponible



Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.



DISCOS SPEEDLOK BEARTEX PARA MINIAMOLADORAS ANGULARES

Los discos de cambio rápido SpeedLok non-woven de Norton combinan una malla sintética fuerte y abrasivos de calidad adheridos entre sí gracias a un adhesivo resistente a las manchas. La construcción abierta del material non-woven permite un corte agresivo y un mejor acabado evitando el embozamiento.

GUÍA DE SELECCIÓN DE PRODUCTOS

Muy recomendado ✓✓
Recomendado ✓

	RAPID STRIP	RAPID STRIP	BLAZE RAPIDBLEND	VORTEX RAPID BLEND	RAPID BLEND NEX	VORTEX RAPID PREP	RAPID PREP	RAPID PREP XHD CERAMIC
	+++++	+++	+++++	++++	+++	++++	+++	++++
Dimensionado	✓✓	✓✓	✓					✓
Eliminación de material	✓✓		✓	✓				✓✓
Desbarbado agresivo	✓		✓	✓✓				✓✓
Desbarbado ligero	✓	✓	✓	✓✓	✓	✓	✓✓	
Acabado fino	✓				✓✓	✓✓	✓	
Matizado			✓✓	✓✓	✓	✓✓	✓	✓
Acabado					✓✓	✓	✓✓	

← MOST AGGRESSIVE
LEAST CONFORMABLE

→ LEAST AGGRESSIVE
MOST CONFORMABLE

DISCOS SPEEDLOK RAPID STRIP PARA MINIAMOLADORAS ANGULARES

Una construcción de tejido abierto para un corte agresivo sin embozamiento. Las fibras sintéticas fuertes y gruesas y el grano de carburo de silicio extragruoso facilitan la eliminación de óxido, salpicaduras de soldadura e incrustaciones. Utilícelos antes y después de soldar para preparar y limpiar la superficie.

BLAZE RAPID STRIP

- Idóneo para eliminar revestimientos de diversas superficies
- Gracias al grano de alúmina cerámica, el disco dura dos veces más que los discos de la competencia
- Limpia completamente la superficie para conseguir una excelente adhesión de los revestimientos, la pintura y la soldadura
- Soporta un uso agresivo evitando, al mismo tiempo, el raspado



DIÁ. (mm)	CÓDIGO PROD.	GRADO	RPM MÁX.	UDS. EMB.	FIJACIÓN TR 	TR+ ADAPTADOR 
50	R9101	X Grueso SG	20000	25	66623303912	-
75	R9101	X Grueso SG	15000	25	66261096557	-
100	R9101	X Grueso SG	8000	5	-	66623303921

Usar con TR + Soporte

RAPID STRIP

- Uso general, para eliminar revestimientos
- Limpia completamente la superficie para conseguir una excelente adhesión de los revestimientos, la pintura y la soldadura
- Grano abrasivo extragruoso para un rendimiento agresivo
- No se emboza ni con revestimientos pegajosos, adhesivos ni metales blandos



DIÁ. (mm)	CÓDIGO PROD.	GRADO	RPM MÁX.	UDS. EMB.	TR RAPID STRIP 	TR STRIPPA 
50	R4101	X Grueso S	20000	10	63642588173	-
	R4104	X Grueso S	20000	10	-	63642556605
75	R4101	X Grueso S	15000	10	63642588175	-
	R4104	X Grueso S	15000	10	-	63642556624
Uso con soporte TR+					TR+ RAPID STRIP 	
100	R4101	X Grueso SG	8000	5	63642585751	

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.



DISCOS SPEEDLOK RAPID BLEND PARA MINIAMOLADORAS ANGULARES

¡Desde la eliminación de material al acabado final sin manchas con un solo disco! Gracias a su diseño compacto exclusivo, los discos Rapid Blend son idóneos para el desbarbado rápido, la rotura de bordes, el alisado, la limpieza y el pulido. Se pueden utilizar después de los discos de fibra y los discos de láminas cuando se eliminan defectos superficiales, se acondicionan rayas de desbaste y en la eliminación ligera de material.

BLAZE RAPID BLEND ABIERTO **+++++**

- Para la eliminación de óxido superficial y residuos, corrosión, salpicaduras ligeras de soldadura, suciedad, cascarilla de laminación y otros contaminantes superficiales similares
- Los discos Blaze duran hasta el doble que otros discos cerámicos gracias al grano Norton SG
- Deja una superficie completamente limpia que asegura una excelente adherencia para procesos posteriores como el revestimiento, pintura y soldadura
- Extremadamente versátil; lo suficientemente rígido para soportar un uso agresivo, lo suficientemente blando para evitar el raspado y los retoques. Aplique presión para decapar o eliminar revestimientos y utilice una presión más ligera para acabados. Ideal para desbarbar y matizar.



DIÁ.xE (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	RPM MÁX.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
50x6	U9101	Extra grueso	22000	25	66623313923
75x6	U9101	Extra grueso	15000	25	66623313930

VORTEX RAPID BLEND ESTRUCTURA ABIERTA **++++**

- La densidad suave y abierta de fibra de nylon impregnada de tecnología de grano patentada y un sistema de resina avanzado evita el embozamiento, incluso en aluminio
- La química de resina especial resiste el desprendimiento cuando se utiliza en bordes afilados, convirtiéndolo en el producto idóneo para desbarbado. Además, no deja manchas
- Vida útil más larga que otros discos de alisado de superficies (hasta 8 veces más), lo que se traduce en menos cambios de disco, menos tiempo de inactividad y mayor productividad



DIÁ.xE (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	RPM MÁX.	UDS. EMB.	FIJACIÓN TR 
25x6	U2311	Medio	35100	100	66254497806
38x6	U2311	Medio	30100	80	66254497807
50x6	U2311	Medio	22000	25	66254497067
75x6	U2311	Medio	18000	25	66254497068

VORTEX RAPID BLEND ESTRUCTURA CERRADA



- La estructura cerrada y compacta de grano y aglomerante proporciona una eliminación de material rápida, menor tiempo del ciclo y una excelente calidad de la pieza
- El tejido de nylon grueso mantiene al grano en su lugar para ofrecer el máximo rendimiento durante toda la vida útil del disco
- El proceso de curado especial garantiza que el disco no se rompa en trabajos de desbarbado pesado
- Los discos conservan su forma y se adaptan a todas las superficies, formas y contornos



	DIÁ.xE (mm)	CÓD. PROD.	ESPC.	GRADO	RPM MÁX.	UDS. EMB.	FIJACIÓN TR 
	50x6	U2305	3AM	Medio	22000	60	66254428237
		U2305	5AM	Medio	22000	60	66254413660
		U2305	7AM	Medio	22000	60	66254433510
		NUEVO U2206	Vortex 5AC	Grueso	22000	10	66254439680*
		NUEVO U2206	Vortex 8AC	Grueso	22000	10	66254439678*
	75x3	U2305	5AM	Medio	18000	40	66261093556
		U2305	7AM	Medio	18000	40	66261090909
	75x6	U2305	3AM	Medio	18000	40	66254428238
		U2305	5AM	Medio	18000	40	66254413661
		U2305	7AM	Medio	18000	40	66254406395
		NUEVO U2206	Vortex 5AC	Grueso	18000	10	66254439676*
		NUEVO U2206	Vortex 8AC	Grueso	18000	10	66254439641*

RAPID BLEND NEX



- La malla fuerte, el abrasivo y el adhesivo resistente a las manchas proporcionan un corte agresivo y un óptimo acabado superficial sin embozamiento
- El abrasivo se distribuye por todo el disco (cara superior, cara inferior y lados) por lo que se pueden utilizar las tres caras
- Versátil, cómodo y fácil de usar sin riesgo de que se modifique la geometría de la pieza de trabajo.
- Excelente para desbarbado ligero de piezas brillantes y roscas, alisado de aleaciones, pulido y acabado. Puede preformarse. Conserva la forma
- Acabado brillante en acero inoxidable con especificaciones 2SF y 3SF optimizadas



	DIÁ. (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	RPM MÁX.	UDS. EMB.	FIJACIÓN TR 
	50	U2301	2 A Medio	22000	10	63642585684
		U2301	6 A Medio	22000	10	63642585725
		U4401	2 S Fino	22000	10	63642585677
		U4401	3 S Fino	22000	10	66254473613
		U2401	4 A Fino	22000	10	63642585679
	75	U2301	2 A Medio	18000	10	63642585697
		U2301	6 A Medio	18000	10	63642585726
		U4401	2 S Fino	15000	10	63642585691
		U4401	3 S Fino	15000	10	66254473614
		U2401	4 A Fino	15000	10	63642585695



DISCOS SPEEDLOK RAPID PREP PARA MINIAMOLADORAS ANGULARES

Los discos non-woven tienen tres componentes: malla fuerte de fibra sintética, abrasivos de calidad y un adhesivo resistente a las manchas. Los discos Rapid Prep tienen un tejido abierto que ofrece resultados excelentes en la limpieza y preparación de superficies gracias a un sistema de revestimiento que reduce las manchas y evita el embozamiento. Cada disco combina la velocidad de corte de un grano grueso con el acabado de un grano fino de manera que ofrece el menor coste total en herramientas consumibles por cada pieza de trabajo. La capa gruesa de grano que cubre todo el producto alarga la vida útil del disco.

VORTEX RAPID PREP^{SCM} ++++

- Para limpieza y acondicionamiento, una mayor eliminación de material, una vida útil más larga y acabados uniformes y sin manchas, incluso en aleaciones con alto contenido de níquel
- El grano abrasivo de óxido de aluminio Vortex de diseño patentado y el método de revestimiento combinan la velocidad de corte máxima con el acabado uniforme de calidades más finas para reducir los tiempos de trabajo en un 50% más combinando múltiples secuencias de granos en un solo paso
- Con una vida útil cuatro veces más larga que los productos de la competencia, el nivel de eliminación de material se mantiene a lo largo de toda la vida útil del disco, reduciéndose la necesidad de retoques y disminuyendo también el gasto total en consumibles
- El sistema de resina Clean Bond TM garantiza que las superficies carezcan de manchas incluso en aleaciones con un alto contenido de níquel, y en aluminio y metales blandos. No se produce embozamiento



	DÍÁ. (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	UDS. EMB.	FIJACIÓN TR 
	25	S2108	ACRS	50	78072750699*
		S2208	AMED	50	78072750700
		S2308	AVF	50	78072750701
	50	S2103	Extra Grueso	50	66623378336
		S2203	Grueso	50	66623378340
		S2303	Medio	50	66623378342
		S2403	Fino	50	66623378345
		S2503	Extra Fino	50	66623378347
	75	S2103	Extra Grueso	25	66623378337
		S2203	Grueso	25	66623378341
		S2303	Medio	25	66623378343
		S2403	Fino	25	66623378346
		S2503	Extra Fino	25	66623378348

*Fabricación

NUEVO NORTON RAPID PREP 2EN1 **++++**

- Disco de láminas híbrido compuesto por láminas de lija intercaladas con láminas de material beartex (SCM)
- Desbaste, alisado y acabado en un solo paso, reduciendo la necesidad de múltiples pasos y ofreciendo una solución rápida, versátil y de menor coste para conseguir excelentes resultados en el acabado de superficies
- Fácil de usar con un efecto de amortiguación suave, ideal para trabajar en contornos complejos y formas tubulares sin riesgo de dañar la pieza
- Gran versatilidad de aplicaciones: rectifica, elimina soldaduras, desbarba, matiza, retoques y acabado
- Adecuado para una amplia gama de materiales: acero inoxidable, aluminio, aleaciones especiales, metales blandos y madera



DIÁ. (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	RPM MÁX.	UDS. EMB.	FIJACIÓN TR
50	S2200	Grueso	21000	5	66254451130
	S2300	Medio	21000	5	66254451134
75	S2200	Grueso	14500	5	66254451135
	S2300	Medio	14500	5	66254451136



RAPID PREP A/O SCM **+++**

- Para limpieza y acondicionamiento en general, una mayor eliminación de material, una vida útil más larga y acabados uniformes y sin manchas, incluso en aleaciones con alto contenido de níquel
- La capa de grano distribuida por todo el producto alarga la vida útil porque el grano no permanece sobre las fibras
- El soporte flexible permite que el disco se adapte a los contornos
- El sistema de resina Clean Bond™ garantiza que las superficies carezcan de manchas incluso en aleaciones con un alto contenido de níquel, en aluminio y metales blandos. No se produce embozamiento



DIÁ. (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	UDS. EMB.	FIJACIÓN TR
50	S2108	Extra Grueso	50	66623378355*
	S2208	Grueso	50	66623378359
	S2308	Medio	50	66623378363
	S2408	Fino	50	66623378366
	S2508	Extra Fino	50	66623378372
75	S2108	Extra Grueso	25	66623378356
	S2208	Grueso	25	66623378360
	S2308	Medio	25	66623378364
	S2408	Fino	25	66623378382
	S2508	Extra Fino	25	66623378373



Otras dimensiones están disponibles bajo pedido de fabricación

*Fabricación

NUEVO RAPID PREP XHD CERÁMICO SCM **++++**

- Material SCM de alta resistencia para aplicaciones agresivas de desbaste, a la vez que proporciona un buen acabado de la superficie
- Puede cortar con la misma agresividad que un disco de láminas o de fibra grano 60, proporcionando a la vez un acabado listo para pintar



DIÁ. (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	UDS. EMB.	FIJACIÓN TR
50	S9244	Grueso	20	78072754592
	S9344	Medio	20	78072754584
75	S9244	Grueso	20	78072754593
	S9344	Medio	20	78072754585

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.



DISCOS SPEEDLOK DE PULIDO Y ABRILLANTADO PARA MINIAMOLADORAS ANGULARES

La eliminación definitiva de rayas y la aplicación de un brillo de alta calidad suelen ser las últimas fases de un proceso de fabricación y resulta fácil pulir con los discos Rapid Polish y los discos de abrillantado Beartex de Norton. Tanto si trabaja con aluminio como con acero inoxidable, en espacios complejos o de difícil acceso, Norton tiene una solución para Usted.

DISCOS DE ALTA RESISTENCIA PARA PULIDO

- Resistente y adaptable a las diferentes formas, resiste el desgarro en rebabas y bordes afilados
- Se adapta fácilmente a los contornos y perfiles complicados
- Grano de óxido de aluminio de primera calidad para un excelente acabado y una limpieza sin manchas
- Ideal para la eliminación de óxido y herrumbre, pulido de interior y exterior de tuberías, limpieza de fundición, limpieza del envejecimiento (antigüedades), eliminación de suciedad, eliminación de marcas y juntas, limpieza y alisado de superficiales, preparación previa a la soldadura, eliminación de masillas, limpieza de ángulos y formas complicadas
- No se deforma ni desprende



DÍ. (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	UDS. EMB.	FIJACIÓN TR 
50	F2303	Medio A	50	63642585924
	F2506	Extra Fino A	50	08834163987
	NUEVO F2209	Grueso A	20	66254442044
75	F2303	Medio A	50	08834164065
	F2506	Extra Fino A	50	63642585932
	NUEVO F2209	Grueso A	20	66254442045

RAPID POLISH DE ABRILLANTADO

- El pulido es la última fase del proceso, y sirve para obtener un acabado muy brillante
- Utilícelo con todo tipo de metales, incluido el acero inoxidable y el aluminio
- Elimina las rayas finas
- Ofrece un brillo de espejo de alta calidad



DÍ. (mm)	GRADO	UDS. EMB.	FIJACIÓN TR 
50	Medio A	50	63642587165
75	Medio A	50	63642587167



FIJACIÓN TR FIJACIÓN TS TR+ ADAPTADOR 

Los platos de cambio rápido Norton son platos de primera calidad diseñados para su uso con discos Speedlok. Con diferentes tipos de fijación disponibles y densidades, tenemos la solución que mejor se adapta a su disco de cambio rápido.



Aplicación
Todos los materiales

Máquina
Miniamoladora angular y recta

Proceso
Desbaste y acabado para áreas pequeñas y de difícil acceso

PLATOS DE CAUCHO PARA MINIAMOLADORA ANGULAR CON EJE DE 6mm

- Equilibrado para garantizar la comodidad del operario
- Soporte de caucho elástica para mayor duración
- Eje endurecido para mayor resistencia
- Rosca metálica para una conexión segura del disco
- Embalaje mejorado con ranura euro para facilitar la exposición
- Eje separado del soporte para un embalaje más plano y una exposición más fácil

DÍÁ. (mm)	DENSIDAD	RPM MÁX.	UDS. EMB.	FIJACIÓN TR 	FIJACIÓN TS 
25	Medio	38100	1	63642556628	7660718963
38	Medio	25100	1	63642556629	7660707032
50	Medio	19000	1	7660717817	63642501157
	Duro	19000	1	63642586931	63642586926
75	Medio	12800	1	63642556631	7660707384
	Duro	12800	1	66254401460	63642586932

PLATOS DE PLÁSTICO PARA MINIAMOLADORA ANGULAR PARA FIJACIÓN TR+ (TR+ - SL4)

- Plato de soporte de plástico con con eje de 6 mm para discos Speedlok TR+ de 100 mm

DÍÁ. (mm)	DENSIDAD	RPM MÁX.	UDS. EMB.	TR+ ADAPTADOR 
100	Duro	15000	1	63642586196



Densidad media adecuada para trabajos con grano medio/fino como el redondeo de cantos o el desbaste de superficies.

Densidad alta adecuada para aplicaciones pesadas y cuando se requiere una mayor eliminación de material como en el biselado, desbarbado y eliminación de cordones de soldadura.

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

DISCOS DE PULIDO Y ABRILLANTADO PARA MINIAMOLADORA ANGULAR

PLATOS PARA AMOLADORAS ANGULARES

PARA FIJACIÓN TR (TIPO 3-SL3)

- Plato de soporte con rosca M14

DIÁ. (mm)	DENSIDAD	RPM MÁX.	UDS. EMB.	FIJACIÓN TR 
75	Medio	11200	1	63642587305
	Duro	11200	1	63642557133



COMPATIBLE
INALÁMBRICAS 

NYLON AZUL

DIÁ. (mm)	DENSIDAD	RPM MÁX.	UDS. EMB.	FIJACIÓN TR 
75	Duro	11200	1	63642557133



ADAPTADOR DE AMOLADORA ANGULAR

- Adapta el plato de soporte estándar de cambio rápido para poder ser utilizado con una amoladora angular
- Idóneo para platos de soporte de caucho
- Hembra M14, rosca macho 1/4 - 20 UNC

TIPO	MATERIAL	RPM MÁX.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
M14 Adaptador	Metal	12000	1	63642587997



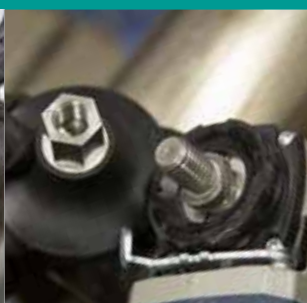
COMPATIBLE
INALÁMBRICAS 

Para utilizar un plato de soporte de caucho estándar en una amoladora angular, desenrosque el eje de 6mm e inserte el adaptador M14 - 1/4"

CÓMO UTILIZAR UN ADAPTADOR DE MINIDISCO EN UNA AMOLADORA ANGULAR



1
Retire el eje metálico y enrosque el adaptador para utilizar el plato de soporte de caucho directamente en la amoladora angular.



2
Adapte su amoladora angular de 3/8" - 24 o 5/8" - 11 a un plato de soporte tipo II o III.



MINIAMOLADORA ANGULAR HERRAMIENTAS Y KITS

Norton ofrece miniherramientas para desbaste y lijado con el fin de facilitar los trabajos de detalle y en puntos de difícil acceso. Utilice los discos SpeedLok de Norton para preparar superficies y eliminar defectos en las curvas, contornos y zonas de difícil acceso.



MINIAMOLADORA ANGULAR +++

50mm (2") MÁX. RPM 22.000 (0,45 HP)

- Diseñada para su uso con el plato de soporte de cambio rápido y minidisks de laminas y SpeedLok.
- Utilicela únicamente con discos de lijado de cambio rápido de 38 mm y 50 mm y especialidades de lijado montadas con eje. Los accesorios deben tener una velocidad nominal superior a la velocidad marcada en la herramienta



DIRECCIÓN DE ESCAPE	TIPO DE ACELERADOR	POTENCIA	CONSUMO DE AIRE (L/MIN)	PINZA DE AMARRE	PESO HERRAMIENTA	Nº ARTÍCULO
Trasera	Por niveles	0,45	85	6mm	0,74 kg	66261177765



GUÍA ESPEC.

Las herramientas de aire necesitan ser lubricadas regularmente a lo largo de toda su vida útil. El motor de aire y el rodamiento emplean aire comprimido para impulsar la herramienta. Como la humedad del aire comprimido oxida el motor de aire, éste debe ser lubricado a diario. Se recomienda utilizar un dispositivo de engrase interior. Antes de utilizar la máquina, introduzca una o dos gotas de aceite en la toma de aire de la máquina.

Esta herramienta NO LLEVA PROTECCIÓN y NUNCA debe utilizarse con discos de corte u otras muelas de desbaste. No utilice nunca ningún producto cuya RPM MÁX. sea inferior al RPM marcado en la herramienta.

KIT DE INICIACIÓN DE MINIAMOLADORA ANGULAR

COMPATIBLE CON DISCOS DE 50MM

MÁX. RPM 22.000 (0,45 HP)

- Surtido de 45 discos abrasivos SpeedLok, de los grados más populares para decapar, desbarbar y matizar superficies con la nueva miniamoladora angular Norton.



CONTENIDO DEL KIT	REFERENCIAS	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
Miniamoladora angular Norton 50 mm - 22.000 de RPM MÁX. (0,45 CV)	66261177765	1	69957300298
Bolsa porta herramientas: 56x31x45cm	-	1	
Disco 50mm Blaze Rapid Strip speedlok R9101 A0XC SL3	66623303912	10	
Disco Fibra 50mm Blaze speedlok C36 SL3	66261058704	25	
Disco 50mm Rapid Prep speedlok Medio SL3	66623378342	10	
Plato de caucho de 50x6 SL3	63642586931	1	

KIT PROFESIONAL DE MINIAMOLADORA ANGULAR

COMPATIBLE CON DISCOS DE 50MM

MÁX. RPM 22.000 (0,45 HP)

- Surtido completo de nuestra gama de discos SpeedLok con mini amoladora angular
- Incluye selección de los discos abrasivos SpeedLok más populares para todas las fases de aplicación, desde la limpieza, desbarbado y matizado a la preparación de superficies



CONTENIDO DEL KIT	REFERENCIAS	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
Miniamoladora angular Norton 50 mm - 22.000 de RPM MÁX. (0,45 CV)	66261177765	1	69957300300
Bolsa porta herramientas: 56x31x45cm	-	1	
Disco speedlok 50mm Blaze Rapid Strip R9101 A0XC SL3	66623303912	5	
Disco speedlok 50mm Blaze Fibra C36 SL3	66261058704	5	
Disco speedlok 50mm Blaze C50 SL3	63642597045	5	
COMPATIBLE CON DISCOS DE 50mm MÁX. RPM 22.000 (0,45 HP)+C421:C441	63642597052	5	
Disco speedlok 50mm Blaze Láminas C40 SL3	66261120104	5	
Disco speedlok 50mm Rapid Prep Medio SL3	66623378342	5	
Disco speedlok 50mm Rapid Prep Muy Fino SL3	66623378347	5	
Disco speedlok 50mm Rapid Blend Fino SL3	63642585677	5	
Plato de caucho de 38x6 SL3	63642556629	1	
Plato de caucho de 50x6 SL3	63642586931	1	



NORTON

SAINT-GOBAIN

LIJAS

DISCOS PARA LIJADORAS ORBITALES

Discos Meshpower
Discos Self-Grip y Beartex

104
106

Discos de malla para lijado paredes y techos
Discos para lijado de suelos
Discos Beartex para lijado de suelos

115
116
118

MESH-POWER™

+++++



DISCOS MESHPOWER

La alternativa a los tradicionales discos de papel perforados tradicionales, Norton MeshPower es un abrasivo multifuncional, diseñado con miles de agujeros sobre un soporte de malla único. Esta estructura de agujeros permite la extracción de polvo en cualquier aplicación. El soporte de malla permite una excelente extracción de polvo, para un entorno de trabajo más limpio y con menos tiempo de limpieza

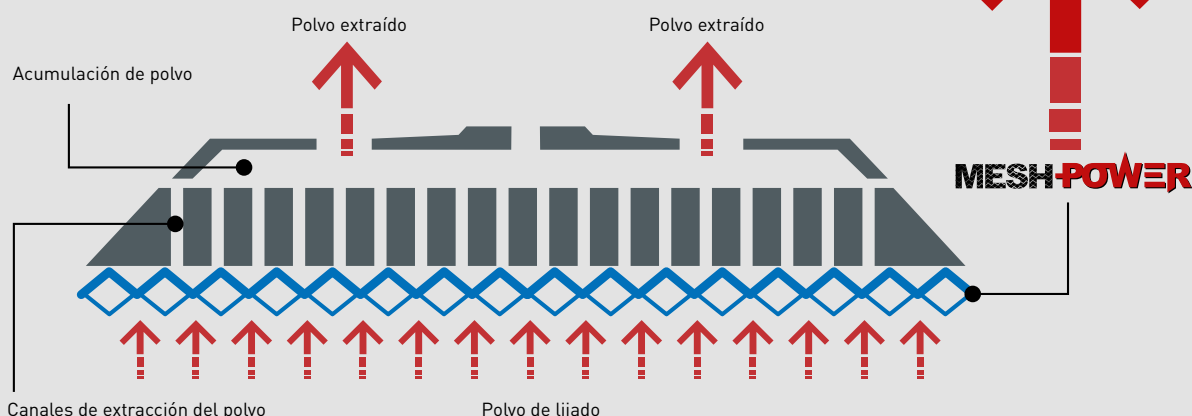
- La tecnología No-fil® evita el embozamiento y prolonga la vida útil del producto
- Se puede utilizar en seco o en húmedo
- Soporte self-grip para un cambio de discos rápido y fácil
- Se puede utilizar en muchos materiales, en superficies planas y contorneadas, a mano o a máquina
- Sin patrón de orificios definido para una alineación rápida y sencilla en el plato
- Fácil identificación del tipo de producto por el color del grano



GRAN EXTRACCIÓN DE POLVO SIGNIFICA UN AMBIENTE MÁS LIMPIO

La demanda de un ambiente de trabajo más saludable, la mejor calidad de acabado y la reducción de costes en los consumibles, así como los sistemas de lijado cada vez más evolucionados, se han traducido en una evolución del soporte de papel a una estructura de malla con miles de pequeños agujeros.

NORTON MeshPower responde a estas demandas ofreciendo una mayor extracción de polvo en todas las operaciones. La estructura abierta de la malla permite que las partículas de polvo fluyan libremente a través de los miles de agujeros, creando un entorno libre de polvo. ¡Mejor para su salud, mejor para sus aplicaciones, mejor para su negocio!



VENTAJA CERÁMICA

El grano cerámico proporciona una gran eliminación de material, la mejor productividad, el mejor acabado y mayor duración del producto.

DISCOS MESHPOWER CERÁMICO



	DIÁ. (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	150	60	50	78072712627
		80	50	69957325723
		120	50	69957325730
		180	50	69957325731
		240	50	69957325732
		320	50	69957325733
		400	50	69957325736
	203	60	50	78072712626
		80	50	69957326072
		120	50	69957326073
		180	50	69957326075
		240	50	69957326076
		320	50	69957326077

DISCOS MESHPOWER ÓXIDO DE ALUMINIO



	DIÁ. (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	150	80	50	69957326274
		120	50	69957326275
		180	50	69957326276
		240	50	69957326277
		320	50	69957326278
		400	50	69957326279
	225	80	25	78072703555
		120	25	78072703556
		180	25	78072703557
		240	25	78072703558

PROTECTORES DE PLATO

DIÁ. (mm)	TIPO / GRADO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
150	Multi-Air	1	69957328425
	14+1 agujeros	1	69957328430



DISCOS SELF-GRIP Y BEARTEX

Los discos Self-Grip disponen de un soporte de fácil extracción que permite un rápido y fácil cambio de disco, de tal manera que aumenta el rendimiento reduciéndose los periodos de inactividad. Están hechos con granos abrasivos de primera calidad para que el corte sea excelente, ofreciendo un acabado muy homogéneo y excepcional. Dependiendo del tamaño de grano, los discos Self-Grip de Norton son idóneos para preparar superficies pintadas o imprimadas, decapar imprimación, barniz y pintura, lijar plástico y fibra de vidrio, desbarbar y alisar ligeramente soldaduras y lijar madera no tratada.

GUÍA DE SELECCIÓN DE PRODUCTOS

Muy recomendado ✓✓
Recomendado ✓
Adecuado ○



MATERIALES	APLICACIONES	NORTON BLAZE A995 Multi-Air	NORTON PRO PLUS A975	NORTON NORZON H835F	NORTON PRO A275	H231	NORTON PRO FILM Q275	H425*
		INNOVACIÓN	+++++	+++++	++++	++++	++++	++++
Metal	Lijado grueso	✓✓		✓✓		✓		
	Acabado	✓✓		✓✓		✓		
Madera dura	Lijado grueso	✓✓		✓✓	○	✓		✓
	Acabado	✓	✓✓	✓	✓	✓✓	✓	✓
Madera blanda	Lijado grueso	✓		✓	✓	✓✓		✓
	Acabado	✓	✓✓	✓	✓	✓	✓	✓
Masilla	Aluminio / metal	✓	✓	✓✓	✓		✓	
	Poliéster	✓	✓✓	✓				
Barniz / pintura / imprimación	Lijado grueso	✓✓		✓	✓✓	✓		
	Acabado	✓✓	✓✓	✓	✓	○	✓	
Compuestos / revestimientos	Resina epoxídica	✓✓	✓✓	✓✓		✓		
	Acrílico	✓✓	✓✓		✓			
	Fibra de vidrio	✓✓		✓✓		✓		
	Acabado	✓	✓✓		✓		✓	
Yeso	Lijado grueso					✓		○
	Acabado				✓✓	○		
Piedra y vidrio	Lijado grueso					○		✓✓
	Acabado					○		✓✓

*Fabricación

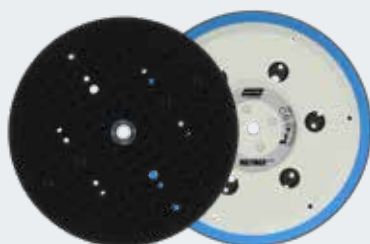


BLAZE A995 MULTI-AIR **INNOVACIÓN**

- El grano cerámico ultra-premium aumenta el rendimiento con unos aristas extremadamente afilados y elimina un 30% más de material con mucho menos polvo
- Un soporte con diseño exclusivo y totalmente nuevo que proporciona una resistencia extraordinaria al desgarro y muy superior a la de cualquier papel flexible del mercado
- El exclusivo patrón de agujeros Norton Multi-Air® proporciona un corte constante durante toda la vida del producto y una máxima extracción del polvo para un entorno de trabajo más limpio y menor contaminación en el taller
- El tratamiento de estearato con base de agua Norton No-Fil® permite obtener el acabado superior que el cliente necesita sin la fatiga del usuario, la necesidad de repasar y el consumo interminable de discos

	DIÁ. (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
		40	50	78072756399
		60	50	78072756400
		80	50	78072756402
		120	50	78072756403
		150	50	78072756404
		180	50	78072756405
		220	50	78072756406
		320	50	78072756407
		400	50	78072756408

PLATOS NORTON MULTI-AIR



DIÁ. (mm)	DENSIDAD	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	Duro	1	07660719198
	Medio	1	63642585872

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

NORTON PRO PLUS A975



- Grano cerámico Norton SG mezclado con abrasivo de óxido de aluminio de primera calidad tratado térmicamente para una alta y rápida velocidad de corte con un patrón de rayado uniforme
- El tratamiento No-fil® reduce el embozamiento durante el uso y alarga la vida útil del disco
- También disponible con soporte de espuma suave al tacto
- El papel de látex reforzado con fibra es flexible pero resistente al desgarro



NON FERR.



PINTURA/BARNIZ MADERA DURA



	DIÁ. (mm)	GRANO	UDS. EMB.	CMP	Nº ARTÍCULO
	150	80	100	400	63642523303
		120	100	400	63642524766
		150	100	400	63642557521
		180	100	400	63642591994
		240	100	400	63642591990
	 15 agujeros	80	100	400	66254477881
		120	100	400	66254477879
		150	100	400	66254477882
		180	100	400	66254477883
		220	100	400	66254477884
		240	100	400	66254477885
		280	100	400	66254477886
		320	100	400	66254477887
		400	100	400	66254477888
		500	100	400	66254476601
		600	100	400	63642532659
		800	100	400	66254479091

Consulte el catálogo de Norton Automoción para conocer la gama completa de discos Multi-Air self-grip y Multi-Air Soft Touch A975

NORTON NORZON H835

- El último diseño de grano Norzon con grano autoafilador para un excelente ratio de corte y una vida útil más larga
- Evita el embozamiento prematuro gracias a la distribución abierta del grano
- La mejor opción para el lijado agresivo y el acabado en materiales duros
- Soporte de papel de alta resistencia al desgarro, que reduce las deformaciones y el astillado de los bordes



FERROSO
NO FERROSO



PINTURA/BARNIZ
MADERA DURA

	DIÁ. (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	150 	40	50	69957390933
		60	50	69957390940
		80	50	69957391248
		120	100	69957391249
	150  15 agujeros	40	50	66254444904
		60	50	66254444905
		80	50	66254444908
		120	100	66254444909

Consulte el catalogo de Norton Automocion para conocer la gama completa de discos H835 MultiAir



Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

NORTON PRO A275



- Abrasivo de óxido de aluminio con tratamiento térmico para una mayor velocidad de corte y un patrón de rayado constante y uniforme
- Puede utilizarse para trabajos en diferentes superficies

- El tratamiento No-Fil® evita el embozamiento prematuro permitiendo una mayor duración del disco
- El papel de látex reforzado con fibra es flexible pero resistente al desgarro

NON
FERR.PINTURA/BARNIZ
MADERA DURA Y BLANDA

	DIA. (mm)	GRANO	UDS. EMB.	CMP	Nº ARTÍCULO
	76	80	50	100	63642585133
		120	50	100	63642585145
		150	50	100	63642585148
		180	50	100	63642585150
		220	50	100	63642585153
		240	50	100	63642585156
		320	50	100	63642569699
		400	50	100	63642585169
		500	50	100	69957391303
		800	50	100	63642585172
	150	80	100	100	63642585184
		100	100	100	63642585186
		120	100	100	63642569701
		150	100	100	63642569702
		180	100	100	63642585190
		220	100	100	63642585194
		240	100	100	63642585197
		280	100	100	63642585199
		320	100	100	63642569704
		400	100	100	63642585214
	150	500	100	100	63642585217
		600	100	100	63642585220
		800	100	100	63642585223
	150	80	100	400	66254405540
		100	100	400	66254405542
		120	100	400	66254405528
		150	100	400	66254405530
		180	100	400	66254405546
		220	100	400	66254405548
		240	100	400	66254405549
		280	100	400	66254405550
		320	100	400	66254405539
		360	100	400	66254405551
	150	400	100	400	66254405552
		500	100	400	66254405553
		600	100	400	66254405554
		800	100	400	66254405555

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

H231 ++++

- Abrasivo de óxido de aluminio para desbaste, lijado intermedio y acabado de madera maciza en suelo y mobiliario
- La estructura abierta / semiabierta (en función del tamaño de grano) reduce el embozamiento del disco para que dure más tiempo

- Los granos más finos son idóneos para pulir metal, plásticos y cueros, alisar masillas, lijar imprimaciones y para el mercado de la reparación del automóvil
- Gracias a las propiedades antiestáticas del disco, la calidad superficial es excelente


FERROSO
NO FERROSO

MADERA
DURA


DIÁ. (mm)	GRANO	UDS. EMB.	CMP	Nº ARTÍCULO
 125 8 agujeros	36	100	50	66261176734
	60	100	100	63642516174
	80	100	100	63642516175
	120	100	100	63642516176
	180	100	100	63642537389
	240	100	100	69957360184
	320	100	100	63642537390
	36	100	50	63642551458
	40	100	100	63642531875
	50	100	100	69957360119
	60	100	100	63642519158
	80	100	100	63642546787
	100	100	100	63642531872
	120	100	100	63642531871
	150	100	100	69957360170
	180	100	100	63642536755
	240	100	100	63642546797
 150	36	100	50	63642551458
	40	100	100	63642531875
	50	100	100	69957360119
	60	100	100	63642519158
	80	100	100	63642546787
	100	100	100	63642531872
	120	100	100	63642531871
	150	100	100	69957360170

NORTON PRO FILM Q275 ++++

- Grano de óxido de aluminio tratado térmicamente para una rápida eliminación del material y un excelente rendimiento en pintura, barniz y masillas
- El soporte flexible de película es resistente al desgarro y proporciona un patrón de rayado constante que reduce la repetición del trabajo

- La capa No-Fil® en el abrasivo evita la acumulación de polvo durante el lijado para una vida útil del disco significativamente mayor
- Sistema self-grip para un cambio de disco rápido y fácil, reduciendo el tiempo de proceso


PINTURA/BARNIZ
MADERA DURA Y BLANDA


DIÁ. (mm)	GRANO	UDS. EMB.	CMP	Nº ARTÍCULO
 150 15 agujeros	80	100	400	77696085879
	120	100	400	77696088028
	150	100	400	77696088145
	180	100	400	77696088146
	220	100	400	77696088147
	240	100	400	77696088149
	320	100	400	77696088150
	400	100	400	77696088151
	500	100	400	77696088152
	600	100	400	77696088153
	800	100	400	77696088154
	1000	100	400	77696088155
	1200	100	400	77696088156
	1500	100	400	77696088388

DISCOS SELF-GRIP Y BEARTEX

BEARTEX +++

- Disco tridimensional que se adapta a la forma de la superficie de trabajo y ofrece un acabado uniforme
- No se emboza y es idóneo para el acabado de superficies sólidas
- Acción suave que elimina fácilmente las rebabas sin afectar a las dimensiones de la pieza de trabajo
- En soporte Self Grip y plano



	DIÁ. (mm)	GRADO	CÓD. PROD.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	150 7 agujeros	DISCOS BEARTEX SELF-GRIP CON AGUJEROS PARA EXTRACCIÓN DE POLVO			
		F2560	Extra Fino A	10	69957383151
		F4802	Ultra fine S	10	69957383158
		F2801	Micro fine A	10	69957383162*
	150	DISCOS BEARTEX SELF-GRIP			
		F2560	Extra Fino A	10	63642574240
		F4660	Ultra fine S	10	63642581769
		DISCOS BEARTEX SELF-GRIP (SIN SELF-GRIP)			
		F2560	Extra Fino A	10	63642557497
		F4807	Ultra fine S	10	63642557498

BEARTEX ++++

	DIÁ. (mm)	GRADO	CÓD. PROD.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	150	DISCOS BEARTEX			
		F2316	Medio A Heavy duty	20	66261121312

*Fabricación

PLATOS SELF-GRIP GUÍA DE SELECCIÓN DE PRODUCTOS

APLICACIÓN	DENSIDAD
Lijado agresivo, especialmente idóneo para aplanar superficies o para dimensionado	Alta Caucho Azul
Limpieza, conformado, lijado y acabado Para masillas, imprimaciones, pintura, barniz, madera, yeso, composites y metal	Media Caucho Negro
Lijado final para obtener los mejores acabados	Baja Caucho/Espuma Naranja
MÁQUINA	TIPO ADAPTADOR
Amoladora angular eléctrica	M14
Amoladoras eléctrica y neumática (herramientas US)	5/8
Lijadora orbital Festo	M8
Otras lijadoras orbitales	5/16

Embaladas en caja expositora individual transparente que incluye: recomendaciones de seguridad, información sobre el producto, instrucciones de montaje, sistema de adaptadores versátil (Festool M8 y estándar 5/16) y llave Allen.

	DIÁ. (mm)	ADAPTADOR	DENSIDAD	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
 Self-Grip estándar	76	5/16"	Medio	6	63642567810*
	Sin agujeros				
	125	5/16"	Medio	3	69957350739
	8 agujeros				
	125	M14	Medio	3	69957350744
	Sin agujeros				
*El plato de 76 mm es un sistema de fijación universal tanto para discos Self-Grip como para discos autoadhesivos. Proporciona la máxima flexibilidad y óptimos resultados de acabado. El Self-Grip DUO combina un innovador diseño de estructuras de agarre exclusivo en forma de seta plana, que proporciona un acabado altamente uniforme tanto con discos autoadhesivos como Self-Grip.	150	5/16 & M8	Medio	1	66623338436
	Sin agujeros				
	150	M14	Medio	3	63642567812
	Sin agujeros				
	150	5/16 & M8	Duro	1	66623338451
	15 agujeros		Medio	1	66623338450
			Baja	1	66623338452

*Fabricación

INTERFACES DE ESPUMA SELF-GRIP



	DIÁ. (mm)	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	76	10	69957394589
	150	10	07660719360



El interface de espuma Norton, especialmente diseñado para ofrecer resultados óptimos con abrasivos de grano muy fino, se adapta fácilmente a los contornos. Los interfaces han sido especialmente desarrollados para trabajos de acabado con el fin de reducir el riesgo de aparición de rayas en la pieza de trabajo. Coloque el interface de espuma entre el plato de soporte Self-Grip de Norton y el disco abrasivo Self-Grip.

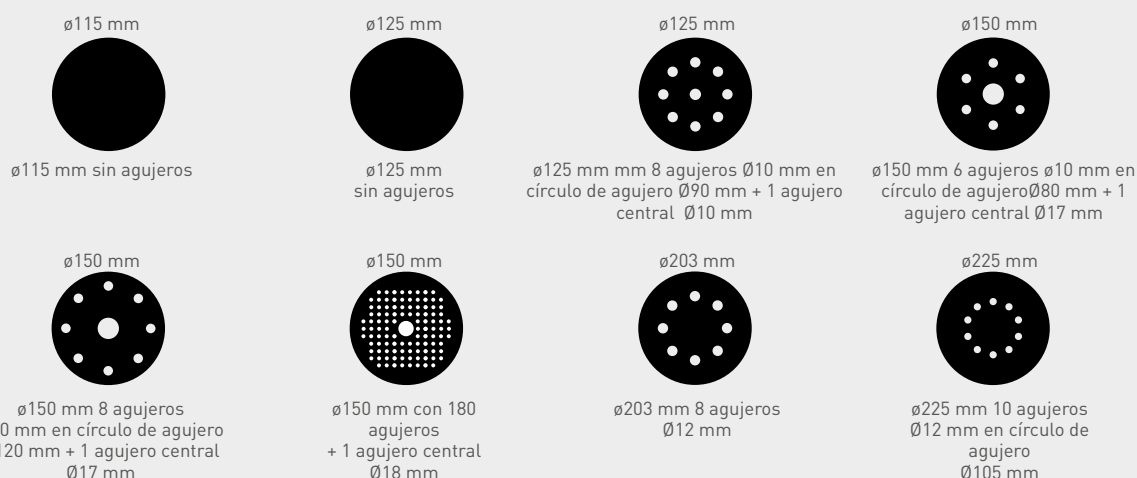


Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

DISTRIBUCIONES DE LOS AGUJEROS
PARA DISCOS DISPONIBLES POR ENCARGOOtros tamaños y
patrones de agujeros
disponibles bajo pedidoDISPONIBILIDAD DEL PRODUCTO FABRICADO POR ENCARGO
PARA DISCOS SELF-GRIP

PRODUCT / GRANO	36	40	60	80	120	150	180	220	240	280	320	400	500	600	800	1000	1200	1500
Norton Pro Plus A975				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
Norton Norzon H835F		•	•	•	•		•											
Norton Pro A275				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
H231	•	•	•	•	•	•	•		•		•							
Norton Pro Film Q275				•	•	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•
H425*	•	•	•	•	•			•			•	•		•	•			

* Disponible

CANTIDAD MÍNIMA DE PEDIDO

DIÁMETRO (mm)	CANTIDAD MÍNIMA DE PEDIDO
Hasta 50mm	4000 piezas
51 a 90mm	2500 piezas
91 a 125mm	2000 piezas
126 a 200mm	1000 piezas
201 a 420mm	200 piezas
Over 421mm	25 piezas

Norton ofrece diversos tipos de discos, incluida la familia Multi-Air en la que figura Norton Cyclonic, la última generación de discos para todo tipo de aplicaciones, desde el lijado hasta el pulido. Si desea más información, consulte el catálogo Norton Automoción o póngase en contacto con el agente comercial de su zona.

DISCOS DE MALLA PARA LIJADO DE PAREDES Y TECHOS

Norton ofrece una completa solución de discos con soporte de malla para las aplicaciones más habituales como el lijado de techos y suelos de madera.

GUÍA DE SELECCIÓN DE PRODUCTOS

Muy recomendado ✓✓

Recomendado ✓

MATERIALES	APLICACIONES	Q43N	Q421
		+++	+++
Lijado de techos y paredes	Preparación de superficies	✓✓	✓
Lijado de suelos de madera	Preparación de superficies	✓	✓✓
	Entre capas	✓	✓✓

Q43N +++

- Grano de carburo de silicio afilado para corte agresivo y rápido
- Estructura de malla abierta para un menor embozamiento y mayor duración
- Se puede utilizar para aplicaciones en seco y en húmedo
- Para paredes y techos

LIJADO/BARNIZ PAREDES, TECHOS Y SUELOS MADERA



DÍA. (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
225	60	25	66623332303
	80	25	66623332310
	100	25	66623332311
	120	25	66623332313
	150	25	66623332318
	220	25	66623332322

Q421 +++

- Abrasivo de carburo de silicio para corte agresivo y rápido
- Soporte de malla abierta para reducir el embozamiento
- Para suelos de madera
- Máxima resistencia al embozamiento
- Se puede utilizar para aplicaciones en seco y en húmedo

LIJADO/BARNIZ PAREDES, TECHOS Y SUELOS MADERA



DÍA. (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
406	60	10	66261120519
	80	10	63642536521
	100	10	66261120517
	120	10	66261120516
	150	10	63642536524
	180	10	63642515105
220	10		63642552254

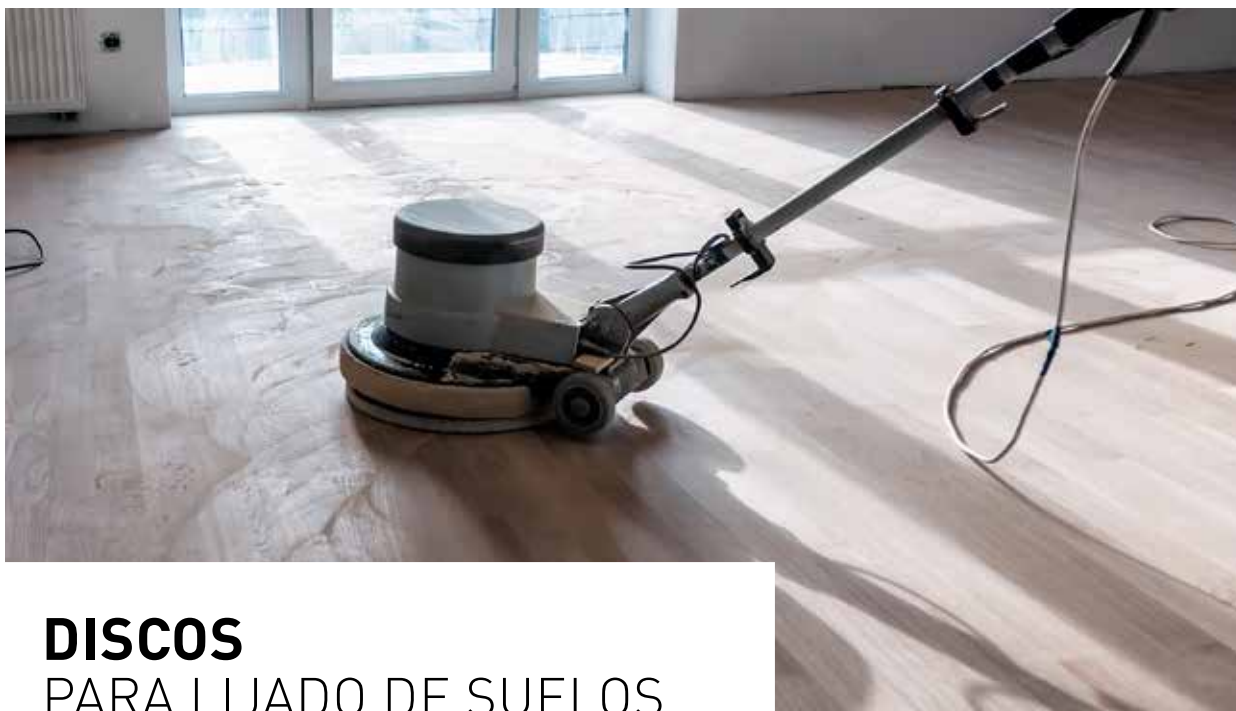
Dimensions Key: DIM = Dimensions, DIA = Diameter

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.



DISCOS PARA LIJADO DE SUELOS

Norton ofrece una gama de discos para las aplicaciones más habituales

GUÍA DE SELECCIÓN DE PRODUCTOS

Muy recomendado ✓✓
Recomendado ✓



MATERIAL / APLICACIONES		H425	H231
		++++	++++
Madera (lijado de suelos) Piedra	Preparación de superficies	✓	✓✓
	Lijado agresivo	✓✓	
	Acabado	✓✓	

H425 **++++**

- Grano afilado de carburo de silicio para un corte agresivo y alta eliminación de material
- Sólo para aplicaciones en seco
- Papel fuerte de peso E ideal para su uso en piedra



PIEDRA

MADERA DURA
Y BLANDA



DIM. (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
150 x 12	36	50	63642546553
	40	100	69957360199
	50	100	63642546525
	60	100	63642546527
	80	100	63642546529
	100	100	69957360218

H231 **++++**

- Abrasivo de óxido de aluminio de alto rendimiento con propiedades antiestáticas para una vida útil más larga y una excelente calidad del acabado
- Estructura semiabierta / abierta (en función del tamaño de grano) para aumentar la resistencia al embozamiento
- Idóneo para desbaste, lijado intermedio y acabado de madera maciza de suelo



FERROSO
NO FERROSO

PINTURA/BARNIZ
MADERA DURA Y BLANDA

DIM. (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
350 x 40	40	10	63642540076
	50	10	63642540078
	60	10	63642540079
	80	10	63642540080



Para eliminar las marcas de remolino después del biselado de cantos, considere la posibilidad de lijar los cantos con una lijadora orbital. Para obtener los mejores resultados y evitar halos, utilice en la lijadora orbital el mismo grano que ha utilizado previamente para el biselado de cantos. El grano de alúmina cerámica superafilado elimina fácilmente las marcas de la biseladora y consigue un acabado sin rayas. Si desea más información sobre esta gama de productos, consulte el apartado de discos Selfgrip.

DISPONIBILIDAD DEL PRODUCTO FABRICADO POR ENCARGO

PRODUCT / GRANO	24	36	40	60	80	120	150	180	220	240	280	320	400	600	800	1000
H425	•	•	•	•	•	•			•	•	•	•	•	•	•	
H231		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			

Disponibilidad de distribución de agujero como productos de fabricación

• Disponible



ø 115mm con agujero ranurado de 22,23 mm
ø 125mm con agujero ranurado de 22,23 mm

CANTIDAD MÍNIMA DE PEDIDO

DIÁMETRO (mm)	CANTIDAD MÍNIMA DE PEDIDO
Hasta 125mm	2000 piezas
126 a 200mm	1000 piezas
201 a 420mm	200 piezas
Más de 421mm	25 piezas

DISPONIBLES PREVIA SOLICITUD DISCOS ABRASIVOS DE DOBLE CARA

Disponemos, previa solicitud, de una completa gama de discos abrasivos 100% carburo de silicio en ambas caras para duplicar la vida útil, de cambio rápido, sin contaminación de PSA y con mayor resistencia al desgarr. Contacte con el agente comercial de su zona.

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.



DISCOS BEARTEX PARA LIJADO DE SUELOS CON MÁQUINA

Norton ofrece una amplia gama de discos beartex para suelos, para aplicaciones que comprenden del decapado al acabado brillo espejo. Para aplicaciones generales de cepillado y limpieza, Beartex ofrece dos discos que eliminarán la suciedad y la mugre de la superficie para devolver la forma al suelo antes de barnizarlo o pulirlo.

DISCOS BEARTEX PARA LA LIMPIEZA Y EL LIJADO DE SUELOS

	DIÁ. (mm)	CÓD. PRODUCTO	COLOR	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	DISCOS ESTÁNDAR 25mm				
	406	JF175	Blanco Brillo	5	63642585892
		JF176	Rojo Pulido	5	63642585890
		JF177	Beige	5	63642585873
		JF178	Negro Lavado	5	63642585841
		JF180	Verde Cepillado	5	63642585877
		JF181	Azul Limpieza	5	63642585868*
	Todas los discos estándar vienen con una pieza central extraíble de 89 mm.				
	DISCOS FINO 15mm				
	406	JU014	Negro	10	63642585895
		JF068	Verde	10	63642585899
		JF040	Beige	10	63642585903
		JF175	Blanco	10	63642585904

SELECCIÓN DE PRODUCTOS

* Fabricación

Negro Súper Strip	Un estropajo grueso, agresivo, duradero y consistente para aplicaciones de fregado en húmedo
Verde Súper Cepillado	Un estropajo húmedo para trabajos agresivos que eliminará las marcas más difíciles en zonas de tráfico muy sucias
Azul Súper Limpieza	Para trabajos habituales de fregado o limpieza agresiva con spray
Beige / Blanco	Para pulir y abrillantar, ideal para zonas de tráfico ligero
Rojo Pulido	Generalmente se utiliza cuando se desea un acabado de alto brillo al pulir en seco o con pulverizador. También puede utilizarse para aplicaciones de limpieza ligeras
Blanco Súper Brillo	Disco de pulido/abrillantado no abrasivo, utilizado en seco o con una fina nebulización para conseguir un brillo de espejo

GUÍA DE SELECCIÓN DE PRODUCTOS

MATERIALES / APLICACIONES	ALTAMENTE RECOMENDADO	RECOMENDADO	ADECUADO
Madera - lijado de suelos	JF178	JF181	JF177



NORTON

SAINT-GOBAIN

LIJAS

CEPILLOS

Cepillos con eje
Cepillos con rosca
Cepillos con núcleo
Muelas Convolute

120	Discos Rapid Strip	144
130	Discos Unitized Rapid Blend	146
135	Muelas Unitized pequeñas / Puntas montadas	149
138	Discos de Alta Resistencia	150



CEPILLOS DE LIJA CON EJE

Los Cepillos de Lija se adaptan a contornos y formas complejas. Diseñados para ofrecer un acabado uniforme con un ratio de corte constante, se desgastan uniformemente sin dejar restos, dejando continuamente al descubierto los nuevos granos.

Estos cepillos incorporan un eje de acero de 3 o 6 mm que permite conseguir un mejor equilibrio y reducir las vibraciones y la fatiga del operario.

Además, permiten realizar cambios rápidos en las herramientas neumáticas cuando se utilizan otros productos abrasivos.

Las Cepillos de Lija con eje logran su mejor rendimiento con una velocidad recomendada de 15-25m/s. Optimizan la eliminación de material y el acabado superficial y reducen la carga térmica de la pieza de trabajo y el desgaste de la herramienta.

GUÍA DE SELECCIÓN DE PRODUCTOS

Muy recomendado ✓✓

Recomendado ✓



NORTON
QUANTUM



NORZON
R822



METAL
R207Plus

MATERIALES	NORTON QUANTUM	NORZON R822	METAL R207Plus
	+++++	++++	+++
Acero inoxidable, inox	✓✓	✓	
Inconel, titanio y superaleaciones	✓✓	✓	
Acero de carbono, acero de construcción y acero dulce	✓✓	✓✓	✓✓
Fundición	✓	✓✓	✓✓
Metal no ferroso (latón/aluminio)			✓✓
Madera dura y blanda		✓✓	✓
Composites			✓
Piedra, hormigón			✓
Vidrio, plástico			✓

NORTON QUANTUM **+++++**

ALTO RENDIMIENTO

- Es la mejor opción para usar en acero inoxidable, inconel, cobalto cromo, titanio y en materiales de extrema dureza
- Un corte agresivo que eliminar defectos rápida y eficazmente
- La capa adicional supersize minimiza el calentamiento de la pieza para un corte más frío y mayor duración del producto
- Grano de ÓXIDO DE ALUMINIO CERÁMICO para una mayor duración y vida útil en aplicaciones más agresivas y en acero inoxidable



METAL
INOX



	DIÁ.xAN.xEJE (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO	VELOCIDAD RECOMEND. (RPM)
	30x15x6	40	10	66261154243	9500 - 15900
		60	10	66261154300	
		80	10	66261154301	
	40x20x6	40	10	66261154302	7100 - 12000
		60	10	66261154305	
		80	10	66261154306	
	60x30x6	40	10	66261154315	4800 - 7900
		60	10	66261154316	
		80	10	66261154318	
		120	10	66261154320	
	80x50x6	40	10	66261154340	3600 - 6000
		60	10	66261154341	



Desbastar el acero inoxidable genera un considerable calentamiento de la pieza, usando los cepillos Norton Pink, se mejora el corte, el acabado y se reduce la generación de calor y que la pieza se queme.

NORZON R822

- Afilado Óxido de Zirconio para acero inoxidable y aleaciones resistentes
- Idónea para rectificado, conformado, alisado, rotura de bordes y eliminación de cordones de soldadura
- Un corte agresivo es sinónimo de un acabado más rápido por pieza, lo que maximiza la producción
- Proporciona un buen acabado lineal gracias a la resistencia al embozamiento con un ratio de corte regular



METAL
INOX



MADERA DURA
Y BLANDA



	DIÁ.xAN.xEJE (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO	VELOCIDAD RECOMEND. (RPM)
	30x20x6	40	10	66261033325	9500 - 15900
		60	10	66261139984	
		80	10	66261139986	
	40x20x6	40	10	69957300004	7100 - 12000
		60	10	69957300006	
		80	10	69957300007	
	60x30x6	40	10	63642539952	4800 - 7900
		60	10	63642536547	
		80	10	63642539953	
	80x30x6	40	10	63642539954	3600 - 6000
		60	10	63642539955	
		80	10	63642536548	



Gracias a la reducción de la presión de trabajo y la velocidad periférica de los cepillos, se genera menos calor en la pieza de trabajo y en la herramienta, desapareciendo las marcas de quemado y mejorando el acabado.

METAL R207Plus

- Excelente ratio de corte incluso con baja presión cuando se utiliza para trabajos de acabado
- Un producto universal que consigue un óptimo acabado en acero y acero inoxidable
- El grano de óxido de aluminio ofrece un corte agresivo y, al mismo tiempo, una larga vida útil
- Se adapta a la forma de la pieza de trabajo gracias al soporte de algodón flexible



FERROSO
NO FERROSO



	DIÁ.xAN.xEJE (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO	VELOCIDAD RECOMEND. (RPM)
EJE 6mm					
	20x10x6	40	10	77696007699	14300 - 23900
		60	10	66261193703	
		80	10	66623329045	
		120	10	66261137904	
	25x20x6	40	10	66261100608	11500 - 19000
		60	10	66261106190	
		80	10	77696086608	
		120	10	66261137918	
	30x10x6	40	10	66261138103	9500 - 15900
		60	10	63642545207	
		80	10	63642537371	
		120	10	63642552728	



+25% de mejora del rendimiento

EJE 6mm



30x15x6	40	10	66261056890	9500 - 15900
	60	10	63642513148	
	80	10	63642561466	
	120	10	63642551593	
30x30x6	40	10	66261138108	9500 - 15900
	60	10	66254410858	
	80	10	66261063210	
40x15x6	40	10	63642539937	7100 - 12000
	60	10	63642533099	
	80	10	63642533098	
	120	10	63642533094	
40x20x6	40	10	63642539938	7100 - 12000
	60	10	63642546771	
	80	10	63642546768	
	120	10	63642546760	
50x20x6	40	10	63642546774	5700 - 9500
	60	10	63642531870	
	80	10	63642533097	
	120	10	63642546759	
50x30x6	40	10	63642539943	5700 - 9500
	60	10	63642534251	
	80	10	63642561879	
	120	10	63642531863	
60x15x6	40	10	63642546773	4800 - 7900
	60	10	69957360901	
	80	10	63642546767	
	120	10	63642546758	
60x20x6	40	10	63642536738	4800 - 7900
	60	10	63642531869	
	80	10	63642531866	
	120	10	63642531862	
60x30x6	40	10	63642536737	7100 - 12000
	60	10	63642531868	
	80	10	63642531865	
	120	10	63642531861	
	240	10	63642546694	
	320	10	63642546727	
80x30x6	40	10	69957360911	5700 - 9500
	60	10	63642531867	
	80	10	63642533096	
	120	10	63642534250	
80x50x6	40	10	69957360914	5700 - 9500
	60	10	63642559718	
	80	10	69957360916	
	120	10	69957360917	



† +25% de mejora del rendimiento

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.



Para evitar un desgaste innecesario de la herramienta, utilice un tamaño de grano más grueso en lugar de aumentar la presión de contacto. Para un acabado más fino de la superficie, aumente la velocidad de corte. Utilizando el mismo tamaño de grano, el acabado será más áspero en materiales más blandos.



DISPONIBILIDAD DEL PRODUCTO FABRICADO POR ENCARGO

PRODUCTO / GRANO	36	40	60	80	120	150	180	240	320
NORTON QUANTUM R928		•	•	•	•				
NORZON R822	•	•	•	•	•	•			
R427	•	•	•	•	•	•	•	•	
METAL R207		•	•	•	•	•	•	•	•

CANTIDAD MÍNIMA DE PEDIDO

DIÁMETRO (mm)	CANTIDAD MÍNIMA DE PEDIDO
20	250 piezas
25	250 piezas
30	250 piezas
40	250 piezas
50	250 piezas
60	250 piezas
80	250 piezas



CEPILLOS BEARTEX CON EJE

Las Cepillos de Lija non-woven de acabado superficial son la elección idónea para una gran variedad de trabajos de alisado y acabado habituales en las industrias de fabricación de metal, soldadura y pulido.

Los Cepillos de Lija se adaptan a contornos y formas complejas. Diseñados para ofrecer un acabado uniforme con un ratio de corte constante, desgastan uniformemente, dejando al descubierto los nuevos abrasivos.

Hay dos tipos de Cepillos de Lija non-woven: los que están hechos únicamente con láminas non-woven y cuya aplicación principal es el acabado, y las muelas con láminas intercaladas, que están hechas de lija y láminas non-woven. Las muelas con láminas intercaladas son menos conformables pero más rígidas, y sirven para eliminar más material. Siempre deben utilizarse en la dirección indicada por la flecha en la etiqueta del producto.

TIPOS DE CEPILLOS DE LIJA

Montados sobre un eje de 6 mm de diámetro, están diseñados para su uso con amoladoras rectas para eliminar óxido, pintura, corrosión y para reavivado.

CEPILLOS NON-WOVEN BEARTEX

- Solo láminas abrasivas Beartex.
- Idóneos para acabado de componentes de forma compleja y gran tamaño.
- Se pueden utilizar con metales, madera, compuestos y plásticos.
- Menos agresivos que los Cepillos de lija convencionales.

CEPILLOS DE LIJA CON LÁMINAS INTERCALADAS BEARTEX

- Abrasivo Beartex intercalado con lija.
- Son blandos y agresivos, lo que los convierte en cepillos "más firmes" que proporcionan un ratio de corte superior.
- Se puede modificar la proporción de lija y láminas non-woven para adaptarse a las diferentes aplicaciones.
- Idóneas para desbarbado y reavivado en acero inoxidable.



Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

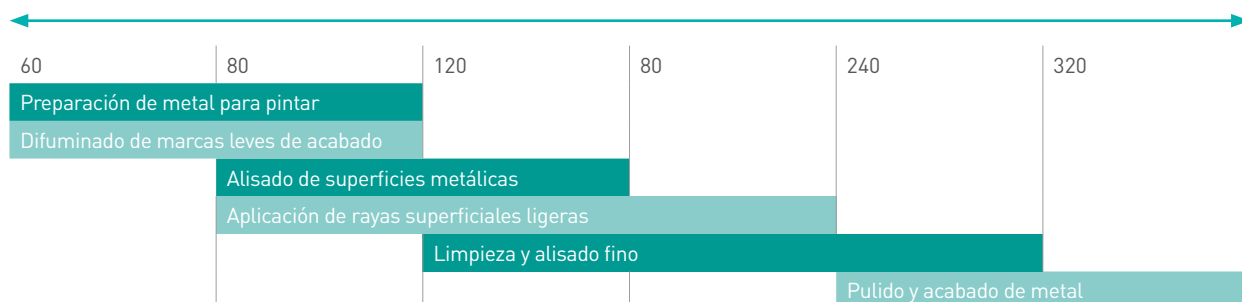
Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

GUÍA DE APLICACIÓN

GRUESO (RECTIFICADO)

FINO (ACABADO)



CEPILLOS DE LIJA CON LÁMINAS INTERCALADAS

CEPILLOS DE LIJA NON-WOVEN

BEARTEX HEAVY DUTY ++++

- Cepillo duradero y resistente para preparación y acabado de superficies, con una vida útil el doble de larga
- Resina mejorada Clean Bond TM para un acabado uniforme sin manchas
- Grano de óxido de aluminio Premium para un corte mejorado



FERROSO
NO FERROSO



DIÁ.xAN.xEJE (mm)	GRADO	CÓD. PROD.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
60x30x6	Medio A	F2316	10	66261117932
80x40x6	Medio A	F2316	10	66261117934
100x50x6	Medio A	F2316	10	66261117936



BEARTEX +++

- Ofrecen un uso suave y amortiguado en superficies contorneadas y con diversas formas
- Sin vibraciones para un acabado uniforme sin manchas ni decoloración de los componentes
- Consiguen un acabado uniforme y consistente sin riesgo de raspado



FERROSO
NO FERROSO



DIÁ.xAN.xEJE (mm)	GRADO	GRANO INTERCALADO	CÓD. PROD.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
30x20x6	Medio A	-	F2300	10	66261032155
	Fino A	-	F2401	10	66261032160
40x20x6	Medio A	-	F2300	10	66261032156
	Fino A	-	F2401	10	66261032161
	Muy Fino A	-	F2501	10	66261032165



Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

DIÁ.xAN.xEJE (mm)	GRADO	GRANO INTERCA- LADO	CÓD. PROD.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
60x30x6	Fino A Intercalado	60	F2401	10	63642549639
	Fino A Intercalado	100	F2401	10	63642549640
	Fino A Intercalado	150	F2401	10	63642549641
	Grueso	-	F2202	10	66261032167
	Medio A	-	F2300	10	66261032157
	Medio S	-	F4300	10	66261053048
	Fino A	-	F2401	10	63642549650
	Fino S	-	F4401	10	63642515902
	Muy Fino A	-	F2501	10	63642515905
80x50x6	Fino A Intercalado	60	F2401	10	7660705179
	Fino A Intercalado	100	F2401	10	63642515544
	Fino A Intercalado	150	F2401	10	63642515545
	Grueso	-	F2202	10	63642586113
	Medio S	-	F4300	10	66261053053
	Fino A	-	F2401	10	63642515583
	Fino S	-	F4401	10	63642515614
	Muy Fino A	-	F2501	10	63642515628
100x50x6	Fino A Intercalado	60	F2401	10	63642515907
	Fino A Intercalado	100	F2401	10	63642515908
	Fino A Intercalado	150	F2401	10	63642515909
	Fino A	-	F2401	10	63642515903
	Fino S	-	F4401	10	63642515904
	Muy Fino A	-	F2501	10	63642515906

Otras especificaciones disponibles bajo fabricación. Póngase en contacto con su representante local de ventas o con atención al cliente para obtener más información.

CEPILLOS DE LIJA BEARTEX MONTADOS EN TR+



- Idóneas cuando conviene contar con un dispositivo de cambio rápido en continuo funcionamiento



FERROSO
NO FERROSO



DIÁ.xAN.xEJE (mm)	GRADO	CÓD. PROD.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
60x30xTR	Medio A	F2316	10	66261124072

Utilícelas con el soporte TR+ para poder realizar el cambio rápido. También disponible en cepillos con láminas intercaladas, de diámetro grande y pequeño.

PLATOS DE PLÁSTICO PARA MINIAMOLADORA ANGULAR

PLATO PARA FIJACIÓN TR+ (TR+ - SL4)



DIÁ. [mm]	GRADO	RPM MÁX.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
Platos de soporte de plástico con eje de 6mm	Duro	15000	1	63642586196



Para discos Speedlok TR+ de 100 mm



AMOLADORA NEUMÁTICA RECTA HERRAMIENTAS Y KITS

Nuestra nueva rectificadora neumática recta Norton realiza rápida y cómodamente muchas aplicaciones portátiles sin cambiar de máquina, incluidos trabajos con especialidades abrasivas (espirabandas, mini rollos...), cepillos de pequeño diámetro, puntas montadas y fresas de metal duro. Equipe su nueva amoladora neumática con la gama completa de productos abrasivos Norton para rectificado en amoladora recta y trabajará durante más tiempo con la máxima eficacia.

AMOLADORA NEUMÁTICA RECTA CON COLLET DE 6 mm, RPM MÁX. 25000 (0,9 CV)

- Amoladora extremadamente versátil y que mejora la productividad; incluye un collet de 6 mm para utilizar con numerosos productos abrasivos: especialidades (incluidos espirabandas y mini rollos), conos, cepillos, puntas montadas y fresas de metal duro
- Excelente propuesta de valor: se trata de una excelente herramienta vendida a un precio de BUEN nivel
- La empuñadura antideslizante, ergonómica y aerodinámica, permite un mejor manejo de la herramienta junto con una menor fatiga para el usuario
- Su pequeño tamaño también mejora el control y los acabados, mientras que su peso ligero proporciona un control adicional y menos vibraciones para una mayor comodidad del operario y para aumentar la capacidad de llegar dentro de piezas pequeñas
- El husillo de doble rodamiento genera una excelente concentricidad, reduciendo las vibraciones y permitiendo un uso más prolongado, a la vez que proporciona acabados más finos



DIÁ. COLLET (mm)	POTENCIA	PESO DE LA HERRAMIENTA	CONSUMO DE AIRE (l/min)	PRESIÓN DE FUNCIONAMIENTO RECOMENDADA	Nº ARTÍCULO
6	0,9	0,65 kg	85	6,2 bar	69957341008



**GUÍA
ESPEC.**

Las herramientas neumáticas requieren una lubricación periódica durante toda su vida útil. El motor neumático y el cojinete utilizan aire comprimido para accionar la herramienta. Dado que la humedad del aire comprimido oxida el motor neumático, éste debe lubricarse diariamente. Se recomienda utilizar un dispositivo de lubricación en línea. Antes de utilizar la máquina, añada 1-2 gotas de aceite en la entrada de aire de la máquina.



Esta es una herramienta sin guarda protectora y NUNCA debe usarse con discos de corte. Nunca utilice ningún producto que tenga un valor de RPM MÁX. inferior a las RPM marcadas en la herramienta.

KIT PROFESIONAL DE AMOLADORA NEUMÁTICA RECTA

AMOLADORA Y KIT

Nuestra nueva rectificadora neumática recta Norton realiza rápida y cómodamente muchas aplicaciones portátiles sin cambiar de máquina, incluidos trabajos con especialidades abrasivas (espirabandas, minirollos...), cepillos de pequeño diámetro, puntas montadas y fresas de metal duro. Equipe su nueva amoladora neumática con la gama completa de productos abrasivos Norton para rectificado en amoladora recta y trabajará durante más tiempo con la máxima eficacia.



AMOLADORA NEUMÁTICA RECTA +++

CON ABRASIVOS DE EJE DE 6MM

MÁX. RPM 25000 (0,9 HP)

- Surtido completo de nuestras especialidades de primera calidad (incluyendo espirabandas y mini rollos), cepillos de láminas, puntas montadas y fresas de carburo, para utilizar con amoladora neumática recta.

CONTENIDO DEL KIT	REFERENCIAS	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
Amoladora neumática recta NORTON (6mm) 25000 RPM	69957341008	1	69957366029
Bolsa de herramientas profesional Norton: 38x23x28cm	78072710141	1	
Fresa de metal duro Norton Forma A - 12,7x25mm CUT D 60L70	66261146497	1	
Fresa de metal duro Norton forma F - 12,7x25mm CUT D 60L70	66261146540	1	
Punta montada forma A21 25x25mm 3NQ P80 O VS	61463688956	10	
Punta montada forma A38 25x25mm 86A P60 O VS	66253054946	10	
Disco de láminas Norton Quantum 30x15x6mm P60	66261154300	10	
Disco de láminas Norton Metal 30x15x6mm P120	63642551593	10	
Disco de láminas Beartex 30x20x6mm AOME	66261032155	5	
Muela Unitized Pequeñas 25x25x6mm Fina	66261014883	10	
Mandril roscado 6mm para muela Unitized	66261077832	1	
Espirabanda Blaze 15x30mm P60	66623331569	10	
Mandril expansible de goma para espirabandas 15x30x6	7660705182	1	
Cono abrasivo Norzon 20x15x63mm P50	66261176657	10	
Mandril expansible de goma para conos 20x14x63 150x30x6mm	7660740439	1	
Mini rollo cilíndrico Blaze 6x38x3mm C80	66261128986	25	
Mandril de acero para mini rollo cilíndrico 3x25x6mm	63642556791	1	



CEPILLO DE LIJA CON ROSCA INTERNA M14

Los cepillos de lija Norton con rosca M14 son idóneos para lijar contornos y superficies irregulares, ofreciendo al mismo tiempo un ratio de corte regular y un acabado uniforme en trabajos de alisado, desbarbado y acabado en la industria de la soldadura y la fabricación de metal. Los cepillos de lija se adaptan a contornos y formas complejas y son fáciles de usar. No se requiere ningún ajuste, reavivado ni preparación antes o durante su funcionamiento. Los Cepillos de Lija de Norton se adaptan más que otros abrasivos, reduciéndose el riesgo de aplanamiento, raspado o deformación de la superficie, lo que se traduce en menos piezas rechazadas y una mayor productividad a largo plazo.

NORTON QUANTUM ALTO RENDIMIENTO



- Excelentes resultados en acero inoxidable, iniconel, cobalto cromo, titanio y en materiales de extrema dureza
- Un corte agresivo que elimina defectos rápida y eficazmente
- La capa adicional supersize minimiza el calentamiento de la pieza para un corte más frío y mayor duración del producto
- Grano de ÓXIDO DE ALUMINIO CERÁMICO para una mayor duración incluso en aplicaciones agresivas



METAL
INOX



DIÁ.xAN. (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO	VELOCIDAD RECOMEND. (RPM)
125x20 M14	60	5	69957307356	6700 - 8300
	80	5	69957307359	

METAL R207Plus **+++**

- Un cepillo universal para acero y acero inoxidable que también puede utilizarse para eliminar pintura y trabajar plástico o madera
- Óptimo ratio de corte en trabajos de acabado con poca presión y deja un acabado de muy buena calidad
- Para un corte agresivo y una vida útil más larga
- Montaje rápido y fácil en amoladora angular



FERROSO
NO FERROSO



DÍA.xAN. (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO	VELOCIDAD RECOMEND. (RPM)
125x20 M14	40	5	66261121426	6700 - 8300
	60	5	66261121427	
	80	5	66261121428	
	120	5	66261121429	
	180	5	66261121432	



+25% de mejora del rendimiento



Para evitar el desgaste innecesario de la herramienta, utilice un tamaño de grano más grueso en lugar de aumentar la presión de contacto. Para un acabado superficial más fino, aumente la velocidad de corte.

Para un acabado más rugoso, aumente la presión de contacto. Si utiliza el mismo tamaño de grano, el acabado será más rugoso en materiales más blandos.

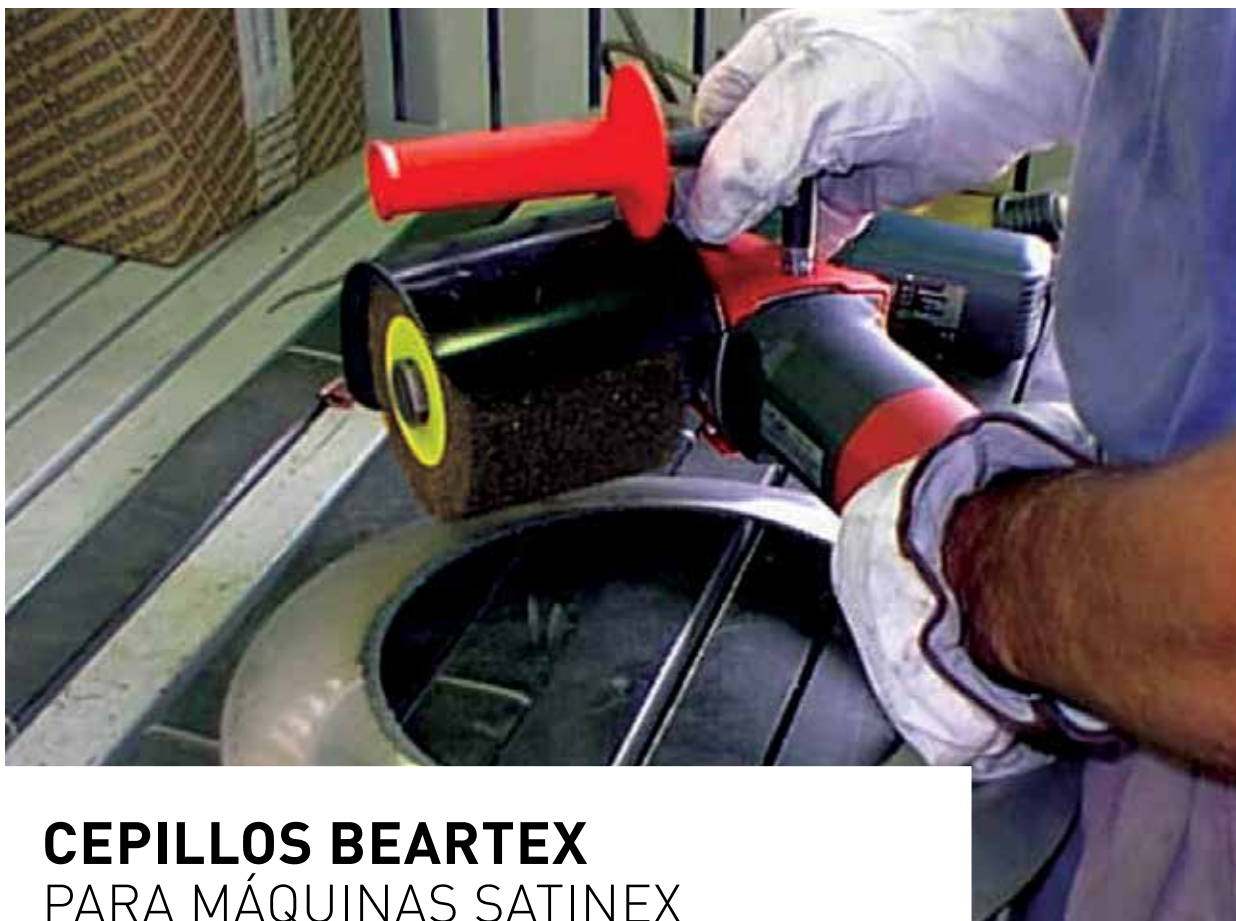


Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.



CEPILLOS BEARTEX PARA MÁQUINAS SATINEX

Los cepillos Beartex Satinex ofrecen una acción abrasiva amortiguada que no solo funciona bien en superficies planas sino también en trabajos de acabado en superficies irregulares. Estos versátiles cepillos se utilizan con máquinas portátiles.

BEARTEX

- Para máquinas portátiles y de velocidad variable
- Amplia variedad de calidades (grados)
- Para diversos trabajos, desde la eliminación de óxido al acabado satinado
- El diseño de cepillos de lija garantiza un acabado lineal perfecto para trabajos de reparación y retoque



GUÍA DE APLICACIÓN

INDUSTRIA	APLICACIÓN	PRODUCTOS
Fabricación de acero inoxidable	Acabado de chapas, eliminación de imperfecciones	Satinex Beartex Medio A
Ferretería arquitectónica	Acabado de latón, aluminio y acero, acabado satinado	Satinex Beartex Fino y Muy Fino para acabados lineales brillantes
Metalurgia	Limpieza y eliminación de incrustaciones, óxido y herrumbre	Satinex RapidStrip
Procesado de alimentos	Alisado de cordones de soldadura, acabado satinado de larga duración	Satinex poliuretano

CEPILLO SATINEX DE CAMBIO RÁPIDO Y M14

- Con rosca M14
- Utilizar a una velocidad variable con amoladora recta para lograr un acabado lineal con mayor comodidad
- Utilizar consecutivamente en dos simples paso, para eliminar las marcas y para conseguir un acabado final



FERROSO
E INOX

APLICACIÓN	DIM DxExA (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	RPM MÁX.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
Matizado/Elimina arañazos y marcas	110x50xM14	F2200	Grueso A +80	5700	2	78072761576
Matizado/Granos finos		F2200	Grueso A	5700	2	78072761571
Acabado final		F2400	Fino A	5700	2	78072761579
Matizado/Elimina arañazos y marcas	110x100xM14	F2200	Grueso A +80	5700	1	78072761577*
Matizado/Granos finos		F2200	Grueso A	5700	1	78072761574*
Acabado final		F2400	Fino A	5700	1	78072761581

* Fabricación

CINTA DE ACERO

- Para enmascarar o proteger la superficie durante el ingleteado de juntas

DIM.	DESCRIPCIÓN	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
50mm x 2M	Cinta de acero para fabricantes de acero inoxidable	1	69957311590

PROTECTOR Y EXTENSIÓN MANGO

- Para amoladora de ángulo recto de velocidad variable
- Convierte la amoladora rápida y fácilmente en una herramienta de acabado lineal

DIMENSIÓN	DESCRIPCIÓN	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
MB650SV	Protector y extensión del mango	1	66261122513



SATINEX NON WOVEN



APLICACIÓN	DIM DxExA (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	RPM MÁX.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
Alisado/Acabado satinado	110x100x19	F2200	Grueso A	5700	1	63642557218
		F2316	Medio A Alta Resistencia	5700	1	66261124068
		F2300	Medio A	5700	1	63642557404
		F2400	Fino A	5700	1	63642557405
		F2504	Muy Fino A	5700	1	63642557406
		F4306	Medio S	5700	1	63642556878

SATINEX CON LÁMINAS INTERCALADAS

APLICACIÓN	DIM DxExA (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	RPM MÁX.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
Alisado / veteado fino	110x100x19	F2200	Grueso A + P80	5700	1	63642557407
		F2309	Medio A + P80	5700	1	07660707431
		F2300	Medio A + P150	5700	1	63642557408
		F4402	Fino S + P150	5700	1	63642556741

SATINEX DE POLIURETANO

APLICACIÓN	DIM DxExA (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	RPM MÁX.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
Alisado/Acabado satinado	110x100x19	P2W01	Grueso	5700	1	63642557410*

* Fabricación

SATINEX RAPID STRIP

APLICACIÓN	DIM DxExA (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	RPM MÁX.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
Limpieza/Elim. de corrosión	110x100x19	R4101	Extra Grueso (SiC)	5700	1	63642557184

SATINEX BEARTEX

APLICACIÓN	DIM DxExA (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	RPM MÁX.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
Limpieza / matizado / acabado	110x50x19	F2200	Grueso A	5700	2	69957336455*
		F2316	Medio A Alta Resistencia	5700	2	66261124067*

* Fabricación

SATINEX CON LÁMINAS INTERCALADAS

APLICACIÓN	DIM DxExA (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	RPM MÁX.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
Matizado / granulado fino	110x50x19	F2200	Grueso A + P60	5700	2	66261180082

Otras configuraciones y tamaños disponibles

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.



CEPILLOS DE LIJA CON NÚCLEO

Los Cepillos de Lija con núcleo se desgastan uniformemente, dejando continuamente al descubierto los nuevos abrasivos. Idóneos para lijar contornos y superficies irregulares ya que se adaptan bien a las formas complejas gracias a la construcción de láminas. Su estructura de láminas abrasivas adheridas al centro por un núcleo de resina, ofrece una excelente flexibilidad y un acabado superficial muy suave. Siempre se mantiene un acabado uniforme gracias al ratio de corte constante, especialmente en piezas de aluminio y acero inoxidable, y se pueden utilizar para trabajos de alisado, desbarbado y acabado en las industrias del pulido, soldadura y fabricación de metal.

Los Cepillos de Lija con núcleo ofrecen el mejor rendimiento a una velocidad recomendada de 38-42m/s. A esta velocidad, las láminas abrasivas se mantienen rectas debido a la fuerza centrífuga y solo los bordes entran en contacto con la pieza de trabajo, optimizando así la eliminación de material y el acabado superficial al mismo tiempo que se evita la carga térmica de la pieza y el desgaste de la herramienta.

METAL R207Plus

- Una buena elección cuando se requiere un acabado de calidad superior o para aplicaciones con poca presión
- Excelente ratio de corte y un óptimo acabado en curvas y contornos
- Para uso universal en acero y acero inoxidable, y también puede utilizarse para eliminar pintura y sobre plástico o madera
- Para un corte agresivo y una vida útil más larga



FERROSO
NO FERROSO



	DIM DxExA (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO	VELOCIDAD RECOMEND. (RPM)
	150x50x25	40	1	66261140555	4800 - 5400
	165x25x32	40	2	63642547170	4300 - 4900
		80	2	63642546730	
		120	2	63642546742	
	165x50x32	40	1	66261140608	4300 - 4900
		60	1	63642561961	
		80	1	63642546731	
		120	1	63642546743	

DISPONIBILIDAD DEL PRODUCTO FABRICADO POR ENCARGO

DIÁMETRO (mm)	25	30	40	50	80	100	CMP
150	•	•	•	•	•	•	10 piezas
165	•	•	•	•	•	•	10 piezas
200	•	•	•	•	•	•	10 piezas
250	•	•	•	•	•	•	10 piezas
300	•	•	•	•	•	•	10 piezas
355	•	•	•	•	•	•	10 piezas



CEPILLOS BEARTEX CON NÚCLEO

Formados por hojas de Beartex montadas alrededor de un núcleo central. La pieza compacta forma los radios de la muela. Esta construcción convierte a los Cepillos de Lija en cepillos Beartex que mejor se adaptan a las diferentes formas proporcionando una acción amortiguadora idónea tanto para superficies irregulares como planas.

TIPOS DE CEPILLOS BEARTEX

1. CEPILLOS NON-WOVEN (estándar para stock)
2. CEPILLOS DE LIJA CON LÁMINAS INTERCALADAS (fabricados por encargo)

Ambos en diferentes tamaños con anchuras que van de 10 a 2000 mm. Disponibles en una amplia variedad de tipos de abrasivo, granos y densidades para metalurgia y carpintería.

CEPILLOS DE LIJA CON LÁMINAS INTERCALADAS

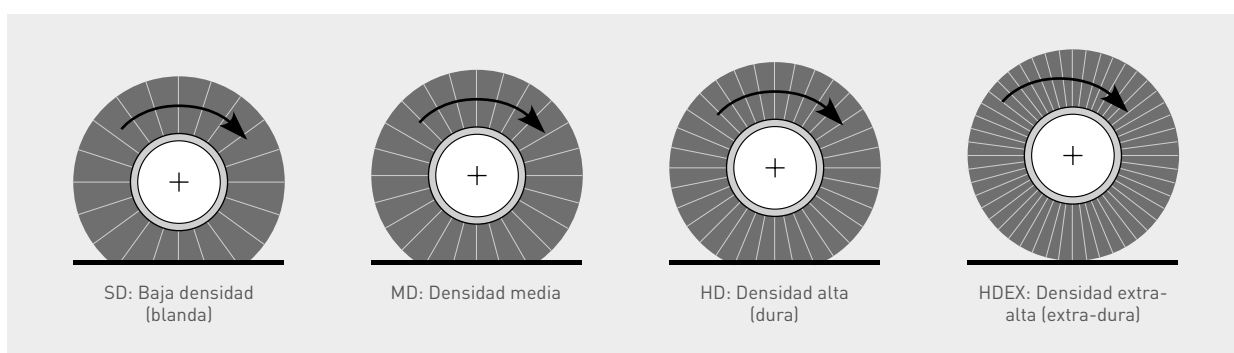
Los cepillos con láminas intercaladas son más agresivos que los Beartex estándar debido a las láminas de lija que hay en su interior. Así se consigue un cepillo "más firme" que ofrece un ratio de corte más elevado. Se puede modificar la proporción entre láminas de lija y láminas nonwoven para adaptarse a las diferentes aplicaciones.

Idóneos para desbarbado y reavivado en acero inoxidable. Disponibles tanto en versión embreadada como con eje. La

forma de los cepillos con núcleo y con láminas intercaladas puede adaptarse al perfil con el que se trabaja, por ejemplo, un molde de madera.

DENSIDADES

Las diferentes densidades aportan versatilidad. Ofrecemos desde hojas amortiguadoras blandas a herramientas duras de limpieza y acabado. Puede aumentarse (endurecerse) la densidad de un cepillo añadiendo más láminas, tal y como se muestra a continuación:



GUÍA DE APLICACIÓN DE LOS CEPILLOS BEARTEX

CÓD. PROD.	GRADO	MD	CÓD. ANTIGUO	TIPO DE GRANO	APLICACIÓN
F2212	Grueso A	DAB01	-	Óxido de aluminio	Corte agresivo y muy duradero Eliminación constante de material y de corrosión
F2301/ F2312	Medio A	D0005	D05/DIS	Óxido de aluminio	Hecha especialmente para acero inoxidable y aluminio Acabado satinado mate
F2305	Medio A Resistente	-	-	Óxido de aluminio	Funciona más rápido con un acabado más grueso que F2301 Más durabilidad con la capacidad de soportar bordes afilados Especialmente diseñada para evitar las manchas
F2401/ F2412	Fino A	D0097	D97	Óxido de aluminio	Acabado satinado mate fino en acero inoxidable Alisado de madera contrachapada, raspado de pinturas y barnices
F2402	Fino A	D0002	D02	Óxido de aluminio	Uso para todo tipo de metales Contiene resina anti-manchas para reducir el retoque
F2501/ F2519	Muy fino A	D0091	D91	Óxido de aluminio	Acabado de todos los metales Limpieza y eliminación de óxido en metales blandos
F4301	Medio S	D0054	D54	Carburo de silicio	Acabado satinado semibrillante en acero inoxidable Preparación de superficies de aluminio antes del anodizado
F4401	Fino S	D0071	D71	Carburo de silicio	Para acero inoxidable, aluminio y latón. Preparación de superficies soldadas. Madera, lijado de imprimación, raspado de pinturas y barnices
F4501	Muy fino S	D0089	D89	Carburo de silicio	Acabado satinado semibrillante en aluminio, latón y metales preciosos. Madera, acabado uniforme, raspado de barnices
F4601/ F4612	Ultra Fino S	D0098	D98	Carburo de silicio	Limpieza ligera en metales. Acabado ligero en metales preciosos, raspado de barnices
F4801	Micro Fino S	D0075	D75	Carburo de silicio	Superacabado

CEPILLOS BEARTEX CON NÚCLEO +++

DENSIDAD MEDIA

- El cepillo Beartex que mejor se adapta a las diferentes formas. Idónea para piezas y superficies contorneadas cuya geometría es compleja
- Gracias al uso suave y amortiguado, se consigue un acabado uniforme sin riesgo de raspado
- Idóneos para múltiples aplicaciones como la eliminación de corrosión, la limpieza y el acabado de superficies



FERROSO
NO FERROSO



	DIM DxExA (mm)	GRADO	CÓD. PROD.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	150x50x50	Grueso A	F2212	1	66261083026*
		Medio A	F2312	1	66261082061*
		Med A Alta Resistencia	F2316	1	66261083074
		Fino A	F2412	1	66261083078
		Muy Fino A	F2519	1	66261083082*
		Ultra Fine S	F4612	1	66261083084*
	200x50x76	Grueso A	F2212	1	66261083027*
		Medio A	F2301	1	63642588131
		Med A Alta Resistencia	F2316	1	66261083075
		Fino A	F2412	1	66261083079
		Muy Fino A	F2504	1	63642588137
		Muy Fino S	F4501	1	63642588145*

*Fabricación. Otras dimensiones bajo pedido fabricación.

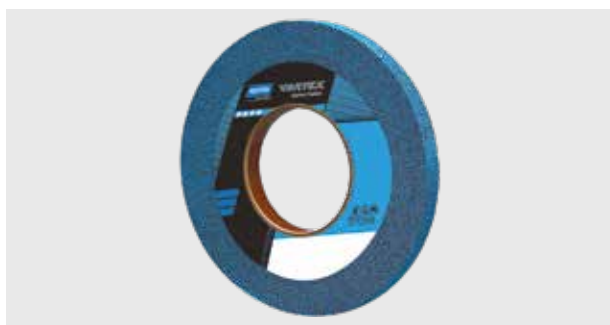
Consulte la sección de accesorios al final de este catálogo para obtener información sobre los casquillos metálicos. El catálogo incluye detalles de todos los productos en stock, pero hay otras opciones disponibles en varios tamaños, calidades y densidades utilizando el servicio de fabricación bajo pedido de Norton. Póngase en contacto con su representante local de ventas o de atención al cliente para obtener más información.



MUELAS CONVOLUTE RAPID FINISH PARA AMOLADORAS DE BANCO Y PEDESTAL

Las muelas Convolute se forman envolviendo material de tejido non-woven alrededor de un núcleo central y adhiriendo las capas entre sí para crear una muela abrasiva. Disponemos de muelas en diferentes diámetros, grados y densidades para eliminación de óxido, brillos y rebabas, reducción de la rugosidad de la superficie, alisado de cordones de soldadura y rayas superficiales en acero inoxidable, pulido de cordones de soldadura y realización de acabados decorativos.

SOLUCIONES FABRICADAS POR ENCARGO



VORTEX RAPID FINISH



- Eliminación de material y corte rápido y agresivo con una excelente conservación de la forma
- El sistema de grano y aglomerante Vortex de diseño patentado garantiza un acabado uniforme a lo largo de toda la vida útil de la muela
- Idónea para desbarbado, alisado y acabado de engranajes de automóvil y componentes de motores de turbinas
- Proporciona un acabado decorativo en instalaciones de fontanería y puede utilizarse para acabado de metal y alisado de cordones de soldadura durante la fabricación
- Todas las muelas Convolute Vortex se fabrican por encargo



RAPID FINISH GP A/O & S/C



- Para desbarbado general, alisado y acabado en metales, madera y vidrio
- La tecnología de resina Clean Bond TM evita las manchas y el embozamiento incluso en metales blandos
- Las muelas tienen una vida útil un 10%-30% más larga y realizan el acabado con mayor rapidez gracias a la nueva configuración de grano/aglomerante, reduciendo la necesidad de cambiar de muela y aumentando la productividad
- Las muelas pueden utilizarse en húmedo o en seco

RAPID FINISH DCS (MALLA ABIERTA)

- Construcción de malla abierta para alisado, eliminación de óxido y aplicación de acabados decorativos en trabajos con velocidad de baja a moderada
- Abrasivo de carburo de silicio para un acabado fino con poca presión



DxExA (mm)	GRADO	MCC	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
150x50x25	Fino	C4401	2	63642549645*
	Medio	C4301	2	66261058510
200x50x76	Fino S	C4401	2	63642515565*
	Medio S	C4301	2	7660705208*

* Fabricación

RAPID FINISH DSS ACABADO SUPERFICIE (MALLA ABIERTA)



DxExA (mm)	GRADO	MCC	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
150x25x25	Medio A	C2302	4	66261058550*
	Grueso S	C4202	4	66261058553*
150x50x25	Medio S	C4302	2	66261058560*
300x50x125	Grueso S	C4202	1	66261058574*

* Fabricación

RAPID FINISH USO GENERAL ROJO

- Producto multiuso de uso general - punto de partida para todas las aplicaciones de muelas Convolute

	DxExA (mm)	GRADO	MCC	DENSIDAD	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
CARBURO DE SILICIO						
	150x13x25	Fino	C4415	8	1	66261162172
	150x25x25	Medio	C4315	8	1	66261162180
		Fino	C4415	7	1	66261162183*
		Fino	C4415	8	1	66261162187
		Fino	C4415	9	1	66261162188
	200x10x76	Medio	C4315	8	1	78072720077
	200x13x76	Fino	C4415	8	1	69957313858
	200x20x76	Medio	C4315	8	1	78072711539
	200x25x76	Fino	C4415	6	1	66261162193*
		Fino	C4415	7	1	66261162194
		Fino	C4415	8	1	66261162195
		Fino	C4415	9	1	66261162196
	200x50x76	Fino	C4415	8	1	66261162198
	250x13x127	Fino	C4415	8	1	69957300944
	250x25x127	Fino	C4415	8	1	66261162200*
	300x25x127	Fino	C4415	8	1	66261169792*
ÓXIDO DE ALUMINIO						
	150x25x25	Medio	C2315	8	1	66261162179

Otras dimensiones y especificaciones disponibles bajo pedido

* Fabricación



RAPID FINISH ACABADO SUAVE +++

- Para aplicaciones de desbarbado ligero, matizado, acabado fino y pulido
- Ideal para el acabado de piezas con tolerancias estrechas, sin alterar la geometría
- Vida útil sustancialmente prolongada



DxExA (mm)	CÓD. REFERENCIA	ABR TIPO	GRADO	MCC	DENSIDAD	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
150x25x25	D16	SiC	Fino	C4411	6	3	66254403708*
	D17	SiC	Fino	C4411	7	3	66254403709*
	D18	SiC	Fino	C4411	8	3	66254421573
200x25x76	D16	SiC	Fino	C4411	6	3	66261095702*
	D17	SiC	Fino	C4411	7	3	66254409924
	D18	SiC	Fino	C4411	8	3	66254421577*

*Fabricación

RAPID FINISH SERIE 1000 LARGA DURACIÓN +++

- Ideal para aplicaciones generales de desbarbado, matizado, acabado y pulido
- Punto de partida para aplicaciones de desbarbado, matizado, pulido y acabado
- Diseño duradero y de larga duración con un amplio rango de aplicaciones, velocidad de corte constante y resistencia al desprendimiento de grano
- A prueba de manchas y corte frío en aplicaciones de desbarbado ligero



DxExA (mm)	REF CODE	TIPO ABRASIVO	GRADO	MCC	DENSIDAD	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
150x10x25	D17	SiC	Fino	C4408	7	4	63642549767
150x12x25	D17	SiC	Fino	C4408	7	4	66261018628
	D17	Alox	Medio	C2308	7	4	66261018857
	D17	SiC	Medio	C4408	7	4	69957397880*
	D18	SiC	Fino	C4408	8	4	66261018773
	D18	Alox	Medio	C2308	8	4	66261018789*
	D19	SiC	Fino	C4408	9	4	66261094584*
150x25x25	D16	Alox	Fino	C2406	6	3	66261055204*
		Alox	Medio	C2308	6	3	66261055205*
		SiC	Medio	C4308	6	3	66261055202
150x25x25	D17	SiC	Fino	C4408	7	3	66261055223
	D18	SiC	Fino	C4408	8	3	66261018774
	D18	SiC	Medio	C4308	8	3	66261096033*
	D19	SiC	Fino	C4408	9	3	07660705227
	D19	SiC	Medio	C4308	9	3	66261055371
150x50x25	D17	Alox	Fino	C2406	7	2	66261008897*
		Alox	Medio	C2308	7	2	66261055229
200x20x76	D19	SiC	Medio	C4408	9	3	66261023567
200x25x76	D16	SiC	Fino	C4408	6	3	66261019693
			Medio	C4308	6	3	66261055208
	D17	SiC	Fino	C4408	7	3	66261018639
		Alox	Medio	C2308	7	3	66261055232
		SiC	Medio	C4308	7	3	69957394610
		SiC	Fino	C4408	8	8	66261018775

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

MUELAS CONVOLUTE PARA AMOLADORAS DE BANCO Y PEDESTAL

	DxExA (mm)	REF CODE	TIPO ABRASIVO	GRADO	MCC	DENSIDAD	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	200x25x76	D18	Alox	Medio	C2308	8	3	66261018855*
		D18	SiC	Medio	C4308	8	3	66261018673
		D19	SiC	Fino	C4408	9	3	66261018641
		D19	SiC	Medio	C4308	9	3	66261018997
	200x50x76	D16	SiC	Medio	C4308	6	2	66261055211
		D17	SiC	Fino	C4408	7	2	66261018877
			Alox	Medio	C2308	7	2	66261055235
		D18	SiC	Fino	C4408	8	2	66261019629
		D18	SiC	Medium	C4308	8	2	7660705226*
		D19	SiC	Fino	C4408	9	2	66261055276
	250x12x127	D18	SiC	Medio	C4308	8	4	66261019005*
	250x25x127	D18	Alox	Medio	C2308	8	4	69957352402

RAPID FINISH SERIE 4000 +++

- Para desbarbado agresivo, rotura de bordes y eliminación de líneas de separación en metales exóticos
- La elección idónea cuando resulta primordial conservar cantos y formas

	DxExA (mm)	REF CODE	TIPO ABRASIVO	GRADO	MCC	DEN- SIDAD	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	150x12x25	D49	SiC	Fino	C4406	9	4	66261004021*
	150x25x25	D48	SiC	Fino	C4406	8	3	66261008658
			Alox	Medio	C2306	8	3	66261004208
	200x25x76	D48	SiC	Fino	C4406	8	3	66261004123
			Alox	Medio	C2306	8	3	66261004165

*Fabricación

RAPID FINISH DMA ROJO +++

- Para desbarbado ligero, matizado y acabado final/decorativo
- Genera acabados satinados y envejecidos uniformes
- Ideal para matizados y acabados, así como para la preparación de superficies antes de pulir, abrillantar y aplicar acabados decorativos

	DxExA (mm)	GRADO	MCC	DENSIDAD	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	150x25x25	Medio	C2303	5	3	66261007936
	150x50x25	Medio	C2303	5	2	66261007957
	200x25x76	Medio	C2303	5	3	66261007831
	200x50x76	Medio	C2303	5	2	66261007904

CASQUILLOS REDUCTORES DE AGUJEROS

	AGUJERO DE CEPILLO (mm)	TAMAÑO DE AGUJERO REDUCIDO CON CASQUILLO (mm)	PARA DIÁMETRO DE CEPILLO (mm)	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	25	10	100 to 150	2	66261080522*
		13	-	2	66261080523
		16	-	2	66261080524*
		20	-	2	66261080525*
		22	-	2	66261080526*
	50	13	150	2	66261080527*
		16	-	2	66261080528
		25	-	2	66261080529*
		32	-	2	66261080530*
	76	25	200	2	66261080531
		32	-	2	66261080532
		50	-	2	66261080514*
	125	32	-	2	66261080534*

*Fabricación

LIJAS

COMPRENDA EL PRODUCTO

NOMBRE DE LA FAMILIA	REFERENCIA DEL PRODUCTO	DENSIDAD	TIPO DE ABRASIVO	GRADO	COD. PROD.
VORTEX	VTX	7,8,9	ALOX	Medio	C2312
USO GENERAL	GP	5,6,7,8,9	ALOX	Medio	C2315
	GP	5,6,7,8,9	ALOX	Fino	C2408
	GP	5,6,7,8,9	SIC	Medio	C4315
	GP	5,6,7,8,9	SIC	Fino	C4415
	GP	5,6,7,8,9	SIC	Muy Fino	C4515
DCS	DCS	4	SIC	Muy Fino	C4501
	DCS	4	SIC	Fino	C4401
	DCS	4	SIC	Medio	C4301
DSS	DSS	4	SIC	Medio	C4302
DSA	DSA	4	ALOX	Medio	C2302
ACABADO METÁLICO	DMA	5	ALOX	Medio	C2303
SERIE 1000 LONG LIFE	D1 6 A LL	6,7,8,9	ALOX	Medio	C2308
	D1 7 A LL	6,7,8,9	ALOX	Medio	C2308
	D1 8 A LL	6,7,8,9	ALOX	Medio	C2308
	D1 9 A LL	6,7,8,9	ALOX	Medio	C2308
	D1 6 S LL	6,7,8,9	SIC	Fino	C4408
	D1 7 S LL	6,7,8,9	SIC	Fino	C4408
	D1 8 S LL	6,7,8,9	SIC	Medio	C4308
	D1 9 S LL	6,7,8,9	SIC	Medio	C4308
SERIE 4000	D4 8 A	8,9	ALOX	Medio	C2306
	D4 8 S	8,9	SIC	Fino	C4406
	D4 9 S	8,9	SIC	Fino	C4406

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.



DISCOS RAPID STRIP PARA AMOLADORAS RECTAS

Gracias a sus fibras sintéticas fuertes y gruesas, el grano abrasivo de carburo de silicio extragruoso y la construcción de tejido abierto, los discos Rapid Strip decapan y limpian con rapidez, no se embozan ni desmenuzan y duran hasta dos veces más que otros productos de decapado.

DISCOS BLAZE RAPID STRIP **+++++**

- La mejor elección para eliminar óxido superficial, residuos, corrosión, ligeras salpicaduras de soldadura, suciedad, cascarilla de laminación y otros contaminantes superficiales similares
- Blaze dura dos veces más que los productos de la competencia gracias al grano duradero de alúmina cerámica
- Deja una superficie completamente limpia para procesos posteriores como el revestimiento, la pintura y la soldadura
- Muy versátil. Puede soportar un uso agresivo y es suficientemente blanda para evitar el raspado y los retoques
- Aplique presión para decapar o eliminar revestimiento. Aplique menos presión para el acabado, tal y como lo haría con una muela de acabado superficial



DxExA (mm)	CÓD. PROD.	UDS. EMB.	RPM MÁX.	Nº ARTÍCULO
ESTÁNDAR				
100x13x12	R9101	25	8000	66623304856
150x13x12	R9101	15	8000	66261099378
200x13x12	R9102	5	4500	66623393517*
DISCOS MONTADOS CON EJE				
100x13x6	R9101	5	8000	66623378059
150x13x8	R9101	10	5500	66623334482

* Fabricación

DISCOS RAPID STRIP +++

- Discos de uso general para eliminar revestimientos tales como el barniz de la madera, metal y plásticos
- La fibra de nylon, la resina flexible y el grano extragruoso se combinan para ofrecer un rendimiento agresivo, una larga vida útil y un acabado optimizado
- Deja una superficie completamente limpia y lista para la siguiente fase del proceso, como el revestimiento, la pintura o la soldadura
- No se emboza en revestimientos pegajosos, adhesivos y metales blandos ni se desgasta ni desprende



DxExA (mm)	CÓD. PROD.	UDS. EMB.	RPM MÁX.	Nº ARTÍCULO
ESTÁNDAR				
100x13x12	R4101	25	8000	63642585700
150x13x12	R4101	15	5500	63642585703
200x13x12	R4101	5	4500	63642585704
CON EJE - ESTÁNDAR (1 MUELA)				
75x13x6	R4101	10	10000	63642557741*
100x13x6	R4101	10	8000	63642557742
150x13x8	R4101	10	6000	63642557743
DISCOS MONTADOS CON EJE - GRAN SUPERFICIE (2 DISCOS UNIDOS)				
75x25x6	R4101	5	10000	63642557744*
100x25x6	R4101	5	8000	63642557745*
150x25x8	R4101	5	6000	63642557746

*Fabricación

MANDRILES PARA AMOLADORAS RECTAS +++

DISCS DxExA (mm)	SPINDLE DIÁ. (mm)	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
<150x13x12	6	1	07660707022
<200x13x12	8	1	07660707023





DISCOS UNITIZED RAPID BLEND PARA AMOLADORAS RECTAS

Los discos Unitized están hechos de capas aglomeradas y comprimidas de abrasivo non-woven y están destinados a trabajos de mantenimiento en los que se necesita una solución eficiente y rentable para desbarbado, pulido, limpieza y acabado de compuestos. La construcción uniforme mantiene la tolerancia de la pieza y evita el corte y el raspado. Rapid Blend puede utilizarse para diversas formas y contornos. Los discos conservan su forma y no hace falta reavivarlos con tanta frecuencia. Además, los discos no son metálicos así que no contaminan la pieza de trabajo.

VORTEX RAPID BLEND CERRADO



- Para eliminación ligera de cordones de soldadura y salpicaduras de soldadura, desbarbado pesado y acabado
- Los agregados de grano de óxido de aluminio Vortex de diseño patentado proporcionan una eliminación de material rápida y agresiva, tiempos de ciclo reducidos y mayor calidad de la pieza
- Reduce la acumulación de calor en la pieza de trabajo, lo que aumenta el ratio de corte y contribuye a que el disco dure hasta dos veces más sin desmenuzarse
- La química de resina especial convierte el disco Vortex Rapid Blend en el producto idóneo para desbarbado, incluso en bordes afilados sin desprenderse ni dejar manchas



DxExA (mm)	CÓD. PROD.	ESPC.	UDS. EMB.	RPM	Nº ARTÍCULO
ESTÁNDAR					
50x6x6	U2305	VOR-7AM	60	22100	66261080270
	NUEVO U2206	Vortex 5AC	10	22100	66254439679*
75x3x6	U2305	VOR-5AM	40	18000	66261093448
	U2305	VOR-7AM	40	18000	66261191445
75x6x6	U2305	VOR-5AM	40	18000	66254414832
	U2305	VOR-7AM	40	18000	66261199696
	NUEVO U2206	Vortex 5AC	10	18000	66254439687*
	NUEVO U2206	Vortex 8AC	10	18000	66254439683*
75x13x6	U2305	VOR-7AM	20	18000	66261080267
125x6x22	U2305	VOR-5AM	20	9000	66254488602
	U2206	Vortex 5AC	10	9000	66254439686*
150x6x25	U2305	VOR-5AM	8	7500	66254414167
	U2305	VOR-7AM	8	7500	66254407225
	NUEVO U2206	Vortex 5AC	10	7500	66254439685*
	NUEVO U2206	Vortex 8AC	10	7500	66254439684*
MONTADA CON EJE					
150x13x8	U2305	3AM	10	8000	66623375067

*Fabricación

RAPID BLEND NEX

- Buena elección para desbarbado ligero y alisado
- Puede preformarse fácilmente para ser utilizada en una gran variedad de formas y contornos
- Ofrece un acabado brillante en acero inoxidable con una formulación de densidad baja/blanda 2SF y 3SF optimizada
- Construcción Unitized de densidad flexible y carburo de silicio fino para trabajos de alisado/acabado controlados y suaves
- Acabado excelente, uniforme y sin manchas

	DxExA (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	UDS. EMB.	RPM	Nº ARTÍCULO
	50x6x6	U4401	NEX-2SF	20	18000	63642585756*
		U2401	NEX-4AF	20	22100	63642585755*
	75x3x6	U2301	NEX-8AM	20	18100	63642585831*
	75x6x6	U2301	NEX-2AM	10	12100	63642585763*
		U4401	NEX-2SF	10	12100	63642585768
		U4401	NEX-3SF	10	12100	63642571113
		U4401	NEX-3SF	10	12100	63642585766*
		U2401	NEX-6AF	10	18100	63642585771*
		U2301	NEX-6AM	10	18100	66261081929*
		U2201	NEX-8AC	10	18100	63642585776*
		U2301	NEX-8AM	10	18100	63642585774*
	125x6x22	U4401	NEX-2SF	20	6000	66254488603
		U4401	NEX-3SF	20	6000	66254489419
	150x6x13	U2301	NEX-2AM	10	4500	66261019412
		U4401	NEX-2SF	10	7500	66261019416
		U4401	NEX-3SF	8	7500	66261016691
		U2301	NEX-6AM	10	7500	66261019414
	150x6x25	U4401	NEX-2SF	8	7500	66261017050
		U4401	NEX-3SF	8	7500	66254489421
	150x13x13	U2301	NEX-2AM	5	4500	63642585818
		U4401	NEX-2SF	5	7500	63642585812
		U4401	NEX-3SF	4	7500	66261015826
		U2401	NEX-4AF	5	7500	63642585815*
		U2301	NEX-8AM	5	7500	63642585824*
	150x25x13	U2301	NEX-2AM	5	4500	69957350267*
		U4401	NEX-2SF	5	5000	69957350272
		U2401	NEX-4AF	5	7500	69957350269*
	150x25x25	U2301	NEX-2AM	5	4500	63642585789*
		U4401	NEX-2SF	5	5000	63642585795
		U2401	NEX-4AF	5	7500	63642585792
		U2301	NEX-6AM	8	7500	66261015989*
	200x25x25	U2301	NEX-2AM	5	3500	63642585796
		U4401	NEX-2SF	5	4000	63642585797

*Fabricación

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

BLAZE RAPID BLEND

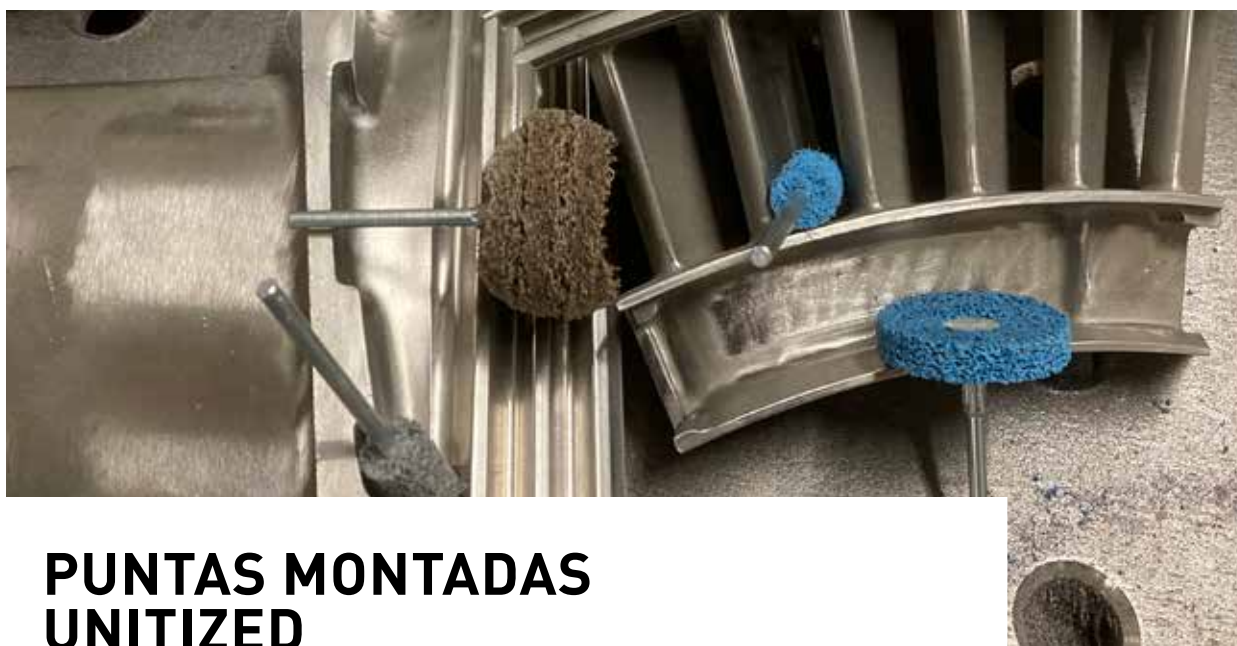
- Para la eliminación de óxido superficial y residuos, corrosión, salpicaduras ligeras de soldadura, suciedad, cascarilla de laminación y otros contaminantes superficiales similares
- Los discos Blaze duran hasta el doble que otros discos cerámicos gracias al grano Norton SG
- Deja una superficie completamente limpia que asegura una excelente adherencia para procesos posteriores como el revestimiento, pintura y soldadura
- Extremadamente versátil; lo suficientemente rígido para soportar un uso agresivo, lo suficientemente blando para evitar el raspado y los retoques. Aplique presión para decapar o eliminar revestimientos y utilice una presión más ligera para acabados. Ideal para desbarbar y matizar.



DxExA (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	UDS. EMB.	RPM	Nº ARTÍCULO
150x6x13	U9101	EXTRA GRUESO	16	7500	66261100759
150x6x25	U9101	EXTRA GRUESO	16	7500	77696005274

PUNTAS MONTADAS UNITIZED / BOBS 

DxExA (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
25x25x5	U4401	NEX 2SF	50	66261014883
25x25x5	U2301	NEX 6AM	50	66261014908
25x25x5	U2305	Vortex 5AM	10	78072753515
25x25x5	U2305	Vortex 7AM	10	78072753516
Usar con mandril roscado	-	-	1	66261077832



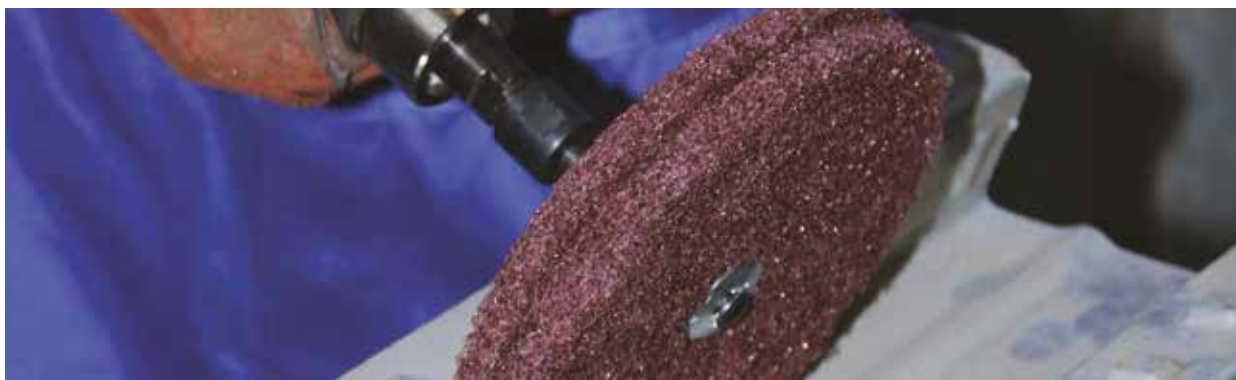
PUNTAS MONTADAS UNITIZED

- Llega a zonas pequeñas y difíciles para desbarbar, dimensionar, limpiar y acabar
- Ideal para componentes impresos en 3D como limpieza final
- Suave y delicado, por lo que hay menos riesgo de dañar la superficie
- Varias dimensiones y opciones disponibles para su uso en zonas de difícil acceso
- También se pueden montar en un taladro normal de baja velocidad para muchas tareas de limpieza y "retoques"

PUNTAS MONTADAS UNITIZED

	DIÁ. xExEJE (mm)	ESP. + CÓD. PROD.	GRADO/FORMA	APLICACIÓN	UDS. EMB.	RPM	Nº ARTÍCULO
	30x6x3	VORTEX U2305	Medio 7A / CEPILLO	Desbarbado / Matizado	10	16000	78072757523
	6x12x3	VORTEX U2305	Medio 7A / PUNTA	Desbarbado / Matizado	10	16000	78072757528
	10x12x3	VORTEX U2305	Medio 7A / PUNTA	Desbarbado / Matizado	10	16000	78072757529
	10x12x3	NEX U4401	Fino 3S / PUNTA	Acabado, acción suave	10	16000	78072757530
	30x15x3	HEAVY DUTY F2316	Medio A HD / CEPILLO 3 capas	Limpieza/ Matizado flexible, adaptable	10	16000	78072757594

Otras dimensiones/especificaciones disponibles bajo pedido, también con eje de 6 mm de diámetro.



DISCOS DE ALTA RESISTENCIA PARA AMOLADORAS RECTAS

Los discos de alta resistencia Beartex, que están hechos de un tejido de nylon resistente e impregnado de grano abrasivo y resina, han sido diseñados para aplicaciones exigentes en múltiples materiales. Es un producto de uso general con el que se consigue un acabado satinado ligero. Son idóneos para eliminación de óxido o revestimientos, pulido de diámetros interiores y exteriores de tuberías, limpieza de fundición, realzado (efecto envejecido), eliminación de contaminantes, eliminación de marcas de manipulación, eliminación de juntas, limpieza y alisado de imperfecciones de la superficie, preparación previa a la soldadura, eliminación de materiales de relleno y limpieza de ángulos y formas extrañas. No se elongan ni se desprende material. La combinación de varios materiales aumenta la versatilidad.

DISCOS BEARTEX DE ALTA RESISTENCIA

- Gracias a sus nuevas características optimizadas, los discos duran más tiempo y resisten mejor el desgarro cuando se utilizan en rebabas y bordes afilados
- Se pueden combinar con múltiples discos para contar con una muela muy flexible y duradera destinada a amoladoras rectas o de banco
- Los aglutinantes fuertes de resina, a prueba de manchas ayudan a conseguir acabados satinados ligeros
- Disponemos de varios tamaños para montaje en amoladoras de banco o de troquel portátiles utilizando un mandril



DIÁ.xA (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	UDS. EMB.	MAX RPM	Nº ARTÍCULO
100x8	F2303	Medio	10	8000	66254429562
	NUEVO F2209	Grueso A	10	8000	66254442046
150x12	F2303	Medio	10	4000	77696087534
	F2506	Muy Fino	10	4000	77696087535
	NUEVO F2209	Grueso A	10	4000	66254442005
200x12	F2303	Medio	10	3000	77696087536
	F2506	Muy Fino	10	3000	77696087537*
	NUEVO F2209	Grueso A	10	3000	66254442019

* Fabricación

LAP MOPS BEARTEX

- Ideales para zonas de difícil acceso y componentes con formas complejas
- Utilícelos con un mandril



DIÁ. (mm)	CÓD. PROD.	GRADO	UDS. EMB.	RPM MÁX.	Nº ARTÍCULO
150	F2520	Muy Fino	5	4000	07660707529*
	F2303 Alta Resistencia	Medio	5	4000	63642573074
	F2316 Heavy duty	Medio	5	4000	63642573587

*Fabricación



CROSS BUFFS DE ALTA RESISTENCIA +++

- Idoneos para tubos y tuberías internas
- Para desbarbado y limpieza rápida

DIÁ.xEJE (mm)	GRADO	UDS. EMB.	RPM MÁX.	Nº ARTÍCULO
38x13	Medio	100	18000 - 23000	08834189308*
38x13	Muy Fino	100	18000 - 23000	08834189307*
Mandrel MM32-4**	-	1	18000 - 23000	63642587136*



** Utilice el mandril MM32-4 para montar los cross buffs de 38mm

*Fabricación

MANDRILES PARA AMOLADORAS RECTAS

	LxEJE x AN. (mm)	USO CON MUELA DE DIÁ. (mm)	ANCHURA MUELA MÁX. UTILIZ. (mm)	DIÁ. AGUJERO (mm)	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
MANDRILES CON ARANDELAS						
RapidStrip/Discos planos	55x6x40	Hasta 150	13	10 a 12	1	07660707022
RapidStrip/Discos planos/ Muelas Unitized de gran diám. >150mm	55x8x38	Hasta 200	13	10 a 13	1	07660707023
MANDRILES						
Muelas Unitized/bobs	60x6	Hasta 75	6	6 y 10	1	63642586234
Muelas Unitized/bobs	75x6	Hasta 75	6 to 12	6 y 10	1	63642586236
Muelas Unitized/bobs	85x6	Hasta 150	12 to 25	6	1	63642586239
MANDRILES ROSCADOS						
Muelas unitized/bobs	25x6	25	25	5	1	66261077832



MANDRILES
CON ARANDELAS



MANDRILES



MANDRIL
ROSCADO

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.



NORTON®

SAINT-GOBAIN

LIJAS

ROLLOS

Handy Rolls	154
Rollos de papel y de tela	158
Rollos Meshpower	163
Rollos Beartex	164
Rotolo Foam	166



HANDY ROLLS

Los Handy Rolls de tela, diseñados para aportar flexibilidad y un corte rápido, se desgarran de manera limpia, sin desprenderse y están empaquetados en un dispensador protector para eliminar residuos y evitar daños.

GUÍA DE SELECCIÓN DE PRODUCTOS

Muy recomendado ✓✓

Recomendado ✓

Adecuado ○



MATERIALES	R222	F2316	K20N
	+++++	++++	+++
Uso general (metal, madera, etc.)	✓✓	✓	○
Decapado y desbarbado ligero	✓✓	✓✓	✓
Eliminación de incrustaciones y óxido	✓	✓	✓✓
Alisado y lijado suave	✓	✓✓	✓
Pulido de piezas giratorias de torno, rollos y cilindros y alisado de marcas de máquina-herramienta	✓	✓✓	○

R222 **+++++**

- Abrasivo de óxido de aluminio versátil para lijado manual de madera y metal
- Ofrece una durabilidad extra y un desgaste regular en trabajos generales de mantenimiento
- Soporte de algodón flexible idóneo para lijar superficies perfiladas y piezas de acero redondas
- Dispensador para un almacenamiento fácil y para proteger el producto



FERROSO NO FERROSO  MADERA DURA Y BLANDA 

	AN.xL (mm/m)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	25mmx25m	40	1	63642531849
		50	1	63642531850
		60	1	63642531823
		80	1	63642531820
		100	1	63642531815
		120	1	63642531811
		150	1	63642531808
		180	1	63642531805
		220	1	63642531802
		240	1	63642531799
		320	1	63642531796
		400	1	63642531793
		600	1	63642560206
	38mmx25m	40	1	63642531828
		50	1	63642531826
		60	1	63642531824
		80	1	63642531821
		100	1	63642531817
		120	1	63642531812
		150	1	63642531809
		180	1	63642531806
		220	1	63642531803
		240	1	63642531800
		280	1	63642536425
		320	1	63642531797
		400	1	63642531794
		600	1	63642539150
	50mmx25m	40	1	63642531829
		50	1	63642531827
		60	1	63642531825
		80	1	63642534758
		100	1	63642531818
		120	1	63642531814
		150	1	63642531810
		180	1	63642531807
		220	1	63642531804
		240	1	63642531801
		280	1	63642536426
		320	1	63642531798
		400	1	63642531795
		600	1	63642534757



Los Handy Rolls R222 están diseñados para trabajos manuales. La gran flexibilidad de la tela junto con la amplia variedad de tamaños de grano, desde el más grueso al fino, los convierten en una herramienta excelente para diversos trabajos como el desbarbado, la eliminación de óxido y el acabado de metal.

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.



NORTON
SAINT-GOBAIN

K20N +++
EL CONSUMIBLE ASEQUIBLE DE USO DIARIO

- Grano de óxido de aluminio para un corte rápido, buena eliminación de material y una excelente relación calidad-precio
- Idóneo para aplicaciones en madera y metales de pequeño volumen
- Adaptación superior en superficies planas y complejas y mejor acabado
- Caja dispensadora para un fácil almacenamiento y protección del producto

Handy Roll
SPARROLLE
ROULO DE TALLER
BOULEAU D'ATELIER
Rouleau à bois
25mm x 25m



FERROSO
NO FERROSO



MADERA DURA
Y BLANDA



AN.xL	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
 38mm x 25m	40	1	69957393819
	60	1	69957377802
	80	1	69957374796
	100	1	69957375075
	120	1	69957375074
	150	1	66261159485
	180	1	69957393824
	220	1	69957375532
	240	1	66261153914
50mm x 25m	60	1	69957373478
	80	1	69957375076

BEAR-TEX F2316

- Hojas flexible en formato de rollo para uso manual y a máquina
- El grano de óxido de aluminio de alta calidad proporciona un mayor rendimiento, limpiando, desbarbando y aportando un acabado en un tiempo récord
- Complemento al trabajo de los rollos manuales R222 y K20N, para el acabado final
- Ideal para esquinas y zonas de difícil acceso



FERROSO
NO FERROSO



AN.xL	GRADO	CÓD. PROD.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
38mm x 5m	F2316 Resistente MED A	F2316	1	66261129709*

* Fabricación

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.



ROLLOS DE PAPEL Y DE TELA

Los rollos de lija son idóneos para un lijado, desbarbado fino y pulido de madera, pintura, metal y yeso, óxido e incrustaciones de manera fácil y rápida. Se puede cortar la longitud de rollo que se necesite.

GUÍA DE SELECCIÓN DE PRODUCTOS

Muy recomendado ✓
Adecuado ○



	ROLLOS DE PAPEL			ROLLOS DE TELA	
	H231 Papel resistente de peso F	A275 Látex reforzado con fibra, papel de peso B	G131F Soporte de peso E	R222 Tela de algodón flexible de peso J	K20N Tela de algodón de peso J
MATERIALES	+++++	++++	+++	+++++	+++
Metal	✓			✓✓	○
Madera	✓✓	✓	○		
Imprimación / pintura / barniz	✓	✓✓	○		

H231 +++++

- Grano de óxido de aluminio para una larga vida útil
- La distribución de grano abierta y las propiedades antiestáticas contribuyen a reducir el embozamiento
- Producto de primera calidad para todo tipo de madera. Adecuado para el acabado de superficies metálicas
- Reduce el polvo si se utiliza con un sistema de extracción adecuado



NON FERR.

PINTURA/BARNIZ, YESO Y MASILLA, MADERA DURAY MADERA BLANDA



AN.xL (mm/m)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
120mm x 50m	60	1	63642539189
	80	1	63642539187
	120	1	63642539183
	150	1	63642539181
	180	1	63642546049



El rectificado de materiales no conductores como la madera genera cargas eléctricas en el abrasivo que provocan la adhesión del polvo de rectificado al abrasivo. Las propiedades antiestáticas del H231 conectan a tierra la carga eléctrica a través de la lija y la máquina evitando dicha adhesión, reduciendo el embozamiento y alargando la vida útil del producto.

NORTON PRO A275 +++++

- Combinación de abrasivo de óxido de aluminio tratado térmicamente y de primera calidad para una larga vida útil y un ratio de corte rápido
- Idóneo para lijado de imprimación, masilla y revestimiento (en las industrias del automóvil y el transporte) y para madera
- Látex con refuerzo de fibra resistente al desgarro para lijado en seco y en húmedo
- Tercera capa anti-embozamiento No-Fil® para obtener un mejor acabado, evitar el embozamiento y alargar la vida útil



NON FERR.

PINTURA/BARNIZ, YESO Y MASILLA, MADERA DURAY MADERA BLANDA



AN.xL (mm/m)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
100mm x 50m	80	2	63642591122
	120	2	63642591123
	150	2	69957391073
	180	2	63642591124
	220	2	63642590924
	240	2	63642590927
	320	2	63642591649
115mm x 50m	80	2	69957380739
	120	2	69957380761
	150	2	69957380765
	180	2	69957380767
	220	2	69957380769
	240	2	69957380777
	280	2	69957380778
	320	2	69957380779
	400	2	69957380781
	500	2	69957396696



Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

G131F

- Grano de óxido de aluminio para corte rápido, óptima eliminación de material y excelente relación calidad-precio
- Producto versátil para lijado de madera y yeso
- Obtención responsable del material. Hecho con soporte de papel con certificado FSC Mix
- Amplia disponibilidad para la fabricación por encargo



PINTURA/BARNIZ, YESO
Y MASILLA, MADERA
DURAY MADERA BLANDA



	AN.xL (mm/m)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	100mm x 50m	40	2	66623372536
		60	2	66623372537
		80	2	66623372538
		100	2	66623372539
		120	2	66623372540
	115mm x 50m	40	2	66623372551
		60	2	66623372204
		80	2	66623372535
		100	2	66623372552
		120	2	66623372545
		150	2	66623372205
		180	2	66623372558
		220	2	66623372554
	120mm x 50m	40	2	66623372542
		60	2	66623372543
		80	2	66623372553
		100	2	66623372541
		120	2	66623372544
		150	2	66623372556
		180	2	66623372559



Para otras dimensiones y granos consulte cantidad mínima de pedido con nuestro departamento comercial



CERTIFICACIÓN FSC®

El uso de material obtenido de manera responsable y la conservación de los recursos naturales son prioritarios. Busque el logotipo FSC® en productos fabricados con papel con certificado FSC®.

R222 **+++++**

- Abrasivo de óxido de aluminio versátil para lijado manual y lijado con máquina portátil
- Ofrece una durabilidad extra y un desgaste regular en trabajos generales de mantenimiento
- Soporte de algodón flexible idóneo para lijar superficies perfiladas y piezas de acero redondas
- Larga vida útil aplicaciones de madera y metal



NON
FERR.



PINTURA/BARNIZ, YESO
Y MASILLA, MADERA
DURAY MADERA BLANDA



	AN.xL (mm/m)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	50mm x 50m	40	5	63642512909
		60	5	63642540086
		80	5	63642539135
		100	5	63642539136
		120	5	63642559727
		150	5	63642539208
		180	5	63642539137
		220	5	63642512916
		240	5	63642512917
		320	5	63642512918
		400	5	63642512919
		100mm x 50m	40	1
60	1		63642560979	
80	1		63642531852	
100	1		63642531854	
120	1		63642531855	
150	1		63642545861	
180	1		63642531856	
240	1		63642531857	
320	1		63642545865	
400	1		63642545867	
430mm x 50m	60	1	63642539142	
	80	1	63642539143	
	120	1	63642539145	
	150	1	63642539146	
	180	1	63642539147	

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

ROLLOS DE PAPEL Y DE TELA

K20N

- Grano de óxido de aluminio para un corte rápido, buena eliminación de material y excelente relación calidad-precio
- Ideal para aplicaciones de mantenimiento general



FERROSO
NO FERROSO



MADERA DURA
Y BLANDA



	AN.xL (mm/m)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	50mm x 50m	60	5	69957380137
		80	5	69957377805
		100	5	69957376896
		120	5	69957372227
		220	5	69957380131
		240	5	69957377806
	100mm x 50m	80	1	69957375536
		100	1	69957375528
		120	1	69957375529
		150	1	69957375530
		180	1	69957375531

Consultar disponibilidad de otras dimensiones y grados con su representante habitual

DISPONIBILIDAD DEL PRODUCTO FABRICADO POR ENCARGO

PRODUCTO	SOPORTE	24	36	40	60	80	100	120	150	180	220	240	280	320	400	600	800
R222	Tela de algodón flexible de peso J		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
H231	Papel de peso F fuerte		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
A275	Látex reforzado con fibra, papel de peso B					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K20N	Tela de algodón de peso J			●	●	●	●	●	●	●	●	●					
G131F	Soporte de peso E			●	●	●	●	●	●	●	●						

● Disponible

CANTIDADES MÍNIMAS PARA ARTÍCULOS FABRICADOS POR ENCARGO (50 M DE LARGO)

TAMAÑO	CANTIDAD MÍNIMA	TAMAÑO	CANTIDAD MÍNIMA
Hasta 25 mm	20 piezas	101 a 200 mm	2 piezas
26 a 50 mm	12 piezas	Más de 201 mm	1 piezas
51 a 100 mm	4 piezas		



ROLLOS NORTON MESHPOWER

La alternativa a los tradicionales discos de papel perforados tradicionales, Norton MeshPower es un abrasivo multifuncional, diseñado con miles de agujeros sobre un soporte de malla único.

Esta estructura de agujeros permite la extracción de polvo en cualquier aplicación.

- El soporte de malla permite una excelente extracción de polvo, para un entorno de trabajo más limpio y con menos tiempo de limpieza
- La tecnología No-fil® evita el embozamiento y prolonga la vida útil del producto
- Se puede utilizar en seco o en húmedo
- Soporte self-grip para un cambio de discos rápido y fácil
- Se puede utilizar en muchos materiales, en superficies planas y contorneadas, a mano o a máquina
- Sin patrón de orificios definido para una alineación rápida y sencilla en el plato
- Fácil identificación del tipo de producto por el color del grano

ROLLOS MESHPOWER CERÁMICOS +++++

	AN.xL (mm/m)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	75 x 10	80	1	69957326171
		120	1	69957326176
		180	1	69957326178
		240	1	69957326179
		320	1	69957326182
	115 x 10	60	1	78072712624
		80	1	69957326269
		120	1	69957326270
		180	1	69957326271
		240	1	69957326272
		320	1	69957326273



VENTAJA CERÁMICA

El grano cerámico proporciona una gran eliminación de material, la mejor productividad, el mejor acabado y mayor duración del producto.

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.



ROLLOS BEARTEX

Los rollos Beartex non-woven son idóneos para múltiples aplicaciones, desde la limpieza y el acabado al desbarbado y los trabajos de pulido. La flexibilidad de los productos Beartex garantiza el contacto constante con la superficie y evita el corte o raspado cuando se trabaja. Se puede cortar el tamaño necesario de rollo, que puede doblarse para adaptarlo a cualquier trabajo.

ROLLOS BEARTEX

- Material de hojas manual tridimensional flexible en forma de rollo para uso manual y con máquina
- Se adapta a los contornos de la superficie de trabajo y proporciona un acabado uniforme
- Larga vida útil y resistente
- Idóneo para alisado y acabado en diversos sustratos

	DIM AN.xL (mm x m)	GRADO	CÓD. PROD.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	100mm x 10m	Medio A	F2300	2	63642557499
		NUEVA Heavy Duty MED A	F2316	2	66261106168
		Fino A	F2401	2	66261018300
		Muy fino A	F2560	2	63642557738
		Muy fino A Larga duración	F2504	2	66261018301
		Micro Fino A	F2801	2	63642557500
		Ultra Fino S	F4660	2	63642557501
	115mm x 10m	Muy fino A	F2560	2	63642557739
		Muy fino A Larga duración	F2504	2	63642587694
		Uso general	F2568	2	63642571200
		Ultra Fino S	F4660	2	63642557503
	120mm x 10m	Uso general	F2568	2	63642515571

DIM AN.xL (mm x m)	GRADO	CÓD. PROD.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
125mm x 10m	Medio A	F2300	2	63642557504
	Fino A	F2401	2	66261018307*
	Muy fino A	F2560	2	63642557740
	Muy fino A Larga duración	F2504	2	66261018308
	Micro Fino A	F2801	2	63642557505*
	Ultra Fino S	F4660	2	63642557506
150mm x 10m	Medio A	F2300	2	63642557507
	NUEVA Heavy Duty MED A	F2316	2	66261106011
	Muy fino A	F2504	2	66261018312
	Ultra Fino S	F4660	2	63642557508*

*Fabricación

ROTOLOS BEARTEX PRECORTADOS

- Ideal para ahorrar espacio y almacenar con función de autodispensador
- Rollos precortados cada 150 mm para facilitar el uso del tamaño de hojas
- El rotolo más fino (versión Thinflex) corta más rápido, ahorra tiempo y no requiere esfuerzo adicional por parte del usuario. El producto se puede arrugar, enrollar y ahorra espacio en los estantes



DIM AN.xL (mm x m)	GRADO	CÓD. PROD.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
BEARTEX				
115mm x 10m	Muy fino A	F2504	1	77696009598
	Ultra Fino S	F4807	1	77696042071
	NUEVA Micro Fino A	F2802	1	66261124481
	NUEVA Blanco	F0001	1	66261124480
THINFLEX				
115mm x 10m	Muy fino A	F2504	1	77696042073
	Ultra Fino S	F4807	1	77696042075



Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.



ROTOLO FOAM

El soporte especial de espuma flexible y adaptable a diferentes formas permite distribuir muy bien la presión de lijado evitando el lijado en exceso. Los rollos Rotolo Foam son idóneos para lijado fino en curvas, contornos y cantos redondos, ofreciendo un acabado excepcional en imprimaciones y capas finales. Estos rollos están pre perforados para su fácil manipulación mediante el desgarro de hojas de la caja dispensadora.

GUÍA DE SELECCIÓN DE PRODUCTOS

Muy recomendado ✓✓
Recomendado ✓



MATERIALES	NORTON PRO A275	GOLD RESERVE A296
	++++	+++
Metal – lijado fino	✓✓	✓
Madera – lijado fino	✓✓	✓
Masilla	✓✓	✓
Barniz / pintura / imprimación	✓✓	✓
Compuestos / revestimientos	✓✓	✓

NORTON PRO A275 ++++

- Los rollos de espuma de primera calidad son impermeables y sirven para lijado en seco o en húmedo son lavables
- Rollo de 25 m de largo de hojas precortadas, fáciles de usar y económicas
- Excelentes para lijado fino con un acabado de primera calidad
- Idóneos para curvas, contornos y cantos redondos sin romper la superficie de pintura

FERROSO NO FERROSO PINTURA/BARNIZ MADERA DURA Y BLANDA

DIM AN.xL (mm x m)	GRANO	COLOR	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	120	Verde Manzana	2	63642535316
	150	Naranja	2	63642557584
	180	Morado	2	63642557599
	220	Rojo	2	63642557600
	240	Azul Electrico	2	63642557602
	280	Gris	2	63642557604
	320	Salmón	2	63642557606
	360	Rosa	2	63642557607
	400	Amarillo	2	63642557608
	500	Azul Oscuro	2	63642557611
	600	Fucsia	2	63642557612
	800	Turquesa	2	63642557613
	1000	Blanco	2	63642557616
	1500	Verde	2	63642557617

GOLD RESERVE A296 +++

- El resistente grano de óxido de aluminio proporciona un corte rápido y frío
- El fuerte soporte de papel látex de peso B es muy resistente al desgarro
- Conformable y flexible
- La capa de estearato de base acuosa evita el embozamiento

FERROSO NO FERROSO PINTURA/BARNIZ MADERA DURA

DIM AN.xL (mm x m)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	240	2	66261097596
	320	2	66261097598
	400	2	66261097599
	500	2	66261097600
	600	2	66261097601
	800	2	66261097602

Consulte el catálogo de Norton Automoción para conocer la oferta ampliada de los rotolos A296



Las etiquetas de las cajas están codificadas por colores según el tamaño del grano para facilitar el reconocimiento del producto. Esta codificación sigue el sistema de codificación por colores de grano del Norton Pro

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.



NORTON

SAINT-GOBAIN

LIJAS

HOJAS Y ESPONJAS

Hojas cortadas	170
Hojas Meshpower	171
Hojas de uso manual	175

Hojas Beartex	179
Esponjas abrasivas	181



HOJAS CORTADAS PARA TACOS DE LIJADO

Norton ofrece una completa gama de hojas cortadas para lijado a mano y con máquina, proporcionando múltiples soluciones eficientes y fáciles de usar. La gama ampliada de dimensiones y granos cubre todas las aplicaciones más habituales.

GUÍA DE SELECCIÓN DE PRODUCTOS HOJAS CORTADAS

Muy recomendado ✓✓

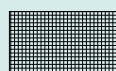
Recomendado ✓

Recomendado ○

		HOJAS DE MALLA		HOJAS DE PAPEL		
MATERIALES	APLICACIÓN	NORTON MESHPOWER CERAMIC M920	NORTON MESHPOWER ALOX M220	NORTON PRO PLUS A975	NORTON PRO A275	G131F
		+++++	++++	+++++	++++	+++
Metal	Lijado grueso	○				✓
	Madera dura	○				✓
Madera dura	Lijado grueso	✓✓	✓		○	✓
	Masilla	✓✓	✓	✓✓	✓	✓
Madera blanda	Lijado grueso		✓✓		✓	✓
	Composites / Recubrimientos		✓✓	✓✓	✓	✓
Relleno	Aluminio/Metal	✓✓	✓	✓	✓	○
	Poliéster	✓✓	✓	✓✓		○
Barniz / Pintura / Impri- mación	Lijado grueso	✓✓	✓		✓✓	○
	Acabado	✓✓	✓	✓✓	✓	○
Composites / Recubrim- ientos	Sanding	✓✓	✓	✓✓	✓	○
	Acabado	✓✓	✓	✓✓	✓	○
Yeso	Lijado grueso		✓✓			✓✓
	Acabado		✓✓		✓✓	✓

PATRONES DE AGUJEROS PARA HOJAS CORTADAS

Norton ofrece una gama de hojas cortadas con diferentes patrones de agujeros para la extracción de polvo. Otros patrones de agujeros disponibles bajo pedido.



70 x 125mm
MeshPower



80 x 133mm
8 agujeros ø
10mm



115 x 280mm
sin agujeros



HOJAS NORTON MESHPOWER

La alternativa a las tradicionales hojas cortadas de papel perforado tradicional, Norton MeshPower es un abrasivo multifuncional, diseñado con miles de agujeros sobre un soporte de malla único. Esta estructura de agujeros permite la extracción de polvo en cualquier aplicación.

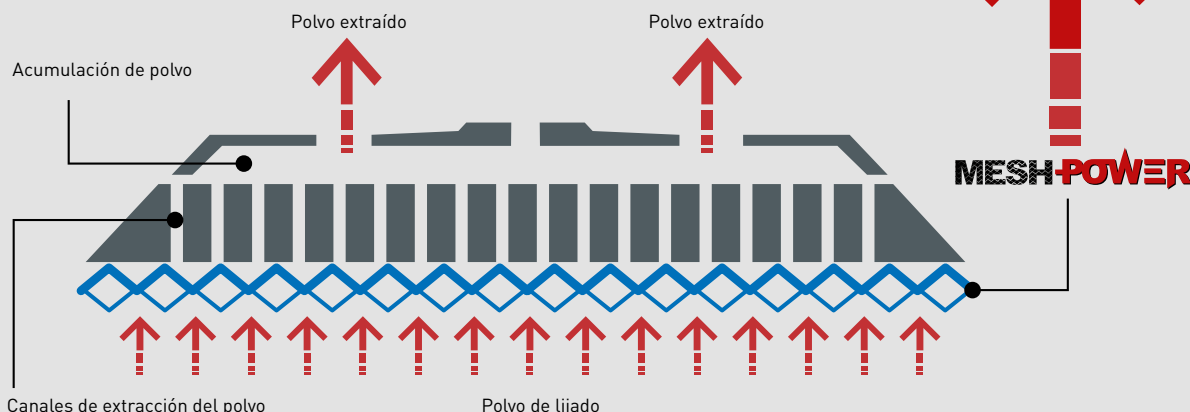
- El soporte de malla permite una excelente extracción de polvo, para un entorno de trabajo más limpio y con menos tiempo de limpieza
- La tecnología No-fi I® evita el embozamiento y prolonga la vida útil del producto
- Se puede utilizar en seco o en húmedo
- Soporte self-grip para un cambio de discos rápido y fácil
- Se puede utilizar en muchos materiales, en superficies planas y contorneadas, a mano o a máquina
- Sin patrón de orificios definido para una alineación rápida y sencilla en el plato
- Fácil identificación del tipo de producto por el color del grano



GRAN EXTRACCIÓN DE POLVO SIGNIFICA UN AMBIENTE MÁS LIMPIO

La demanda de un ambiente de trabajo más saludable, la mejor calidad de acabado y la reducción de costes en los consumibles, así como los sistemas de lijado cada vez más evolucionados, se han traducido en una evolución del soporte de papel a una estructura de malla con miles de pequeños agujeros.

NORTON MeshPower responde a estas demandas ofreciendo una mayor extracción de polvo en todas las operaciones. La estructura abierta de la malla permite que las partículas de polvo fluyan libremente a través de los miles de agujeros, creando un entorno libre de polvo. ¡Mejor para su salud, mejor para sus aplicaciones, mejor para su negocio!



HOJAS CORTADAS PARA TACOS DE LIJADO



VENTAJA CERÁMICA

El grano cerámico proporciona una gran eliminación de material, la mejor productividad, el mejor acabado y mayor duración del producto.

HOJAS CORTADAS MESHPOWER M920 CERÁMICO



	AN.xL (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	70x125	80	50	69957325770
		120	50	69957325772
		180	50	69957325773
		240	50	69957325774
		320	50	69957325775
	70x198	80	50	69957325962
		120	50	69957325963
		180	50	69957325964
		240	50	69957325965
		320	50	69957325966
	70x420	80	50	69957325986
		120	50	69957325987
		180	50	69957325988
		240	50	69957325990
		320	50	69957325991
	115x230	80	50	69957326057
		120	50	69957326062
		180	50	69957326063
		240	50	69957326065
		320	50	69957326068

HOJAS CORTADAS MESHPOWER M220 ÓXIDO DE ALUMINIO



	AN.xL (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	70x420	80	50	69957326288
		120	50	69957326289
		180	50	69957326291
		240	50	69957326292
		320	50	69957326294

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

NORTON PRO PLUS A975

- Grano cerámico Norton SG combinado con abrasivo de óxido de aluminio tratado térmicamente para ofrecer el máximo ratio de corte
- Durabilidad extra y desgaste uniforme. Ideal para grandes superficies
- Ratio de corte más alto y rápido con patrón de rayas uniforme
- Resiste el embozamiento durante su uso gracias a la capa de estearato No-Fil®



NON FERR.  PINTURA/BARNIZ MADERA DURA 

	AN.xL (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	80 x 133 	240	25	66254478608
		320	25	66254478614
		400	25	66254478617

NORTON PRO A275

- Abrasivo de óxido de aluminio tratado térmicamente de primera calidad para un ratio de corte rápido y un rendimiento optimizado
- La capa No-Fil® con base acuosa evita el embozamiento
- Hoja de corte universal para múltiples aplicaciones
- Exclusivo papel de látex con refuerzo de fibra que aporta una flexibilidad adicional y mayor resistencia al desgarro

NON FERR. 

PINTURA/BARNIZ MADERA DURA Y BLANDA 

	AN.xL (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	70 x 125 	80	50	63642558002
		100	50	63642585263
		120	50	63642585272
		150	50	63642558005
		180	50	63642585274
		220	50	63642585281
		240	50	63642585284
		320	50	63642558006

G131F

- Grano de óxido de aluminio para corte rápido, óptima eliminación de material y excelente relación calidad-precio
- Producto versátil para lijado de madera y yeso
- Hecha con soporte de papel con certificado FSC Mix
- Amplia disponibilidad para la fabricación por encargo

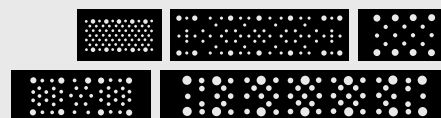


MADERA DURA Y BLANDA 

	AN.xL (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	115 x 280 	80	50	66623372576
		120	50	66623372581
		180	50	66623372579

CONSULTE EL CATÁLOGO NORTON
AUTOMOCIÓN PARA MÁS INFORMACIÓN
**SOBRE LAS HOJAS DE CORTE MULTIAIR
A975 Y H835**

Otras dimensiones disponibles previa solicitud



HOJAS CORTADAS PARA TACOS DE LIJADO

DISPONIBILIDAD DEL PRODUCTO FABRICADO POR ENCARGO

PRODUCTO / GRANO	36	40	60	80	120	150	180	220	240	280	320	400	500	600	800
MESHPower M920 CERÁMICO				•	•		•		•		•				
MESHPower M220 ÓXIDO ALUMINIO				•	•		•		•		•				
NORTON PRO PLUS A975				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
NORZON H835F*		•	•	•	•		•								
NORTON PRO A275				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
H231*	•	•	•	•	•	•	•		•		•				
G131F		•	•	•	•	•	•								

• Disponible

PATRONES DE AGUJEROS PARA HOJAS CORTADAS DISPONIBLES COMO FABRICACIÓN

Otros tamaños y patrones de agujeros disponibles bajo pedido

115 x 280mm
14 agujeros ø 10mm

93 x 180mm
8 agujeros ø 10mm

93 x 230mm
8 agujeros ø 10 mm

70 x 125mm

93 x 230mm
8 agujeros ø 10 mm

Delta 98 x 148 mm
7 agujeros ø 10 mm

115 x 230mm
10 agujeros ø 10mm

115 x 280mm
10 agujeros ø 10mm

Delta ø 96 mm
6 agujeros ø 8 mm
en círculo de agujeros ø 52 mm

CANTIDAD MÍNIMA DE PEDIDO

DIÁMETRO (mm)	CANTIDAD MÍNIMA DE PEDIDO
80 x 133	1000 piezas
93 x 180	1000 piezas
93 x 230	1000 piezas
115 x 230	1000 piezas
115 x 280	1000 piezas
Delta 96mm	2000 piezas
Delta 98 x 148	1000 piezas



CERTIFICACIÓN FSC®

El uso de material obtenido de manera responsable y la conservación de los recursos naturales son prioritarios. Busque el logotipo FSC® en productos fabricados con papel con certificado FSC®.



HOJAS DE USO MANUAL PARA LIJADO

Norton ofrece una completa gama de hojas de papel, de tela e impermeables para uso manual en todas las aplicaciones industriales más habituales.

GUÍA DE SELECCIÓN DE PRODUCTOS

Muy recomendado ✓✓
Recomendado ✓



		HOJAS DE TELA		HOJAS DE PAPEL	HOJAS IMPERMEABLES	
MATERIALES	APLICACIÓN	R222	K20N	NORTON PRO A275	T489	T100
		*****	***	****	****	***
Metal	Lijado en húmedo				✓✓	✓
	Lijado en seco	✓✓	✓			
Madera dura	Lijado grueso	✓✓	✓			
	Lijado fino y acabado			✓✓		
Barniz / pintura / imprimación	Lijado en húmedo				✓✓	✓
	Lijado en seco			✓✓		

Más productos disponibles en el Catálogo de Automoción Norton

HOJAS DE USO MANUAL PARA LIJADO

R222 HOJAS DE TELA **++++**

- Hojas de tela peso J con abrasivo de óxido de aluminio. Producto flexible

FERROSO
NO FERROSO



BARNIZ / PINTURA / IMPRIMACIÓN YESO Y
MASILLA, MADERA DURA Y MADERA BLANDA



	AN.xL (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
		40	25	63642531776
		50	25	63642531777
		60	25	63642531778
		80	50	63642531779
		100	50	63642531780
		120	50	63642531781
		150	50	63642531782
		180	50	63642531783
		220	50	63642531785
		240	50	63642531786
		280	50	63642531788
		320	50	63642531789
		400	50	63642531790
		600	50	63642534613

K20N HOJAS DE TELA **+++**

- Abrasivo de óxido de aluminio para un corte agresivo en todo tipo de aplicaciones en seco
- Lijado suave o agresivo dependiendo del grano
- Para trabajos en madera y metal (eliminación de óxido para un acabado suave)
- Excelente relación calidad / precio

FERROSO
NO FERROSO



BARNIZ / PINTURA / IMPRIMACIÓN YESO Y
MASILLA, MADERA DURA Y MADERA BLANDA



	AN.xL (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
		40	50	69957307652
		60	50	69957307653
		80	50	69957307655
		100	50	69957307659
		120	50	69957307661
		150	50	69957307663
		180	50	69957307668
		220	50	69957307669

ESMERIL HOJAS DE TELA **+++**

- Hojas de tela esmeril natural para lijado de metal

FERROSO
NO FERROSO



BARNIZ / PINTURA / IMPRIMACIÓN YESO Y
MASILLA, MADERA DURA Y MADERA BLANDA



	AN.xL (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
		40	50	63642545514
		60	50	63642545515
		80	50	63642545516
		120	50	63642545517
		180	50	63642545518
		220	50	63642545519

NORTON PRO A275 HOJAS DE PAPEL **++++**

- Hojas de papel de alta resistencia con abrasivo de óxido de aluminio premium con tratamiento térmico
- Tercera capa anti-embozante No-Fil que no mancha

BARNIZ / PINTURA / IMPRIMACIÓN YESO Y MASILLA, MADERA DURA Y MADERA BLANDA



	AN.xL (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	230 x 280	80	50	63642558015
		100	50	63642585256
		120	100	63642558016
		150	100	63642586145
		180	100	63642558017
		220	100	63642586139
		240	100	63642558018
		280	100	63642585742
		320	100	63642586132
		360	100	63642586133
		400	100	63642586134
		500	100	63642586136
		600	100	63642586137
		800	100	63642586138

T489 HOJAS IMPERMEABLES **++++**

- Grano abrasivo extremadamente afilado para superficies duras y resistentes
- Soporte flexible que mejora la adaptabilidad a las diferentes formas de la pieza de trabajo
- Para laca, pintura, metal, vidrio, piedra, mármol y plástico
- Soporte de papel impermeable para lijado en seco y en húmedo

FERROSO
NO FERROSO



BARNIZ / PINTURA /
IMPRIMACIÓN



PIEDRA



	AN.xL (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO	
	230 x 280	60	50	63642532956	
		80	50	63642532988	
		100	50	63642532989	
		120	50	63642532990	
		150	50	63642532991	
		180	50	63642532957	
		220	50	63642532992	
		240	50	63642532993	
		280	50	63642532994	
		320	50	63642532995	
		360	50	63642532996	
		400	50	63642532997	
		500	50	63642532998	
		600	50	63642532999	
		800	50	63642533000	
		1000	50	63642533001	
		1200	50	63642533002	

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

HOJAS DE USO MANUAL PARA LIJADO

T100 HOJAS IMPERMEABLES

- Abrasivo óxido de aluminio
- Soporte de papel impermeable para lijado en seco y en húmedo
- Producto multiusos
- Excelente relación calidad / precio

FERROSO
NO FERROSO



BARNIZ
Y PINTURA



	AN.xL (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	230 x 280	60	50	77696081101
		80	50	77696069788
		100	50	77696081102
		120	50	77696081103
		150	50	77696081104
		180	50	77696081105
		220	50	77696069787
		240	50	77696081106
		280	50	77696081107
		320	50	77696069784
		360	50	77696081108
		400	50	77696081109
		500	50	77696081110
		600	50	77696081111
		800	50	77696081112
		1000	50	77696081113
		1200	50	77696081114
		1500	50	63642531009



Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

HOJAS DE USO MANUAL BEARTEX

Las hojas de uso manual son idóneas para múltiples aplicaciones, desde la limpieza y el acabado al desbarbado y los trabajos de pulido fino. La flexibilidad de los productos Beartex garantiza el contacto constante con la superficie y evita el corte o raspado cuando se trabaja. Pueden doblarse para adaptarse a la mano y a la forma de la pieza. También disponemos de hojas perforadas para desgarrarlos de manera limpia y fácil. Estas perforaciones permiten una división suave de la hoja sin que se desmenuce para obtener dos hojas más pequeñas y fáciles de usar de 115 mm x150 mm.

FLEXIBILIDAD EN LA QUE PUEDE CONFIAR

HOJAS BEARTEX

- La construcción de malla abierta resiste el embozamiento
- Es flexible, se adapta fácilmente a las curvas, los contornos y los espacios reducidos y no se rompe
- Impermeable, lavable y reutilizable
- Dura más tiempo que el papel de lija estándar y no raspa la pieza de trabajo

	DIM AN.xL (mm)	GRADO	CÓD. PROD.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
HOJAS DE USO MANUAL					
	150x230	Medio A	F2302	20	63642557491
		Medio A	F2316	20	63642577268
		Medio A	F2300	20	63642557493
		Fino A	F2401	20	66261018286
		Muy fino A - Larga duración	F2504	20	66261018287
		Uso general	F2568	20	63642574103
		Medio S	F4300	20	66261039806
		Ultra Fino S	F4807	20	77696046252
		Micro Fino A	F2801	20	63642557277
		Blanco Limpieza (no abrasivo)	F0001	20	66261018283
230x280	Muy fino A - Larga duración	F2504	20	66261018291	
	Ultra Fino S	F4807	20	66261018292	
HOJAS DE USO MANUAL PERFORADAS (PRE-CORTADAS)					
	150x230	Muy fino A - Larga duración	F2504	20	66261018293
		Ultra Fino S	F4807	20	66261018294

HOJAS THIN FLEX

- Diseño de tejido de lija especial más fino para un corte más rápido y ahorro de tiempo
- Ultraflexible, por lo que se adapta mejor a superficies contorneadas para conseguir rayas superficiales ultra uniformes
- Idóneos para acceder a espacios reducidos porque se pueden estrujar y enrollar
- La construcción avanzada del tejido ofrece una excelente adhesión del grano, durabilidad y larga vida útil del producto
- Idóneos para trabajos de carpintería, metalurgia y mantenimiento, así como la reparación de carrocería de automóvil

	AN.xL (mm)	GRADO	CÓD. PROD.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	115x230	Muy fino A - Larga duración	F2543	4x25	63642506166
		Ultra Fino S	F4614	4x25	63642506167
		Micro Fino A	F2804	10x10	66261113519

GUÍA DE SELECCIÓN DE PRODUCTOS

CÓD. PROD.	GRADO	ABRASIVO	MAT. APLICAC.	APLICACIÓN	VENTAJAS
HOJAS DE USO MANUAL (PARA REDUCIR LA AGRESIVIDAD)					
F2316	Medio A	Óxido de aluminio	Acero inoxidable	• Eliminación de óxido • Matizado • Desbarbado • Eliminación de azulado	• Agresivo y duradero • Larga vida útil • Sustituto ideal de la lana de acero y de los cepillos de alambre
F2300	Medio A	Óxido de aluminio	Metales y cerámicos	• Limpieza, desbarbado • Eliminación de óxido • Eliminación de revestimientos	• Elaboración fuerte y abierta • Resiste el embozamiento • Larga vida útil • Ideal para conseguir un acabado mate satinado
F2401	Fino	Óxido de aluminio	Madera y plástico	• Limpieza y acabado intermedio de metales ferrosos y no ferrosos • Alisado de madera, eliminación de motas en lacas, pinturas y plásticos	• Más grueso y rígido que una hoja grano fino • Ideal para conseguir un acabado satinado mate
F2560/ F2529	Muy fino	Óxido de aluminio	Uso general	• Eliminación de óxido • Preparación para la imprimación en automoción • Alisado de madera, eliminación de motas en plásticos	• Se adapta bien a superficies contorneadas • Excelente acabado en una gran variedad de superficies
F2504	Muy fino (Larga Duración)	Óxido de aluminio	Uso general	• Eliminación de óxido • Decapado de imprimaciones de automoción • Alisado de madera, eliminación de motas en plásticos • Lijado fino de pintura vieja y nuevas imprimaciones	• Flexibilidad moderada • Corte inicial rápido • Larga vida útil • Sin mezcla de colores cuando se usa con disolventes
F2568	Uso general	Silicato de alúmina	Metales y plásticos	• Limpieza general, preparación de superficies antes de pintar • Eliminación de manchas ligeras y marcas de óxido en superficies metálicas	• Hoja de bajo coste • Buen rendimiento a un precio económico
F4300	Medio (SiC)	Carburo de silicio	Acero inoxidable	• Acabado satinado de aluminio, limpieza de moldes de vidrio • Reavivado, eliminación de azulado en acero inoxidable	• Resistente • Se adapta bien a los contornos de la superficie
F4660/ F4807/ F4605	Ultrafino	Carburo de silicio	Uso general	• Preparación de revestimientos claros, acabado de metales, desbarbado de plásticos, acabado de aluminio • Puertas y marcos de ventanas, alisado de pinturas, raspado de barnices y preparación de revestimientos acrílicos	• Puede utilizarse en seco o en húmedo con compuestos de preparación
F2801/ F2829	Microfino	Alúmina calcinada	Metales preciosos, madera barnizada, carrocerías	• Preparación de revestimientos claros • Pulido	• Produce un acabado en la superficie de altísima calidad • Ideal para la limpieza de metales preciosos y el acabado de madera barnizada
F0001	Blanco limpieza	Ninguno	Todas las superficies	• Limpieza ligera, pulido • Alisado de imprimaciones y realzado de madera	• Altamente conformable • Resistente al desgarro • Ideal para usar con detergente líquido



ESPONJAS ABRASIVAS PARA LIJADO MANUAL

Las esponjas abrasivas de lijado sirven para madera, pintura y metal. Gracias a su flexibilidad, pueden utilizarse sobre superficies curvadas, contorneadas y planas.

GUÍA DE SELECCIÓN DE PRODUCTOS

MATERIALES	APLICACIÓN	GRANO
Todos los materiales		++++
	Lijado pesado	60
	Semiacabado	100
	Acabado	180 +

ESPONJAS ABRASIVAS GUÍA DE APLICACIÓN

GRADO	GRANO	ACABADO RESULTANTE	APPLICATIONS
Medio	60	180/120	Raspado, conformado de masilla
Fino	100	400/320	Biselado de cantos, raspado de imprimaciones y de nuevas piezas antes de aplicar la pintura
Superfino	180	600/500	Preparación de paneles para aplicar la capa de base
Ultrafino	220	1000/800	Lijado de capas de base, eliminación de defectos en revestimiento claro
Microfino	280	1500/1200	Lijado de revestimiento claro, eliminación de defectos de espejo

ESPONJAS ++++

- Multiusos y pueden utilizarse para lijado en seco y en húmedo
- Llegan a zonas a las que no se puede acceder con papel de lija
- Se adaptan a las formas y contornos de la superficie ofreciendo un acabado uniforme
- Lavables y resistentes. Se pueden reutilizar, alargándose así su vida útil

ABRASIVO DE UNA CARA

NO FERROSO

PINTURA/BARNIZ/IMPRIMACIÓN, YESO Y MASILLA, MADERA DURAY MADERA BLANDA



AN.xLxE (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	140x115x6	60	63642550599
	100	20	63642550601
	180	20	63642550602
	220	20	63642550603
	280	20	63642550604

ABRASIVO DE DOS CARAS

AN.xLxE (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	123x98x12,5	60	77696093995
	100	60	77696094014
	180	60	77696094091
123x98x12,5	60	250	77696094102
	100	250	77696094099
	180	250	77696094100

ABRASIVO DE CUATRO CARAS

AN.xLxE (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	100x66x26	60	77696098472
	100	60	77696094093
	180	60	77696094095
100x66x26	100	250	77696094104
	180	250	77696094105



Las esponjas abrasivas consiguen un acabado más fino que los productos de lija convencionales. Las esponjas son lavables y se pueden reutilizar, alargándose su vida útil.



RAZONES PARA ELEGIR LA ESPONJA FRENTE A LA HOJA CONVENCIONAL

SIN EMBOZAMIENTO

- La combinación de material de soporte de espuma flexible y adhesión de grano abrasivo retira constantemente el material lijado
- Se puede eliminar todo el embozamiento

CONTROL DE PRESIÓN

- Distribución óptima de la presión del soporte de espuma para evitar lijar a través de las superficies
- Quedan eliminados los puntos de presión por lo que se consigue una superficie uniforme

SE ADAPTA A LOS CONTORNOS

- La espuma flexible permite que el producto se adapte a los contornos, formas y zonas de difícil acceso
- No se dobla ni se tuerce por lo que se consigue una superficie uniforme y sin rayas

The background of the top half of the page is a close-up photograph of a grinding process. A large, dark, circular grinding wheel is on the left, rotating and creating a bright, glowing point of contact with a metal workpiece. A gloved hand is holding the workpiece against the wheel. The scene is dramatically lit, with the grinding point being the primary light source, casting long shadows and highlighting the texture of the wheel and the glove. The Norton logo is overlaid on the top right of this image.

NORTON

SAINT-GOBAIN

LIJAS

BANDAS

Bandas de lima	184
Bandas portátiles	191
Bandas estrechas	194
Bandas Rapid Prep	203



BANDAS DE LIMA PARA MÁQUINAS

Norton ofrece diversas bandas de lima diseñadas para trabajar en contornos y formas complejas ofreciendo un excelente rendimiento. Las lijadoras portátiles de banda de lima han sustituido al limado y lijado manual. Al principio, se utilizaban en máquinas neumáticas y ahora también se utilizan para máquinas eléctricas. Cada vez más fabricantes están introduciendo accesorios adicionales para ampliar el abanico de usos. Las bandas incluidas en este capítulo son dimensiones de stock habituales pero disponemos de posibilidad de fabricación de más dimensiones y especificaciones, materiales de soporte o tipo de juntas.

GUÍA DE SELECCIÓN DE PRODUCTOS

Muy recomendado ✓✓
Recomendado ✓
Satisfactory ○

	VIKING R996	SG R929	RAPIDPREP	NORZON R822	NORZON R817	R445	R230
	+++++	+++++	+++++	++++	++++	+++	+++
Acero inoxidable y dúplex	✓✓	✓✓	✓✓	✓			
Inconel, titanio y superaleaciones	✓✓	✓✓	✓✓	✓			
Acero al carbono, acero de construcción y aceros dulces		✓✓	✓✓	✓			
Fundición		✓	✓	✓✓			
Metal no ferroso (latón/aluminio)					✓✓	○	○
Madera dura y blanda					✓✓		✓
Composites						✓✓	○
Piedra, hormigón						✓✓	
Vidrio, plástico						✓✓	
Caucho, plástico					✓✓		○
Cuero					✓✓		○

LIJADORA NEUMÁTICA DE BANDAS LIMA

10x330mm, 8000 RPM, 0,5 HP

- La nueva lijadora neumática de bandas lima Norton facilita el trabajo cuando se utiliza en aplicaciones y zonas de difícil acceso
- Utilizar con las bandas lima Norton para desbarbar y eliminar material, preparación de superficies y eliminación de defectos en esquinas, contornos y zonas estrechas
- Pequeña pero potente lijadora con motor de 0,5 hp, para un gran rendimiento
- El mango suave y ergonómico mejora el manejo y reduce el esfuerzo del operario
- El tamaño pequeño y el peso ligero mejoran el control de la máquina y el acabado de la superficie, así como reduce las vibraciones para una mayor comodidad del operario y aumenta la capacidad de acceso a áreas pequeñas



DESCRIPCIÓN	DIMENSIONES BANDA	POTENCIA	RPM	PRESIÓN RECOMENDADA	PESO	Nº ARTÍCULO
Lijadora neumática	10x330mm	0,5	18000rpm	6,2 bar	0,82 kg	77696091766

KIT LIJADORA NEUMÁTICA DE BANDAS DE LIMA

- De la eliminación de material al acabado
- El kit contiene un amplio surtido de bandas de lima de grano cerámico premium y de material no tejido, con una lijadora neumática de bandas de lima.
- La solución definitiva para todas las aplicaciones, desde la eliminación de óxido y corrosión, desbarbado, matizado y acabado de paneles y carrocerías.
- La máquina mide 10x330mm. Todas las bandas son de 10x300mm para adaptarse a la máquina.



CONTENIDO DEL KIT	REFERENCIAS	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
Lijadora de Bandas de Lima	77696091766	1	78072707299
Banda de Lima R929 P60	66261144369	20	
Banda de Lima R929 P80	66623303270	20	
Banda de Lima Rapid Prep 10x330mm Grueso	69957360172	10	
Banda de Lima Rapid Prep 10x330mm Medio	63642578004	10	
Banda de Lima Rapid Prep 10x330mm Fino	69957360176	10	
Bolsa porta herramientas: 56x31x45cm	69957343696	1	

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

BANDAS PORTÁTILES PARA MÁQUINAS DE BANDAS PORTÁTILES

VIKING R996

- La mejor elección para corte y acabado en acero inoxidable, incoel, cromo-cobalto, titanio y materiales muy duros
- Máximo rendimiento con un menor coste total del rectificado en los materiales más difíciles de desbastar
- Aplicaciones agresivas con la máxima eliminación de material, menos calor, menos embozamiento y acristalamiento
- Elemento de rectificado avanzado 'supersize' para un ratio de corte rápido y constante con menos necesidad de presión



	AN.xL (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	9x533	40	10	66261128510
		60	10	66261128511
		80	10	66261128512
	13x457	40	10	66261128495
		60	10	66261128498
		80	10	66261128499
	19x457	60	10	66254408250
		80	10	66254471640

SG R929

- Con grano abrasivo SG de primera calidad, idónea para metales termosensibles
- Alto contenido de aditivo activo para un corte frío, sin marcas de quemadura en la pieza metálica
- Excelente rendimiento con presión baja y media
- Tela de poliéster de peso X, muy duradera incluso con trabajos agresivos



	AN.xL (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	9x533	40	10	66261123552
		60	10	66261123553
		80	10	66261123554
		120	10	66261123555
	10x330	40	10	66623303110
		60	10	66261144369
		80	10	66623303270
		120	10	66623303271
	13x305	60	10	66261023616
		80	10	66261023617
		120	10	66261023618
	13x457	40	10	66261123522
		60	10	66261123523
		80	10	66261123524
		120	10	66261123525

AN.xL (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
13x610	40	10	66261123636
	60	10	66261123638
19x457	40	10	66254487679
	60	10	66254480427
	80	10	66254481839
20x520	40	10	66623303272
	60	10	66261029755
	80	10	66623303275
	120	10	66623303276

BANDAS RAPID PREP PARA EL ACONDICIONAMIENTO DE SUPERFICIES

- Fuerte malla sintética y abrasivo de óxido de aluminio unidos con un adhesivo resistente a las manchas
- Construcción abierta de material no tejido para una acción de corte resistente al embozamiento y embotamiento
- Ideal para eliminar pintura, óxido, adhesivos, revestimientos y corrosión de sellantes en zonas de difícil acceso



AN.xL (mm)	GRADO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
10x330	Grueso	10	69957360172
	Medio	10	63642578004
	Ver y Fino	10	69957360176



BANDAS PORTÁILES PARA MÁQUINAS DE BANDAS PORTÁILES

NORZON R822

- El grano Norzon deja continuamente al descubierto los nuevos aristas de corte de manera que la vida útil de la banda es larga incluso cuando se utiliza con presiones altas
- Muy duradera y para todos los trabajos exigentes
- Soporte de algodón de peso X para trabajos con presión moderada a ligera

FERR.
Y NO FERR.





AN.xL (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
10x330	40	10	66261144347
	60	10	66261144348
	80	10	66261144349
	120	10	66261144350
13x457	40	10	66261141253
	60	10	66261141254
	80	10	66261141255
	120	10	66261141256
13x610	60	10	63642539830
19x457	40	10	66623330766
	60	10	63642539828
	80	10	63642539836
20x520	40	10	66261141266
	60	10	66261141267
	80	10	66261141269
	120	10	66261141270*
30x533	40	10	63642538962
	60	10	63642538963
	80	10	63642538964

* Fabricación

NORZON R817

- El grano Norzon deja continuamente al descubierto los nuevos aristas de corte de manera que la vida útil de la banda es larga incluso cuando se utiliza con presiones altas
- Tela de poliéster fuerte, rígida y resistente al desgarrar para aplicaciones exigentes
- Ideal para afilar esquís
- El aglomerante de resina de alto rendimiento ofrece una gran adhesión del grano, alargando la vida útil de la banda
- Distribución abierta del grano, recomendada para rectificar materiales blandos como el aluminio, el plástico, el caucho o el cuero

NO FERR. PLÁSTICO, CAUCHO Y CUERO



	AN.xL (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	30x533	24	10	69957383624
		40	10	63642556322
	34x435	24	10	63642545273
		36	10	63642568989
		40	10	63642549470

R445

- Granos de carburo de silicio duros y afilados para aplicaciones medias
- Se puede utilizar en seco o en húmedo gracias a su soporte de poliéster
- Para un corte inicial elevado en metales no ferrosos y materiales de poco embozamiento como el vidrio, el titanio, la mampostería, los composites, el plástico y el caucho

NO FERR. PIEDRA Y VIDRIO



	AN.xL (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	15x475	80	50	63642539677
	20x520	60	50	66254425393
		80	50	63642567304
		120	50	63642547790
	30x533	60	50	63642519009
		80	50	69957379493
		120	50	69957371884

BANDAS PORTÁTILES PARA MÁQUINAS DE BANDAS PORTÁTILES

R230

- Abrasivo de óxido de aluminio duro para una larga vida útil del producto
- Distribución abierta del grano para un menor embozamiento del material, como la madera y el aluminio
- Idónea para lijar madera y rectificar metal
- Óptimo ratio de corte en trabajos de acabado con poca presión, consiguiéndose un acabado de gran calidad

FERR. NON FERR.
MADERA



	AN.xL (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	10x330	60	10	66261114049
	30x533	40	10	63642546483
		60	10	63642546477
		80	10	63642546478

DISPONIBILIDAD DEL PRODUCTO FABRICADO POR ENCARGO

CÓD. PROD.	GRANO	24	36	40	60	80	100	120	150	180	220	240	280	320	400
Viking R996	Nueva SG supersize, YY/Y-poliéster	•	•	•	•	•									
SG R929	SG, X-poliéster		•	•	•	•	•	•							
R895	NZ, YY-poliéster	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
Norzon R822	Norzon, X-algodón	•	•	•	•	•	•	•	•						
Norzon R817	Norzon, Y-poliéster	•	•	•	•	•	•	•							
R445	Carburo Silicio, X/Y-poliéster				•	•	•	•	•	•	•	•			
R293	Mezcla de óxido de aluminio, X/Y-poliéster	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
R230	Óxido de aluminio, X-algodón		•	•	•	•	•	•	•	•					

CANTIDAD MÍNIMA DE PEDIDO PARA PRODUCTOS DE FABRICACIÓN

DIMENSIONES (mm)	PARA PRODUCTOS DE FABRICACIÓN
Todas las bandas	200 piezas



BANDAS PORTÁTILES PARA MÁQUINAS DE BANDAS PORTÁTILES

Norton ofrece bandas portátiles en una gran variedad de tamaños, diseñadas para adaptarse a los tipos más habituales de máquinas. Las bandas portátiles están diseñadas para todas las aplicaciones en metal y madera.

Elija entre grano 36 y 50 para aplicaciones más agresivas, entre 60 y 100 para aplicaciones intermedias, y de 100 a 220 para aplicaciones de pulido y acabado. Las bandas indicadas en este capítulo son habitualmente de stock, pero bajo pedido de fabricación, disponemos de más tamaños, especificaciones y soportes. Todas las bandas Norton se suministran con juntas top a top para un montaje sencillo y un trabajo más cómodo.

GUÍA DE SELECCIÓN DE PRODUCTOS

Muy recomendado ✓✓
Recomendado ✓
Adecuado ○

	SG R929	NORZON R817	R230
MATERIAL	+++++	++++	+++
Metal	✓✓		✓
Madera dura		✓✓	✓
Madera blanda		✓	✓✓

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

BANDAS PORTÁILES PARA MÁQUINAS DE BANDAS PORTÁILES

SG R929

- Con grano abrasivo SG de primera calidad, idónea para metales termosensibles
- Alto contenido de aditivo activo para un corte frío, sin marcas de quemadura en la pieza metálica
- Tela de poliéster de peso X, muy duradera incluso con trabajos agresivos
- Excelente rendimiento con presión baja y media

METAL
INOX



	AN.xL (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	50x800	60	10	66261023832
		80	10	66261023833
		120	10	66261023834

NORZON R817

- El grano Norzon deja continuamente al descubierto los nuevos aristas de corte de manera que la vida útil de la banda es larga incluso cuando se utiliza con presiones altas
- Tela de poliéster fuerte, rígida y resistente al desgarro para aplicaciones exigentes
- El aglomerante de resina de alto rendimiento ofrece una gran adhesión del grano, alargando la vida útil de la banda
- Distribución abierta del grano, recomendada para rectificar materiales blandos como el aluminio, el plástico, el caucho o el cuero

FERR. NON FERR.
MADERA



	AN.xL (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	200x750	40	10	69957355996*
		60	10	69957371516
		80	10	69957371517
		100	10	66261182174
		120	10	69957371513

* Fabricación

R230

- Abrasivo de óxido de aluminio duro para una larga vida útil del producto
- Distribución abierta del grano para un menor embozamiento en materiales como la madera y el aluminio
- Producto multiusos idóneo para lijar madera y rectificar metal
- Excelente ratio de corte en trabajos de acabado con poca presión y ofrece un óptimo acabado

NO
FERROSO



MADERA



	AN.xL (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	75x457	40	10	63642538877
		60	10	63642539426
		80	10	63642539422
		120	10	63642539415
	75x533	40	10	63642546289
		60	10	63642546257
		80	10	63642534248
		100	10	63642546273
		120	10	63642530701

	AN.xL (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	75x610	60	10	63642546473
		80	10	63642567329
	100x610	40	10	63642546295
		60	10	63642560145
		80	10	63642529798
		100	10	63642546242
		120	10	63642529797
	100x620	40	10	63642546457
		60	10	63642534465
		80	10	63642529799
		100	10	63642534770
		120	10	63642546452
	100x690	40	10	63642537627
		60	10	63642537544
		80	10	63642537546
		100	10	63642537548
		120	10	63642537632
	200x750	24	10	63642521182
		36	10	69957349006
		40	10	69957349007
		60	10	69957349010
		80	10	69957349014
		100	10	69957349394
		120	10	63642558814

DISPONIBILIDAD DEL PRODUCTO FABRICADO POR ENCARGO

CÓDIGO PROD.	TIPO DE ABRASIVO	24	36	40	60	80	100	120	150	180	220	240	280	320	400
SG R929	SG, poliéster X		●	●	●	●	●	●							
Norzon R817	Norzon, poliéster Y	●	●	●	●	●	●	●							
R230	Óxido de aluminio, algodón X		●	●	●	●	●	●	●	●					

● Disponible

CANTIDADES MÍNIMAS DE PEDIDO DE PRODUCTOS FABRICADOS POR ENCARGO

DIM. (mm)	CANTIDAD MÍNIMA
Todas las bandas portátiles	100 piezas

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.



BANDAS ESTRECHAS PARA MÁQUINAS DE PEDESTAL

Una amplia selección de tamaños y granos para la mayoría de trabajos de dimensionado, rectificado intermedio y pulido. Las bandas incluidas aquí son de tamaños de stock habituales pero disponemos, por encargo, de más tamaños, especificaciones y materiales de soporte.

GUÍA DE SELECCIÓN DE PRODUCTOS

Muy recomendado ✓✓
Recomendado ✓
Adecuado ○

	NUEVA NORTON RAZORSTAR®	VIKING R996	RED-X R976	SG R929	BLUEFIRE R895	NORZON R822	W445	R445	R293
MATERIAL	INNOVACIÓN	+++++	+++++	+++++	++++	++++	++++	+++	+++
Acero inoxidable y dúplex	✓✓	✓✓	✓	○	✓	✓			
Inconel, titanio y superaleaciones	✓✓	✓✓	✓	○		✓			
Acero al carbono, acero de construcción y aceros dulces	✓✓			✓✓	✓✓	✓		○	○
Fundición	✓			✓✓	✓	✓✓		○	○
Metal no ferroso (latón/aluminio)	✓			✓✓	✓			○	○
Madera dura y blanda									
Piedra, hormigón								✓✓	○
Vidrio, plástico							✓✓	○	

NUEVA



RENDIMIENTO DE RECTIFICADO INSUPERABLE

BANDAS NORTON RAZORSTAR®
CON GRANO CERÁMICO AFILADO
DE ÚLTIMA GENERACIÓN



MAYOR VELOCIDAD DE CORTE



MAYOR DURACIÓN



CORTE MÁS FRÍO

GRANO MÁS AFILADO QUE NUNCA

NUEVA NORTON RAZORSTAR® **INNOVACIÓN**

- Una revolucionaria innovación de afilado grano cerámico con una resistente microestructura que corta más rápido y elimina más material. Además, la mayor cantidad de grano aplicado verticalmente sobre el soporte proporciona un corte aún más afilado
- La exclusiva y patentada geometría de los granos asegura que los nuevos filos de corte queden expuestos a medida que el grano se fractura durante el rectificado, proporcionando una velocidad de corte constante y una vida útil sin igual
- El grano afilado y el tratamiento de la capa superior del soporte se combinan para reducir notablemente la generación de calor, lo que se traduce en un menor daño térmico en la pieza de trabajo

METAL
INOX



AN.xL (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
50x2000	36+	10	66254427525
50x2500	36+	10	66254422505
50x3500	36+	10	66254422506
50x4000	36+	10	66254422507
75x2000	36+	10	66254427271
75x2500	36+	10	66254427524
75x3000	36+	10	66254422509
75x3500	36+	10	66254422510
75x4000	36+	10	66254422512

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

BANDAS ESTRECHAS PARA MÁQUINAS DE PEDESTAL

VIKING R996

- La mejor opción para usar en acero inoxidable, inconel, cromo cobalto, titanio y materiales extremadamente duros
- Excelente rendimiento para el menor coste total de rectificado en materiales difíciles de rectificar
- Consigue el máximo arranque de material, reduce la generación de calor y evita el embozamiento y acristalamiento en aplicaciones de gran dureza
- La capa 'Supersize' aplicada al abrasivo reduce la generación de calor y proporciona un corta más rápido, incluso con menos presión

METAL
INOX 



AN.xL (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
50x2000	36	10	66254403822
	40	10	66254403847
	60	10	66254411262
	80	10	66254449025
50x2500	40	10	66254408229
	60	10	66254416129
50x3500	36	10	66254404039
	80	10	66254456931
50x4000	36	10	66254404064
	40	10	66254404065
	60	10	66254405015
75x2000	24	10	69957364735
	36	10	66254410065
	40	10	66254407955
	60	10	66254407954
	80	10	66254456158
75x2500	24	10	69957364736
	36	10	66254403849
	40	10	66254403887
	60	10	66254403891

RED-X R976

- Grano SG cerámico patentado para aumentar la velocidad de corte en acero al carbono y acero inoxidable
- Nueva formulación de alto rendimiento con capa supersize para obtener excelentes resultados en materiales que van desde el acero inoxidable hasta el inconel y el titanio
- Mayor velocidad de arranque de material a baja y media presión en granos finos
- La menor generación de calor reduce el riesgo de quemaduras



	AN.xL (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	50x2000	60	10	66254401458
		120	10	66254408387
	50x3500	36	10	66254409222
		40	10	66623385396
		60	10	66261071965
	50x4000	36	10	66261055060
		80	10	66254401290
	75x2000	36	10	66623319745
		40	10	66261067686
		60	10	66261060879
		80	10	66254403117*
		120	10	66254404255
	75x2500	40	10	66254402279
		60	10	66254433345
		80	10	66254407537
		120	10	66254407535

* Fabricación

BANDAS ESTRECHAS PARA MÁQUINAS DE PEDESTAL

SG R929

- Abrasivo SG de primera calidad idóneo para metales termosensibles porque el grano SG genera menos calor
- Alto contenido de aditivo activo para un corte frío, sin marcas de quemadura en la pieza metálica
- Tela de poliéster de peso X, muy duradera incluso con trabajos agresivos
- Excelente rendimiento con presión baja y media

FERROSO
NO FERROSO



	AN.xL (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	50x1600	40	10	66261023879
		50	10	66261023880
		60	10	66261023881
		80	10	66261023882
	50x2000	36	10	69957350787
		40	10	69957350790
		50	10	69957350792
		60	10	69957350793
		80	10	69957350794
		120	10	69957350795
	75x2000	36	10	69957350796
		40	10	69957350797
		50	10	69957350798
		60	10	69957350799
		80	10	69957350800
		100	10	66261024222
		120	10	69957350801
	75x2500	36	10	69957350882
		40	10	69957350883
		50	10	69957350884
		60	10	69957350888
		80	10	69957350898
		120	10	66261023977
	100x1000	40	10	69957350903
		60	10	69957350905
		80	10	69957350906
	100x2000	36	10	69957350802
		40	10	69957350804
		60	10	69957350805
		80	10	69957350806
		120	10	69957350807
	150x2000	36	10	69957350809
		40	10	69957350812
		60	10	69957350813
		80	10	69957350815
	150x2500	40	10	66261023984
		60	10	66261023992
		80	10	66261023993

NORTON

SAINT-GOBAIN

¡LISTAS PARA EMPEZAR A TRABAJAR!

NORTON R895



- Resistente soporte de poliéster para una alta tasa de eliminación de material en aplicaciones exigentes
- Cobertura de granos optimizada para una máxima eficiencia
- Mejorado grano afilado con microfracturación para una acción de corte más agresiva
- Disponibilidad de toda la gama, desde grano P24 a P220

FERROSO
NO FERROSO

AN.xL (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
75x2000	36	10	78072724738
	40	10	78072724739
	60	10	78072724741
	80	10	78072724742
150x2000	40	10	78072724755
	60	10	78072724756*
	80	10	78072724757
	120	10	78072724758

* Fabricación

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

BANDAS ESTRECHAS PARA MÁQUINAS DE PEDESTAL

NORZON R822

- Abrasivo de alúmina de circonio autoafilable y de alto rendimiento para una excelente velocidad de corte y mayor vida útil del producto

- Extremadamente duradero para aplicaciones exigentes
- Soporte de algodón de peso X para aplicaciones de presión moderada y ligera

FERROSO
NO FERROSO



	AN.xL (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	50x2000	36	10	63642546222
		40	10	63642547270
		60	10	63642546210
		80	10	63642546212
		120	10	63642516010
	75x2000	24	10	63642539088
		36	10	63642539386
		40	10	63642539388
		50	10	63642538998
		60	10	63642539389
		80	10	63642538999
		120	10	63642539002
	75x2500	36	10	63642546092
		40	10	63642546094
		60	10	63642546097
		80	10	63642546099
	100x920	40	10	63642539330
		50	10	63642539328
		60	10	63642546216
		80	10	63642546214
		100	10	63642539383
	100x1000	40	10	63642547284
		50	10	63642538971
		60	10	63642538973
		80	10	63642538975
		100	10	63642538977
		120	10	63642536388
	150x2000	36	10	63642539008
		40	10	63642539010
		60	10	63642539014
		80	10	63642539016

W445

- Grano de corcho especial para pulir vidrio y para el acabado final de cantos de vidrio

- Puede utilizarse en húmedo o en seco
- Larga vida útil con efecto de pulido uniforme

VIDRIO



AN.xL (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
100x2000	No abrasive grain	10	63642580818
100x3350	No abrasive grain	10	63642545206
140x3300	No abrasive grain	10	66254415118

R293

- Banda de óxido de aluminio de uso general con buena relación precio/rendimiento
- El aglomerante de resina proporciona una buena retención del grano y vida útil frente a los principales competidores

- Para gran arranque inicial de material en materiales no ferrosos y de poca carga como el vidrio, titanio, mampostería, composites, plástico y caucho
- Con cargas activas para mejorar la vida útil en aplicaciones metálicas

FERROSO NO
FERROSO,
MADERA



AN.xL (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
50x2000	36	10	63642546943
	40	10	63642551489
	60	10	63642546878
50x4000	36	10	63642539981
	40	10	63642539982
	60	10	63642539985
75x2000	36	10	63642547942
	40	10	63642564728
	60	10	63642548528
	80	10	63642548275
75x2500	36	10	63642546130
	60	10	63642551507
100x920	40	10	63642548306
	60	10	63642548307
	80	10	63642551544
	100	10	63642551546
	120	10	63642551547
100x3000	180	10	63642551549
	40	10	63642551511

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

BANDAS ESTRECHAS PARA MÁQUINAS DE PEDESTAL

R445

- Grano duro y afilado de carburo de silicio
- Se puede utilizar en seco o en húmedo gracias a su soporte de poliéster
- Idónea para aplicaciones medias
- Para un corte inicial elevado en metales no ferrosos y materiales de poco embozamiento como el vidrio, el titanio, la mampostería, los compuestos, el plástico y el caucho

NO FERR.
PIEDRA, VIDRIO



	AN.xL (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	100x2000	60	10	69957355675
		80	10	69957355677
		120	10	69957355681
	100x3350	60	10	63642546593
		80	10	63642546594
		120	10	63642546597
		150	10	63642546599
		180	10	63642546600
		220	10	63642546602
		240	10	63642546603
		400	10	63642546616

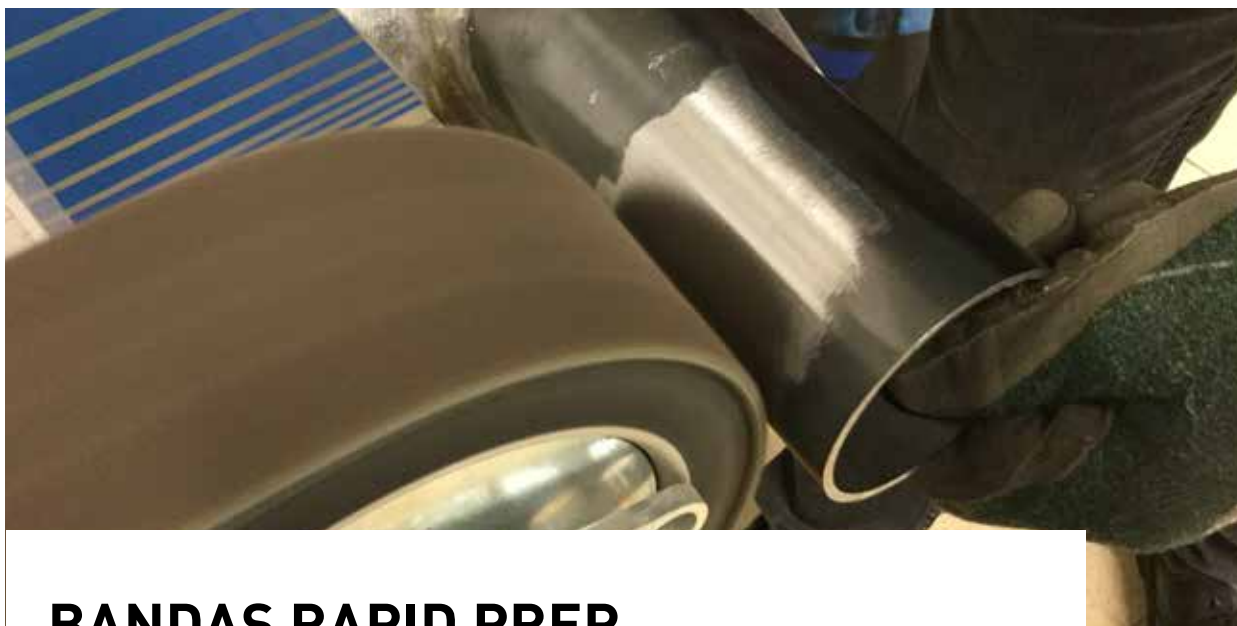
DISPONIBILIDAD DEL PRODUCTO FABRICADO POR ENCARGO

CÓDIGO	TIPO DE ABRASIVO	24	36	40	60	80	100	120	150	180	220	240	280	320	400
Viking R996	Nuevo SG supersize, poliéster YY/Y	●	●	●	●	●									
Red-X R976	SG 'supersize', poliéster X		●	●	●	●	●	●							
SG R929	SG, poliéster X		●	●	●	●	●	●							
Norax	Abrasivo especial de múltiples capas														
H231	Óxido de aluminio, papel F		●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●
R895	NZ, poliéster YY	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
Norzon R822	Norzon, algodón X	●	●	●	●	●	●	●	●						
W445	SiC/corcho, algodón X														
R445	Carburo de silicio, poliéster X/Y				●	●	●	●	●		●				
R293	Óxido de aluminio Blend, poliéster X/Y	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●

● Disponible

CANTIDADES MÍNIMAS DE PEDIDO DE PRODUCTOS FABRICADOS POR ENCARGO

DIM. (mm)	DESARROLLO (mm) 750-1999mm	DESARROLLO (mm) > 2000mm
Hasta 50mm	40 Piezas	40 Piezas
51 a 100mm	30 Piezas	30 Piezas
Más de 101mm	20 Piezas	10 Piezas



BANDAS RAPID PREP

Las bandas non-woven de Norton combinan una malla sintética fuerte y abrasivos de calidad adheridos entre sí gracias a un adhesivo resistente a las manchas. La construcción abierta del material non-woven permite un corte agresivo y un mejor acabado superficial evitando el embozamiento. Producto idóneo para ofrecer un excelente acabado o eliminar rebabas sin raspado ni desgaste de la pieza de trabajo.

GUÍA DE SELECCIÓN DE PRODUCTO

					
	EXTRAGRUESO	GRUESO	MEDIO	FINO	MUY FINO
Eliminación de incrustaciones	●				
Eliminación de material		●			
Desbarbado pesado		●			
Desbarbado ligero			●		
Acabado ligero			●		
Alisado				●	
Acabado					●

RESUMEN DE LOS PRODUCTOS

APLICACIONES

- Eliminación de defectos superficiales
- Ligeras rebabas en los cantos
- Líneas de unión, piezas brillantes
- Óxido y corrosión
- Pinturas e incrustaciones
- Alisado de marcas de laminación
- Marcas de herramientas
- Cantos irregulares
- Aplicación de acabados decorativos

MÁQUINA UTILIZADA

- Lijadora de bandas de lima
- Lijadora portátil
- Máquina de pedestal

GRANO ABRASIVO

- Óxido de aluminio de diseño Vortex
- Óxido de aluminio

GAMA DE GRANOS

- Extragrueso
- Grueso
- Medio
- Fino
- Muy fino

LAS BANDA RAPID PREP ESTÁN DISPONIBLES EN DOS ESPECIFICACIONES:

XF

Ofrece una óptima flexibilidad para aplicaciones con bandas de lima



RF

Soporte reforzado que no se elonga para aplicaciones con bandas estrechas grandes



...Y EN DOS TIPOS DE GRANO

VORTEX RAPID PREP A/O



La mejor elección para pulido y acabado



RAPID PREP A/O



Buena elección para pulido y acabado



- La tecnología de grano Vortex combina la velocidad de corte de los granos gruesos con el acabado de los granos finos
- Producto duradero para pulido, acabado, limpieza y desbarbado ligero
- Los productos de corte, acabado y acondicionamiento de superficies de mejor calidad del mercado
- La tecnología Clean Bond que no deja manchas evita el embozamiento en aluminio y metales blandos
- Consiga en menos pasos un acabado sin rebabas y una superficie que se pueda pintar sin dañar el material de la base
- Estructura de grano friable que mantiene las especificaciones de rugosidad a lo largo de la vida útil de la banda y reduce los residuos y la necesidad de retoques

- Producto de uso general para pulido, acabado, limpieza y desbarbado ligero
- Consiga en menos pasos un acabado sin rebabas y una superficie que se pueda pintar sin dañar el material de la base

RAPID PREP A/O XF PARA PULIDO DE SUPERFICIES



	AN.xL (mm)	GRADO	CÓD. PROD.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	6x457	Grueso	S2238	20	63642535959
		Medio	S2338	20	63642535963
		Fino	S2438	20	63642536140*
		Muy fino	S2538	20	63642576872*
	13x457	Grueso	S2238	20	63642535980
		Medio	S2338	20	63642536113
		Fino	S2438	20	63642536141*
		Muy fino	S2538	20	63642576871*
	19x457	Grueso	S2238	20	63642536114
		Medio	S2338	20	63642536116
		Fino	S2438	20	63642536142*
		Muy fino	S2538	20	66261003622
	6x610	Grueso	S2238	20	63642536118
		Medio	S2338	20	63642536121
		Fino	S2438	20	63642536144*
		Muy fino	S2538	20	6662333512*
NUEVA	10x330	Grueso	S2238	10	69957360172
		Medio	S2338	10	63642578004
		Muy fino	S2538	10	69957360176
	13x610	Grueso	S2238	20	63642536122
		Medio	S2338	20	63642536129
		Fino	S2438	20	63642536145
		Muy fino	S2538	20	66261019876*
	13x305	Grueso	S2238	20	63642536134*
		Medio	S2338	20	63642536137
		Fino	S2438	20	63642536164*
		Muy fino	S2538	20	66254499884

*Fabricación



Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

RAPID PREP A/O RF PARA PULIDO DE SUPERFICIES



	AN.xL (mm)	GRADO	CÓD. PROD.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	50x2000	Grueso	S2228	5	63642531724*
		Medio	S2328	5	63642531726
		Fino	S2428	5	63642531732*
		Muy fino	S2528	5	63642531733*
	75x2000	Grueso	S2228	5	63642531735
		Medio	S2328	5	63642531741
		Fino	S2428	5	63642531743
		Muy fino	S2528	5	63642531751
	100x3500	Grueso	S2228	5	63642531760
		Medio	S2328	5	63642531761
		Fino	S2428	5	63642531764
		Muy fino	S2528	5	63642531784
	150x2000	Grueso	S2228	5	63642531787
		Medio	S2328	5	63642531813
		Fino	S2428	5	63642531816
		Muy fino	S2528	5	63642531819

* Fabricación

VORTEX RAPID PREP RF BANDAS ESTRECHAS PARA PULIDO DE SUPERFICIES



	AN.xL (mm)	GRADO	CÓD. PROD.	INFORMACIÓN
	Varias dimensiones disponibles	Extra Grueso	S2123	Más información disponible previa solicitud
		Grueso	S2223	
		Medio	S2323	
		Fino	S2423	
		Muy fino	S2523	



RAPID PREP A/O RF MANGUITOS PARA PULIDO DE SUPERFICIES

- Elimine los defectos de la superficie y consiga el acabado perfecto en una sola operación
- La tecnología patentada de resina Clean Bond garantiza un acabado sin manchas y minimiza el embozamiento en aluminio y otros metales blandos
- Material versátil y acolchado que proporciona superficies limpias, lisas y desbarbadas y reduce las líneas de lijado en menos pasos que los productos abrasivos aplicados

	AN.xL (mm)	GRADO	CÓD. PROD.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	100x289	Grueso	S2238	5	69957313015*
		Medio	S2338	5	63642580807*
		Muy fino	S2538	5	69957313016*
	90x395	Grueso	S2238	5	69957313014*
		Medio	S2338	5	63642574218*
		Muy fino	S2538	5	69957308822*

* Fabricación

VORTEX RAPID PREP XF MANGUITOS PARA PULIDO DE SUPERFICIES

- El grano Vortex de alta calidad proporciona una tasa de corte 20% superior y mejor rendimiento que las bandas de acondicionamiento de superficies de Óxido de Aluminio de la competencia

	AN.xL (mm)	GRADO	CÓD. PROD.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	100x289	Grueso	S2238	5	7660700658*
		Medio	S2338	5	7660700715*
		Muy fino	S2538	5	7660700747*
	90x395	Grueso	S2238	5	7660700748*
		Medio	S2338	5	7660700749*
		Muy fino	S2538	5	7660700750*

* Fabricación

MANGUITO DE FIELTRO PARA EL PULIDO PARA DYNISHER Y HERRAMIENTAS DE ACABADO SIMILARES



	AN.xL (mm)	GRADO	CÓD. PROD.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	100x289	Grueso	F0003	6	66254401808*

* Fabricación

TAMBOR PARA MANGUITOS

TAMBOR NEUMÁTICO INFLABLE PARA DYNISHER Y HERRAMIENTAS DE ACABADO



	AN.xL (mm)	GRADO	CÓD. PROD.	MAX RPM	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	100x90x19	na	RUBBER	3700	1	63642574077

BANDAS POR DIMENSIONES

GRANO	CAP CODE	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO	
9x533mm				
40	R996	10	66261128510	*****
	R929	10	66261123552	*****
60	R996	10	66261128511	*****
	R929	10	66261123553	*****
80	R996	10	66261128512	*****
	R929	10	66261123554	*****
120	R929	10	66261123555	*****
10x330mm				
40	R929	10	66623303110	*****
	R822	10	66261144347	****+
60	R929	10	66261144369	*****
	R822	10	66261144348	****+
	R230	10	66261114049	+++
80	R929	10	66623303270	*****
	R822	10	66261144349	****+
120	R929	10	66623303271	*****
	R822	10	66261144350	****+
13x305mm				
60	R929	10	66261023616	*****
80	R929	10	66261023617	*****
120	R929	10	66261023618	*****
13x457mm				
40	R996	10	66261128495	*****
	R929	10	66261123522	*****
	R822	10	66261141253	****+
60	R996	10	66261128498	*****
	R929	10	66261123523	*****
	R822	10	66261141254	****+
80	R996	10	66261128499	*****
	R929	10	66261123524	*****
	R822	10	66261141255	****+
120	R929	10	66261123525	*****
	R822	10	66261141256	****+
13x610mm				
40	R929	10	66261123636	*****
60	R929	10	66261123638	*****
	R822	10	63642539830	****+
15x475mm				
80	R445	50	63642539677	+++
19x457mm				
40	R929	10	66254487679	*****
	R822	10	66623330766	****+
60	R996	10	66254408250	*****
	R929	10	66254480427	*****
	R822	10	63642539828	****+
80	R996	10	66254471640	*****
	R929	10	66254481839	*****
	R822	10	63642539836	****+

GRANO	CAP CODE	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO	
20x520mm				
40	R929	10	66623303272	*****
	R822	10	66261141266	****+
60	R929	10	66261029755	*****
	R822	10	66261141267	****+
	R445	50	66254425393	+++
80	R929	10	66623303275	*****
	R822	10	66261141269	****+
	R445	50	63642567304	+++
120	R929	10	66623303276	*****
	R822	10	66261141270*	****+
	R445	50	63642547790	+++
30x533mm				
24	R817	50	69957383624	****+
40	R822	10	63642538962	****+
	R817	50	63642556322	****+
	R230	10	63642546483	+++
60	R822	10	63642538963	****+
	R445	50	63642519009	+++
	R230	10	63642546477	+++
80	R822	10	63642538964	****+
	R445	50	69957379493	+++
	R230	10	63642546478	+++
120	R445	50	69957371884	+++
34x435mm				
24	R817	50	63642545273	****+
36	R817	50	63642568989	****+
40	R817	50	63642549470	****+
50x800mm				
60	R929	10	66261023832	*****
80	R929	10	66261023833	*****
120	R929	10	66261023834	*****
75x457mm				
40	R230	10	63642538877	+++
60	R230	10	63642539426	+++
80	R230	10	63642539422	+++
120	R230	10	63642539415	+++
75x533mm				
40	R230	10	63642546289	+++
60	R230	10	63642546257	+++
80	R230	10	63642534248	+++
100	R230	10	63642546273	+++
120	R230	10	63642530701	+++
75x610mm				
60	R230	10	63642546473	+++
80	R230	10	63642567329	+++
100x610mm				
40	R230	10	63642546295	+++
60	R230	10	63642560145	+++
80	R230	10	63642529798	+++
100	R230	10	63642546242	+++
120	R230	10	63642529797	+++

GRANO	CAP CODE	UDS.	EMB.	Nº ARTÍCULO	
100x620mm					
40	R230	10	63642546457	***	
60	R230	10	63642534465	***	
80	R230	10	63642529799	***	
100	R230	10	63642534770	***	
120	R230	10	63642546452	***	
100x690mm					
40	R230	10	63642537627	***	
60	R230	10	63642537544	***	
80	R230	10	63642537546	***	
100	R230	10	63642537548	***	
120	R230	10	63642537632	***	
200x750mm					
24	R230	10	63642521182	***	
36	R230	10	69957349006	***	
40	R817	10	69957355996*	***	
	R230	10	69957349007	***	
60	R817	10	69957371516	***	
	R230	10	69957349010	***	
80	R817	10	69957371517	***	
	R230	10	69957349014	***	
100	R817	10	66261182174	***	
	R230	10	69957349394	***	
120	R817	10	69957371513	***	
	R230	10	63642558814	***	
50x1600mm					
40	R929	10	66261023879	***	
50	R929	10	66261023880	***	
60	R929	10	66261023881	***	
80	R929	10	66261023882	***	
50x2000mm					
36+	NORTON RAZORSTAR®	10	66254427525	***	
36	R996	10	66254403822	***	
	R929	10	69957350787	***	
	R822	10	63642546222	***	
	R293	10	63642546943	***	
40	R996	10	66254403847	***	
	R929	10	69957350790	***	
	R822	10	63642547270	***	
	R293	10	63642551489	***	
	R929	10	69957350792	***	
60	R996	10	66254411262	***	
	R976	10	66254401458	***	
	R929	10	69957350793	***	
	R822	10	63642546210	***	
	R293	10	63642546878	***	
80	R996	10	66254449025	***	
	R929	10	69957350794	***	
	R822	10	63642546212	***	
120	R976	10	66254408387	***	
	R929	10	69957350795	***	
	R822	10	63642516010	***	

GRANO	CAP CODE	UDS.	EMB.	Nº ARTÍCULO	
50x2500mm					
36+	NORTON RAZORSTAR®	10	66254422505	***	
40	R996	10	66254408229	***	
60	R996	10	66254416129	***	
50x3500mm					
36+	NORTON RAZORSTAR®	10	66254422506	***	
36	R996	10	66254404039	***	
	R976	10	66254409222	***	
40	R976	10	66623385396	***	
60	R976	10	66261071965	***	
80	R996	10	66254456931	***	
50x4000mm					
36+	NORTON RAZORSTAR®	10	66254422507	***	
36	R996	10	66254404064	***	
	R976	10	66261055060	***	
	R293	10	63642539981	***	
40	R996	10	66254404065	***	
	R293	10	63642539982	***	
60	R996	10	66254405015	***	
	R293	10	63642539985	***	
	R976	10	66254401290	***	
75x2000mm					
24	R996	10	69957364735	***	
	R822	10	63642539088	***	
36+	NORTON RAZORSTAR®	10	66254427271	***	
36	R996	10	66254410065	***	
	R929	10	69957350796	***	
	R976	10	66623319745	***	
	R822	10	63642539386	***	
	R895	10	78072724738	***	
	R293	10	63642547942	***	
40	R996	10	66254407955	***	
	R976	10	66261067686	***	
	R929	10	69957350797	***	
	R822	10	63642539388	***	
	R895	10	78072724739	***	
	R293	10	63642564728	***	
50	R929	10	69957350798	***	
	R822	10	63642538998	***	
60	R996	10	66254407954	***	
	R976	10	66261060879	***	
	R929	10	69957350799	***	
	R822	10	63642539389	***	
	R895	10	78072724741	***	
	R293	10	63642548528	***	
80	R996	10	66254456158	***	
	R976	10	66254403117*	***	
	R929	10	69957350800	***	
	R822	10	63642538999	***	
	R895	10	78072724742	***	
	R293	10	63642548275	***	
100	R929	10	66261024222	***	
120	R976	10	66254404255	***	
	R929	10	69957350801	***	
	R822	10	63642539002	***	

BANDAS POR DIMENSIONES

GRANO	CAP CODE	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO	
75x2500mm				
24	R996	10	69957364736	*****
36+	NORTON RAZORSTAR®	10	66254427524	*****
36	R996	10	66254403849	*****
	R929	10	69957350882	*****
	R822	10	63642546092	****+
	R293	10	63642546130	+++
40	R996	10	66254403887	*****
	R976	10	66254402279	*****
	R929	10	69957350883	*****
	R822	10	63642546094	****+
50	R929	10	69957350884	*****
60	R996	10	66254403891	*****
	R976	10	66254433345	*****
	R929	10	69957350888	*****
	R822	10	63642546097	****+
80	R293	10	63642551507	+++
	R976	10	66254407537	*****
	R929	10	69957350898	*****
120	R822	10	63642546099	****+
	R976	10	66254407535	*****
	R929	10	66261023977	*****
75x3000mm				
36+	NORTON RAZORSTAR®	10	66254422509	*****
75x3500mm				
36+	NORTON RAZORSTAR®	10	66254422510	*****
75x4000mm				
36+	NORTON RAZORSTAR®	10	66254422512	*****
100x920mm				
40	R822	10	63642539330	****+
	R293	10	63642548306	+++
50	R822	10	63642539328	****+
60	R822	10	63642546216	****+
	R293	10	63642548307	+++
80	R822	10	63642546214	+++
	R293	10	63642551544	+++
100	R822	10	63642539383	****+
	R293	10	63642551546	+++
120	R293	10	63642551547	+++
180	R293	10	63642551549	+++
100x1000mm				
40	R929	10	69957350903	*****
	R822	10	63642547284	****+
50	R822	10	63642538971	****+
60	R929	10	69957350905	*****
	R822	10	63642538973	****+
80	R929	10	69957350906	*****
	R822	10	63642538975	****+
100	R822	10	63642538977	****+
120	R822	10	63642536388	****+

* Fabricación

GRANO	CAP CODE	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO	
100x2000mm				
36	R929	10	69957350802	*****
40	R929	10	69957350804	*****
60	R929	10	69957350805	*****
	R445	10	69957355675	+++
80	R929	10	69957350806	*****
	R445	10	69957355677	+++
120	R929	10	69957350807	*****
	R445	10	69957355681	+++
*	W445	10	63642580818	****+
100x3000mm				
40	R293	10	63642551511	+++
100x3350mm				
60	R445	10	63642546593	+++
80	R445	10	63642546594	+++
120	R445	10	63642546597	+++
150	R445	10	63642546599	+++
180	R445	10	63642546600	+++
220	R445	10	63642546602	+++
240	R445	10	63642546603	+++
400	R445	10	63642546616	+++
*	W445	10	63642545206	****+
140x3300mm				
*	W445	10	66254415118	****+
150x2000mm				
36	R929	10	69957350809	*****
	R822	10	63642539008	****+
40	R929	10	69957350812	*****
	R822	10	63642539010	****+
	R895	10	78072724755	****+
60	R929	10	69957350813	*****
	R822	10	63642539014	****+
	R895	10	78072724756*	****+
80	R929	10	69957350815	*****
	R822	10	63642539016	****+
	R895	10	78072724757	****+
120	R895	10	78072724758	****+
150x2500mm				
40	R929	10	66261023984	*****
60	R929	10	66261023992	*****
80	R929	10	66261023993	*****

*Sin grano abrasivo

RAPID PREP BELTS

GRANO	CAP CODE	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO	
6x457mm				
Grueso	S2238	20	63642535959	***
Medio	S2338	20	63642535963	***
Fino	S2438	20	63642536140*	***
Muy fino	S2538	20	63642576872*	***
6x610mm				
Grueso	S2238	20	63642536118	***
Medio	S2338	20	63642536121	***
Fino	S2438	20	63642536144*	***
Muy fino	S2538	20	6662333512*	***
10x330				
Grueso	S2238	10	69957360172	***
Medio	S2338	10	63642578004	***
Muy fino	S2538	10	69957360176	***
13x305mm				
Grueso	S2238	20	63642536134*	***
Medio	S2338	20	63642536137	***
Fino	S2438	20	63642536164*	***
Muy fino	S2538	20	66254499884	***
13x457mm				
Grueso	S2238	20	63642535980	***
Medio	S2338	20	63642536113	***
Fino	S2438	20	63642536141*	***
Muy fino	S2538	20	63642576871*	***
13x610mm				
Grueso	S2238	20	63642536122	***
Medio	S2338	20	63642536129	***
Fino	S2438	20	63642536145	***
Muy fino	S2538	20	66261019876*	***
19x457mm				
Grueso	S2238	20	63642536114	***
Medio	S2338	20	63642536116	***
Fino	S2438	20	63642536142*	***
Muy fino	S2538	20	66261003622	***

* Fabricación

GRIT	CAP CODE	PK QTY	ART NO.	
50x2000mm				
Grueso	S2228	5	63642531724*	***
Medio	S2328	5	63642531726	***
Fino	S2428	5	63642531732*	***
Muy fino	S2528	5	63642531733*	***
75x2000mm				
Grueso	S2228	5	63642531735	***
Medio	S2328	5	63642531741	***
Fino	S2428	5	63642531743	***
Muy fino	S2528	5	63642531751	***
90x395				
Grueso	S2238	5	69957313014*	***
Medio	S2338	5	63642574218*	***
Muy fino	S2538	5	69957308822*	***
Grueso	S2238	5	7660700748*	****
Medio	S2338	5	7660700749*	****
Muy fino	S2538	5	7660700750*	****
100x289mm				
Grueso	S2238	5	69957313015*	***
Grueso	F0003	6	66254401808*	***
Medio	S2338	5	63642580807*	***
Muy fino	S2538	5	69957313016*	***
Grueso	S2238	5	7660700658*	****
Medio	S2338	5	7660700715*	****
Muy fino	S2538	5	7660700747*	****
100x3500mm				
Grueso	S2228	5	63642531760	***
Medio	S2328	5	63642531761	***
Fino	S2428	5	63642531764	***
Muy fino	S2528	5	63642531784	***
150x2000mm				
Grueso	S2228	5	63642531787	***
Medio	S2328	5	63642531813	***
Fino	S2428	5	63642531816	***
Muy fino	S2528	5	63642531819	***

* Fabricación



NORTON

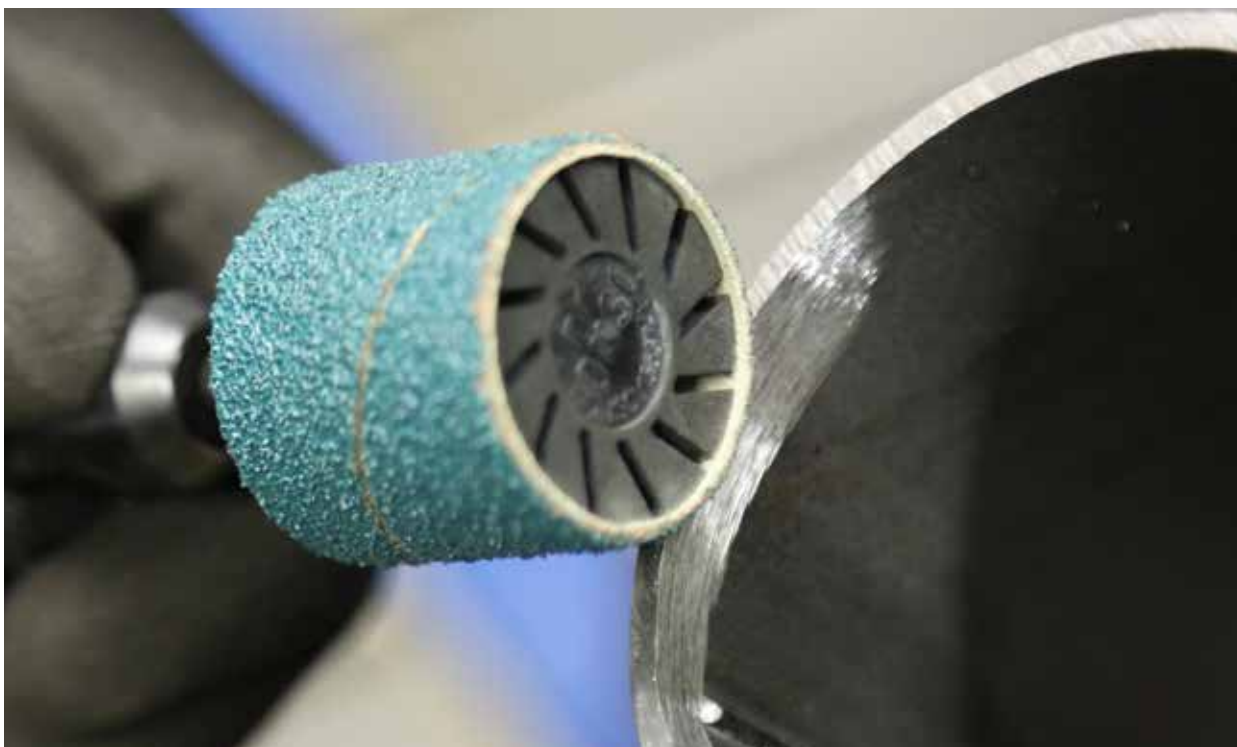
SAINT-GOBAIN

LIJAS

ESPECIALIDADES

Espirabandas y Conos
Minirollos Cilíndricos y Cónicos
Estrellas de Lijado

214
218
222



ESPIRABANDAS Y CONOS PARA AMOLADORAS RECTAS

Tanto los conos como las espirabandas abrasivas son formas únicas diseñadas para acceder a zonas de difícil acceso como diámetros interiores, cantos, curvas y contornos de componentes. Son idóneos para eliminar líneas de unión, imperfecciones y rebabas de superficies y para post-procesar y reparar estructuras metálicas, consiguiendo una alta eliminación de material gracias al grano de primera calidad y a la excepcional vida útil del producto, incluso en las condiciones de trabajo más exigentes. La construcción en espiral impide las marcas oscuras y ofrece un corte suave y sin vibración. Fácil de montar y desmontar del mandril de caucho cilíndrico girando ligeramente a la derecha. Las espirabandas y los conos ofrecen su máximo rendimiento con una velocidad recomendada de 20-30m/s para optimizar la eliminación de material y el acabado superficial evitando la carga térmica de la pieza de trabajo y el desgaste de la herramienta.

GUÍA DE SELECCIÓN DE PRODUCTOS

Muy recomendado ✓✓
Recomendado ✓



MATERIALES	BLAZE R920 / R996	NORZON R822
	+++++	++++
Acero inoxidable y dúplex	✓✓	✓
Inconel, titanio y superaleaciones	✓✓	✓
Acero de carbono, acero de construcción y acero dulce	✓✓	✓✓
Fundición	✓	✓✓
Metal no ferroso (latón/aluminio)		✓
Madera dura y blanda		✓✓

BLAZE R920 & R996

- La mejor elección para acero inoxidable, inconel, cromo-cobalto, titanio y materiales muy duros
- Máximo rendimiento con un menor coste total del rectificado en los materiales más difíciles de desbastar
- Ofrece una vida útil más larga frente a cualquier otra espirabanda en acero inoxidable, titanio y superaleaciones
- Funciona bien en aplicaciones pesadas consiguiendo la máxima eliminación de material y menos calor, embozamiento y acristalamiento



	DIÁ.xA (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO	VELOCIDAD RECOMENDADA (RPM)	CÓDIGO MANDRIL
ESPIRABANDAS ABRASIVAS						
	15x30	36	100	66254462195	25000 - 31500	7660705182
		60	100	66623331569		
		80	100	66623331571*		
	22x20	36	100	66254455413	17500 - 21000	63642562578
		60	100	66261192992		
		80	100	66623330997		
	25x25	36	100	66254462198	15300 - 19000	7660705183
	30x30	36	100	66254455401	12700 - 15800	7660707918
		60	100	66254493572		
	45x30	36	100	66254455410	9250 - 10500	7660705196
		60	100	66261031600		

Otras dimensiones disponibles bajo pedido
* Fabricación

NORZON R822

- Una excelente elección para acero de carbono y soldaduras
- Evita el embozamiento en aluminio
- El abrasivo de zirconio ofrece un corte agresivo y una larga vida útil en acero al carbono y en soldaduras
- Ideal para trabajar componentes de formas irregulares como curvas o huecos



	DIÁ.xA (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO	VELOCIDAD RECOMENDADA (RPM)	CÓDIGO MANDRIL
ESPIRABANDAS ABRASIVAS						
	13x25	50	100	63642528507	29400 - 36500	7660705185
		80	100	63642528508		
	15x30	36	100	66261034127	25000 - 31500	7660705182
		50	100	63642528509		
		60	100	66623386740		
		80	100	63642528496		

ESPIRABANDAS Y CONOS PARA AMOLADORAS RECTAS

	DIÁ.xA (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO	VELOCIDAD RECOMENDADA (RPM)	CÓDIGO MANDRIL
ESPIRABANDAS ABRASIVAS						
	22x20	36	100	63642539865	17500 - 21000	63642562578
		50	100	63642528497		
		60	100	63642539866		
		80	100	63642539867		
	25x25	36	100	63642528510	15300 - 19000	7660705183
		50	100	63642528511		
		60	100	66623316384		
		80	100	63642528512		
	30x30	36	100	63642566870	12700 - 15800	7660707918
		50	100	63642535053		
		60	100	63642545925		
		80	100	63642545926		
	38x25	36	100	66261180965	10000 - 12500	7660717568
		50	100	66261180966		
		80	100	66261180967		
	45x30	36	100	63642528498	9250 - 10500	7660705196
		50	100	63642528514		
		60	100	63642545928		
		80	100	63642528515		
	51x25	50	100	66261180974	7500 - 9300	7660705184
		80	100	63642528518		
	60x30	36	100	63642536541	6500 - 7900	7660717631
		50	100	63642539765		
		60	100	63642539874		
		80	100	63642539766		

	DBxDTxA (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO	VELOCIDAD RECOMENDADA (RPM)	CÓDIGO MANDRIL
CONOS ABRASIVOS						
	20x14x63	36	100	66261176761	25000 - 31500	7660740439
		50	100	66261176657		
		80	100	66261176656		
		120	100	66261176540		
	36x22x60	36	100	63642520987	15300 - 19000	7660740441
		50	100	63642536572		
		80	100	63642545922		
		120	100	66261176703		

Leyenda de Dimensiones: DB = Diámetro base, DT = Diámetro top, A = Altura

ACCESORIOS

- El mandril expansible de goma proporciona un acabado tolerante
- Diámetro del eje del 6mm
- El espirabanda se monta y se retira fácilmente del soporte de caucho dentado con un ligero giro a la derecha



FERR.
Y NO FERR.



	DIÁ.xAxE (mm)	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
MANDRILES PARA ESPIRABANDAS			
	13x25x6	1	7660705185
	15x30x6	1	7660705182
	22x20x6	1	63642562578
	25x25x6	1	7660705183
	30x30x6	1	7660707918
	38x25x6	1	7660717568
	45x30x6	1	7660705196
	51x25x6	1	7660705184
	60x30x6	1	7660717631

	DBxDTxA (mm)	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
MANDRILES PARA CONO			
	20x14x63	1	7660740439
	36x22x60	1	7660740441



Conozca nuestra gama de pequeñas puntas montadas unitized para llegar a zonas pequeñas y de difícil acceso para desbarbar, dimensionar, limpiar y acabar, cene la página 149.

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.



MINIROLLOS CILÍNDRICOS Y CÓNICOS PARA AMOLADORAS RECTAS

Los minirollos cilíndricos son excelentes para acceder a espacios reducidos, zonas complejas y superficies y esquinas interiores cuando los abrasivos con otras formas no pueden llegar a los mismos. La tela abrasiva está enrollada y encolada, creando una forma sólida con grano abrasivo en todos los lados. A medida que se utiliza el producto, el grano se fractura y deja al descubierto la siguiente capa de abrasivo, por lo que se renueva constantemente el borde de corte. Los minirollos suelen utilizarse con amoladoras neumáticas de gran velocidad, montados sobre un mandril, para la eliminación de brillos, pulido o eliminación de marcas de máquinas-herramientas, rotura de bordes y eliminación de cordones de soldadura de estructuras metálicas.

Las amoladoras neumáticas de gran velocidad son compactas y ligeras y se utilizan con abrasivos montados en mandril, lo que permite controlarlas mejor que las amoladoras rectas de mayor tamaño. Son indispensables para cualquier trabajo detallado en piezas pequeñas. Los minirollos cilíndricos y cónicos ofrecen su máximo rendimiento con una velocidad recomendada de 6-9 m/s para optimizar la eliminación de material y el acabado de superficies, evitando la carga térmica de la pieza de trabajo y el desgaste de la herramienta.

GUÍA DE SELECCIÓN DE PRODUCTOS

Muy recomendado ✓✓
Recomendado ✓



MATERIALES	BLAZE R920	METAL R265
	+++++	+++
Acero inoxidable, inox y dúplex	✓✓	
Inconel, titanio y superaleaciones	✓✓	
Acero de carbono, acero de construcción y acero dulce	✓✓	✓
Fundición	✓	✓✓
Metal no ferroso (latón/aluminio)		✓✓
Madera dura y blanda		✓
Composite		✓
Piedra, hormigón		
Vidrio, plástico		

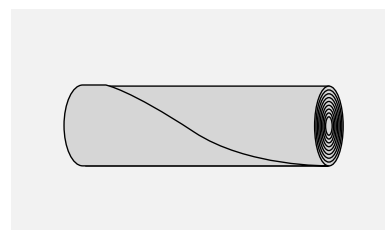
GUÍA DE FORMAS RECOMENDADAS

CILÍNDRICOS ZPE

Los minirollos cilíndrico se desgastan hasta alcanzar la forma deseada. Son adecuados para:

- Eliminación de brillos
- Pulido y eliminación de marcas de máquinas-herramientas
- Trabajar bordes y esquinas
- Acceder a esquinas a las que no pueden llegar herramientas de mayor diámetro

Todos los minirollos cilíndricos tienen aglomerante de resina.

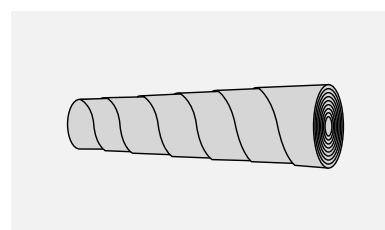


CÓNICOS ZSPI

Los minirollos cónicos son adecuados para trabajar piezas contorneadas. Son adecuados para:

- Rectificado y pulido de conductos, ranuras, radios y para desbarbar pequeños agujeros
- El extremo cónico se puede utilizar cuando la zona a acabar es difícil de alcanzar con un minirollo cilíndrico
- Se adapta a áreas pequeñas
- Se adapta a concavidades, contornos y canales irregulares.

Todos los minirollo cónicos tienen conicidad desde la punta hasta la base y tienen aglomerante de resina.



BLAZE R920 +++++

- Grano de alúmina cerámica para obtener la máxima productividad frente a los demás rollos, ratio de corte más rápido y larga vida útil
- El accesorio de rectificado ofrece un corte más frío y menor embozamiento y acristalamiento en materiales difíciles de rectificar como acero inoxidable, cobalto, inconel y titanio
- El sistema de aglomerante optimizado conserva el grano durante más tiempo, por lo que se puede utilizar más veces el mismo producto
- El fuerte soporte ofrece una excelente durabilidad incluso cuando se aplica mucha presión y se desgasta uniformemente



	DBxAL.xAG. (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO	VELOCIDAD RECOMENDADA (RPM)	CÓDIGO MAN-DRIL
CILÍNDRICOS ZPE						
	6x38x3	80	50	66261128986	19000 - 28600	63642556791
		120	50	66261128995		
	10x38x3	80	50	66261128988	11500-17200	63642556791
		120	50	66261128997		
	13x38x3	60	50	66261128975	8800 - 13200	63642556791
		80	50	66261128990		
		120	50	66261128999		
CÓNICOS ZSPI						
	10x38x3	60	50	66261129486	11500 - 17200	63642556791
		80	50	66261129493		
	13x38x3	60	50	66261129489	8800 - 13200	63642556791
		80	50	66261129496		

Otras dimensiones disponibles bajo pedido

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

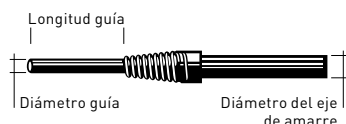
Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

MINIROLLOS CILÍNDRICOS Y CÓNICOS PARA AMOLADORAS RECTAS

MANDRIL DE ACERO PARA

DESCRIPCIÓN	DIÁ.xL (mm)	DIÁMETRO DEL EJE (mm)	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
Mandril de acero para minirollos con eje de 6mm	3x19	6mm	1	63642556790
	3x25	6mm	1	63642556791



METAL R265 +++

- Una buena elección para materiales de difícil rectificado que requieren una opción de precio económico o para aplicaciones multiusos
- El sistema de aglomerante de resina garantiza la adhesión de los cantos
- El abrasivo de óxido de aluminio ofrece un óptimo ratio de corte y una larga vida útil del producto
- Funcionamiento más frío y más eficiente; idóneo para rectificar aleaciones exóticas



FERR.
Y NO FERR.



	DBxAL.xAG. (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO	VELOCIDAD RECOMENDADA (RPM)	CÓDIGO MANDRIL
CILÍNDRICOS ZPE						
	10x38x3	60	50	66261128886	11500 - 17200	63642556791
		80	50	66261128901		
		120	50	66261128912		
	13x38x3	60	50	66261128891	8800 - 13200	63642556791
		80	50	66261128904		
		120	50	66261128914		

	DBxAL.xAG. (mm)	GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO	VELOCIDAD RECOMENDADA (RPM)	CÓDIGO MANDRIL
CÓNICOS ZSPI						
	10x38x3	80	50	66261129113	11500 - 17200	63642556790
	13x38x3	80	50	66261129117	8800 - 13200	63642556791
		120	50	66261129124		

DISPONIBILIDAD DEL PRODUCTO FABRICADO POR ENCARGO

PRODUCTO / GRANO	60	80	120
BLAZE R920	•	•	•
R422	•	•	•
METAL R265	•	•	•

CANTIDAD MÍNIMA DE PEDIDO CILÍNDRICOS ZPE CANTIDAD MÍNIMA DE PEDIDO CÓNICOS ZSPI

DIÁMETRO (mm)	CANTIDAD MÍNIMA DE PEDIDO
6x25x3	250 piezas
6x38x3	250 piezas
10x25x3	250 piezas
10x38x3	250 piezas
13x25x3	250 piezas
13x38x3	250 piezas
19x25x3	250 piezas
19x38x3	250 piezas

DIÁMETRO (mm)	CANTIDAD MÍNIMA DE PEDIDO
10x25x3	250 piezas
10x38x3	250 piezas
10x50x3	250 piezas
13x25x3	250 piezas
13x38x3	250 piezas
19x38x3	250 piezas
19x50x3	250 piezas



ESTRELLAS DE LIJADO

Idóneas para el desbarbado y acabado en zonas de difícil acceso en metales, componentes de formas irregulares, agujeros, radios y ranuras de pequeño tamaño (como de 35 mm), así como para eliminar bordes afilados que podrían provocar problemas en la manipulación de componentes de formas irregulares o complejas. La herramienta perfecta para trabajos que exigen un acabado 360°, idóneas para superficies irregulares gracias a su gran flexibilidad y adaptabilidad a diferentes formas. Las estrellas de lijado son una herramienta abrasiva de múltiples capas unidas entre sí en un eje de 6 mm. Las estrellas de lijado ofrecen su máximo rendimiento a una velocidad recomendada de 15-25m/s, que optimiza la eliminación de material y el acabado de las superficies, evitando la carga térmica de la pieza de trabajo y el desgaste de la herramienta.

GUÍA DE SELECCIÓN DE PRODUCTO ESTRELLAS

Muy recomendado ✓✓
Recomendado ✓



MATERIALES	BLAZE R946

Acero inoxidable, inox y dúplex	✓✓
Inconel, titanio y superaleaciones	✓✓
Acero de carbono, acero de construcción y acero dulce	✓✓
Fundición	✓

BLAZE R946

- Corta más frío y dura más en acero inoxidable, cobalto, Inconel, titanio y otros materiales que resultan difíciles de rectificar
- Menor calor, embozamiento y acristalamiento en acero inoxidable, titanio y superaleaciones
- Máximo rendimiento con un menor coste total del rectificado en los materiales más difíciles de desbastar
- Se adapta a contornos y componentes de forma irregular



	DIÁ.xE (mm)	GRANO	NÚMERO DE CAPAS	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO	VELOCIDAD RECOMENDADA (RPM)
	40x6	60	12	10	66261131904	7200 - 12000
		120	12	10	66261132447	
	60x6	60	12	10	66261132442	4800 - 8000
		120	12	10	66261132449	
	100x6	60	12	10	66261132445	2900 - 4800
		120	12	10	66261132452	

DISPONIBILIDAD DEL PRODUCTO FABRICADO POR ENCARGO

PRODUCTO/GRANO	80	120	150	180	240	320
BLAZE R946	•	•	•	•	•	•
NORZON R427*	•	•	•	•	•	
METAL R309*	•	•	•	•	•	•

* disponible como Fabricación

CANTIDAD MÍNIMA

DIÁMETRO (mm)	CANTIDAD MÍNIMA
25	50 piezas
40	50 piezas
50	50 piezas
60	50 piezas
70	50 piezas
80	50 piezas
100	50 piezas
125	50 piezas



Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

CONSEJOS DE SEGURIDAD

PRECAUCIONES GENERALES

Se deben seguir las instrucciones de seguridad facilitadas por los fabricantes de las máquinas. Si los hay, todos los protectores, cubiertas y carcasas deben estar bien colocados en la máquina durante el rectificado y no deben modificarse bajo ningún concepto. Los abrasivos no deben utilizarse cerca de material inflamable o en un entorno en el que haya riesgo de explosión.

Las chispas deben ser dirigidas lejos de la cara y el cuerpo, hacia el suelo si es posible. Se debe utilizar un equipo de extracción de polvo si se dispone del mismo. Se deben seguir las instrucciones del fabricante del abrasivo. Por

ejemplo, 'No se debe utilizar sin soporte' o 'No se debe utilizar para rectificado en húmedo'. La pieza de trabajo debe estar bien sujeta antes de comenzar el rectificado. Revise visualmente todos los abrasivos antes de utilizarlos y asegúrese de que el producto es apto para la aplicación en cuestión. Una vez entregados, los productos abrasivos no deben ser modificados.

Cuando utilice una amoladora portátil, apáguela siempre y espere a que el eje se pare por completo antes de dejar la herramienta.

TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO

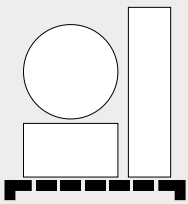
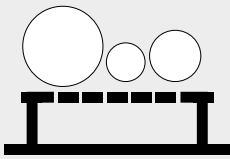
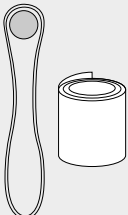
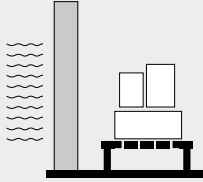
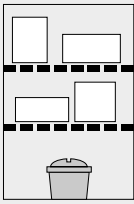
Todas las lijas deben ser manipuladas con cuidado. Debe evitarse una mala manipulación, que puede provocar daños. Las lijas deben ser guardadas en lugares secos y sin escarcha (heladas). Deben guardarse lejos de fuentes de calor, frío, paredes húmedas, puertas o ventanas y no deben estar en contacto directo con el suelo. Deben guardarse a temperaturas de entre 18°C y 22°C y con una humedad relativa de 45%-65%. Las lijas no deben estar expuestas a la luz solar directa. Los productos deben guardarse en su embalaje original hasta inmediatamente antes de ser utilizados. Una vez desembalados, deben guardarse de tal manera que no se deformen.

La temperatura y la humedad son los dos factores climáticos que más influyen en el rendimiento de la lija. Los soportes y los adhesivos son sensibles a los cambios climáticos y ganan o pierden humedad en función de la humedad relativa del lugar. Una humedad excesiva puede

ablandar algunos tipos de aglomerantes adhesivos, lo que provoca que el producto se llene y emboce rápidamente o pierda su grano durante su uso. La excesiva sequedad puede provocar fragilidad, menor flexibilidad y deformación de las formas del producto.

A medida que aumenta o disminuye la humedad de la lija, pueden cambiar las dimensiones. Cuando el soporte cambia más que el aglomerante adhesivo, se produce ahuecamiento.

Una humedad alta y baja pueden provocar ahuecamiento cóncavo y convexo, respectivamente. Las bandas con soporte sintético más nuevas no se ven afectadas por la humedad. Las oscilaciones de temperatura importantes tampoco dañan permanentemente estos productos pero las temperaturas frías provocarán un estado de "fijación en frío". Por consiguiente, hay que dejar que estos productos cojan la temperatura ambiente antes de utilizarlos.

				
GUARDE LOS PRODUCTOS EN SU EMBALAJE ORIGINAL	GUARDE LAS GRANDES CANTIDADES DE ROLLOS EN HORIZONTAL	GUARDE LAS BANDAS CORRECTAMENTE	MANTENGA LOS PRODUCTOS LEJOS DE FUENTES DE CALOR/FRÍO	ACONDICIONE EL PRODUCTO ANTES DE USARLO

- No deje grandes cantidades de rollo de pie, apoyadas sobre su borde, después de desembalarlas. Guárdelas horizontalmente en estantes o palets.
- Las bandas estrechas que han sido extraídas de su cartón deben ser enrolladas y guardadas sobre sus bordes en un estante limpio. Las bandas deben colocarse sobre un cilindro de gran tamaño (como un tambor de freno) o estar colgadas de manera similar a como se cuelga una manguera de jardín. No cuelgue nunca las bandas de un clavo porque el soporte puede plegarse y la banda abrasiva podría romperse.
- Las bandas anchas deben ser colgadas de un tubo de 100 mm de diámetro como mínimo. Centre la junta de la banda sobre el tubo y coloque un peso ligero (como viejos tubos de embalaje) en el bucle inferior de la banda para facilitar la extracción.
- Acondicione el producto durante 24 horas antes de utilizarlo.
- Para obtener la máxima eficiencia del producto de lija, acondiciónelo previamente en una cámara con humedad y temperatura controladas antes de utilizarlo.

CONSEJOS DE SEGURIDAD

Por su seguridad debe saber cómo utilizar correctamente los productos abrasivos

QUÉ HAY QUE HACER

Leer las instrucciones de seguridad facilitadas por el proveedor del equipo y de los abrasivos
Guardar los abrasivos en un lugar seco y sin heladas (escarcha) evitando importantes oscilaciones de la temperatura
Asegurarse de que el producto es adecuado para el uso que se le va a dar
Manipular, guardar y transportar los productos con cuidado
Desenchufar o desconectar la máquina de la electricidad antes de colocar el producto
Revisar todos los productos antes de montarlos y periódicamente mientras son utilizados para observar si sufren defectos o daños (planitud del núcleo, roturas por fatiga, desgaste, daños en el agujero para el eje, etc.)
Comprobar que se utilizan los dispositivos de montaje correctos y que están limpios, carecen de rebabas y no están deformados
Asegurarse de que los elementos donde reposa la pieza de trabajo están bien ajustados y sujetos
Utilizar siempre una protección bien diseñada y ajustada (sobre las bandas)
Asegurarse de que la pieza de trabajo está bien sujeta
Utilizar en todo momento el equipo de protección personal adecuado
Evitar el embozamiento y el desgaste irregular para que el producto funcione eficientemente
Comprobar que la flecha de dirección del producto concuerda con el giro de la máquina
Asegurarse de que todas las máquinas que emplean abrasivos cumplen los requisitos de las directivas europeas vigentes en materia de maquinaria
Tener en cuenta los peligros que debe asumir mientras utiliza los abrasivos y respetar las precauciones recomendadas: • Contacto del cuerpo con el producto abrasivo a la velocidad operativa • Lesiones resultantes de la rotura del producto durante su uso • Residuos del rectificado, chispas, humos y polvo generados durante el rectificado • Ruido • Vibración

QUÉ NO HAY QUE HACER

Dejar que personas no cualificadas utilicen los abrasivos
Utilizar un producto dañado
Utilizar un producto si no puede identificarse correctamente
Utilizar una máquina que no está en buen estado o que tiene piezas defectuosas
Forzar el abrasivo para introducirlo en el dispositivo de montaje o modificar el tamaño del agujero de montaje
Superar la velocidad operativa máxima marcada en el producto
Golpear el producto o aplicar excesiva fuerza sobre él, o dejar que se sobrecaliente
Utilizar bridas de montaje que no estén limpias ni planas
Apretar en exceso el dispositivo de montaje
Arrancar la máquina hasta que la protección esté bien colocada y sujeta
Seguir utilizando el producto si se produce vibración. Ajustelo bien o sustitúyalo.
Rectificar en la parte del producto que no está diseñada para ello
Arrancar la máquina con la pieza de trabajo en contacto con el producto abrasivo
Rectificar un material para el cual no está diseñado el producto
Parar el abrasivo ejerciendo presión en su superficie. Deje que pare de forma natural
Llevar ropa suelta, lazos y joyas
Utilizar productos abrasivos cerca de materiales inflamables

PROTECCIÓN PERSONAL

Gafas protectoras, protección auditiva, guantes protectores, mascarillas antipolvo y, si las condiciones son extremas, protección adicional en el rostro. Se deben utilizar delantales de cuero y calzado de seguridad.



Protección de la boca (ISO 7010)



Utilizar guantes (ISO 7010)



Gafas protectoras (ISO 7010)



Protección auditiva (ISO 7010)



Leer las instrucciones (ISO 7010)



Uso en húmedo



Uso en seco (ISO 7010)



The Norton logo is displayed in white, italicized, sans-serif capital letters on a blue rectangular background. A small registered trademark symbol (®) is located to the right of the logo.

NORTON

SAINT-GOBAIN

MUELAS

Introducción	228	PUNTAS MONTADAS	269-278
RECTIFICADO DE PRECISIÓN	235-262	Puntas montadas vitrificadas	272
Introducción y selección de productos	236	Puntas montadas orgánicas	277
Muelas rectas	243	BARRITAS DE REAVIVADO Y PIEDRAS DE AFILADO	279-288
Copas rectas y cónicas	256	Barritas de reavivado	280
Platos	259	Piedras de aceite y combinadas	282
Cilindros	260	Limas abrasivas y de precisión	284
Segmentos	261	Piedras de afilar y especialidades	287
MUELAS DE BANCO	263-268	COPAS Y MUELAS ORGÁNICAS PARA DESBARBADO	289-292
¿Por qué elegir muelas Norton Starline?	264	Muelas orgánicas	290
Guía de recomendaciones	265	Copas orgánicas	290
Información técnica	265	DISCOS RECTOS DE CORTE	293-296
Muelas de banco Starline	266	Discos no reforzados	294
Diamantador manual	268	Discos reforzados	294



INTRODUCCIÓN MUELAS

Desde las muelas estándar de óxido de aluminio para máquinas de banco o pedestal hasta las muelas de rectificado con abrasivo cerámico de primera calidad, Norton ofrece soluciones abrasivas de alto rendimiento que pueden maximizar la productividad en prácticamente todas las aplicaciones industriales.

La gama completa de productos está diseñada para satisfacer todas las necesidades de rectificado y desbaste de precisión, con las especificaciones abrasivas más adecuadas, e incluye muelas de rectificado, segmentos, puntas montadas, barritas y piedras de afilar.

Norton, la línea de muelas más completa del mercado.

ÍNDICE POR PRODUCTO

MUELAS ABRASIVAS



MUELAS RECTAS
243



MUELAS DE BANCO
263



PUNTAS VITRIFICADAS
272

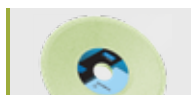


PUNTAS ORGÁNICAS
277

FORMAS



COPAS RECTAS Y
CÓNICAS
256



PLATOS
259



CILINDROS
260



SEGMENTOS
261

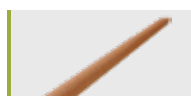
BARRITAS, LIMAS Y ESPECIALIDADES



BARRITAS DE
REAVIVADO
280



PIEDRAS
282



LIMAS DE PRECISIÓN
284



ESPECIALIDADES
287

DISCOS DE CORTE REFORZADOS Y NO REFORZADOS



DISCOS NO
REFORZADOS
294



DISCOS REFORZADOS
294

CÓMO LEER LA SECCIÓN DE MUELAS

1.

SELECCIONE SU DIMENSIÓN

20 x 20 x 6,35mm

BONDED ABRASIVES FOR PRECISION GRINDING

SHAPE 01 SHAPE 05 SHAPE 07 SHAPE 20 SHAPE 01C

PRODUCT RECOMMENDATION

Highly recommended ●
Recommended ○

																		PRODUCT RECOMMENDATION																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
																		Highly recommended		●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
																		Recommended		○																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
BONDED ABRASIVES	DIM DxDxH (mm)				SHAPE	P	FA	FB	Recess/Inner concave Diameter		Recess/Concave Depth A		Recess/Concave Depth B		Tools		Surface		High alloyed steels & HSS		Soft steels		Inox		Non-Ferrous & Carbide		Cast iron		Abrasive Type		Grit size		Grade		Bond		MOS (m/s)		ART NO.		PRICE		PK QTY		QUALITY TIER																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
	20x20x6,35				05	10	10	-																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																

2.

ELIJA SU APLICACIÓN

DESBARBADO Y AFILADO

- Herramientas
- Afilado de sierras
- Rectificado en banco

RECTIFICADO

- Interior
- Exterior
- Superficies

3.

IDENTIFICAR TIPO DE SUPERFICIE / MATERIAL

- Aceros de alta aleación y HSS
- Aceros blandos
- No férricos y carburos
- Hierro fundido



ARTÍCULO IDENTIFICADO

Póngase en contacto con su representante Norton habitual si necesita ayuda o asesoramiento.

¿QUÉ ES UNA MUELA DE RECTIFICADO?

Una muela de rectificado es una herramienta de precisión con miles de puntas de corte. Está compuesta por granos abrasivos sujetos en una matriz de aglomerante y separados por poros. Los granos abrasivos son las puntas de corte mientras que el aglomerante sirve para sujetar y mantener juntos a los granos. Los poros (huecos entre los granos abrasivos contiguos y el aglomerante) sirven para que quede espacio y penetre el refrigerante y para que se eliminen las virutas metálicas durante el proceso de rectificado.

Cuando la muela gira a la velocidad de rectificado y se coloca sobre la pieza de trabajo, los granos abrasivos cortan el material que se está rectificando, eliminándolo en pequeñas virutas.

Debido a la fuerza que se ejerce durante el rectificado, las puntas de corte abrasivas se desgastan y aplanan, quedando desafiladas. Esto provoca un aumento de la fricción y la acumulación de calor.

El aumento de las fuerzas de rectificado provoca la fractura del abrasivo, dejando al descubierto los nuevos bordes de corte, o los puentes de aglomerante que sujetan los granos abrasivos. Cuando ocurre lo segundo, quedan al descubierto los nuevos granos abrasivos para cortar la pieza de trabajo.

En trabajos de rectificado vitrificado, hay que reavivar la muela. Modificando las propiedades del abrasivo, el tipo de aglomerante y la estructura de la muela, se pueden fabricar muelas con una amplia variedad de características de rectificado.

TIPOS DE ABRASIVOS



ÓXIDO DE ALUMINIO CERÁMICO

Norton SG y Norton Quantum son formas cerámicas patentadas de óxido de aluminio que son más duras y afiladas que los granos abrasivos convencionales. El grano cerámico posee una estructura microcristalina única y, cuando se utiliza para rectificado, dicha microestructura pasa a ser autoafiladora. Por ello, se reduce la necesidad de reavivar la muela y el corte es mucho más frío.



ÓXIDO DE ALUMINIO

Generalmente, se recomienda para rectificar materiales de gran resistencia a la tracción como acero inoxidable y aceros de herramientas pero también se puede utilizar con algunas aleaciones de bronce y aluminio muy resistentes. Se fabrican en diversas calidades.



CARBURO DE SILICIO

Es más duro que el óxido de aluminio y tiene una forma de grano abrasivo muy afilada. Se recomienda para rectificar materiales relativamente blandos como el aluminio o la fundición, así como materiales muy duros como el carburo cementado.



ZIRCONIO ALÚMINA

Para trabajos de rectificado pesados en los que se requiere una elevada eliminación de material. Asociado a aglomerantes de resina de alta tecnología.



ESPECIFICACIONES DE GRANO

MEZCLAS CERÁMICAS

Mezclas NQN **INNOVACIÓN**

El nuevo grano cerámico nanocristalino patentado por Saint-Gobain ofrece una productividad de rectificado sin igual en múltiples aplicaciones. La nueva microestructura del grano presenta una significativa reducción del tamaño de cristal en comparación con los granos cerámicos de generación anterior.

La formulación única y el tamaño reducido de los cristales permite que el grano se microfracture y se autoafile de forma más eficiente.

Esto mantiene la muela más afilada durante más tiempo, reduciendo el calor, el desgaste y minimizando la necesidad de reavivado.

Mezclas NQ

Mezclas que incluyen concentraciones medias, altas y muy altas de abrasivo de primera calidad NQ. El NQ ha mejorado las propiedades de autoafilado permitiendo una acción de lijado aún más fría que el SG. Las mezclas de NQ están especialmente desarrolladas para aplicaciones de baja a media presión.

Mezclas SG

Una mezcla de abrasivos de primera calidad que incluye una concentración media, alta o muy alta de abrasivo premium SG. El SG tiene una estructura microcristalina única que permite el autoafilado del grano.

ÓXIDOS DE ALUMINIO

38A

Óxido de aluminio fundido blanco (99,8% de pureza). El óxido de aluminio más friable y de corte más frío.

Este abrasivo se suministra en todo tipo de muelas estándar y es idóneo para aleaciones y aceros duros y termosensibles. Tradicionalmente se ha utilizado para afilar cuchillas y herramientas de aleación de fundición y acero de alta velocidad. El 38A se utiliza para el rectificado cilíndrico, de superficies e interiores.

32A

Grano óxido de aluminio color púrpura monocristalino y afilado, el más versátil del mercado para eliminaciones de medias a gruesas de material.

19A

Una combinación de abrasivos A y 38A. Este abrasivo ofrece un rectificado que aúna los rendimientos medios de sus dos componentes. Se suministra en algunas muelas estándar y se utiliza para rectificado sin centros, cilíndrico, de superficie y más en aceros menos termosensibles.

A

Es una forma de óxido de aluminio especialmente resistente e idónea para rectificar materiales de gran resistencia, especialmente en piedras de afilar y en muelas de banco o pedestal.

57A

Óxido de aluminio fundido marrón semipuro (98% de pureza). Gracias a su mayor pureza, el 57A es un buen abrasivo de uso general. Su versatilidad permite utilizarlo para rectificar piezas de acero tanto blando como duro.

86A

El óxido de aluminio rosa es una forma muy refinada de alúmina que contiene una pequeña proporción de óxido de cromo. Esto hace que el 86A sea un poco más resistente que el blanco puro por lo que aumenta la resistencia en todos los planos de corte. Este abrasivo está disponible en varias puntas montada y muelas.

CARBUROS DE SILICIO

39C

Crystolon es el abrasivo de carburo de silicio de mayor pureza. Es idóneo para rectificar herramientas de corte de carburo cementado, vidrio y cerámicos obtenidos térmicamente, con los cuales ofrece un mayor rendimiento.

37C

Abrasivo de carburo de silicio Crystolon. Está presente principalmente en los aglomerantes de resina de muelas avanzadas que se emplean para rectificar hierro gris, metales no ferrosos, y también en aglomerantes vitrificados para rectificar materiales no metálicos como el caucho y la piedra.

GRANULOMETRÍA

El número que figura en la muela de rectificado, que indica su granulometría, representa el número aproximado de aperturas por pulgada lineal en el último tamiz utilizado para calibrar el grano.

Se deben cumplir las siguientes normas:

UTILIZAR GRANO GRUESO

- Para materiales blandos, dúctiles y filamentosos como el acero dulce o el aluminio
- Para eliminación rápida de material
- Cuando el acabado no es importante
- Para grandes áreas de contacto

UTILIZAR GRANO FINO

- Para materiales duros y frágiles como aceros para herramientas duros, carburos cementados y vidrio
- Para acabados finos
- Para pequeñas áreas de contacto
- Para conservar radios de esquina pequeños.

GRADO DE LA MUELA

El grado indica el poder aglutinante relativo del aglomerante, que mantiene unidos los granos abrasivos en la muela. Esto se indica en la especificación del producto mediante letras, en orden alfabético, del más blando al más duro. Por lo que respecta al grado, se deben cumplir las siguientes normas:

UTILIZAR GRADO BLANDO

- Para materiales duros, como aceros para herramientas duros y carburos
- Para grandes áreas de contacto.
- Para eliminación rápida de material.

UTILIZAR GRADO DURO

- Para materiales blandos
- Para áreas de contacto pequeñas o estrechas
- Para lograr una mayor vida útil de la muela.

GAMA COMÚN DE GRADOS

E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U
					CILINDROS/SIN CENTROS											
RECTIFICADO DE SUPERFICIES																
					RECTIFICADO DE INTERIORES											
				RECTIFICADO DE HERRAMIENTAS												
						RECTIFICADO DE ROSCAS Y ENGRANAJES										
ORGÁNICO NO REFORZADO																
											ORGÁNICO REFORZADO					

TIPOS DE AGLOMERANTE - VITRIFICADO

Los aglomerantes vitrificados son los aglomerantes de rectificado de precisión más habituales. La porosidad y la resistencia de las muelas hechas con este aglomerante ofrecen una elevada eliminación de material y su rigidez ayuda a lograr una alta precisión. No se ven afectados por el agua, el ácido, aceites ni las variaciones normales de temperaturas.

ESTOS SON LOS AGLOMERANTES VITRIFICADOS MÁS COMUNES:



Nuevo e innovador aglomerante de una gran versatilidad para múltiples aplicaciones y aleaciones. Para operaciones de precisión se utiliza con abrasivos de Óxido de Aluminio.



TECNOLOGÍA DE AGLOMERANTE REVOLUCIONARIA VITRIUM³

La plataforma de aglomerante Vitrium3 posee una exclusiva formulación química que proporciona una adherencia del grano totalmente novedosa, aportando una mayor versatilidad en múltiples trabajos de rectificado de precisión. Ofrece un corte frío, perfil preciso, alta velocidad y versatilidad en todos los trabajos de rectificado de precisión

VS	VS es un sistema de aglomerante vitrificado versátil y de baja temperatura que se utiliza en la mayoría de trabajos de precisión
VX / VXP	Es el equivalente al aglomerante VS, pero solo para cerámicos
VQN / VQNP	Estos aglomerantes están asociados a la tecnología Norton Quantum, una tecnología versátil para trabajos de presión baja, media y alta

TIPOS DE AGLOMERANTE - ORGÁNICO

Estos aglomerantes sirven para dos tipos de muelas. En primer lugar, para muelas utilizadas en máquinas fijas o portátiles para una eliminación rápida de metal. En segundo lugar, para discos de corte – ya sean reforzados o no reforzados – utilizados en máquinas fijas o portátiles. Los aglomerantes orgánicos más comunes son:

COPAS Y MUELAS PARA DESBARBADO

B & B3	Muelas para fundición: aglomerante multiusos que ofrece resultados satisfactorios en la mayoría de trabajos
B28	Muelas para fundición: aglomerante de alto nivel adecuado para la mayoría de trabajos técnicos que requieren máquinas de gran potencia

MUELAS DE CORTE

BFX	Tecnología de aglomerante Foundry X diseñada para aumentar el ratio de corte y la vida útil de la muela en todos los trabajos de corte y con un amplio abanico de materiales resistentes
BF1	Aglomerante específico que garantiza un corte de máxima calidad en seco o en húmedo
BF3	Aglomerante de nueva generación que garantiza la vida útil más larga de la muela en corte en seco. Es versátil y aporta durabilidad a la muela. Idóneo para operaciones pesadas
B24	Aglomerante de nueva generación que se utiliza en muelas de corte de carburo de silicio y ofrece el máximo rendimiento y la máxima calidad de corte en metales no ferrosos utilizándose en húmedo.
B25	Aglomerante multiusos estándar que ofrece durabilidad y facilidad del corte en una amplia variedad de materiales y aplicaciones. También se puede utilizar en corte en húmedo con grados más blandos
B26	Aglomerante de nueva generación que se utiliza en muelas de corte de óxido de aluminio y ofrece el máximo rendimiento y la máxima calidad de corte en metales ferrosos utilizándose en húmedo
B65	El aglomerante tradicional ofrece buen rendimiento y una larga vida útil de la muela en corte en seco

SELECCIÓN DEL PRODUCTO ADECUADO

HAY QUE TENER EN CUENTA NUEVE FACTORES IMPORTANTES A LA HORA DE ELEGIR LA MUELA DE RECTIFICADO PARA CUALQUIER APLICACIÓN:

- El material que se va a rectificar – tipo y dureza del material
- El material que se va a eliminar
- La geometría de la pieza de trabajo y los acabados superficiales requeridos
- La rectificadora, el tipo de máquina, la potencia disponible y sus condiciones
- Velocidades y sistemas de alimentación de la muela
- Área de contacto de rectificado
- Fluido de rectificado – si la operación se realiza en húmedo o en seco
- La severidad del trabajo de rectificado
- El método de reavivado

MATERIAL QUE SE VA A RECTIFICAR

El tipo de material afecta a la elección del abrasivo, la granulometría y el grado. Los abrasivos de alúmina son los más adecuados para rectificar materiales de gran resistencia como el acero y la fundición ferrosa. Las alúminas más friables son más recomendables para aceros más duros y trabajos con grandes áreas de contacto. Los materiales de poca resistencia a la tracción y los materiales no metálicos se rectifican o cortan más eficientemente con abrasivo de carburo de silicio. La dureza del material define la cantidad de penetración que puede conseguirse con el abrasivo. Por ello, las muelas con grano más fino son necesarias para rectificar materiales duros mientras que los materiales blandos se rectifican mejor con muelas de grano medio a grueso. Para lograr la máxima eficiencia, se debe adaptar el grado a la dureza del material. Como regla general, cuanto más duro sea el material, se necesitará un grado más blando.

MATERIAL QUE SE VA A ELIMINAR

Esto afecta a la elección del tamaño del abrasivo y del tipo de aglomerante. Para la eliminación de material elevada, como en los trabajos de desbarbado, se necesitan muelas de grano grueso, normalmente de malla 12 a 24. Para acabados finos y límites ajustados en la geometría de la pieza de trabajo acabada, hacen falta granulometrías más finas. El acabado superficial final suele conseguirse con generación de chispa. No se penetra más y se deja que la muela rectifique hasta que la mayoría de las chispas del rectificado desaparecen.

ACABADO DE LA SUPERFICIE

SUPERFICIE	ACABADO	GRANULOMETRÍA							
		46	60	80	100	120	150	180	220
42	1,10	●							
32	0,80	●							
26	0,70	●							
21	0,50		●						
16	0,40		●						
14	0,35		●	●					
11	0,25		●	●					
8	0,20			●	●				
7	0,17			●	●	●			
6	0,14				●	●	●		
5	0,12					●	●	●	
4	0,10						●	●	●
3	0,08							●	●
2	0,05								●
RADIO MÍN. DE FORMA	MÉTRICO (mm)	0,75	0,50	0,40	0,25	0,20	0,18	0,13	0,10
	PULGADAS	,030	,020	,015	,010	,008	,007	,005	,004

El acabado superficial que se consigue en cualquier trabajo de rectificado depende mucho de la granulometría de la muela de rectificado. En el gráfico anterior, se muestran los diferentes acabados superficiales que se pueden conseguir utilizando muelas de rectificado de diferentes granulometrías en trabajos convencionales de rectificado de precisión, así como el radio mínimo de forma que se puede rectificar con cada tamaño de grano.

Otros factores pueden afectar al acabado superficial conseguido. Concretamente:

- Los trabajos de rectificado de producción, con eliminaciones de material más elevadas, ofrecen acabados superficiales más gruesos
- Para el rectificado "en penetración" (plongée), a menudo hay que elegir un tamaño de grano más fino que el que se muestra
- Las técnicas de reavivado y el tipo de material también pueden afectar al acabado superficial

CÓMO CONSEGUIR MEJORES ACABADOS SUPERFICIALES

Cambiando la técnica de reavivado de la muela, se pueden conseguir acabados más finos que los que se muestran. Además de reducir la penetración de reavivado por revolución de la muela de rectificado, también se puede reducir la penetración y la velocidad de avance al rectificar, reduciendo así la cantidad de material eliminado.

Evidentemente, esto no puede aplicarse mucho en el rectificado de producción pero puede resultar muy útil en trabajos en talleres.

ENTENDER EL PRODUCTO

- 1 Pictogramas de seguridad
- 2 Fuerte presencia de la marca Norton
- 3 Dimensiones del producto (mm)
- 4 Especificación del producto
- 5 Velocidad operativa máxima
- 6 Número de artículo. Usar para realizar pedidos
- 7 Certificado oSa. Organización para la seguridad de los Abrasivos
- 8 Norma europea de seguridad EN 124133





NORTON

SAINT-GOBAIN

MUELAS

RECTIFICADO DE PRECISIÓN

Muelas rectas	243
Copas rectas y cónicas	256
Platos	259
Cilindros	260
Segmentos	261

APLICACIONES DEL RECTIFICADO DE PRECISIÓN

Gracias a los conocimientos técnicos que posee Norton, se optimizan las fórmulas de aglomerantes y granos abrasivos para satisfacer de la mejor manera posible los requisitos técnicos de todos los trabajos de precisión. Disponemos de muelas vitrificadas de diversas formas, diámetros y tamaños de mandril tanto en stock como por solicitud previa. Su finalidad es maximizar la productividad aumentando la eficiencia de rectificado y la calidad de la pieza en el rectificado de superficies, herramientas y cuchillas, y el rectificado cilíndrico y de diámetros interiores, así como en trabajos de afilado.



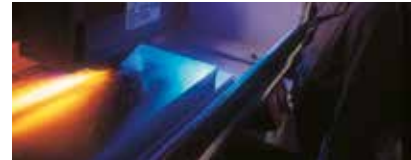
RECTIFICADO DE HERRAMIENTAS

Se refiere al mantenimiento y reparación de herramientas de corte utilizadas en operaciones de fabricación. En aplicaciones con herramientas y cuchillas, se emplean muelas de todos los tamaños y formas. La mayoría de muelas utilizadas son vitrificadas, con granulometrías 36 a 220 y grados H a N.o



AFILADO DE SIERRAS

Se refiere al mantenimiento y reparación de discos de sierra. Las copas y muelas planas vitrificadas se utilizan con granulometrías 54 a 60. El tratamiento de resina refuerza la muela y ayuda a reducir la deformación de la cara de la muela.



RECTIFICADO DE SUPERFICIES

Se refiere al rectificado de superficies planas. La muela se desplaza por la pieza de trabajo en plano horizontal, o viceversa. Los trabajos de rectificado de superficies abarcan desde la eliminación de material rápida y pesada al rectificado de contornos de precisión.



RECTIFICADO CILÍNDRICO EXTERIOR

La tecnología punta de Norton ofrece las muelas vitrificadas de mayor precisión que conservan la forma para maximizar la productividad, aumentar la eficiencia de rectificado y mejorar la calidad de la pieza en todos los trabajos de rectificado cilíndrico exterior.



RECTIFICADO CILÍNDRICO INTERIOR

Se refiere al rectificado de agujeros y es probablemente uno de los rectificados más difícil. Los trabajos de rectificado de interiores abarcan desde la eliminación de material muy rápida a procesos más controlados y capaces de conseguir tamaños y concentricidades medidas en micras.



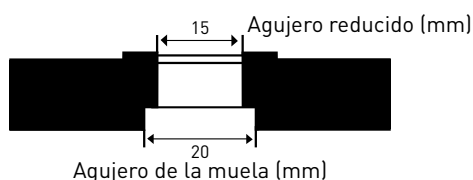
RECTIFICADO DE BANCO Y DE PEDESTAL

Se refiere al desbarbado y afilado de piezas y herramientas sin amarre de pieza. Las muelas están montadas en amoladoras de banco o amoladoras de pedestal y se utilizan tres tipos de abrasivos para cubrir todas las necesidades de desbarbado, conformado y afilado: dos calidades de óxido de aluminio para aceros para herramientas de alta velocidad y otros metales y una de carburo de silicio para metales no ferrosos.

ANILLOS REDUCTORES

Los anillos reductores de plástico pueden utilizarse para adaptar las muelas de rectificado a los diferentes tamaños de eje. Estos anillos reducen el tamaño del agujero permitiendo que la muela pueda montarse de manera segura en un eje con un diámetro más pequeño.

- Los anillos reductores nunca deben entrar en contacto con el núcleo
- Los anillos reductores no pueden ser utilizados con muelas que tengan un espesor inferior a 6 mm ni superior a 50 mm
- Coloque siempre un anillo reductor en cada lado de la muela si esta tiene el espesor suficiente para permitir un alojamiento correcto
- No utilice nunca los anillos reductores para reducir el agujero por debajo del límite mínimo especificado en el código de seguridad de la FEPA



AGUJERO DE LA MUELA (mm)	REDUCIDO A (mm)	Nº ARTÍCULO	PVR
50,8	35	7660704766	0,54
32	25	7660717540	
32	20	7660717538	
31,75	15,88	7660704757	
31,75	12,7	7660704755	
20	16	7660717530	
20	15	7660717529	
20	13	7660717527	
20	12	7660717525	
20	10	7660717524	
20	10	7660717524	
16	6	510008919	

GUÍA DE APLICACIÓN/RECOMENDACIÓN DE GRANO

MÁS GRUESO (DESBASTE)

MÁS FINO (ACABADO)

24	36	46	60	80	100	150
Desbaste Agresivo						
	Desbaste Medio					
		Desbaste Suave				
			Desbarbado/Conformado			
				Afilado		
					Acabado final	



- Las máquinas no aseguradas pueden moverse, provocando la rotura de la amoladora y lesiones. Las amoladoras fijas de banco y pedestal DEBEN estar aseguradas.
- No rectifique madera, plástico o cualquier otro material no metálico en una amoladora de banco o pedestal.
- Todas las muelas de banco y de pedestal deben estar reavivadas para evitar que se embocen. El embocamiento puede provocar calor excesivo, daños en la pieza de trabajo y la rotura de la muela. El reavivado expone nuevos filos de corte y proporciona espacio libre para las virutas.
- Diamantador recomendado: 1" x 1" x 6" 37C24-SVK Referencia 61463610462



DIAMANTADO DE MUELAS

Diamantador monopunta

- Montar rigidamente las herramientas de una punta en un ángulo de 10°-15° con respecto a la línea central de la muela con una línea trazada a través del centro de la muela, apuntando en la dirección de desplazamiento de la muela
- El punto de contacto debe estar ligeramente por debajo de la línea central de la muela
- Utilice refrigerante siempre que sea posible
- El avance normal es de 0,001" por pasada
- Las selecciones de avance oscilan entre 0,002" y 0,010" por revolución de la muela
- Gire la herramienta 1/4 de vuelta periódicamente para mantener la punta afilada
- Use aglomerante VBE, V, VS, VK para aplicaciones generales o áreas de contacto medias
- Use aglomerante VBEP, VSP, VS3P, VCP, VP2 en áreas de contacto amplias donde el calor sea un problema



Es responsabilidad del usuario consultar y cumplir la norma ANSI B7.1

Diamantador multipunta

- La mayoría de las herramientas multipunta se utilizan para el rectificado de superficies rectas
- La herramienta debe tener contacto total con la muela
- Con una herramienta nueva, se deben realizar de 3 a 5 pasadas a 0,005" para exponer los diamantes
- Avance por pasada 0,001" - 0,002"
- Utilizar refrigerante siempre que sea posible
- Utilice el avance adecuado (y la velocidad de avance)
- Póngase en contacto con su representante Norton para seleccionar la herramienta adecuada para las muelas Targa (TG)

Rectificado de muelas cerámicas

- Utilice nuestras herramientas diamantadas Norton SG especialmente diseñadas para el rectificado de cerámica
- Cuando utilice por primera vez una herramienta Norton SG, realice de 3 a 5 pasadas con un avance de 0,005" para asegurar un contacto total entre la herramienta de rectificado y la cara de la muela
- Reducir a la mitad el avance normal de rectificado. No exceder el avance de 0,002" por pasada
- La selección de avance debe estar entre .006" - .030" por revolución de muela. Un avance más rápido con las herramientas Norton SG generalmente proporciona una cara de la muela abierta que puede maximizar la productividad del abrasivo cerámico.
- Para optimizar las aplicaciones con abrasivos cerámicos y/o herramientas, los parámetros normales de reavivado deben cambiar. Reducir la alimentación en un 25%. Las reducciones significativas en la cantidad de alimentación y en la frecuencia de rectificado se traducirán en una reducción sustancial del coste por pieza rectificada.
- Consulte la sección de herramientas Fliesen para conocer las herramientas Furioso, diseñadas específicamente para el rectificado de muelas vitrificadas Quantum.

GUÍA DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Compruebe primero lo obvio. Antes de cambiar la especificación de la muela, investigue las siguientes causas más comunes de la mayoría de los problemas de rectificado:

1. Estado de la herramienta de diamantado (compruebe si está desgastada o desafilada, gire la herramienta o sustitúyala si es necesario).
2. Dirección, volumen y filtración del refrigerante
3. Procedimientos de diamantado (diamantado más abierto para aumentar la velocidad de corte, diamantado más cerrado para mejorar el acabado)

PROBLEMA	POSIBLES CAUSA	SOLUCIÓN
Quemado de la pieza	Mala dirección del refrigerante	Redirigir el refrigerante a la zona de rectificado
	Volumen de refrigerante restringido o bajo	Aumentar el volumen de refrigerante
	Muela demasiado dura	Utilizar una muela más blanda
	Estructura de la muela demasiado cerrada	Utilizar muela de aglomerante poroso
	Diamantador demasiado fino	Rectificar la muela más gruesa, más "abierta"
	Herramienta de rectificado desgastada	Inspeccionar, rotar o sustituir la herramienta de reavivado
	Velocidad de trabajo demasiado lenta	Aumentar la velocidad de trabajo
	Avance demasiado rápido	Reducir el material eliminado por pasada o cambiar a 5SG o 5NQ
Embozamiento y acristalamiento de la muela	Muela demasiado fina	Utilizar una muela de grano más grueso o más blando
	Muela demasiado dura	Utilizar una muela más blanda
	Abrasivo demasiado duradero	Utilizar un abrasivo más afilado y friable
	Mala calidad del refrigerante	Cambiar el refrigerante o utilizar un tipo con alto contenido en detergente
	Estructura de la muela demasiado cerrada	Utilizar una muela de aglomerante poroso
	Muela demasiado finamente reavivada	Rectificar la muela muy abierta
	Diamantador desgastado	Sustituir el diamantador y reavivar la muela gruesa (abierta)
	Profundidad de corte demasiado pequeña	Aumentar la velocidad de avance
Chatter	Trabajo sin apoyo	Aumentar el soporte de trabajo
	Vibración de la máquina	Comprobar por si los rodamientos están desgastados
	Velocidad de corte demasiado elevada	Reducir la velocidad de corte
	Muela demasiado dura	Utilizar una muela más blanda
	Estructura de la muela demasiado cerrada	Utilizar una muela de aglomerante poroso
	Muela desequilibrada	Compruebe el equilibrio de la muela o pruebe una nueva
Marcas de vibración en la pieza	Rodamientos del eje desgastados	Comprobar y corregir el rodamiento
	Muela fuera de eje	Reajuste la rueda y compruebe el montaje
	Muela mal sujeta	Comprobar el apriete de las tuercas de montaje
	Cara de la muela vidriada	Rectificar la muela con una herramienta afilada
Mal acabado de la superficie	Rectificado incorrecto de la muela	Rectificar la muela más finamente (ralentizar el avance de la herramienta de rectificado)
	Herramienta de reavivado desgastada	Inspeccionar, rotar o sustituir la herramienta de reavivado
	Tamaño de grano demasiado grueso	Utilizar un tamaño de grano más fino
	Muela demasiado dura	Utilizar un grado más blando
No mantiene la forma	Muela demasiado blanda	Utilizar una muela más dura
	Estructura de la muela demasiado abierta	Utilizar una estructura de muela más cerrada
No sujeta la esquina	Rectificado incorrecto	Rectificar la muela más finamente. Rectificar frontal y lateralmente la muela.
	Tamaño de grano demasiado grande	Utilizar un tamaño de grano más pequeño (diámetro de grano máximo inferior a 1,5 veces el radio de la esquina).
	Muela demasiado blanda	Utilizar una muela más dura
	Estructura de la muela demasiado abierta	Utilizar una muela de estructura más cerrada

NORTON

SAINT-GOBAIN



LA SOLUCIÓN **ID**EAL PARA EL RECTIFICADO DE DIÁMETROS INTERIORES

- EFICIENCIA DEL CORTE
- CALIDAD DE LA PIEZA
- AUMENTO DE LA VIDA ÚTIL DE LA MUELA
- PROCESO RÁPIDO

NORTON

SAINT-GOBAIN

W1

VERSÁTIL SOLUCIÓN DE RECTIFICADO

MUELAS

- PARA MÚLTIPLES APLICACIONES
- AUMENTA LA CALIDAD DE LAS PIEZAS TRABAJADAS
- MENOS CAMBIOS DE MUELAS Y DE LOS AJUSTES DE PARAMETRIZACIÓN
- EL MENOR CONSUMO DE ENERGÍA REDUCE LA HUELLA DE CARBONO





NQN

INNOVACIÓN

El más reciente e innovador grano cerámico de Norton

- Afilado inigualable que reduce los tiempos de ciclo
- La eficiencia mejorada de corte da como resultado un menor consumo de energía
- El grano microfracturado permite mejorar la calidad y la geometría de las piezas
- La tecnología autoafilable del grano permite que se mantenga más afilada durante más tiempo, reduciendo la necesidad de reavivado y mejorando significativamente la duración de la muela



NQ

+++++

Grano cerámico de diseño microcristalino

- Combinación perfecta de granos afilados para conseguir el corte más fácil y de mejor calidad
- La estructura microcristalina exclusiva es autoafilable, para conseguir una mayor duración
- Se puede utilizar en todos los trabajos con presión baja, media y alta
- Reduce la necesidad de reavivado



3SG / 5SG

+++++

Grano de microestructura cerámica tradicional

- Concentración muy elevada de abrasivo de óxido de aluminio cerámico SG para una elevada eliminación de material y mayor duración
- La estructura microcristalina exclusiva es autoafilable, para conseguir una mayor duración
- Capacidad de corte muy buena en aceros muy duros



SGA / SGB

+++++

Una combinación con una baja concentración de grano cerámico para conseguir un óptimo rendimiento en diversas aplicaciones

- Más duro y afilado que los granos abrasivos convencionales para ofrecer un corte óptimo
- Muy versátil. Se puede utilizar para diversos aceros
- Idóneos para máquinas eléctricas bajas a medias



38A VS3

+++++

La última innovación en aglomerante con grano de alúmina convencional

- Abrasivo de óxido de aluminio de gran pureza para un corte frío y sin quemaduras
- Abrasivo muy friable y versátil con metales duros (HRC >50)
- Idóneo para aplicaciones termosensibles con velocidades de alimentación bajas a moderadas
- Mayor precisión y vida útil más larga



GF

+++++

Una baja concentración de grano cerámico con un grano de óxido de aluminio duradero

- Óptimo rendimiento en aceros blandos y medios comunes



38A



Abrasivo de óxido de aluminio de gran pureza

- El grano friable renueva los bordes de corte afilados para que el producto tenga una larga vida útil
- Óptimo ratio de corte y menor generación de calor en aceros para herramientas endurecidos o de alta velocidad
- Idóneos para aplicaciones termosensibles, sobre todo para aplicaciones con presión baja/media
- Idóneos para aceros de todo tipo de dureza



19A



Una combinación de óxidos de aluminio marrones y blancos para ofrecer una buena relación calidad-precio

- Combina la eficiencia de corte y la larga vida útil
- Muy versátil. Puede utilizarse con muchos tipos de acero
- Óptimo rendimiento, óptima eliminación de material
- Buen equilibrio entre ratio de corte y conservación de la forma



57A



Óxido de aluminio marrón semifriable

- El grano resistente conserva los bordes afilados para que la muela goce de una larga vida útil
- La buena conservación de los perfiles reduce la necesidad de reavivado
- Para los aceros blandos/medios más comunes



A



Óxido de aluminio marrón

- Para eliminación de acero blando, conformado y desbarbado
- Muy resistente, idóneo para rectificar la mayoría de tipos de acero blando
- Larga vida útil de la muela y uso robusto para trabajos de rectificado de banco y de pedestal cilíndricos y de uso general sin amarre de pieza
- Buena relación calidad-precio



39C



El abrasivo de carburo de silicio verde de máxima pureza

- El grano abrasivo convencional más friable. Más duro y más friable que el abrasivo de óxido de aluminio
- Para aplicaciones de uso general con banco y pedestal en materiales no ferrosos y herramientas de carburo.
- Idóneo para trabajos de rectificado y afilado de alta precisión
- Óptimo ratio de corte y acabado en materiales termosensibles o duros no ferrosos y carburos metálicos



37C



Abrasivo de carburo de silicio negro de gran pureza

- Más duro y más friable que el abrasivo de óxido de aluminio
- Idóneo para trabajos de desbaste en muelas de resina y grano grueso
- Idóneo para trabajos de rectificado y afilado en metales no ferrosos



MUELAS RECTAS PARA RECTIFICADO DE PRECISIÓN

FORMA 01		FORMA 05		FORMA 07		FORMA 20		FORMA 01C		CÓDIGO DE COLOR DE GRANO									
										MEZCLAS CERÁMICAS			ÓXIDOS DE ALUMINIO		CARBUROS DE SILICIO				
										INNOVACIÓN			38A		39C				
										NQ MEZCLA			32A		37C				
										SG MEZCLA			19A						
										A									

HSS = Acero Alta Velocidad

Acero endurecido = Más de 50Rc

Acero blando = Hasta 50Rc

MUELAS PARA RECTIFICADO DE PRECIÓN

FORMA 01  FORMA 05  FORMA 07  FORMA 20  FORMA 01C 

RECOMENDACIÓN DE PRODUCTO

Muy recomendado ●
Recomendado ○

DIM. DxExA (mm)	FOR-MA	P	FA	FB	Diámetro rebaje/concavidad interior	Profundidad de rebaje / concavidad A	Profundidad de rebaje/ concavidad B	Herramientas	Afilado de sierras	Mueles de banco	Rectif. Interno ID	Rectif. Externo OD	Rectif. Superficie	Aceros de alta aleación y HSS	Aceros Blandos	Inox	No Ferrosos y Carburo	Hierro Fundido	Abrasivo	Grano	Grado	Aglomerante	MOS (M/S)	Nº ART.	PVR	UDS. EMB.	CALIDAD
20x20x6,35	05	10	10	-							●			●	●	●			5NQN	60	K	VQN	45	69083128255	10	+++++	NUEVA
	05	10	10	-							●			●	●		●		38A	60	L	VS	35	69936621542	10	+++	
25x25x6,35	05	13	12	-							●			●	●	●			5NQN	80	I	VQN	45	69210469307	10	+++++	NUEVA
	05	13	12	-							●			●	●		●		38A	60	K	VS3	45	66253348349	10	+++++	
25x25x8	05	13	12	-							●			●	●	●			5NQN	60	K	VS3	35	69210469308	10	+++++	NUEVA
	05	13	10	-							●			●	●	●			5NQN	80	J	VQN	45	69083128249	10	+++++	NUEVA
32x25x8	05	13	10	-							●			●	●	●			5NQN	60	J	VQN	45	69083128245	10	+++++	NUEVA
	05	16	16	-							●			●	●				5SG	60	K	VS	35	69936639439	10	+++++	
32x32x9,53	05	16	16	-							●			●	●	●			5NQN	80	I	VQN	45	69210469310	10	+++++	NUEVA
32x32x10	05	16	16	-							●			●	●				5SG	60	K	VS	35	69936639605	10	+++++	
	05	16	16	-							●			●	●				SGB	60	J	VX	45	69936676291	10	+++++	
40x25x9,53	05	20	12	-							●			●	●	●			5NQN	60	K	VQN	45	69210469311	10	+++++	NUEVA
40x25x10	05	16	12	-							●			●	●	●			5NQN	80	K	VQN	45	69210469317	10	+++++	NUEVA
	05	16	12	-							●			●	●				5SG	60	K	VS	35	69936639834	15	+++++	
40x32x10	05	20	16	-							●			●	●	●			5NQN	60	L	VQN	45	69210469318	10	+++++	NUEVA
40x40x10	05	16	20	-							●			●	●	●			5NQN	60	J	VS3	35	69210469319	10	+++++	NUEVA
50x40x12,7	05	25	20	-							●			●	●	●			5NQN	60	K	VQN	45	69210469320	10	+++++	NUEVA
	05	25	25	-							●			●	●				SGB	60	J	VS3	63	66253355186	10	+++++	
50x40x16	05	25	20	-							●			●	●	●			5NQN	60	J	VS3	35	69210469321	10	+++++	NUEVA
63x10x20	01	-	-	-							●			●	●		●		38A	60	N	VS	45	66253050376	10	+++	
63x40x12,7	05	32	20	-							●			●	●	●			5NQN	80	I	VQN	45	69210469323	10	+++++	NUEVA
	05	32	20	-							●			●	●		●		38A	60	L	VS	45	69936621565	10	+++	
76x25x12,7	01	-	-	-							●					●	●		39C	80	I	V	45	66253052726	10	+++	
76x32x20	05	42	16								●			●	●	●			5NQN	60	J	VQN	45	69210469324	10	+++++	NUEVA
80x25x12,7	01	-	-	-							●					●	●		39C	60	M	V	45	66253051624	10	+++	
	01	-	-	-							●					●	●		39C	60	M	V	45	66253051623	10	+++	
	01	-	-	-							●						●		37C	60	N	V	35	69936668764	10	+++	
100x10x20	01	-	-	-	●									●	●		●		38A	60	M	VS	35	69936640015	1	+++	
100x10x32	01	-	-	-	●											●	●		39C	80	L	VS	45	66253050380	2	+++	
100x13x32	01	-	-	-	●									●	●		●		38A	60	L	VS	45	66253050409	1	+++	
100x20x32	01	-	-	-	●									●	●		●		38A	60	L	VS	45	66253050413	1	+++	
125x6x32	01	-	-	-		●								●	●		●		38A	60	L	VS	45	66253050440	2	+++	
125x10x32	01	-	-	-	●									●	●		●		38A	60	L	VS	45	69936675731	1	+++	
125x13x32	01	-	-	-	●									●	●				3SG	60	J	VX	45	66253050290	2	+++++	
125x16x32	01	-	-	-	●									●	●		●		38A	60	M	VS	45	66253050237	1	+++	
	01	-	-	-	●											●	●		39C	80	L	VS	45	66253050393	2	+++	
125x20x32	01	-	-	-	●									●	●		●		38A	60	L	VS	45	69936675736	1	+++	
	01	-	-	-	●											●	●		39C	80	L	VS	45	69936667443	2	+++	
	01	-	-	-			●								●				A	46	N	VS	45	69936675558	1	+++	

HSS = Acero Alta Velocidad

Acero endurecido = Más de 50Rc

Acero blando = Hasta 50Rc

CÓDIGO DE COLOR DE GRANO

MEZCLAS CERÁMICAS	ÓXIDOS DE ALUMINIO	CARBURUS DE SILICIO
INNOVACIÓN NQN MEZCLA NQ MEZCLA SG MEZCLA	38A 32A 19A A	39C 37C

																				CODIGO DE COLOR DE GRANO									
																				MEZCLAS CERÁMICAS				ÓXIDOS DE ALUMINIO		CARBUROS DE SILICIO			
																				INNOVACIÓN									
																				NQN MEZCLA				38A		39C			
																				NQ MEZCLA				32A		37C			
																				SG MEZCLA				19A					
																				A									

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

MUELAS PARA RECTIFICADO DE PRECISIÓN

FORMA 01  FORMA 05  FORMA 07  FORMA 20  FORMA 01C 

RECOMENDACIÓN DE PRODUCTO

Muy recomendado ●
Recomendado ○

RECOMENDACION DE PRODUCTO																								
Muy recomendado 																								
Recomendado 																								

CÓDIGO DE COLOR DE GRANO

MEZCLAS CERÁMICAS	ÓXIDOS DE ALUMINIO	CARBUROS DE SILICIO
INNOVACIÓN NQN MEZCLA NQ MEZCLA SG MEZCLA	38A 32A 19A A	39C 37C

																				CÓDIGO DE COLOR DE GRANO				
																				MEZCLAS CERÁMICAS		ÓXIDOS DE ALUMINIO		CARBUROS DE SILICIO
																				NQN MEZCLA		38A		39C
																				NQ MEZCLA		32A		37C
																				SG MEZCLA		19A		A

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

MUELAS PARA RECTIFICADO DE PRECIÓN

FORMA 01  FORMA 05  FORMA 07  FORMA 20  FORMA 01C 

RECOMENDACIÓN DE PRODUCTO

Muy recomendado ●
Recomendado ○

RECOMENDACION DE PRODUCTO																								
Muy recomendado ●																								
Recomendado ●																								

HSS = Acero Alta Velocidad

Acero endurecido = Más de 50Rc

Acero blando = Hasta 50Rc

CÓDIGO DE COLOR DE GRANO

MEZCLAS CERÁMICAS	ÓXIDOS DE ALUMINIO	CARBURUS DE SILICIO
INNOVACIÓN NQN MEZCLA NQ MEZCLA SG MEZCLA	38A 32A 19A A	39C 37C

CODIGO DE COLOR DE GRANO																								

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

MUELAS PARA RECTIFICADO DE PRECIÓN

FORMA 01  FORMA 05  FORMA 07  FORMA 20  FORMA 01C 

RECOMENDACIÓN DE PRODUCTO

Muy recomendado ●
Recomendado ○

																						RECOMENDACION DE PRODUCTO				
																						Muy recomendado		Recomendado		
																						●		◐		

CÓDIGO DE COLOR DE GRANO

MEZCLAS CERÁMICAS	ÓXIDOS DE ALUMINIO	CARBUROS DE SILICIO
INNOVACIÓN  NQN MEZCLA  NQ MEZCLA  SG MEZCLA	 38A  32A  19A  A	 39C  37C

DIM. DxExA (mm)	FOR-MA	P	FA	FB	Diámetro rebaje/concavidad interior	Profundidad de rebaje / concavidad A	Profundidad de rebaje/ concavidad B	Herramientas	Afilado de sierras	Muelas de banco	Rectif. Interno ID	Rectif. Externo OD	Rectif. Superficie	Aceros de alta aleación y HSS	Aceros Blandos	Inox	No Ferroso y Carburo	Hierro Fundido	Abrasivo	Grano	Grado	Aglomerante	MOS (M/S)	Nº ART.	PVR	UDS. EMB.	CALIDAD
250x25x76	01	-	-	-															 2NQN	60	G	VS3	35	69210469332	1	+++++	NUEVA
	01	-	-	-															 32A	60	I	VS	35	69936639898	2	+++	
250x25x76,2	01	-	-	-															 2NQN	46	G	VS3	35	69210469333	1	+++++	NUEVA
	01	-	-	-															 3SG	46	K	VS	45	69936623668	1	+++++	
	01	-	-	-															 3SG	54	F11	VXP	45	69936676054	1	+++++	
	01	-	-	-															 3SG	60	K	VX	45	66253055045	1	+++++	
	01	-	-	-															 SGB	46	K	VX	45	66253050124	1	++++	
	01	-	-	-															 SGB	60	K	VX	45	66253050126	1	++++	
	01	-	-	-															 SGB	70	H12	VXP	45	69936623901	1	++++	
	01	-	-	-															 38A	46	K	VS3	63	66253354041	1	++++	
	01	-	-	-															 38A	60	K	VS3	63	66253354040	1	++++	
	01	-	-	-															 38A	80	L	VS	45	69936623651	1	+++	
	01	-	-	-															 SGB	60	K	VX	45	66253050162	1	++++	
	01	-	-	-															 38A	60	N	VS	45	69936667158	1	+++	
250x32x32	01	-	-	-															 A	36	P	VS	45	69936666943	1	+++	
	01	-	-	-															 A	60	M	VS	45	69936642130	1	+++	
	01	-	-	-															 39C	60	K	VS	45	69936639837	1	+++	
	01	-	-	-															 39C	80	K	VS	45	69936640845	1	+++	
	01	-	-	-															 3SG	46	H	VX	45	66253055046	1	+++++	
	01	-	-	-															 A	36	Q	VS	45	69936666945	1	+++	
250x40x32	01	-	-	-															 A	60	N	VS	45	69936666946	1	+++	
	01	-	-	-															 37C	60	K	VK	35	69210431004	3	+++	
250x40x51	01	-	-	-															 38A	46	L	VS3	35	69210432025	6	++++	
	01	-	-	-															 38A	60	L	VS3	35	69210431657	3	++++	
250x40x76	01	-	-	-															 3SG	46	I	VX	45	66253050259	1	+++++	
	01	-	-	-															 3SG	46	G12	VXPC	45	69936676056	1	+++++	
300x25x127	01	-	-	-															 3NQN	60	K	VQN	45	69210469335	1	+++++	NUEVA
	01	-	-	-															 2NQN	60	J	VS3	45	69210469336	1	+++++	NUEVA
	01	-	-	-															 3SG	46	K	VV1	50	69210469422	1	+++++	NUEVA
	01	-	-	-															 3SG	60	H12	VV1P	45	69210469625	1	+++++	NUEVA
	01	-	-	-															 SGA	46	K	VV1	50	69210469425	1	+++++	NUEVA
	01	-	-	-															 SGA	60	K	VV1	50	69210469426	1	+++++	NUEVA
	01	-	-	-															 SGB	60	K	VV1	45	69210469427	1	+++++	NUEVA
	01	-	-	-															 SGA	80	L	VV1	50	69210469428	1	+++++	NUEVA
	01	-	-	-															 38A	60	K	VS3	63	66253354042	2	++++	
	01	-	-	-															 38A	60	K	VV1	50	69210469429	1	+++++	NUEVA
	01	-	-	-															 38A	80	L	VV1	50	69210469521	1	+++++	NUEVA
	01	-	-	-															 39C	60	K	VS	45	69936623687	1	+++	
	01	-	-	-															 39C	80	J	VS	45	69936640343	1	+++	
	01	-	-	-															 39C	120	K	VS	35	69936675646	1	+++	

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

MUELAS PARA RECTIFICADO DE PRECISIÓN

FORMA 01  FORMA 05  FORMA 07  FORMA 20  FORMA 01C 

RECOMENDACIÓN DE PRODUCTO

Muy recomendado ●
Recomendado ○

																			RECOMENDACION DE PRODUCTO									
																			Muy recomendado					Recomendado				

HSS = Acero Alta Velocidad

Acero endurecido = Más de 50Rc

Acero blando = Hasta 50Rc

CÓDIGO DE COLOR DE GRANO

MEZCLAS CERÁMICAS	ÓXIDOS DE ALUMINIO	CARBUROS DE SILICIO
INNOVACIÓN NQN MEZCLA NQ MEZCLA SG MEZCLA	38A 32A 19A A	39C 37C

																			CODIGO DE COLOR DE GRANO									
																			MEZCLAS CERÁMICAS				ÓXIDOS DE ALUMINIO		CARBUROS DE SILICIO			
																			INNOVACIÓN				NQN MEZCLA		38A		39C	
																							NQ MEZCLA		32A		37C	
																							SG MEZCLA		19A		A	

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborales.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborales.

MUELAS PARA RECTIFICADO DE PRECIÓN

FORMA 01  FORMA 05  FORMA 07  FORMA 20  FORMA 01C 

RECOMENDACIÓN DE PRODUCTO

Muy recomendado ●
Recomendado ○

		RECOMENDACION DE PRODUCTO															
		Muy recomendado 															
		Recomendado 															

MUELAS

Stock Europeo

Muelas / 255



COPAS RECTAS Y CÓNICAS PARA RECTIFICADO DE PRECISIÓN

FORMAS



FORMA 06



FORMA 11

RECOMENDACIÓN DE PRODUCTO

Muy recomendado ●
Recomendado ○

																			RECOMENDACIÓN DE PRODUCTO									
																			Muy recomendado 									
																			Recomendado 									

HSS = Acero Alta Velocidad

Acero endurecido = Más de 50Rc

Acero blando = Hasta 50Rc

CÓDIGO DE COLOR DE GRANO

MEZCLAS CERÁMICAS	ÓXIDOS DE ALUMINIO	CARBUROS DE SILICIO
INNOVACIÓN NQN MEZCLA NQ MEZCLA SG MEZCLA	38A 32A 19A A	39C 37C

																CÓDIGO DE COLOR DE GRANO								
																MEZCLAS CERÁMICAS	ÓXIDOS DE ALUMINIO	CARBUIROS DE SILICIO						
																INNOVACIÓN	NQN MEZCLA	38A	39C					
																NQ MEZCLA	32A	37C						
																SG MEZCLA	19A	A						
																Abrasivo	Grano	Grado	Aglomerante					
DIM.DxExA [mm]	FOR-MA	W	E	Desbarbado y afilado			Rectificado			Materiales			ESPECIFICACIÓN				MOS [M/S]	Nº ART.	PVR	UDS. EMB.	CALIDAD			
100x50x20	6	10	13	●					○	●	○					SG	3SG 80	L	VX	45	66253049966		2	+++++
	6	10	10	●					○	●	○					SG	3SG 60	J	VX	45	66253050069		2	+++++
	6	8	10	●					○	●	○					SG	SGB 60	K	VX	45	69936641284		2	+++++
	6	10	10	●					○	○	●			○		38A	38A 60	J	VS3	45	66253348327		2	+++++
	6	10	10	●					○	○	●			○		38A	38A 60	I	VS3	45	66253348629		2	+++++
	6	10	13	●					○	○	●			○		38A	38A 80	J	VS3	45	66253348324		2	+++++
	6	10	10	●					○	○	●			○		38A	38A 120	I8	VS3	45	66253358793		2	+++++
	6	10	10	●					○	○	●			○		38A	38A 46	K	VS	45	69936644193		2	+++
	6	10	13	●					○	○	●			○		38A	38A 60	L	VS	45	69936639450		2	+++
	6	10	13	●					○	○	●			○		38A	38A 60	M	VS	45	69936639460		2	+++
	6	10	10	●					○	○	●			○		38A	38A 80	J	VS	45	69936639600		2	+++
	6	10	13	●					○			●	●			39C	39C 80	J	VS	45	69936640131		2	+++
100x50x32	6	10	10	●					○	●	○					SG	3SG 60	K	VX	45	66253050073		2	+++++
	6	10	10	●					○	○	●			○		38A	38A 60	K	VS	45	69936674859		2	+++
125x40x31,75	6	13	13	●					○	○	●			○		38A	38A 60	J8	VS3	45	66253358795		2	+++++
	11	8	10	●					○	○	●			○		38A	38A 60	J6	VS3	35	66253358219		2	+++++
125x40x32	11	8	10	●					○	○	●					SG	SGB 46	J	VX	45	69936682429		2	+++++
	11	8	10	●					○	○	●			○		38A	38A 46	K	VS	45	69936686175		2	+++
	11	8	10	●					○	○	●			○		38A	38A 60	K	VS	45	69936686176		2	+++
125x45x20	11	6	13	●					○	○	●					SG	3SG 46	K	VX	45	66253055954		2	+++++
	11	6	13	●					○	○	●					SG	SGB 60	K	VX	45	69936686736		2	+++++
125x50x32	6	13	13	●					○	○	○					SG	SGB 60	J	VX	45	66253050075		2	+++++
	6	13	13	●					○	○	●			○		38A	38A 46	K	VS	45	69936674867		2	+++
	6	10	13	●					○	○	●			○		38A	38A 60	L	VS	45	69936639992		2	+++
125x63x32	6	10	13	●					○	○	○					SG	SGB 60	K	VX	45	69936640579		2	+++++
	6	25	16	●					○			●	●			39C	39C 60	J	V	45	69936668305		2	+++
150x40x32	6	16	13	●					○	○	●			○		38A	38A 46	H	VS	45	69936674872		2	+++
	6	16	13	●					○	○	●			○		38A	38A 60	K	VS	45	69936674875		2	+++
150x50x32	6	16	16	●					○	○	○					SG	3SG 46	K	VX	45	66253050068		2	+++++
	11	10	13	●					○	○	○					SG	SGB 46	J	VX	45	66253050133		2	+++++
	6	16	16	●					○	○	○					SG	SGB 60	K	VX	45	66253050076		2	+++++
	11	10	13	●					○	○	○					SG	SGB 60	K	VX	45	66253050134		2	+++++
	11	10	13	●					○	○	○			○		38A	38A 46	K	VS	45	69936686177		2	+++
	6	16	16	●					○	○	●			○		38A	38A 60	K	VS	45	69936674879		2	+++
	11	10	13	●					○	○	○			○		38A	38A 60	K	VS	45	69936682576		2	+++
150x50x65	6	20	16	●					○	○	●			○		38A	38A 60	L	VS	45	69936639480		2	+++
	6	20	16	●					○			●	●			39C	39C 80	J	VS	32	69936639798		2	+++
150x60x32	6	10	16	●					○	○	○					SG	SGB 54	K	VX	45	66253050099		2	+++++
150x63x32	6	13	13	●					○	○	○					SG	SGB 46	J	VX	45	66253054727		2	+++++
	6	16	16	●					○	○	●			○		38A	38A 36	I	VS	45	69936640369		2	+++
	6	16	16	●					○	○	●			○		38A	38A 46	J	VS	45	69936674881		2	+++

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

COPAS RECTAS Y CÓNICAS PARA RECTIFICADO DE PRECISIÓN

RECOMENDACIÓN DE PRODUCTO

Muy recomendado ●

Recomendado ○

DIM.DxExA [mm]	FOR-MA	W	E	Desbarbado y afilado	Rectificado	Materiales								ESPECIFICACIÓN				MOS (M/S)	Nº ART.	PVR	UDS. EMB.	CALIDAD
150x63x50,8	6	16	16	●		○	●	○						SGB 36 H VX 45	66253050080			45	66253050080	2	2	+++++
	6	16	16	●		○	●	○						SGB 60 J VX 45	66253050082			45	66253050082	2	2	+++++
150x80x32	6	20	20	●		○	●	○						SGB 46 H VX 45	66253050096			45	66253050096	2	2	+++++
	6	20	20	●		○	●	○						SGB 46 G10 VXP 45	69936676357			45	69936676357	2	2	+++++
	6	20	20	●		○	○	●				○		38A 46 H VS 45	69936674905			45	69936674905	2	2	+++
	6	20	20	●		○	○	●				○		38A 46 I VS 45	69936658606			45	69936658606	2	2	+++
165x63x32	6	10	13	●		○	○	●				○		38A 46 F12 VXP 45	66253051529			45	66253051529	2	2	+++
175x75x76,2	6	20	20	●		○	●	○						SGB 46 G11 VXP 45	66253050097			45	66253050097	2	2	+++++
	6	20	20	●		○	○	●				○		38A 36 I VS 45	69936681747			45	69936681747	2	2	+++
180x40x76,2	6	32	13	●		○	○	●				○		38A 46 M VS 45	69936674884			45	69936674884	2	2	+++
180x63x50,8	6	16	16	●		○	●	○						SGB 46 J VX 45	66253050084			45	66253050084	2	2	+++++
	6	16	16	●		○	○	●				○		38A 36 H VS 45	69936674887			45	69936674887	2	2	+++
180x76x32	6	16	16	●		○	○	●				○		38A 36 I VS 45	69936639449			45	69936639449	2	2	+++
180x76x78	6	16	16	●		○	●	○						3SG 36 I VX 45	66253049962			45	66253049962	2	2	+++++
	6	16	16	●		○	○	●				○		38A 36 I VS3 45	66253348321			45	66253348321	2	2	+++++
	6	16	16	●		○	○	●				○		38A 36 J VS 45	69936639817			45	69936639817	2	2	+++
	6	16	16	●		○	○	●				○		38A 46 H VS 45	69936639616			45	69936639616	2	2	+++
180x80x32	6	16	16	●		○	○	●				○		38A 46 H VS 45	69936674889			45	69936674889	2	2	+++
200x40x32	6	45	15	●		○	○	●				○		38A 46 L VS 45	66243570536			45	66243570536	2	2	+++
	6	45	15	●		○	○	●				○		38A 60 L VS 45	66243570537			45	66243570537	2	2	+++
200x40x76,2	6	40	13	●		○	●	○						SGB 60 L VX 45	66253050087			45	66253050087	2	2	+++++
	6	40	13	●		○	○	●				○		38A 46 M VS 45	69936674890			45	69936674890	2	2	+++
	6	40	13	●		○			●	●				39C 60 J V 45	69936668347			45	69936668347	2	2	+++
200x63x50,8	6	20	20	●		○	○	●				○		38A 46 H VS 45	69936674898			45	69936674898	2	2	+++
200x82x78	6	16	20	●		○	●	○						3SG 36 I VX 45	66253049964			45	66253049964	2	2	+++++
	6	16	20	●		○	●	○						SGB 36 H10 VXP 45	69936679013			45	69936679013	2	2	+++++
	6	16	20	●		○	○	●				○		38A 36 H VS3 45	66253348319			45	66253348319	2	2	+++++
	6	16	20	●		○	○	●				○		38A 46 H VS3 45	66253348325			45	66253348325	2	2	+++++
300x63x127	6	40	20	●		○			●	●				39C 60 J V 45	69936668365			45	69936668365	1	1	+++

HSS = Acero Alta Velocidad

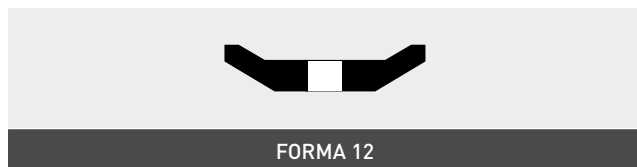
Acero endurecido = Más de 50Rc

Acero blando = Hasta 50Rc



PLATOS PARA RECTIFICADO DE PRECISIÓN

FORMAS



RECOMENDACIÓN DE PRODUCTO

Muy recomendado ●
Recomendado ○

CÓDIGO DE COLOR DE GRANO

MEZCLAS CERÁMICAS	ÓXIDOS DE ALUMINIO	CARBURROS DE SILICIO
INNOVACIÓN NQN MEZCLA	38A	39C
NQ MEZCLA	32A	37C
SG MEZCLA	19A	
	A	

																				CERÁMICAS		ALUMINIO		SILICIO	
																				INNOVACIÓN	NQN MEZCLA	38A	39C		
																					NQ MEZCLA	32A	37C		
																					SG MEZCLA	19A			
																						A			
																				Abrasive	Grano	Grado	Agglomerante		

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

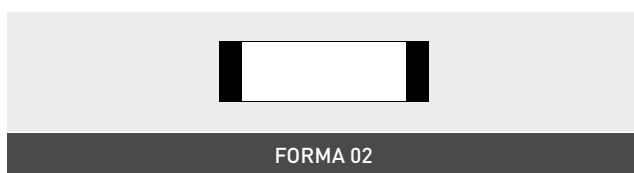
Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.



CILINDROS PARA RECTIFICADO DE PRECISIÓN

FORMAS



RECOMENDACIÓN DE PRODUCTO

Muy recomendado ●
Recomendado ○

	Herramientas	Afilado de sierras	Muelas de banco	Dímetro Interno	Dímetro Externo	Rectif. Superficie	Aceros de alta aleación y HSS	Aceros blandos	Inox	No ferrosos y carburo	Fundición
200x100x160						●	●	○			○
254x100x204						●	○	●			○

CÓDIGO DE COLOR DE GRANO

MEZCLAS CERÁMICAS	ÓXIDOS DE ALUMINIO	CARBURUS DE SILICIO
■ NQN MEZCLA	■ 38A	■ 39C
■ NQ MEZCLA	■ 32A	■ 37C
■ SG MEZCLA	■ 19A	
	■ A	

DIM.DxExA [mm]	Desbarbado y afilado			Rectificado			Materiales			ESPECIFICACIÓN		MOS (M/S)	Nº ART.	PVR	UDS. EMB.	CALI-DAD
200x100x160						●	●	●				■ SGB46 H VX 45	69936686693		1	++++
						●	●	●			●	■ 38A 46 G VS3 45	66253348386		1	++++
254x100x204						●	●	●			●	■ 38A 46 G VS3 45	66253348387		1	++++

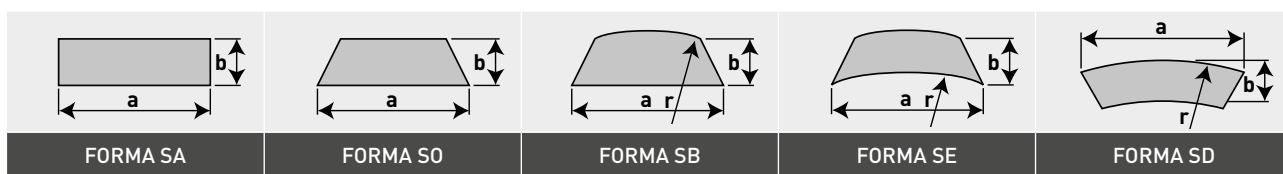
HSS = Acero Alta Velocidad

Acero endurecido = Más de 50Rc

Acero blando = Hasta 50Rc

SEGMENTOS PARA RECTIFICADO DE PRECISIÓN

FORMAS



RECOMENDACIÓN DE PRODUCTO

Muy recomendado ●
Recomendado ○

CÓDIGO DE COLOR DE GRANO

MEZCLAS CERÁMICAS
 NQN MEZCLA
 NQ MEZCLA
 SG MEZCLA

ÓXIDOS DE ALUMINIO
 38A
 32A
 19A
 A

CARBURROS DE SILICIO
 39C
 37C

												INNOVACIÓN				CERÁMICAS			ALUMINIO			DE SILICIO	
																NQN MEZCLA			38A			39C	
																NQ MEZCLA			32A			37C	
																SG MEZCLA			19A				
																			A				

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.



NORTON

SAINT-GOBAIN

MUELAS

MUELAS DE BANCO

¿Por qué elegir muelas Norton Starline?	264
Guía de recomendaciones	265
Información técnica	265
Muelas de banco Starline	266
Diamantador manual	268



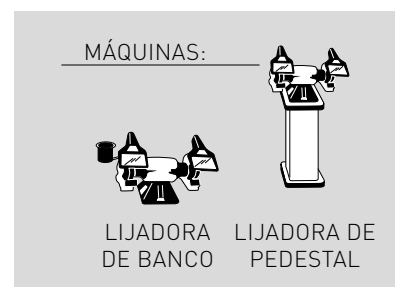
MUELAS DE BANCO PARA MAQUINAS DE BANCO O PEDESTAL

Las muelas de banco y pedestal se utilizan comúnmente en los talleres para todo tipo de trabajos de eliminación de metales, desbarbado, modelado y afilado, en la industrias de mantenimiento y reparación. Norton ofrece una gama sencilla y fácilmente identificable de muelas para usar en máquinas de banco y pedestal y en todo tipo de metales.

¿POR QUÉ ELEGIR NORTON STARLINE?

La gama Starline ofrece buena calidad con una amplia oferta de dimensiones a un precio muy competitivo.

STARLINE ESTÁ DISPONIBLE EN TRES TIPOS DE
GRANOS



ÓXIDO DE ALUMINIO MARRÓN (A)



- Óxido de aluminio y aglomerante vitrificado de primera calidad.
- El tamaño y la dureza del grano se han diseñado con precisión para obtener la máxima velocidad de corte, acabado y vida útil de la muela.



ÓXIDO DE ALUMINIO BLANCO (38A)



- Óxido de aluminio blanco con aglomerante vitrificado de primera calidad.
- El tamaño y dureza del grano se han diseñado con precisión para un ratio máximo de corte y un rectificado frío en aceros rápidos y endurecidos para herramientas.



CARBURO DE SILICIO VERDE (39C)



- Afilado carburo de silicio verde.
- El tamaño y dureza del grano se han diseñado con precisión para un alto ratio de corte y un buen acabado en metales no ferrosos.

GUÍA DE RECOMENDACIONES

Utilice la guía de aplicación que figura a continuación para identificar el abrasivo adecuado para el tipo de metal y el ratio de corte.

	GRUESO (DESBASTE)				FINO (ACABADO)
	36	46	60	80	120
Alta Eliminación de Material					
Media Eliminación de Material					
Baja Eliminación de Material					
Rebabado / Modelar					
Afilado					
Metal	Óxido de Aluminio Marrón				
Aceros Rápidos Para Herramientas		Óxido de Aluminio Blanco			
Metales No Ferrosos y Herramientas de Carburo		Carburo de Silicio Verde			

DISPONIBILIDAD DE LA GAMA STARLINE

RANGO DE DIMENSIONES: 125 - 350mm

RANGO DE GRANOS: 36 - 120

Todas las muelas con un agujero de 32 mm se suministran con anillos reductores 32/20 mm para adaptar el producto a los diferentes tamaños de ejes.



- Para muelas de diámetro de 200 mm y más pequeñas.
- Antes de usar la muela por primera vez, la cara necesita "abrirse" con un diamantador.
- Todas las muelas de bancos y pedestales tienen que reavivarse antes de utilizarse para evitar el embozamiento. El embozamiento puede causar un calor excesivo, dañar la pieza de trabajo o la rotura de la muela. El reavivado expone más granos proporcionando un corte más limpio.

- No desbastar madera, plástico o cualquier otro material no metálico en una máquina de banco o pedestal.

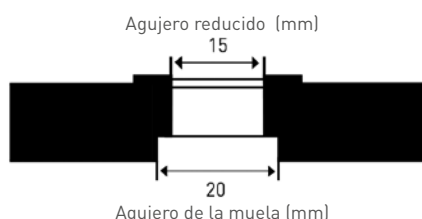
- Las máquinas que no han sido bien aseguradas pueden moverse, provocando daños o la rotura de la muela. Las máquinas de banco y pedestal se deben asegurar bien.

⚠ Es responsabilidad del usuario conocer y cumplir la ANSI B7.1

ANILLOS REDUCTORES

Se pueden utilizar anillos reductores de plástico para adaptar las muelas y ajustarlas a distintos tamaños de eje. Estos anillos reducen el tamaño del agujero, de manera que la muela se pueda montar con seguridad en un eje de menor diámetro.

- Los anillos reductores nunca deberían entrar en contacto con el plato.
- Los anillos reductores no deberían utilizarse en muelas de espesor menor de 6mm o mayor de 50mm.
- Utilizar siempre un anillo reductor en cada cara de la muela, siempre que su espesor lo permita, para mejor el asentamiento.
- No utilizar nunca anillos reductores para reducir el agujero por debajo del mínimo indicado por el código de seguridad de FEPA.



AGUJERO MUELA (mm)	REDUCCIÓN HASTA (mm)	Nº ART.
50,8	35	7660704766
32	25	7660717540
32	20	7660717538
31,75	15,88	7660704757
31,75	12,7	7660704755
20	16	7660717530
20	15	7660717529
20	13	7660717527
20	12	7660717525
20	10	7660717524
20	10	7660717524
16	6	510008919

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

STARLINE

- Óxido de aluminio marrón (A) de alta calidad con aglomerante premium para un alto ratio de eliminación de metal
- Tamaño y dureza del grano de gran precisión para obtener la máxima velocidad de corte, acabado y vida útil de la muela
- El afilado carburo de silicio verde (39C) está diseñado con gran precisión para un alto ratio de corte y un buen acabado en metales no ferrosos

CÓDIGO COLOR GRANO

■ A
■ 38A
■ 39C

MÁQUINA	DIM. DxExA (mm)	TIPO ABRASIVO	GRANO	GRADO	AGLOM.	MOS (m/s)	Nº ARTÍCULO	UDS. EMB.
DE BANCO O PEDESTAL	125x20x32	■ A	46	N	VS	45	66253195830	1
		■ A	60	N	VS	45	66253289860	1
		■ 38A	60	N	VS	45	66253338189	1
		■ 39C	80	K	VS	45	66253338040	1
	150x20x31.75	■ A	46	N	VS	45	61463626365	1
		■ A	60	N	VS	45	61463626363	1
		■ 39C	60	K	VS	45	61463626364	1
		■ 39C	80	K	VS	45	61463626163	1
	150x20x32	■ A	36	O	VS	45	66253338141	1
		■ A	46	N	VS	45	66253289863	1
		■ A	60	N	VS	45	66253290208	1
		■ 38A	60	N	VS	45	66253338090	1
		■ 39C	60	K	VS	45	66253338041	2
		■ 39C	80	K	VS	45	66253338042	1
		■ 39C	120	K	VS	45	66253338191	1
		■ 39C	120	K	VS	45	66253338191	1
	150x25x32	■ 38A	60	N	VS	45	66253338092	1
		■ 39C	60	K	VS	45	66253338044	1
	180x20x32	■ A	46	N	VS	45	66253338021	1
		■ A	60	N	VS	45	66253338022	1
		■ 38A	46	N	VS	45	66253338093	1
		■ 38A	60	N	VS	45	66253338094	1
		■ 39C	60	K	VS	45	66253338045	1
		■ 39C	80	K	VS	45	66253338050	1
	200x20x31.75	■ A	60	N	VS	45	61463626369	1
		■ 39C	60	K	VS	45	61463626366	1
		■ 39C	80	K	VS	45	61463626362	1
	200x20x32	■ A	36	O	VS	45	66253338192	1
		■ A	46	N	VS	45	66253338023	1
		■ A	60	N	VS	45	66253338024	1
		■ 38A	46	N	VS	45	66253338096	1
		■ 38A	60	N	VS	45	66253338099	1
		■ 39C	46	K	VS	45	66253338051	1
		■ 39C	60	K	VS	45	66253338052	1
		■ 39C	80	K	VS	45	66253338053	1
		■ 39C	120	K	VS	45	66253338185	1
		■ 39C	120	K	VS	45	66253338185	1

MÁQUINA	DIM. DxExA (mm)	TIPO ABRASIVO	GRANO	GRADO	AGLOM.	MOS (m/s)	Nº ARTÍCULO	UDS. EMB.
DE BANCO O DE PEDESTAL	200x25x31.75	 39C	60	K	VS	45	61463626370	1
	200x25x32	 A	36	O	VS	45	66253338025	1
		 A	46	N	VS	45	66253338026	1
		 38A	46	N	VS	45	66253338142	1
		 38A	60	N	VS	45	66253338065	1
		 38A	80	N	VS	45	66253338066	1
		 39C	46	K	VS	45	66253338054	1
		 39C	60	K	VS	45	66253338055	1
		 39C	80	K	VS	45	66253338056	1
	250x25x31.75	 39C	60	K	VS	45	61463626373	1
	250x32x32	 A	36	O	VS	45	66253289887	1
		 A	60	N	VS	45	66253338027	1
		 38A	46	N	VS	45	66253338067	1
		 38A	60	N	VS	45	66253338068	1
		 39C	46	K	VS	45	66253338057	1
		 39C	60	K	VS	45	66253338059	1
		 39C	80	K	VS	45	66253338060	1
	300x25x127	 39C	60	K	VS	45	61463626374	1
	300x32x127	 A	60	N	VS	45	66253338188	1
	300x32x32	 A	36	O	VS	45	66253289888	1
		 A	46	N	VS	45	66253338029	1
		 38A	46	N	VS	45	66253381592	1
		 38A	60	N	VS	45	66253338069	1
		 39C	60	K	VS	45	66253338074	1
	300x40x127	 A	60	N	VS	45	66253338032	1
	300x40x127	 39C	60	K	VS	45	66253338077	1
	300x40x127	 39C	80	K	VS	45	66253338078	1
	300x40x31.75	 A	36	O	VS	45	66253386235	1
	350x50x127	 A	36	O	VS	45	66253338102	1
		 38A	46	N	VS	45	66253338072	1
		 38A	60	N	VS	45	66253338073	1
		 39C	46	K	VS	45	66253338079	1
		 39C	60	K	VS	45	66253338080	1
		 39C	80	K	VS	45	61463626361	1



Antes de usar la muela por primera vez, la cara tiene que reactivarse con un diamantador.

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

DIAMANTADOR MANUAL **+++++**

- Elevada concentración de diamante
- Idóneo para reavivado frontal y lateral
- Grano 18/25 SPC
- Alta resistencia al desgaste y gran duración



ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
HD-150	1	60157682852

NOTAS

Area for handwritten notes with horizontal lines.



NORTON

SAINT-GOBAIN

MUELAS

PUNTAS MONTADAS

Puntas montadas vitrificadas

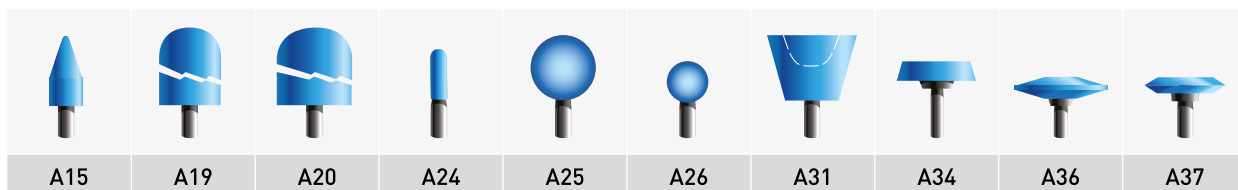
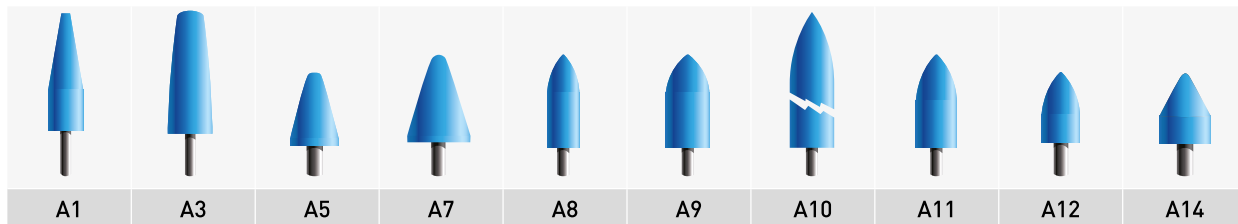
272

Puntas montadas orgánicas

277

PUNTAS MONTADAS

CÓNICA FORMA A



CÓNICA FORMA B



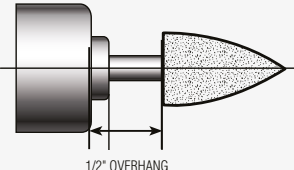
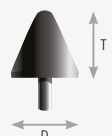
CILÍNDRICA FORMA W



CILÍNDRICA FORMA C



GUÍA DE MEDICIÓN

Descripción del Overhang
El overhang es la distancia entre el mandril de la amoladora y el abrasivo en el husillo. Cuanto mayor sea el overhang, menor será la velocidad máxima segura de funcionamiento.

Dimensiones
Medido por diámetro (D) x espesor (T)

PICTOGRAMAS DE LA MÁQUINA

	
Amoladora recta o tipo lápiz	Amoladora portátil de eje horizontal/recto

PROTECCIÓN PERSONAL

				
Protección de la boca (ISO 7010)	Utilizar guantes (ISO 7010)	Gafas protectoras (ISO 7010)	Protección auditiva (ISO 7010)	Leer las instrucciones (ISO 7010)

En los abrasivos rotativos, la velocidad de rotación máxima permitida es un factor de importancia clave que resulta de la velocidad máxima de funcionamiento especificada en las normas aplicables como una función del diámetro de la herramienta y se da en revoluciones por minuto (1/min o min⁻¹). Las velocidades máximas de funcionamiento seguro de todas las puntas montadas es de 33 m/seg. Las RPM máximas se muestran para cada código de FORMA en la tabla. Las RPM máximas se basan en la combinación FORMA y husillo con un overhang máximo de 25 mm.



- Para obtener el mejor rendimiento de la punta montada, siempre haga funcionar la punta montada a la velocidad máxima permitida de acuerdo con ANSI B7.1. Consulte la tabla de velocidades incluida en cada envío para conocer las velocidades de funcionamiento adecuadas
- Use FORMA "A" para un lijado de trabajo medio a pesado
- Use FORMA "B" para desbarbado ligero y acabado/pulido
- Use FORMA "W" para lijado manual y de precisión de material de medios a pesados
- Use grano 36 y más grueso para lijado agresivo
- Use granos 60 y 90 para obtener acabados finos o para lijar superficies estrechas



PUNTAS MONTADAS VITRIFICADAS

La gama de puntas montadas Norton ofrece calidad y eficiencia en los trabajos de rectificado. El grano de alta calidad garantiza un acabado superficial perfecto con integridad metalográfica. Ya sea para trabajos pequeños o trabajos de fundición y de gran volumen, o para aplicaciones en los talleres o en la industria aeroespacial, las puntas montadas vitrificadas Norton cortan más frío y ofrecen una eliminación de metal hasta 30% superior.



NQ CERAMIC +++++

El grano cerámico Norton Quantum fue desarrollado a partir de la tecnología patentada Seed-Gel de Norton. El revolucionario grano cerámico multiplica la eficacia del corte al controlar la descomposición a nivel micrométrico.

- Reduzca el tiempo de inactividad por el cambio de producto, aumente el ratio de productividad y ahorre en el coste total de abrasivos.
- Mayor ratio de eliminación de metal y una experiencia de desbaste más confortable gracias a la reducción de las vibraciones de la máquina.
- El grano auto-afilable evita el embozamiento para una mayor capacidad de corte sin que se embote. No es necesario un nuevo y costoso repaso. El corte es más frío y mantiene la estructura metalúrgica.
- Desbaste rápido en aleaciones sensibles al calor (base hierro y níquel) y en aceros duros y medios.



86A

VITRIFICADA



Abrasivo de óxido de aluminio rosa muy refinado

- Grano friable para un rendimiento del corte óptimo
- Herramienta duradera
- Versátil: sirve para múltiples aceros
- Menor frecuencia de reavivado



38A

VITRIFICADA



Abrasivo de óxido de aluminio blanco puro

- El grano de alúmina más friable para un corte frío y fácil
- Óptima para trabajos pequeños y de uso general
- Compatible con la mayoría de aleaciones de acero
- Corte frío, menos quemadura
- Excelente relación calidad-precio



39C

VITRIFICADA



El abrasivo de carburo de silicio verde de máxima pureza

- Útil para el uso en fundición y operaciones pesadas
- Muy duro y duradero con excelente resistencia del filo
- La baja tasa de desgaste baja alarga la duración del producto



37C

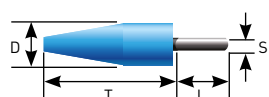
VITRIFICADA



Abrasivo de carburo de silicio negro de gran pureza

- Más duro y friable que el abrasivo de óxido de aluminio
- Adecuado para operaciones de desbaste en muelas de resina y grano grueso
- Ideal para aplicaciones de rectificado y afilado en metales no ferrosos

FORMA OGIVE (A)



CÓDIGO DE COLOR DE GRANO

86A 37C 38A 39C NQ

FORMA	DIM. DIÁ.xL (mm)	EJE. DIÁ.xL (mm)	ESPECIFICACIÓN	GRANO	GRADO	AGLOM.	Nº ARTÍCULO	MOS (RPM)	UDS. EMB.	CALIDAD
A1	20x65	6x40	86A	36	P	VS	66253055235	15000	10	+++
A1	20x65	6x40	38A	60	R	VM	69936635216	15000	10	+++
A1	20x65	6x40	86A	60	O	VS	66253055218	15000	10	+++
A3	22x70	6x40	5NQ	46	R	VS3	69078664025	14000	10	+++++
A3	22x70	6x40	5NQ	60	R	VS3	69078663919	14000	10	+++++
A3	22x70	6x40	38A	36	T	VM	69936623827	14000	10	+++
A3	22x70	6x40	86A	36	O	VS	66253055021	14000	10	+++
A3	22x70	6x40	38A	60	R	VM	69936643931	14000	10	+++
A3	22x70	6x40	86A	60	O	VS	66253055212	14000	10	+++
A5	20x28	6x40	5NQ	46	R	VS3	69078664027	30000	10	+++++
A5	20x28	6x40	5NQ	60	R	VS3	69078663924	30000	10	+++++
A5	19x29	6x40	38A	60	R	VM	69936613862	30000	10	+++
A5	20x28	6x40	86A	60	O	VS	66253055094	30000	10	+++
A7	30x50	6x40	5NQ	36	R	VS3	69078664028	13000	10	+++++
A7	30x50	6x40	5NQ	60	R	VS3	69078664029	13000	10	+++++
A7	30x50	6x40	86A	36	O	VS	66253055022	13000	10	+++
A8	20x50	6x40	86A	36	O	VS	66253055308	18000	10	+++
A9	30x50	6x40	86A	36	O	VS	66253055395	13000	10	+++
A10	22x70	6x40	86A	36	O	VS	66253055237	14000	10	+++
A11	22x45	6x40	5NQ	60	R	VS3	69078663906	18000	10	+++++
A11	22x45	6x40	38A	36	T	VM	69936623830	18000	10	+++
A11	22x45	6x40	86A	36	O	VS	66253055095	18000	10	+++
A11	22x45	6x40	86A	36	O	VS	66253055307	18000	10	+++
A11	22x45	6x40	86A	60	O	VS	66253055214	18000	10	+++
A12	20x32	6x40	5NQ	60	R	VS3	69078663913	30000	10	+++++
A12	20x32	6x40	86A	60	O	VS	66253055096	30000	10	+++
A15	6x25	6x40	5NQ	80	R	VS3	69078663914	30000	10	+++++
A15	6x25	6x40	86A	90	O	VS	66253055126	30000	10	+++
A25	Ø25	6x40	5NQ	46	R	VS3	69078664031	25000	10	+++++
A25	Ø25	6x40	5NQ	60	R	VS3	69078663917	25000	10	+++++
A25	25x25	6x40	86A	60	O	VS	66253055128	25000	10	+++
A26	16x16	6x40	86A	46	O	VS	66253055204	54000	10	+++
A36	40x10	6x40	86A	60	O	VS	66253055129	25000	10	+++
A38	25x25	6x40	86A	60	O	VS	66253054946	25000	10	+++

FORMA REDONDA (B)



FORMA	DIM. DIÁ.xL (mm)	EJE. DIÁ.xL (mm)	ESPECIFICACIÓN	GRANO	GRADO	AGLOM.	Nº ARTÍCULO	MOS (RPM)	UDS. EMB.	CALIDAD
B46	4x8	6x40	38A	90	S	VM	69936626240	90000	10	+++
B52	10x20	3x40	38A	90	S	VM	69936643938	41000	10	+++
B52	10x20	3x40	86A	90	O	VS	66253055232	41000	10	+++
B52	10x20	3x40	5NQ	60	R	VS3	69078664033	58000	10	+++++
B53	8x16	3x40	38A	90	S	VM	69936690891	54000	10	+++

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

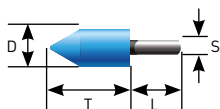
PUNTAS MONTADAS

FORMA REDONDA (B)



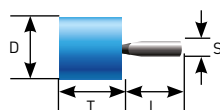
FORMA	DIM. DIÁ.xL (mm)	EJE. DIÁ.xL (mm)	ESPECIFI- CACIÓN	GRANO	GRADO	AGLOM.	Nº ARTÍCULO	MOS (RPM)	UDS. EMB.	CALIDAD
B53	8x16	3x40	86A	90	O	VS	66253055305	54000	10	+++
B54	6x13	6x40	86A	90	O	VS	66253055139	54000	10	+++
B97	4x10	3x40	38A	90	Q	VM	69936623856	90000	10	+++
B97	4x10	3x40	86A	90	O	VS	66253055141	90000	10	+++
B97	4x10	3x40	5NQ	90	R	VS3	69078663941	54000	10	+++++
B121	Ø13	3x40	38A	90	S	VM	69936623857	58000	10	+++
B122	Ø10	3x40	38A	90	Q	VM	69936623858	58000	10	+++
B122	Ø10	3x40	5NQ	90	R	VS3	69078663926	61000	10	+++++
B123	5x5	3x40	38A	90	R	VM	69936630653	73000	10	+++
B123	5x5	3x40	86A	90	O	VS	66253055207	73000	10	+++

FORMA CILÍNDRICA (C)



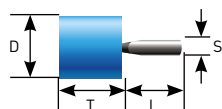
FORMA	DIM. DIÁ.xL (mm)	EJE. DIÁ.xL (mm)	ESPECIFI- CACIÓN	GRANO	GRADO	AGLOM.	Nº ARTÍCULO	MOS (RPM)	UDS. EMB.	CALIDAD
C262	16x32	3x40	38A	90	S	VM	69936634345	25000	10	+++

CILÍNDRICA (W)



FORMA	DIM. DIÁ.xL (mm)	EJE. DIÁ.xL (mm)	ESPECIFI- CACIÓN	GRANO	GRADO	AGLOM.	Nº ARTÍCULO	MOS (RPM)	UDS. EMB.	CALIDAD
W144	3x6	3x40	5NQ	80	R	VS3	66253478592	105000	10	+++++
W144	3x6	3x40	5NQ	100	R	VS3	66253478593	105000	10	+++++
W144	3x6	6x40	38A	90	S	VM	69936623859	90000	10	+++
W144	3x6	6x40	86A	90	O	VS	66253055147	90000	10	+++
W145	3x10	3x40	5NQ	100	R	VS3	66253478596	105000	10	+++++
W149	4x6	3x40	86A	90	P	VS	66253055150	80000	10	+++
W153	5x10	3x40	5NQ	60	R	VS3	66253477243	80000	10	+++++
W153	5x10	6x40	5NQ	60	R	VS3	66253479001	62000	10	+++++
W153	5x10	6x40	38A	90	Q	VM	69936623863	73000	10	+++
W153	5x10	6x40	86A	90	O	VS	66253055160	73000	10	+++
W154	5x13	3x40	5NQ	100	R	VS3	66253477249	70500	10	+++++
W154	5x13	6x40	38A	90	Q	VM	69936623864	70000	10	+++
W154	5x13	6x40	86A	90	O	VS	66253055162	70000	10	+++
W162	6x10	6x40	5NQ	60	R	VS3	66253479004	62000	10	+++++
W162	6x10	3x40	86A	60	P	VS	66253055166	61000	10	+++
W162	6x10	M4M	38A	90	S	VM	69936637877	61000	10	+++
W163	6x13	6x40	86A	60	O	VS	66253055210	54000	10	+++
W163	6x13	6x40	86A	90	O	VS	66253055167	54000	10	+++
W164	6x20	6x40	38A	90	S	VM	69936623869	41000	10	+++
W169	8x10	3x40	5NQ	80	R	VS3	66253478607	61500	10	+++++
W169	8x10	6x40	86A	60	O	VS	66253055398	61000	10	+++
W170	8x13	3x40	86A	60	O	VS	66253055248	54000	10	+++
W171	8x20	6x40	5NQ	60	R	VS3	66253477399	57500	10	+++++
W171	8x20	3x40	86A	60	O	VS	66253055171	41000	10	+++
W171	8x20	6x40	38A	90	S	VM	69936630875	41000	10	+++

CILÍNDRICA (W)



CÓDIGO DE COLOR DE GRANO

■ 86A ■ 37C ■ 38A ■ 39C ■ NQ

FORMA	DIM. DIÁ.xL (mm)	EJE. DIÁ.xL (mm)	ESPECIFI- CACIÓN	GRANO	GRADO	AGLOM.	Nº ARTÍCULO	MOS (RPM)	UDS. EMB.	CALIDAD
W175	10x10	3x40	■ 5NQ	60	R	VS3	66253477402	54000	10	+++++
W175	10x10	3x40	■ 5NQ	80	R	VS3	66253478609	54000	10	+++++
W175	10x10	3x40	■ 86A	90	O	VS	66253055173	61000	10	+++
W176	10x13	6x40	■ 38A	60	R	VM	69936623872	54000	10	+++
W176	10x13	6x40	■ 86A	60	P	VS	66253055315	54000	10	+++
W176	10x13	6x40	■ 38A	90	R	VM	69936623873	54000	10	+++
W176	10x13	6x40	■ 38A	90	S	VM	69936637874	54000	10	+++
W177	10x20	6x40	■ 5NQ	46	R	VS3	66253477415	46500	10	+++++
W177	10x20	6x40	■ 5NQ	80	R	VS3	66253478612	46500	10	+++++
W177	10x20	6x40	■ 86A	60	Q	VBEM	66253055092	41000	10	+++
W177	10x20	6x40	■ 38A	90	S	VM	69936626743	41000	10	+++
W179	10x32	6x40	■ 86A	60	O	VS	66253055223	25000	10	+++
W179	10x32	6x40	■ 38A	60	R	VM	69936637875	25000	10	+++
W17-*	13x3	6x40	■ 5NQ	100	R	VS3	66253480329	28000	10	+++++
W***	13x40	6x40	■ 38A	46	S	VM	66243451690	20000	10	+++
W***	13x40	6x40	■ 86A	90	P	VS	66253055131	20000	10	+++
W195	16x20	6x40	■ 86A	60	O	VS	66253055091	47000	10	+++
W195	16x20	6x40	■ 38A	90	S	VM	69936623840	47000	10	+++
W196	16x25	6x40	■ 86A	46	M	VBEM	69210449262	35000	20	+++
W196	16x25	6x40	■ 86A	90	O	VS	66253054973	35000	10	+++
W197	16x50	6x40	■ 5NQ	36	R	VS3	66253478269	20000	10	+++++
W197	16x50	6x40	■ 38A	46	S	VM	69936631541	18000	10	+++
W204	20x20	6x40	■ 38A	60	R	VM	69936623841	42000	10	+++
W204	20x20	6x40	■ 86A	60	O	VS	66253055134	42000	10	+++
W205	20x25	6x40	■ 5NQ	46	R	VS3	66253478279	25000	10	+++++
W205	20x25	6x40	■ 5NQ	60	R	VS3	66253478280	25000	10	+++++
W205	20x25	6x40	■ 86A	36	O	VS	66253054948	32000	10	+++
W205	20x25	6x40	■ 86A	46	P	VM	66243538896	32000	-	+++
W205	20x25	6x40	■ 86A	60	O	VS	66253055135	32000	10	+++
W206	20x30	6x40	■ 86A	60	O	VS	66253055013	30000	10	+++
W207	20x40	6x40	■ 5NQ	36	R	VS3	66253478404	20000	10	+++++
W218	25x13	6x40	■ 5NQ	36	R	VS3	66253478412	30000	10	+++++
W220	25x25	6x40	■ 5NQ	36	R	VS3	66253478419	30000	10	+++++
W220	25x25	6x40	■ 38A	36	T	V	69936643936	25000	10	+++
W220	25x25	6x40	■ 86A	36	O	VS	66253055231	25000	10	+++
W220	25x25	6x40	■ 86A	60	O	VS	66253055136	25000	10	+++
W221	25x40	6x40	■ 86A	36	O	VS	66253055016	19000	10	+++
W230	32x32	6x40	■ 5NQ	36	R	VS3	66253478626	15000	10	+++++
W230	32x32	6x40	■ 5NQ	46	R	VS3	66253478443	15000	10	+++++
W230	30x30	6x40	■ 86A	36	O	VS	66253055221	17000	10	+++
W230	30x30	6x40	■ 38A	36	T	VM	69936635225	17000	10	+++
W230	30x30	6x40	■ 38A	60	R	VM	69936623849	17000	10	+++
W230	30x30	6x40	■ 86A	60	O	VS	66253055138	17000	10	+++
W232	30x50	6x40	■ 86A	60	O	VS	66253055300	11000	10	+++
W236	40x12	6x40	■ 86A	60	O	VS	66253055304	25000	10	+++
W238	40x40	6x40	■ 86A	36	P	VS	66253055019	12000	10	+++

*Forma no disponible en el código US ANSI

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

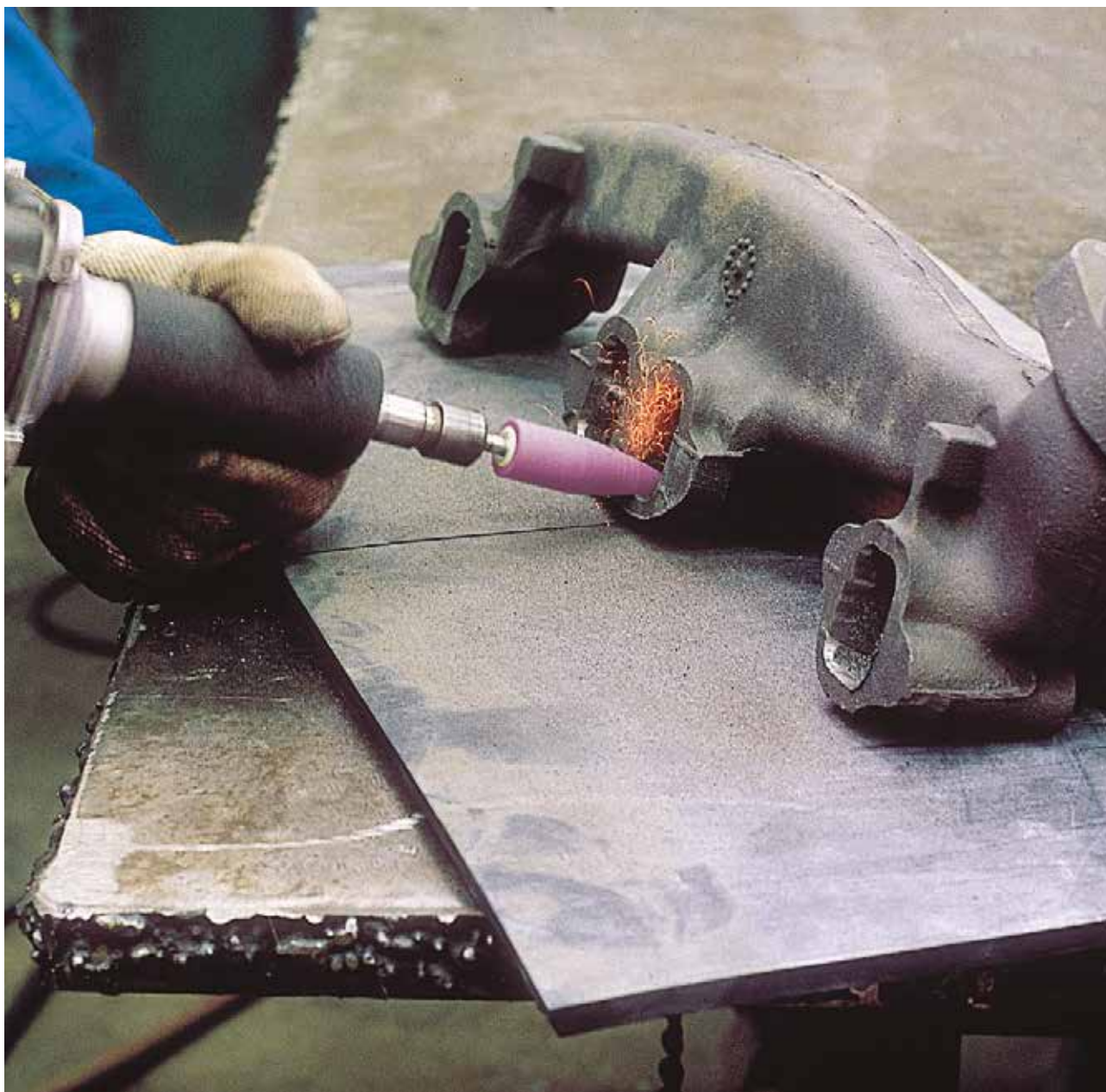
Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

EXPOSITOR PUNTAS MONTADAS

- Ideal para exhibir puntas montadas con eje de 3mm y 6mm
- Dimensiones: 315 (ancho) x 245 (profundidad) x 240 (altura) mm
- Opción de cerradura para mayor seguridad

DESCRIPCIÓN	Nº ARTÍCULO
Expositor puntas montadas	00410140348





PUNTAS MONTADAS ORGÁNICAS

Las puntas montadas orgánicas Norton, fabricadas especialmente para aplicaciones exigentes, trabajan más por Ud. Con una eliminación de material que duplica a la de las puntas de óxido de aluminio convencionales y una vida útil que cuadruplica a la de estas, las puntas montadas orgánicas aumentan la productividad y limpian más piezas en menos tiempo, reduciendo los costes generales del proceso.



NZ ORGÁNICA

- Abrasivo autoafilador de zirconio alúmina y aglomerante orgánico duradero
- Una eliminación de material hasta cuatro veces más rápida que los productos de óxido de aluminio para operaciones resistentes
- Estable con alta presión de corte
- Diseñada para eliminación de incrustaciones a gran escala
- Acción de corte superlarga / duradera



A ORGÁNICA

- Óxido de aluminio marrón, más resistente que el abrasivo de óxido de aluminio blanco puro
- Óptimo rendimiento de corte en aceros medios a blandos
- Idónea para acero de carbono, HSS y acero aleado



Utilice las formas "A" para alisado medio a resistente
Utilice las formas "W" para rectificado sin amarre de pieza y de precisión de material medio a pesado.

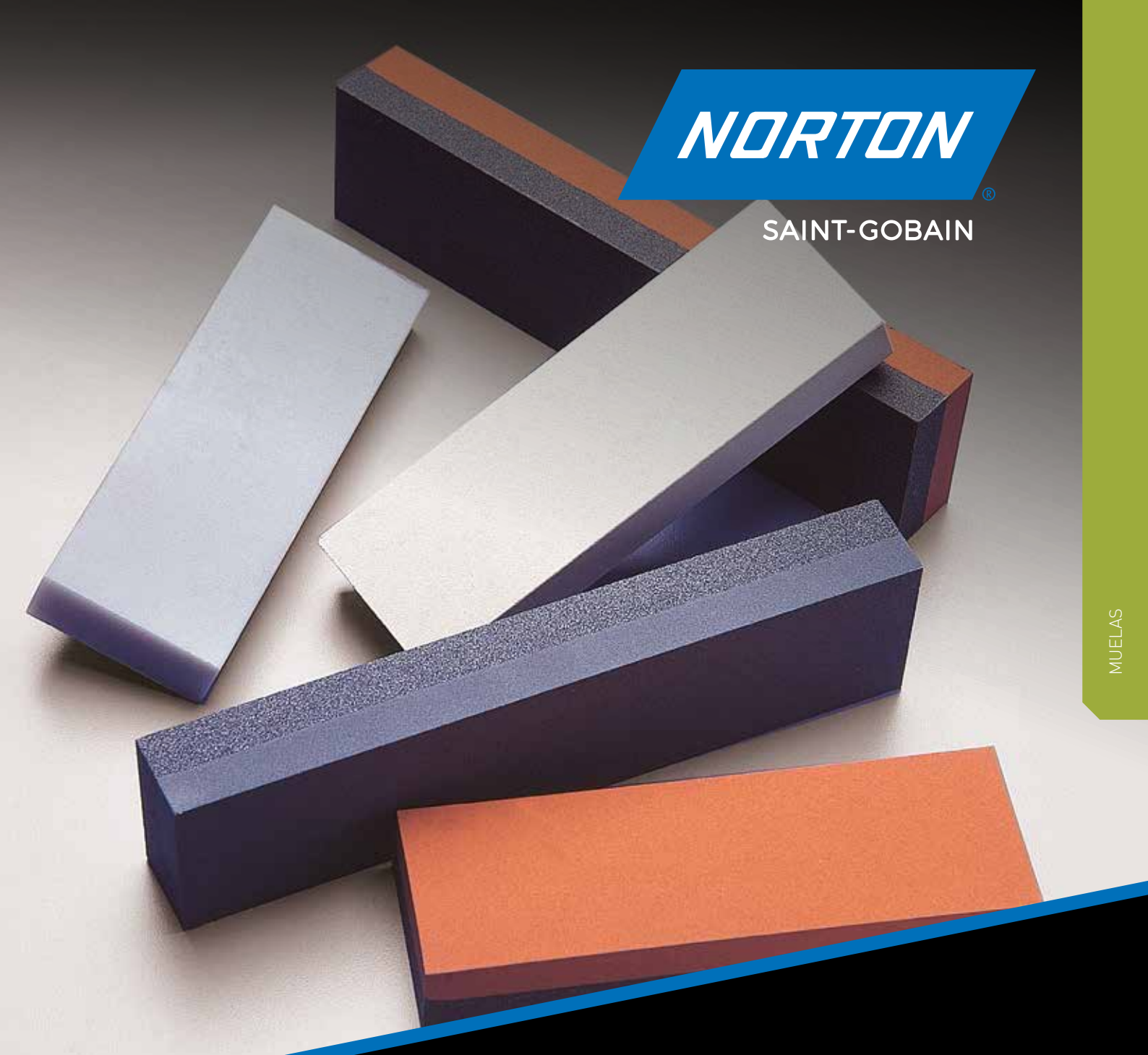
PUNTAS MONTADAS ORGÁNICAS

CÓDIGO DE COLOR DE GRANO

■ NZ ■ A

FORMA	DIM. DIÁ.xL (mm)	EJE DIÁ.xL (mm)	ESPECIFI- CACIÓN	GRANO	GRADO	AGLOM.	Nº ARTÍCULO	MOS (RPM)	UDS. EMB.	CALIDAD
A1	20x65	6x40	■ NZ	24	U	BXR1	61463689077	15000	10	++++
A3	22x70	6x40	■ NZ	24	U	BXR1	61463689079	14000	10	++++
A5	20x28	6x40	■ NZ	24	U	BXR1	61463689081	30000	10	++++
A11	21x45	6x40	■ NZ	24	U	BXR1	61463689082	18000	10	++++
W177	10x20	6x40	■ NZ	24	U	BXR1	61463689084	66000	10	++++
W178	10x25	6x40	■ NZ	24	U	BXR1	61463689085	55200	10	++++
W188	13x40	6x40	■ A	36	Q	B	66253053225	30370	20	+++
W188	13x40	6x40	■ NZ	24	U	BXR1	61463689090	30370	10	++++
W204	20x20	6x40	■ NZ	24	U	BXR1	61463689091	42750	10	++++
W205	20x25	6x40	■ NZ	24	U	BXR1	61463689093	34500	10	++++
W207	20x40	6x40	■ NZ	24	U	BXR1	61463689095	24000	10	++++
W220	25x25	6x40	■ A	46	Q	B	66253053237	25500	20	+++
W220	25x25	6x40	■ NZ	24	U	BXR1	61463689097	25500	10	++++
W221	25x40	6x40	■ A	46	Q	B	66253053243	19120	20	+++
W230	30x30	6x40	■ A	36	Q	B	66253053250	24000	20	+++
W230	30x30	6x40	■ NZ	24	U	BXR1	61463689099	24000	10	++++
W236	40x13	6x40	■ A	46	Q	B	66253053251	25130	20	+++
W236	40x12	6x40	■ NZ	24	U	BXR1	61463689100	25130	10	++++



The top half of the page features a photograph of several rectangular abrasive bars in various colors (light blue, dark blue, orange, and grey) arranged on a light surface. The Norton logo is in the top right corner, with 'SAINT-GOBAIN' written below it. A vertical green bar on the far right contains the word 'MUELAS' written vertically.

NORTON

SAINT-GOBAIN

MUELAS

BARRITAS DE REAVIVADO Y PIEDRAS DE AFILADO

Barritas de reavivado	280
Piedras de aceite para banco y de combinación	282
Limas abrasivas y de precisión	284
Piedras de afilar abrasivas y especialidades	287



BARRITAS DE REAVIVADO

Las barras de reavivado Norton están diseñadas para ayudarle a que las muelas vitrificadas ofrezcan su máximo rendimiento. Utilícelas para acabados, limpieza y reavivado de muelas abrasivas de diamante, CBN y convencionales.

NORBIDE **+++++**

- Fabricado con Carburo de Boro sinterizado
- Extremadamente duro y muy denso
- Excelente resistencia al desgaste y a productos químicos
- Mayor vida útil del producto, menos mantenimiento y reducción de tiempos muertos
- Indicado también para reavivar herramientas, muelas de 200mm y menos, especialmente copas o platillos

FORMA	DIM. AN.xAL.xL	ESPECIFICACIÓN	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
RECTANGULAR	5x12,7x76,2	NORBIDE	1	61463610148



39C **++++**

- Abrasivo de carburo de silicio verde de la mayor pureza
- Más duro y friable que el abrasivo de óxido de aluminio
- Ideal para reavivar muelas vitrificadas convencionales
- Mejor corte y mayor vida útil que el 37C

FORMA	DIM. AN.xAL.xL	ESPECIFICACIÓN	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
RECTANGULAR	25x50x200	39C 60 KV	1	69936685066



37C

- Abrasivo de carburo de silicio negro de gran pureza
- Más duro y más friable que el abrasivo de óxido de aluminio
- Idónea para reavivar muelas de rectificado vitrificadas convencionales

FORMA	DIM. AN.xAL.xL (mm)	ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
BARRITAS DE REAVIVADO PARA MUELAS SUPERABRASIVAS				
CUADRADA	13x13x150	37C 80 MV	10	69936685063
		37C 320 HV	10	66243453547
BARRITAS DE REAVIVADO PARA MUELAS DE RECTIFICADO				
RECTANGULAR	25x50x200	37C 24 TV	10	69936685072
CUADRADA	25x25x150	37C 30 UV	10	69936624620
ROUND	25,4x203,2	37C 30 TV	10	61463625024



38A

- Abrasivo de Óxido de Aluminio blanco de gran pureza
- Abrasivo friable
- Ideal para el reavivado de muelas Superabrasivas CBN

FORMA	DIM. AN.xAL.xL (mm)	ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
BARRITAS DE REAVIVADO PARA MUELAS SUPERABRASIVAS				
RECTANGULAR	13x25x150	38A 150 HVBE	10	61463605565
		38A 220 HVBE	10	61463605066
		38A 320 HVBE	10	69936684889
CUADRADA	13x13x150	38A 220 HVS	10	69936682631
		38A 150 IVBE	10	69936682314
	20x20x200	38A 150 HVBE	10	69936685064
		38A 220 IVBE	10	61463603606
BARRITAS DE REAVIVADO PARA USO GENERAL				
RECTANGULAR	13x25x150	38A 220 KV	10	66243460886



Utilice las formas "A" para alisado medio a resistente
Utilice las formas "W" para rectificado sin amarre de pieza y de precisión de material medio a pesado.



PIEDRAS DE ACEITE PARA BANCO Y DE COMBINACIÓN

Desde 1823, Norton es el principal proveedor de piedras y limas de afilado. Nuestra completa línea de piedras de afilado y acabado ofrece soluciones de máximo rendimiento.

SELECCIÓN DEL PRODUCTO

APLICACIÓN	PULIDO BASTO/MEDIO CON PIEDRA	PULIDO FINO CON PIEDRA
Herramienta de carburo	Media y gruesa, Crystolon Banco	Fina Crystolon Banco
	Gruesa/fina Crystolon, Combinación	Gruesa/fina Crystolon, Combinación
Herramienta de acero	Media y gruesa India Banco	Fina India Banco
	Gruesa/fina India Combinación	Gruesa/fina India Combinación

CRYSTOLON

- Abrasivo de carburo de silicio premium
- Preengrasadas de fábrica
- Piedra de corte rápido; ideal para afilado de herramientas de corte
- Rápido arranque de material para un afilado rápido con mínimo embozamiento
- Ahorra tiempo al eliminar la necesidad de empapar antes de usar

DIM. LxAN.xAL.	TIPO	ESPECIFICACIÓN	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
-------------------	------	----------------	-----------	-------------

PIEDRAS DE BANCO

102x25x13	MJB24	Crystolon Medio	5	61463685480
152x51x25	MJB6	Crystolon Medio	5	61463685505
	FJB6	Crystolon Fino	5	61463685500

PIEDRAS DE ACEITE COMBINADAS

102x44x16	JB134	Crystolon Grueso/Fino	5	61463685440
127x51x19	JB45	Crystolon Grueso/Fino	5	61463685445
152x51x25	JB6	Crystolon Grueso/Fino	5	61463685450
203x51x25	JB8	Crystolon Grueso/Fino	5	61463685455



INDIA +++

- Abrasivo de óxido de aluminio que ofrece un corte uniforme
- El producto estrella de Norton para un acabado fino
- Rellenada previamente de aceite
- Borde de corte duradero
- Idónea para limpieza, desbarbado y acabados de buena calidad
- Permite ahorrar tiempo eliminando la necesidad de remojar previamente antes de usar

DIM. LxAN.xAL. (mm)	TIPO	ESPECIFICACIÓN	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
PIEDRAS DE BANCO				
102x25x6	MB14	Medio India	5	61463685575
	FB14	Fina India	5	61463685570
102x25x13	CB24	Gruesa India	5	61463685595
	MB24	Medio India	5	61463685590
	FB24	Fina India	5	61463685585
102x44x13	MB124	Medio India	5	61463626048
152x38x13	MB26	Medio India	5	61463626034
152x51x19	UPB6	Medio India	5	61463690694
152x51x25	CB6	Gruesa India	5	61463685620
	MB6	Medio India	5	61463685615
	FB6	Fina India	5	61463685610
203x51x25	CB8	Gruesa India	5	61463685635
	UPB8	Medio India	5	61463685755
	MB8	Medio India	5	61463685630
	FB8	Fina India	5	61463685625
PIEDRAS DE BANCO				
102x25x13	IB24	Gruesa/Fina India	5	61463626001
102x44x16	IB134	Gruesa/Fina India	5	61463685550
127x51x19	IB45	Gruesa/Fina India	5	61463685555
152x51x25	IB6	Gruesa/Fina India	5	61463685560
152x64x25	IB20	Gruesa/Fina India	5	61463626103
178x51x25	IB7	Gruesa/Fina India	5	61463690647
203x51x25	IB8	Gruesa/Fina India	5	61463625078



ARKANSAS +++

- Novaculite natural premium de Arkansas, disponible en grado blando y duro
- Estructura densa
- Filos sumamente afilados
- Acabados casi espejo
- Usar para acabar después de la piedra India
- Velocidad de absorción de aceite menor, por lo que no requiere preengrasado

DIM. LxAN.xAL.	TIPO	ESPECIFICACIÓN	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
PIEDRAS DE BANCO				
102x25x10	HB14	Arkansas Duravv	5	61463687555
	SB14	Arkansas Blanda	5	61463687565
152x51x19	HB6	Arkansas Dura	5	61463685660





LIMAS ABRASIVAS Y DE PRECISIÓN

Las limas abrasivas Norton conservan su forma al mismo tiempo que ofrecen el acabado más fino y uniforme en piezas de máquinas de precisión y en la fabricación de herramientas y troqueles.

SELECCIÓN DEL PRODUCTO

APLICACIÓN	PULIDO BASTO/MEDIO CON PIEDRA	PULIDO FINO CON PIEDRA	AFILADO DE ACABADO
Herramienta de carburo	Media Crystolon cuadrada	-	-
Punzones centrales	Media India triángulo	Fina India triángulo	-
Avellanadores	Gruesa/media India triángulo	Fina India triángulo	Dura Arkansas triángulo
Cortadora de formas	Gruesa/media India hoja de cuchillo	Fina India hoja de cuchillo	Dura Arkansas hoja de cuchillo
Anclajes	Gruesa/media India cuadrada	Fina India cuadrada	Dura Arkansas cuadrada
Brocas de torno	-	Fina India cuadrada	Dura Arkansas cuadrada
Piedra para máquina cortadora	Gruesa Crystolon cuchilla de máquina	-	-
Amarres magnéticos	-	India redonda	-
Perforaciones	Media India perforaciones	-	Dura Arkansas perforaciones
Cuchilla de máquina de precisión	Media India medio redonda	Fina India medio redonda	-
Herramientas radiales	Media India redonda	Fina India redonda	Dura Arkansas redonda
Brocas de router	-	Fina India cuadrada	-
Plata	Media India plata	Fina India plata	-
Roscas con macho	-	Fina India triángulo	-

CRYSTOLON

- Abrasivo de carburo de silicio de primera calidad
- Corte rápido
- Ideal para afilado general

FORMA	DIM. LxAL. (mm)	TIPO	ESPECIFICACIÓN	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
CUADRADO	152x25	MJF76	Crystolon medio	5	61463625039
TRIÁNGULO	152x13	MJF146	Crystolon medio	5	61463625043



INDIA

- Abrasivo de óxido de aluminio que ofrece un corte uniforme
- Idónea cuando una tolerancia ajustada es más importante que la velocidad de corte

DIM. LxDIÁ. (mm)	TIPO	ESPECIFICACIÓN	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
LIMAS ABRASIVAS				
REDONDA				
102x3	FF212	Fina India	5	61463626076
102x6	MF214	Media India	5	61463686475
	FF214	Fina India	5	61463686470
102x10	MF234	Media India	5	61463686490
	FF234	Fina India	5	61463686485
102x13	MF244	Media India	5	61463686505
	FF244	Fina India	5	61463686500
152x10	FF236	Fina India	5	61463626106
152x13	MF246	Media India	5	61463686520
152x16	MF256	Media India	5	61463686535
	FF256	Fina India	5	61463686530
152x19	MF266	Media India	5	61463686550
MEDIO CÍRCULO				
102x10	MF334	Media India	5	61463686385
102x13	MF344	Media India	5	61463686400
	FF344	Fina India	5	61463686395
TRIÁNGULO				
102x6	FF14	Fina India	5	61463686065
	MF14	Media India	5	61463686070
102x10	FF34	Fina India	5	61463686080
	MF34	Media India	5	61463686085
	CF34	Gruesa India	5	61463686090
102x13	CF44	Gruesa India	5	61463686105
	FF44	Fina India	5	61463686095
	MF44	Media India	5	61463686100
152x10	FF36	Fina India	5	61463626037
	MF36	Media India	5	61463626038
152x13	FF46	Fina India	5	61463686110
	MF46	Media India	5	61463686115
152x16	FF56	Fina India	5	61463686125
	MF56	Media India	5	61463686130
152x19	CF66	Gruesa India	5	61463686150
	FF66	Fina India	5	61463686140
	MF66	Media India	5	61463686145
152x25	FF76	Fina India	5	61463686155



LIMAS ABRASIVAS Y DE PRECISIÓN

DIM. LxDIÁ. (mm)	TIPO	ESPECIFICACIÓN	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
TRIÁNGULO				
102x6	MF114	Media India	5	61463686235
	FF114	Fina India	5	61463686230
102x8	MF124	Media India	5	61463626027
	FF124	Fina India	5	61463626028
102x10	MF134	Media India	5	61463686250
	FF134	Fina India	5	61463686245
102x13	CF144	Gruesa India	5	61463686270
	MF144	Media India	5	61463686265
	FF144	Fina India	5	61463686260
152x10	MF136	Media India	5	61463626090
	FF136	Fina India	5	61463626054
152x13	MF146	Media India	5	61463686280
	FF146	Fina India	5	61463686275
152x16	MF156	Media India	5	61463686295
	FF156	Fina India	5	61463686290
152x19	MF166	Media India	5	61463686310
	FF166	Fina India	5	61463686305
152x25	MF176	Media India	5	61463686325
203x19	MF180	Media India	5	61463626130
	FF180	Fina India	5	61463626082
LIMAS DE PRECISIÓN				
LIMAS PARA CUCHILLOS				
102x25x3	MF724	Media India	5	61463686775
	FF724	Fina India	5	61463686770
LIMAS PARA ORFEBRERÍA				
102x13x2	FF444	Fina India	5	61463686955
	MF444	Media India	5	61463686960

ARKANSAS LIMAS ABRASIVAS



- Abrasivo Novaculite duro de Arkansas
- Genera el filo más fino posible, mientras mantiene unas tolerancias inigualadas por otros abrasivos
- Ofrece un acabado muy pulido

DIM. LxDIÁ./LxAL. (mm)	TIPO	ESPECIFICACIÓN	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
MEDIO CIRCULO				
76x6	HB14	Arkansas Dura	5	61463686800
CUADRADO				
76x6	HF13	Arkansas Dura	5	61463686590
76x10	HF33	Arkansas Dura	5	61463686595
76x13	HF43	Arkansas Dura	5	61463686600
TRIÁNGULO				
76x6	HF113	Arkansas Dura	5	61463686620
76x10	HF133	Arkansas Dura	5	61463686625
76x13	HF143	Arkansas Dura	5	61463686630





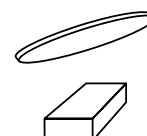
PIEDRAS DE AFILAR ABRASIVAS Y ESPECIALIDADES

Las piedras de afilar abrasivas y las piedras especiales Norton ofrecen el acabado más fino y uniforme en múltiples herramientas. Estas piedras de afilar de acción rápida conservan su forma y son duraderas.

SELECCIÓN DEL PRODUCTO

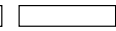
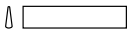
APLICACIÓN	PULIDO BASTO/MEDIO CON PIEDRA	PULIDO FINO CON PIEDRA	AFILADO DE ACABADO
Herramientas de carburo	Media y Crystolon piedra de afilar de borde redondo	Fina Crystolon piedra de afilar de borde redondo	-
	Gruesa o media Piedra de afilar para herramientas de carburo Crystolon	Fina Piedra de afilar para herramientas de carburo Crystolon	-
Gubias (madera)	-	Fina India gubia Piedra afiladora	-
Cuero	Media Crystolon Tradesmen	-	-
Fresa	Media India piedra de afilar de borde redondo	Fina India Piedra de afilar de borde redondo	Dura Arkansas Piedra de afilar de borde redondo
Navaja	-	-	Arkansas navaja
Escariadores	Media India piedra para escariador	Fina India Piedra para escariador	-
Piedra de guadaña	Piedra de guadaña	-	-
Herramienta de acero	-	-	Barrita de caucho

FORMA	DIM. LxAN. xAL. (mm)	TIPO	ESPECIFICACIÓN	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
PIEDRAS ESPECIALES					
PIEDRA DE GUADAÑA	240x35x13	TJ4	Piedra de guadaña	10	69936693133
	254x32x19	JT930	Piedra de guadaña	5	61463687675
PALO DE GOMA	200x10x20	-	A240FR96	5	69936625667



CRYSTOLON

- Abrasivo de carburo de silicio de primera calidad
- Piedra de corte rápido. Idónea para afilado general de herramientas de corte
- Eliminación rápida de material para conformado rápido de cantos con el mínimo embozamiento

FORMA	DIM. LxAN.xAL./DIÁ. xL (mm)	TIPO	ESPECIFICACIÓN	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
PIEDRAS DE AFILAR					
HERRAMIENTA DE CARBURO 	89x19x13	FJT63	Crystolon Fino	5	61463687285
CANTO ROMO 	114x44x6	FJS24	Crystolon Fino	5	61463687075
PIEDRAS ESPECIALES					
BLOQUE DE AFILAR 	203x51x51	BF28	Crystolon Manual	5	61463687845
	203x89x38	235	Crystolon Acanalado	5	61463687795
PIEDRA PARA MÁQUINA CORTADORA 	102x38	JB74	Crystolon Grueso	5	61463687570



INDIA

- Abrasivo de óxido de aluminio de corte suave
- La marca registrada de Norton para acabados finos
- Ideal cuando la tolerancia es más importante que la velocidad del corte

FORMA	DIM. LxAN.xAL. (mm)	TIPO	ESPECIFICACIÓN	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
PIEDRAS DE AFILAR					
CANTO ROMO	102x25x11	MS14	India Media	5	61463687140
		FS14	India Fina	5	61463687135
	114x44x6	MS24	India Media	5	61463687150
		FS24	India Fina	5	61463687145
	114x44x10	MS34	India Media	5	61463687165
		FS34	India Fina	5	61463687160
	114x44x13	MS44	India Media	5	61463687180
		FS44	India Fina	5	61463687175
PIEDRAS ESPECIALES					
PIEDRA ESCARIADORES	127x25x5	MT125	India Media	5	61463687430



ARKANSAS

- Novaculite natural premium de Arkansas, disponible en grado blando y duro
- Filos sumamente cortantes
- Acabados casi espejo
- Usar para acabado después de la piedra India

FORMA	DIM. LxAN.xAL. (mm)	TIPO	ESPECIFICACIÓN	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
PIEDRAS DE AFILAR					
CANTO ROMO	102x32x6	HS14	Arkansas Dura	5	61463687050





NORTON

SAINT-GOBAIN

MUELAS

COPAS Y MUELAS ORGÁNICAS PARA DESBARBADO

Muelas para desbarbado
Copas para desbarbado

290
290

COPAS Y MUELAS ORGÁNICAS PARA DESBARBADO

Norton ofrece una gama de productos para desbarbado portátil de fundición. Las muelas rectas de forma 01 sirven para máquinas portátiles y las copas de formas 06 y 11 se utilizan en amoladoras verticales. Como las tolerancias de acabado no suelen ser fundamentales, se utilizan muelas gruesas y duraderas con granos que van de 16 a 24.



ZF7A / 25ZF



Diseño especial de abrasivos

- Muy duradera para rectificado resistente
- Velocidades de eliminación de metal y vida útil excelentes
- Idónea para todo tipo de aceros y metales no ferrosos



A



Más resistente que el abrasivo de óxido de aluminio blanco puro

- Abrasivo de uso general idóneo para la mayoría de trabajos
- Óptima vida útil y eliminación de metal limitada
- Óptima para corte de aceros medios a blandos
- Buena relación calidad precio
- La mejor elección para trabajos menos técnicos



37C



Abrasivo de carburo de silicio negro de baja pureza

- Más duro y más friable que los abrasivos de aluminio
- Idónea para trabajos de desbaste en muelas de resina y grano grueso
- Idónea para trabajos de rectificado y afilado en metales no ferrosos y carburo metálico
- Idónea para trabajos sin requisitos técnicos



39C



El abrasivo de carburo de silicio verde de máxima pureza

- Elevado ratio de corte/potencia en aleaciones especiales y titanio
- Abrasivo muy friable para una mayor eficiencia y calidad de corte



Anchura del borde
 Espesor cara posterior
 Aceros
 Metales no ferrosos
 Fundición
 Tipo abrasivo
 Grano
 Grado
 Structure
 Aglomerante

RECOMENDACIÓN DE PRODUCTO

Muy recomendado ●
 Recomendado ○

MUELAS															
FORMA	DIÁ.xExA [mm]	W	E	Materiales			ESPECIFICACIÓN				MOS (m/s)	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO	CALIDAD	
01	50x13x10			●		●	A	24	T	-	B28	50	10	66253057649	+++
01	100x20x20	-	-	●		●	A	24	R	-	B28	50	10	66253057660	+++
01	150x25x20	-	-	●		●	A	24	Q	5	B3	50	5	69210432717	+++
01	150x32x20	-	-	●		●	A	24	Q	5	B3	50	5	69210433145	+++
01	200x20x32	-	-	●		●	A	24	Q	5	B3	50	5	69210431516	+++
01	300x30x32	-	-	●		●	A	24	Q	5	B3	50	1	69210433807	+++
01	400x50x127	-	-	●		●	A	24	Q	5	B3	50	1	69210431446	+++
01	500x50x127	-	-	●		●	A	24	Q	5	B3	50	1	69210435391	+++
01	508x50x50	-	-	●		●	ZF7A	16	R	5	B3	50	1	66253057670	+++++
01	508x60x127	-	-	●		●	ZF7A	16	Q	5	B3	50	1	66243453103	+++++
01	508x60x127	-	-	●		●	ZF7A	16	R	5	B3	50	1	66253057671	+++++
01	508x60x127	-	-	●		●	ZF7A	20	Q	-	B3	50	1	66253057673	+++++
01	600x60x203			●		●	ZF7A	16	Q	-	B38	63	1	66243570264	+++++
01	760x80x304,8			●		●	ZF7A	14	R	-	B38	50	1	66253057675	+++++
COPAS															
FORMA	DIÁ.xExA [mm]	W	E	Materiales			ESPECIFICACIÓN				MOS (m/s)	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO	CALIDAD	
11	125x50x5/8"	25	19	●		●	A		P	5	B5	50	1	66253065737	+++
11	125x50x5/8"	25	19		●		39C	16	P	5	B5	50	4	69083141415	+++++
11	125x50xM14	25	20		●		37C	16	N	5	B5	50	1	69210432282	+++
11	150x50xM14	40	20		●		37C	16	N	5	B5	50	1	69210432287	+++



NORTON

SAINT-GOBAIN

MUELAS

DISCOS RECTOS DE CORTE REFORZADOS Y NO REFORZADOS

Discos rectos de corte reforzados y no reforzados

294

DISCOS RECTOS DE CORTE REFORZADOS Y NO REFORZADOS

Los discos de corte reforzados contienen fibra de vidrio para aumentar la resistencia mecánica durante su uso. Los refuerzos aumentan la resistencia lateral, por lo que se reduce la posibilidad de rotura. Los discos de corte no reforzados están diseñados exclusivamente para máquinas de base fija en las que la pieza de trabajo está bien sujeta. La muela está adecuadamente protegida y funciona sobre un plano de corte controlado. Son idóneos para uso en seco o en húmedo, dependiendo del tipo de aglomerante.



XGP



Combinación especial de abrasivos

- Gran durabilidad y buena capacidad de corte
- Vida útil muy larga y elevada eliminación de metal
- Idóneo para trabajos en laboratorio
- Idóneo para todo tipo de aceros



4NZ



Alta concentración de abrasivo de óxido de zirconio

- Abrasivo de óxido de aluminio muy resistente
- Vida útil muy larga
- Capacidad de corte muy alta y elevada eliminación de metal si se aplica mucha presión
- Idóneo para trabajos técnicos

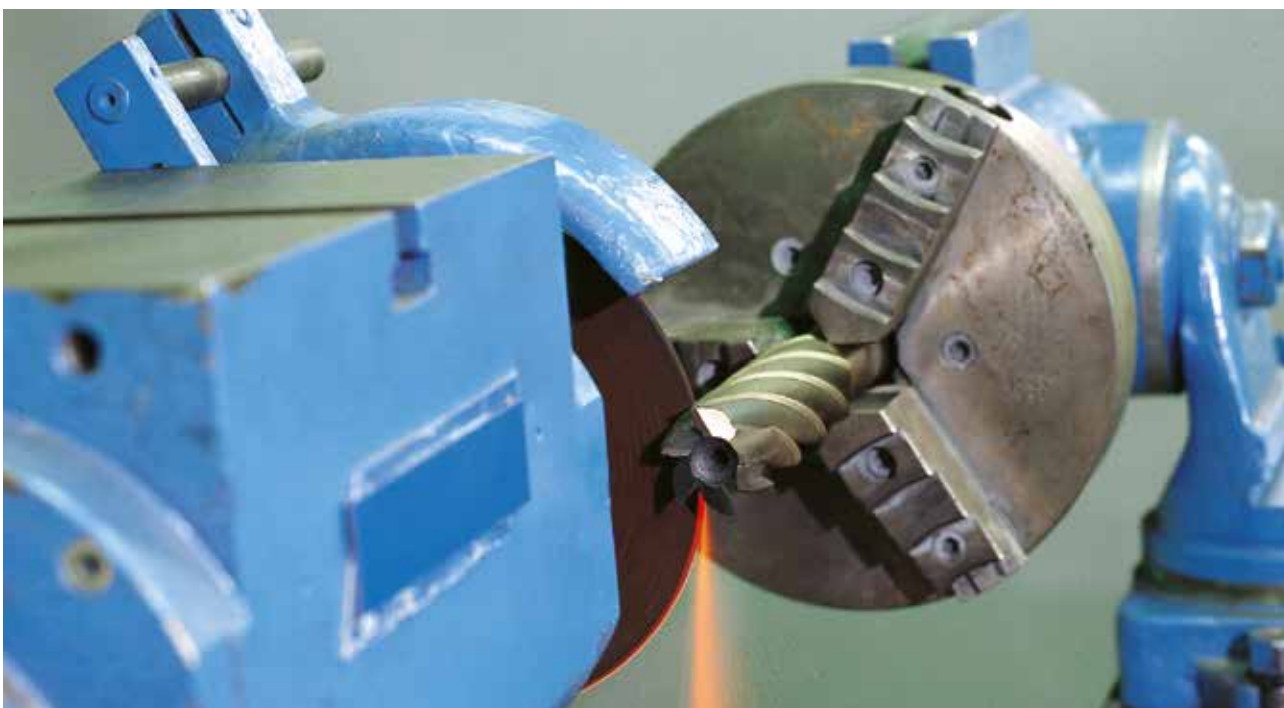


39C



El abrasivo de carburo de silicio verde de máxima pureza

- Más duro y más friable que el abrasivo de óxido de aluminio
- Excelente para cortar todo tipo de materiales no metálicos (titanio, aluminio, bronce)
- Abrasivo muy friable para una mayor eficiencia y calidad de corte





NZ



El grano Norzon de última generación con estructura más fina y forma más afilada combinada con la tecnología de aglomerante Foundry X

- Mayor resistencia al calor
- Vida útil más larga. Menor gasto total en abrasivos
- Mejor ratio de corte
- Menor duración de ciclo



U57A



Abrasivo de óxido de aluminio marrón especialmente tratado

- Abrasivo de óxido de aluminio resistente y duro
- No adecuado para materiales muy duros
- Larga vida útil
- Idóneo para aplicaciones pesadas



57A

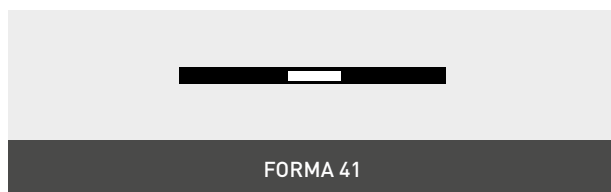


Abrasivo de óxido de aluminio semifriable

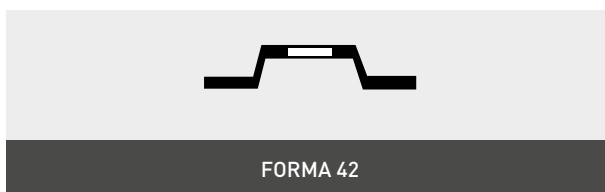
- Es menos resistente que el abrasivo de forma A pero ofrece una mayor calidad de corte con forma de punta
- Corte frío y sin quemaduras
- Idóneo para aplicaciones termosensibles con velocidades de alimentación bajas a moderadas
- Buena relación entre calidad de corte y vida útil del disco
- Muy versátil: idóneo para todo tipo de aceros

DISCOS RECTOS DE CORTE REFORZADOS Y NO REFORZADOS

FORMAS



FORMA 41



FORMA 42

Aceros de alta aleación y HSS

Aceros blandos

Inox

No ferroso

Tipo abrasivo

Grano

Grado

Aglomerante

RECOMENDACIÓN DE PRODUCTO

Muy recomendado



Recomendado



DIM. DxExA (mm)	FORMA	MATERIALES				ESPECIFICACIÓN				MOS (m/s)	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO	CALIDAD
NO REFORZADOS													
100x1x13	41	●	●	●		57A	60	P	B25	80	25	66253056355	+++
125x1,6x20	41	●	●	●		57A	60	P	B25	80	25	69936625774	+++
125x1x20	41	●	●	●		57A	60	P	B25	80	25	66253056359	+++
150x1x32	41	●	●	●		57A	60	P	B25	80	25	66253056373	+++
	41	●	●	●		57A	60	P	B25	80	25	66253056364	+++
150x1,6x25,4	41	●	●	●		57A	60	P	B25	80	25	69936626781	+++
150x1,6x32	41	●	●	●		57A	60	P	B25	80	25	66253056372	+++
	41	●	●	●		57A	60	N	B25	80	25	66253056360	+++
150x2x32	41	●	●	●		57A	60	P	B25	80	25	66253056369	+++
150x3x32	41	●	●	●		57A	60	P	B25	80	20	66253056374	+++
180x1,6x31,75	41	●	●	●		57A	60	P	B25	80	25	66253056375	+++
	41	●	●	●		57A	60	R	B25	80	25	66253056376	+++
180x1x31,75	41	●	●	●		57A	60	R	B25	80	25	69936625781	+++
180x1,6x32	41	●	●	●		57A	60	P	B25	80	25	69936691397	+++
200x1,6x20	41	●	●	●		57A	60	P	B25	80	25	66253056377	+++
200x1,6x32	41	●	●	●		57A	60	N	B25	80	25	66253056382	+++
	41	●	●	●		57A	60	N	B25	80	25	66253056380	+++
200x2x32	41	●	●	●		57A	60	P	B25	80	25	69936631641	+++
REFORZADOS													
200x2x32	41	●	●	●		57A	60	O	B25	80	25	66253056386	++++
400x4,5x40	41		●	●		57A	24	P	B25	80	10	66253059176	+++
500x5x25,4	41		●	●		57A	24	T	B25	80	5	66253056529	+++
	41		●	●		57A	24	P	B25	80	5	66253056533	+++
	41		●	●		57A	24	R	B25	80	5	66253056536	+++
500x6x76,2	42		●	●		57A	20	R	B25	80	10	66253056538	+++
600x6,5x60	41		●	●		57A	24	P	B25	100	5	66253057645	+++



NORTON

SAINT-GOBAIN

SUPERABRASIVOS

SUPERABRASIVOS

Introducción 298

MUELAS DE DIAMANTE Y CBN 302-314

Para el mecanizado de herramientas redondas	302
Para el rectificado universal de herramientas redondas	305
Para el afilado de sierras	308
Para el afilado de sierras HSS	311
Para mecánica general	312
Compuestos de abrasivos de diamante	320
Limas de diamante	321
Diamantadores	322

INTRODUCCIÓN

El diamante es el material conocido más duro, seguido del Nitruro de Boro Cúbico (CBN). Gracias a su dureza, estos materiales son muy utilizados en las aplicaciones de precisión más exigentes de rectificado, seccionamiento y corte. Las muelas superabrasivas cuentan con la tecnología de diamante y CBN para cortar materiales exigentes como carburo, acero de alta velocidad, cerámica y vidrio.

Norton presenta las soluciones superabrasivas de alto rendimiento más avanzadas para la industria de las herramientas de corte ofreciendo productos especialmente diseñados para trabajar con los materiales más duros y exigentes.

CÓMO LEER UNA ESPECIFICACIÓN

ASD	151	R	75	B99
TIPO DE ABRASIVO	GRANULOMETRÍA	DUREZA	CONCENTRACIÓN	AGLOMERANTE

TIPO DE ABRASIVO

Tanto el diamante como el CBN poseen características distintivas que satisfacen las aplicaciones más exigentes.

ASD: diamante sintético, revestido, alta calidad, versátil.

CB: nitruro de boro cúbico, revestido, duradero.

GRANULOMETRÍA

Tamaño de las partículas superabrasivas según la norma FEPA. Cuanto menor es el número, más fina es la granulometría.

DUREZA

El término "dureza" hace referencia al grado de resistencia al desgaste de la muela, alfabéticamente

desde la A (la más blanda, la menos duradera) hasta la Z (la más dura y duradera).

CONCENTRACIÓN

Indica la cantidad de granos superabrasivos que hay en la muela. En las muelas de CBN, el número de concentración se incluye la dureza (Q=50, T=75, W=100, Z=125), concentración 100~4,4 ct/cm³ y 50~2,2 ct/cm³, respectivamente. La concentración óptima depende de la aplicación.

AGLOMERANTE

El elemento de la muela que mantiene unidos los granos de diamante o CBN.

GRANULOMETRÍA

La elección del tamaño de grano depende de la cantidad de material que hay que eliminar y del acabado superficial requerido.

TAMAÑO EUROPEO (FEPA)	ESTÁNDAR USA	GRANULOMETRÍA NORTON USA [MESH]	
	MESH	DIAMANTE	CBN
1182	16/20	16	-
852	20/30	24	24
602	30/40	36	36
501	35/40	-	-
427	40/50	46	46
301	50/60	60	60
251	60/70	-	-
-	50/80	80	80C
252	60/80	100	80
213	70/80	-	-
181	80/100	105	100
-	80/120	100S	120C
151	100/120	110	120
126	120/140	120	150
107	140/170	150	180
91	170/200	180	220
76	200/230	220	230
64	230/270	240	240
54	270/325	320	320
46	325/400	400	400

TAMAÑO EUROPEO APROXIMADO (FEPA)	TAMAÑO NOMINAL EN MICRAS	GRANULOMETRÍA NORTON [MESH]
M63	40/60	-
M40	30/40	500
M25	20/30	-
M16	10/20	600
M10	6/12	800
M6,3	4/8	-
M4,0	2/4	-
M1,0	0/2	-

CONCENTRACIÓN

La concentración influye en el nivel de eliminación de material y en la geometría de la pieza de trabajo.

DIAMANTE 50/75/100/125

CBN Q/T/W/Z

MUELAS DE DIAMANTE Y CBN

Las muelas Norton de diamante y CBN están diseñadas para rectificar y cortar los materiales conocidos más duros, ayudando a convertir los trabajos 'difíciles de rectificar' en tareas rutinarias. La dureza, la resistencia a la abrasión, la resistencia a la compresión y la conductividad térmica son todas ellas características destinadas a lograr un alto nivel de precisión y calidad por lo que estas muelas son la elección lógica para múltiples aplicaciones.



MUELAS DE DIAMANTE



VENTAJAS

- Los diamantes sintéticos de alta calidad ofrecen una excelente eliminación de material y una vida útil más larga que las muelas de carburo de silicio convencionales
- El diseño de aglomerante de resina B-99 ofrece un corte fácil y una excelente conservación de la forma en operaciones de corte 1A1R y en seco, y en el rectificado de vidrio o materiales cerámicos
- Se pueden utilizar en húmedo o en seco, en acabado de herramientas de carburo sin amarre de pieza, ofreciendo una rápida eliminación de material

APLICACIONES

- Carburo cementado
- Vidrio
- Cerámica
- Fibra de vidrio
- Plásticos
- Piedra
- Abrasivos
- Materiales y componentes electrónicos

MUELAS CBN



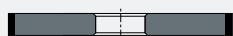
VENTAJAS

- Están hechas de abrasivo de CBN duradero que corta fácilmente aceros difíciles de rectificar, HRC50 y más duros, y son resistentes al desgaste
- El diseño de aglomerante de resina B-99 ofrece un corte fácil y una excelente conservación de la forma
- Aglomerante Aztec IV para una mayor profundidad de corte
- Se utilizan para reavivar herramientas en seco cuando se requiere una elevada eliminación de material

APLICACIONES

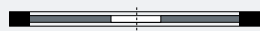
- Aceros para herramientas de alta velocidad
- Aceros de troquel
- Aceros de carbono endurecidos
- Aceros aleados
- Aleaciones aeroespaciales
- Acero inoxidable duro
- Materiales ferrosos resistentes a la abrasión

FORMAS DE MUELA



1A1

PÁGINA 302, 305, 313



1A1R

PÁGINA 316



1A1W

PÁGINA 310, 315



4A2

PÁGINA 308, 318



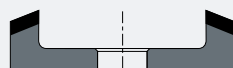
4A9

PÁGINA 310



6A2

PÁGINA 305



6VV5

PÁGINA 309



11A2-70°

PÁGINA 306



11V2

PÁGINA 306



11V9

PÁGINA 304, 306



12A2-20°

PÁGINA 319



12A2-45°

PÁGINA 319



12V2

PÁGINA 308



12V9

PÁGINA 303, 306, 308



13A2

PÁGINA 319



14F1

PÁGINA 311, 317



14M1

PÁGINA 309



HERRAMIENTAS REDONDAS

MUELAS DE DIAMANTE Y CBN PARA MECANIZADO DE HERRAMIENTAS REDONDAS

Norton ofrece una completa gama de productos para trabajar con herramientas redondas como perforadoras, fresas y escariadores. Las muelas de diamante y CBN son idóneas para fabricar y reavivar herramientas de HSS y de carburo de tungsteno.

Las siguientes secciones están divididas por aplicación para identificar fácilmente la muela correcta para acanalado, corte, rectificado de ángulos de salida de corte y reavivado. En cada subapartado, las muelas están ordenadas según el código FEPA.



ACANALADO



CORTE



RECTIFICADO DE ÁNGULOS
DE SALIDA DE CORTE

RESUMEN DE AGLOMERANTES PARA DIAMANTE

AGLOMERANTE	RESISTENCIA AL DESGASTE	USO RECOMENDADO
R100 B99	↑	Para trabajos de rectificado CNC (en húmedo)
R75 B99		Para rectificado universal (en húmedo o en seco)
R50 B99		Para rectificado universal (en húmedo o en seco)
R75 B49		Para rectificado universal (en seco)
R50 B49		Para rectificado universal (en seco)

RESUMEN DE AGLOMERANTES PARA CBN

AGLOMERANTE	RESISTENCIA AL DESGASTE	USO RECOMENDADO
W B99	↑	Para trabajos de rectificado CNC (en húmedo)
T B99		Para rectificado universal (en húmedo o en seco)
Aztec IV		Aglomerante para rectificado en seco muy libre
R75 B49		Para rectificado universal (en seco)

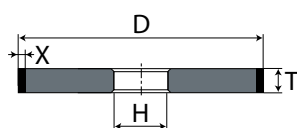


MUELAS DE DIAMANTE Y CBN PARA MECANIZADO DE HERRAMIENTAS REDONDAS

La muela con aglomerante de resina B99 de Norton es idónea para rectificar acanaladuras en máquinas CNC y es especialmente adecuada para trabajos con herramientas estándar.
D64R100B99 y B107 W B99 son los productos más utilizados para el rectificado de acanaladuras pero disponemos de otras especificaciones previa solicitud.



1A1 ACANALADO



DxTxX (mm)	H (mm)	ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
DIAMANTE				
100x10x5	20	ASD64 R100 B99	1	7958732706
125x5x3	20	ASD126 R100 B99	1	7958732469
125x10x10	20	ASD64 R100 B99	1	7958732470
125x12x10	20	ASD64 R100 B99	1	7958732471
CBN				
100x11x5	20	CB107 W B99	1	7958732712
125x10x10	20	CB107 W B99	1	7958728828



MUELAS DE DIAMANTE Y CBN PARA MECANIZADO DE HERRAMIENTAS REDONDAS

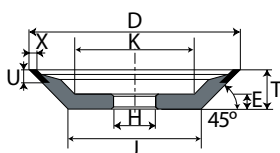
El innovador aglomerante de resina Norton ofrece un corte libre y posee una buena estabilidad en esquina, la característica más importante que se exige para el corte CNC.

Ofrecemos dos especificaciones estándar:

- Para herramientas de carburo de tungsteno: ASD64 R100 B99
- Para herramientas de HSS: CB107 W B99

Ambas están disponibles en las formas 12V9 y 1V1. Disponemos de otras combinaciones de dimensiones, granulometrías y concentraciones previa solicitud.

12V9 CORTE



DxXxU (mm)	H (mm)	T (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
---------------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	----------	--------------	-------------

DIAMANTE

100x2x10	20	20	52	11	60	ASD64 R100 B99	1	7958732837
100x3x10	20	20	52	11	60	ASD64 R100 B99	1	7958732832
125x2x10	20	25	60	12	74	ASD64 R100 B99	1	7958733019
150x3x10	20	25	81	15	99	ASD64 R100 B99	1	7958732919

CBN

125x3x10	20	25	71	14	74	CB107 W B99	1	7958732814
150x3x10	20	25	81	15	99	CB107 W B99	1	7958732920

INFORMACIÓN ADICIONAL - Cuerpo rígido

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

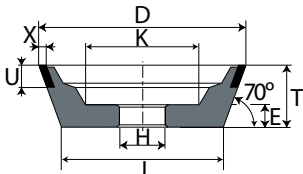
Entrega aproximada en 7 días laborables.

MUELAS DE DIAMANTE Y CBN PARA MECANIZADO DE HERRAMIENTAS REDONDAS

Las herramientas con aglomerante de resina Norton son la elección idónea para rectificar ángulos de destalonado y de salida de corte en máquinas CNC. El aglomerante ofrece un corte excelente y un óptimo acabado superficial. Las muelas incluidas en este capítulo son idóneas para fabricar y reavivar herramientas redondas de HSS y carburo de tungsteno.

D64 R100 B99 y B107 W B99 son las especificaciones más habituales para rectificado de ángulos de salida de corte pero disponemos de otras especificaciones previa solicitud.

11V9 RECTIFICADO DE ÁNGULOS DE SALIDA DE CORTE

	DxXxU (mm)	H (mm)	T (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	DIAMANTE								
	100x2x10	20	35	59	15	74	ASD64 R100 B99	1	7958732876
	100x3x10	20	35	53	15	74	ASD64 R100 B99	1	7958732877
	CBN								
	100x3x10	20	35	53	15	74	CB107 W B99	1	7958732844

INFORMACIÓN ADICIONAL - Cuerpo rígido



MUELAS DE DIAMANTE Y CBN PARA RECTIFICADO UNIVERSAL DE HERRAMIENTAS REDONDAS

Norton ofrece una completa selección de diferentes aglomerantes y concentraciones para reavivado en máquinas universales. Las muelas de rectificado B99 pueden utilizarse en húmedo o en seco. Cuanto más baja es la concentración de diamante o CBN, más adecuado es el producto para rectificar grandes áreas de contacto. Aztec IV es un aglomerante de resina de corte especial que está diseñado para trabajos de rectificado en seco y ofrece una elevada eliminación de material.

1A1 REAVIVADO

	DxTxX (mm)	H (mm)	ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	DIAMANTE				
	100x4x3	20	ASD91 R75 B99	1	7958732717
	100x10x5	20	ASD91 R75 B99	1	7958732711
	125x10x5	20	ASD126 R100 B99	1	7958732466
	150x10x3	20	ASD126 R50 B99	1	7958732724
	150x10x3	32	ASD126 R75 B99	1	7958732726
	CBN				
	100x10x5	20	CB126 T B99	1	7958732704
	150x10x3	20	CB126 T B99	1	7958732725

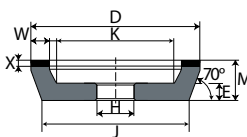
6A2 REAVIVADO

	DxWxX (mm)	H (mm)	M (mm)	E (mm)	ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	DIAMANTE						
	100x6x4	20	23	10	ASD151 R75 B99	1	7958732881
	100x12x2	20	18	10	ASD107 R50 B99	1	7958732879
	125x6x5	20	25	10	ASD64 R75 B99	1	7958732922
	150x10x2	20	23	10	ASD91 R50 B99	1	7958732932
	150x15x2	32	23	10	ASD107 R50 B99	1	7958732933
	150x20x2	20	23	10	ASD126 R75 B99	1	7958732934
	CBN						
	150x6x4	20	23	10	CB151 T B99	1	7958732936
	150x6x4	32	23	10	CB151 T B99	1	7958732935

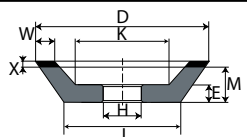
Stock Local Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo Entrega aproximada en 7 días laborables.

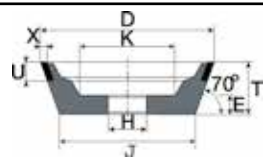
11A2-70° REAVIVADO

	DxWxX (mm)	H (mm)	M (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	DIAMANTE								
	100x5x4	20	20	75	10	88	ASD151 R75 B99	1	60157682163
	CBN								
	100x5x4	20	20	75	10	88	CB126 T B99	1	60157682165

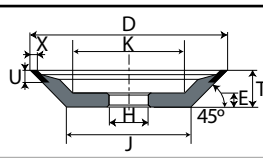
11V2 REAVIVADO

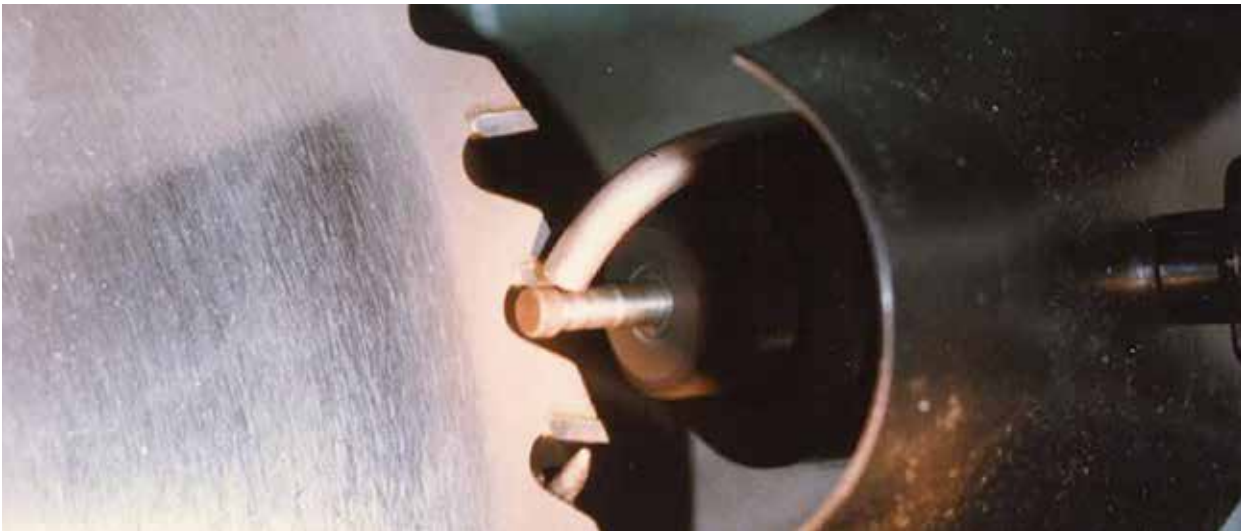
	DxWxX (mm)	H (mm)	M (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	DIAMANTE								
	100x5x3	20	22	72	8	82	ASD91 R75 B99	1	7958733007
	100x5x3	20	22	72	8	82	ASD126 R75 B99	1	7958733011

11V9 REAVIVADO

	DxXxU (mm)	H (mm)	T (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	DIAMANTE								
	75x2x10	20	30	40	10	53	ASD126 R75 B99	1	7958732859
	100x2x10	20	35	55	10	74	ASD126 R75 B99	1	7958732867
	100x3x10	20	35	60	10	74	ASD126 R75 B99	1	7958732862
	125x3x10	20	40	81	10	96	ASD126 R75 B99	1	7958732847
	CBN								
	75x1,5x10	20	30	40	10	53	BN181 Aztec IV	1	69014152323
	75x2x10	20	30	40	10	53	CB126 T B99	1	7958732853
	100x1,5x10	20	35	55	10	75	BN126 Aztec IV	1	69014152115
	100x1,5x10	20	35	55	10	75	BN181 Aztec IV	1	69014152118
	100x1,5x10	32	35	55	10	75	BN181 Aztec IV	1	69014152120
	100x2x10	20	35	55	10	74	CB126 T B99	1	7958732869

12V9 REAVIVADO

	DxXxU (mm)	H (mm)	T (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	DIAMANTE								
	75x2x10	20	25	34	10	39	ASD64 R75 B99	1	7958732816
	100x3x10	20	20	65	10	59	ASD46 R75 B99	1	7958732885

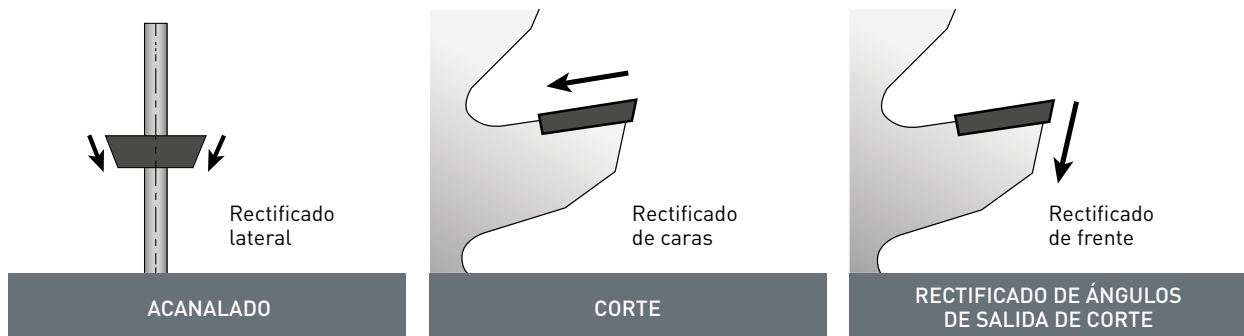


DISCOS DE SIERRA

MUELAS DE DIAMANTE Y CBN PARA LA INDUSTRIA DE LOS DISCOS DE SIERRA

La oferta de discos de sierra, con una relación calidad-precio excelente, proporciona las mejores soluciones para el rectificado de discos de sierra con puntas de carburo de tungsteno y sierras HSS de una pieza.

Las muelas con discos de sierra circulares con puntas de carburo de tungsteno han sido especialmente diseñadas para el rectificado de caras y el rectificado lateral. Norton posee muelas para las máquinas más habituales para estas aplicaciones.



RESUMEN DE AGLOMERANTES PARA DIAMANTE

AGLOMERANTE	RESISTENCIA AL DESGASTE	USO RECOMENDADO
ECO Face		Rectificado de caras de discos de sierra con puntas de carburo de tungsteno
ECO Flank		Rectificado lateral de discos de sierra con puntas de carburo de tungsteno
ECO Top-AW		Rectificado de frente de discos de sierra con puntas de carburo de tungsteno en máquinas AKEMAT y WOODTRONIC
ECO Top		Rectificado de frente universal de discos de sierra con puntas de carburo de tungsteno
ECO Top-R		Rectificado de frente de discos de sierra con puntas de carburo de tungsteno, especialmente el reavivado
ECO Top-P		Rectificado de frente de discos de sierra con puntas de carburo de tungsteno, especialmente la producción
B99		Aglomerante de resina universal para rectificado en seco y en húmedo

RESUMEN DE AGLOMERANTES PARA CBN

AGLOMERANTE	RESISTENCIA AL DESGASTE	USO RECOMENDADO
ECO Face		Perfilado y reavivado de discos de sierra HSS



MUELAS DE DIAMANTE Y CBN PARA AFILADO DE DISCOS DE SIERRA CON DIENTES DE CARBURO DE TUNGSTENO

La cara del diente de los discos de sierra circular es rectificada con copas en ángulo afiladas. En función de la inclinación del diente, se necesitan muelas de diferentes ángulos y espesores. Cuanto mayor es el número de dientes alrededor de la circunferencia, menor es el espacio entre ellos y la muela de rectificado debe ser más delgada. Con nuestras muelas de 12V9 ECO Face, se pueden mecanizar los espacios más reducidos entre dientes. Por motivos de estabilidad, los espacios entre dientes convencionales se rectifican principalmente con las muelas 4A2 o 12V2.

4A2 RECTIFICADO DE SUPERFICIES

	DxWxX (mm)	H (mm)	M (mm)	J (mm)	ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	DIAMANTE						
	100x5x2	25*	7	51,5	ASD91 R75 B99	1	7958725784
INFORMACIÓN ADICIONAL - Para espacios entre dientes convencionales							*4A2K (con anclaje)

12V2 RECTIFICADO DE SUPERFICIES

	DxWxX (mm)	H (mm)	M (mm)	V (°)	E (mm)	ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	DIAMANTE							
	125x4x2	32	11	30°	9	ASD46 R125 B99	1	60157682189
	125x4x2	32	11	30°	9	ASD76 R125 B99	1	60157682188
	200x4x2	32	13	30°	11	ASD46 R125 B99	1	7958725781
	200x4x2	32	13	30°	11	ASD76 R125 B99	1	7958725780

INFORMACIÓN ADICIONAL - Para espacios entre dientes convencionales

12V9 RECTIFICADO DE CARAS

	DxXxU (mm)	H (mm)	T (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	DIAMANTE								
	125x2,3x4	32	13	101	10	70	D46 ECO Face	1	69014148184
	150x2,3x4	32	13	126	10	95	D46 ECO Face	1	7958719191
	200x2,3x4	32	13	173	10	145	D46 ECO Face	1	69014148205

INFORMACIÓN ADICIONAL - Para espacios entre dientes convencionales



MUELAS DE DIAMANTE Y CBN PARA AFILADO DE DISCOS DE SIERRA CON DIENTES DE CARBURO DE TUNGSTENO

Para garantizar la naturaleza circular de la sierra y definir los ángulos de salida de corte y la cuña, hay que rectificar la parte superior del disco de sierra. Las máquinas Vollmer y Widma suelen requerir copas 6VV5 mientras que las máquinas Akemat y Woodtronic funcionan con las innovadoras muelas periféricas 14M1.

6VV5 RECTIFICADO DE FRENTE

	DxWxX (mm)	V (°)	H (mm)	T (mm)	E (mm)	ESPECIF.	INF. ADICIONAL	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
DIAMANTE									
	125x5x10	8°	32	22	11	ASD126/46 R100/ R75 ECO TOP-P	Uso producción, aceite	1	7958725661
	125x5x10	8°	32	22	11	ASD126/46 R125/ R100 ECO TOP-R	Para reavivado	1	7958725663

*6VV5K (con anclaje)

14M1 RECTIFICADO DE FRENTE

	DxUxX (mm)	V (°)	H (mm)	T (mm)	J (mm)	ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
DIAMANTE								
	200x5x8	8°	32	10	156	ASD126/46 R100/ R75 ECO TOP-AW	1	7958725786
INFORMACIÓN ADICIONAL D126/D46: U=2,5/2,5								



MUELAS DE DIAMANTE Y CBN PARA AFILADO DE DISCOS DE SIERRA CON DIENTES DE CARBURO DE TUNGSTENO

Durante el proceso de rectificado lateral, se define la anchura de corte del disco de sierra circular. Por tanto, se suelen introducir simultáneamente dos muelas 4A9 desde ambos lados. A la hora de fabricar discos de sierra, se puede elegir una amplia variedad de diseños y geometrías de diente. Dependiendo del uso que se le quiera dar a la sierra, el diente puede ser plano, alterno, trapezoidal o una combinación de estas formas. Los dientes vaciados son muy utilizados para conseguir cortes más finos sin rebabas. La forma redondeada de los dientes vaciados se consigue con pernos de rectificado 1A1W.

4A9 RECTIFICADO DE FRENTE

	DxXxW (mm)	H (mm)	T (mm)	J (mm)	ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	DIAMANTE						
	100x4x5	32	10	55	ASD126 ECO Flank	1	7958725738
INFORMACIÓN ADICIONAL Uso Universal							*4A9K (con anclaje)

1A1W RECTIFICADO/VACIADO DEL DIENTE

	DxTxX (mm)	Y (mm)	L (mm)	Y ₁ (mm)	L ₄ (mm)	ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	DIAMANTE							
	6,5x3x1,75	6	42	4,1	10	ASD76 R125 B99	1	7958725782
INFORMACIÓN ADICIONAL For all common machines								

CÓDIGOS DE COLOR PARA FABRICANTES DE MÁQUINAS

Vollmer-Biberach

Vollmer-Dornhan

Woodtronic

Akemat

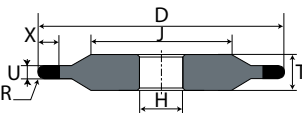
Widma



MUELAS DE DIAMANTE Y CBN PARA AFILADO DE SIERRAS HSS

Los discos de sierra de HSS son sierras de una pieza que se rectifican a partir de una pieza sólida de metal. Para este proceso, las sierras de HSS necesitan rectificadoras especiales. Las muelas 14F1 rectifican el perfil requerido bajo el control CNC. Las muelas son idóneas tanto para perfilado inicial como para reavivado gracias a los sistemas avanzados de aglomerante de resina que garantizan unas muelas económicas y muy resistentes al desgaste.

14F1 PERFILADO INICIAL Y REAVIVADO

	DxUxX (mm)	R (mm)	H (mm)	T (mm)	J (mm)	ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	CBN							
	200x1,3x6,5	0,65	32	8	169	CB107 ECO Curve	1	7958706686
	200x1,6x7	0,8	32	8	164	CB107 ECO Curve	1	7958714307
	200x2x8	1	32	8	164	CB107 ECO Curve	1	7958706684
	200x2,5x8	1,25	32	8	159	CB107 ECO Curve	1	7958716444
	200x3x10	1,5	32	8	160	CB107 ECO Curve	1	7958718179
	200x4x12,5	2	32	8	157	CB107 ECO Curve	1	7958716216

INFORMACIÓN ADICIONAL
Para máquinas Loroach



MECÁNICA GENERAL

MUELAS DE DIAMANTE Y CBN PARA INGENIERÍA GENERAL

Las muelas Norton de diamante y CBN para ingeniería general son idóneas para muchos trabajos de rectificado como el rectificado cilíndrico, plano y de interiores, mecanizado de cuchillos, fresas y pulido.

La mayoría de los aglomerantes incluidos en esta sección están hechos con grano ASD (diamantes sintéticos revestidos) y son idóneos para rectificado en seco y en húmedo. Algunas muelas contienen AMD (diamantes de aglomerante metálico revestido), que son más resistentes al desgaste pero requieren un refrigerante.

En los subapartados correspondientes, encontrará más información sobre las diferentes aplicaciones.

RESUMEN DE AGLOMERANTES PARA DIAMANTE

AGLOMERANTE	RESISTENCIA AL DESGASTE	USO RECOMENDADO
R100 B99	↑	Para rectificado universal (en húmedo o en seco)
R75 B99		Para rectificado universal (en húmedo o en seco)
R50 B99		Para rectificado universal (en húmedo o en seco)
R75 B49		Para rectificado universal (en seco)
R50 B49		Para rectificado universal (en seco)

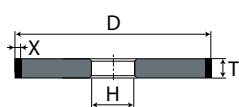
RESUMEN DE AGLOMERANTES PARA CBN

AGLOMERANTE	RESISTENCIA AL DESGASTE	USO RECOMENDADO
W B99	↑	Para rectificado universal (en húmedo o en seco)
T B99		Para rectificado universal (en húmedo o en seco)
Q B99		Para rectificado universal (en húmedo o en seco)
R75 B49		Para rectificado universal (en seco)
R50 B49		Para rectificado universal (en seco)

MUELAS DE DIAMANTE Y CBN PARA MECÁNICA GENERAL

Norton posee una completa oferta en stock de muelas estándar 1A1 con aglomerante de resina diseñadas para rectificado cilíndrico y plano de piezas de acero y de carburo de tungsteno. Todas las muelas especificadas pueden utilizarse para rectificado cilíndrico y plano. No obstante, se han diseñado especialmente unas muelas (R50) con una menor concentración para trabajos de rectificado plano. Disponemos de otras especificaciones previa solicitud.

1A1 RECTIFICADO CILÍNDRICO Y PLANO



DxTxX (mm)	H (mm)	ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
DIAMANTE				
175x15x3	32	ASD126 R50 B99	1	7958732730
200x10x3	32	ASD126 R75 B99	1	7958732731
200x10x3	51	ASD126 R75 B99	1	7958732732
200x15x3	32	ASD126 R75 B99	1	7958732840
250x15x3	76,2	ASD126 R75 B99	1	7958732804
300x10x3	127	ASD126 R75 B99	1	7958732824
300x15x3	127	ASD126 R75 B99	1	7958732810
300x20x3	127	AMD126 R50 B99	1	7958732812
400x15x3	127	ASD126 R50 B99	1	7958788923*
CBN				
200x10x3	51	CB126 T B99	1	7958732803
200x15x3	32	CB126 Q B99	1	7958732838
300x15x3	127	CB126 T B99	1	7958732808
300x20x3	127	CB126 Q B99	1	7958732815
350x20x3	127	CB126 Q B99	1	7958788928*
350x30x3	127	CB126 Q B99	1	7958788929*
400x20x3	127	CB126 Q B99	1	7958788932*

*Fabricación



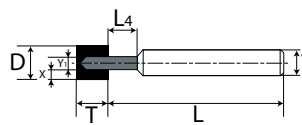
MUELAS DE DIAMANTE Y CBN PARA MECÁNICA GENERAL

Norton posee una completa oferta en stock de muelas estándar 1A1 con aglomerante de resina diseñadas para rectificado cilíndrico y plano de piezas de acero y de carburo de tungsteno. Todas las muelas especificadas pueden utilizarse para rectificado cilíndrico y plano. No obstante, se han diseñado especialmente unas muelas (R50) con una menor concentración para trabajos de rectificado plano. Disponemos de otras especificaciones previa solicitud.

1A1 RECTIFICADO DE INTERIORES

	DxTxX (mm)	H (mm)	ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	DIAMANTE				
	15x12x2	6	ASD126 R100 B99	1	7958732728
	20x10x2	6	ASD126 R100 B99	1	7958732950
	30x10x3	10	ASD126 R75 B99	1	7958732956
	40x15x3	10	ASD126 R75 B99	1	7958732971
	CBN				
	12x10x2	6	CB126 W B99	1	7958732722
	15x12x2	6	CB126 W B99	1	7958732729
	20x10x2	6	CB126 W B99	1	7958732948
	20x15x2	6	CB126 W B99	1	7958732957
	30x15x3	10	CB126 W B99	1	7958732937
	40x15x3	10	CB126 W B99	1	7958732961
	50x15x3	20	CB126 W B99	1	7958732981

1A1W RECTIFICADO DE INTERIORES

	DxTxX (mm)	Y (mm)	L (mm)	Y ₁ (mm)	L ₄ (mm)	ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	DIAMANTE							
	3x6x0,65	3	60	1,7	8	ASD126 R100 B99	1	7958732949**
	5x6x1,5	3	60	2,1	8	ASD64 R100 B99	1	7958732944
	5x6x1,5	3	60	2,1	8	ASD126 R100 B99	1	7958732943
	6x6x1,5	6	60	3,1	8	ASD64 R100 B99	1	7958732940
	6x6x1,5	6	60	3,1	8	ASD126 R100 B99	1	7958732941
	8x10x2	6	60	4,1	12	ASD64 R100 B99	1	7958732954
	8x10x2	6	60	4,1	12	ASD126 R100 B99	1	7958732953
	10x10x2	6	60	-	-	ASD64 R100 B99	1	7958732959
	10x10x2	6	60	-	-	ASD126 R100 B99	1	7958732960
	12x12x2	6	60	-	-	ASD64 R100 B99	1	7958732963
	CBN							
	3x6x0,65	3	60	1,7	8	CB126 W B99	1	7958732947
	5x6x1,5	3	60	2,1	8	CB126 W B99	1	7958732946
	6x6x1,5	6	60	3,1	8	CB126 W B99	1	7958732938
	8x10x2	6	60	4,1	12	CB126 W B99	1	7958732955
	10x10x2	6	60	-	-	CB126 W B99	1	7958732958
	12x12x2	6	60	-	-	CB126 W B99	1	7958732962

** Hasta fin de existencias



MUELAS DE DIAMANTE Y CBN PARA MECÁNICA GENERAL

Norton posee una oferta de muelas de corte con aglomerante de resina estándar. Las muelas de corte de diamante especificadas cortan materiales duros, resistentes al desgaste y que generan pocas virutas como el vidrio, la cerámica y el carburo. Las muelas de corte con CBN son idóneas para mecanizar acero de alta velocidad, acero endurecido, 55 HRC y materiales magnéticos. Disponemos, previa solicitud, de más especificaciones para aglomerante de resina, aglomerante metálico galvanizado y sinterizado.

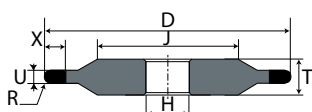
1A1R CORTE

	DxTxX (mm)	E (mm)	H (mm)	ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	DIAMANTE					
	100x0,9x5	0,7	20	ASD126 R75 B99	1	60157681683
	125x1x5	0,7	20	ASD126 R75 B99	1	60157681686
	150x1x5	0,8	20	ASD126 R75 B99	1	60157681688
	CBN					
	150x1x5	0,8	20	CB151 T B99	1	60157682103

MUELAS DE DIAMANTE Y CBN PARA AFILADO DE CUCHILLAS

Norton ofrece una gama de muelas con aglomerante de resina para mecanizar herramientas planas, circulares y con perfil. Las muelas 6A2 están especialmente diseñadas para el rectificado húmedo de cuchillas circulares con combinaciones de acero-carburo de tungsteno en máquinas Göckel y Reform. Las muelas 14F1 están diseñadas para afilar herramientas para la industria maderera en máquinas Weinig.

14F1 PERFILADO



INFORMACIÓN ADICIONAL
Para máquinas Weinig

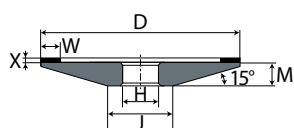
DxUxX (mm)	R (mm)	H (mm)	T (mm)	J (mm)	ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
CBN							
200x2x7	1	60	10	129	CB126 T B99	1	7958732990
200x4x7	2	60	10	134	CB151 W B99	1	7958732988



MUELAS DE DIAMANTE Y CBN PARA AFILADO DE FRESAS

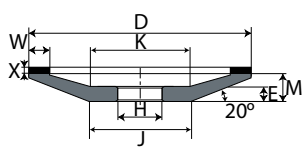
Las principales aplicaciones de la fresa son el rectificado. Norton ofrece una gama diversa de muelas para obtener un rendimiento excelente en ambas aplicaciones. Un completo abanico de tamaños de grano y concentraciones, ofreciendo la solución idónea para cada aplicación. La relación calidad-precio de estas herramientas es su principal ventaja.

4A2 RECTIFICADO DE CARAS

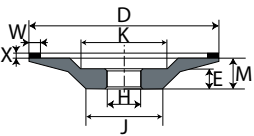


DxWxX (mm)	H (mm)	M (mm)	J (mm)	ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
DIAMANTE						
125x5x2	20	7	84	ASD126 R75 B99	1	7958732870
125x5x2	32	7	84	ASD91 R75 B99	1	7958732866
150x5x2	20	9	94	ASD126 R75 B99	1	7958732864
150x5x2	32	9	94	ASD91 R75 B99	1	7958732855
CBN						
100x5x2	20	6	66	CB126 T B99	1	7958732884
150x5x4	20	9	94	CB107 T B99	1	7958732852

12A2-20° RECTIFICADO DE CARAS

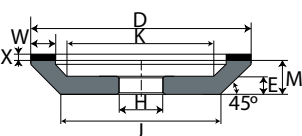
	DxWxX (mm)	H (mm)	M (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	DIAMANTE								
	125x6x4	32	14	54	8	54	ASD91 R75 B99	1	60157682172
	150x5x2	20	16	68	9	68	ASD64 R50 B99	1	69014151397
	150x5x2	32	16	68	9	68	ASD126 R75 B99	1	69014151963
	CBN								
	150x5x4	20	16	68	9	68	CB126 Q B99	1	69014151412

13A2 RECTIFICADO DE CARAS

	DxWxX (mm)	H (mm)	M (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	DIAMANTE								
	125x5x4	20	19	50	9	73	ASD126 R75 B99	1	7958732991**

** Hasta fin de existencias

12A2-45° RECTIFICADO DE FRENTE

	DxWxX (mm)	H (mm)	M (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	DIAMANTE								
	100x5x2	20	23	54	10	56	ASD107 R50 B99	1	7958732999
	100x6x3	20	20	64	10	62	ASD76 R75 B99	1	7958732968
	100x6x3	20	20	64	10	62	ASD126 R75 B99	1	7958732966
	125x6x3	32	23	83	10	81	ASD126 R75 B99	1	7958732969
	CBN								
	125x6x2	20	23	83	10	81	CB126 T B99	1	7958732970



COMPUESTOS DE ABRASIVO DE DIAMANTE PARA MECÁNICA GENERAL

Los compuestos de abrasivo Norton se suministran en jeringas dispensadoras de una concentración estándar de 5g. El polvo de diamante sintético perfectamente dimensionado se mezcla con una pasta. Para utilizar este compuesto, hay que diluirlo en agua o alcohol.

APLICACIONES Y MERCADO

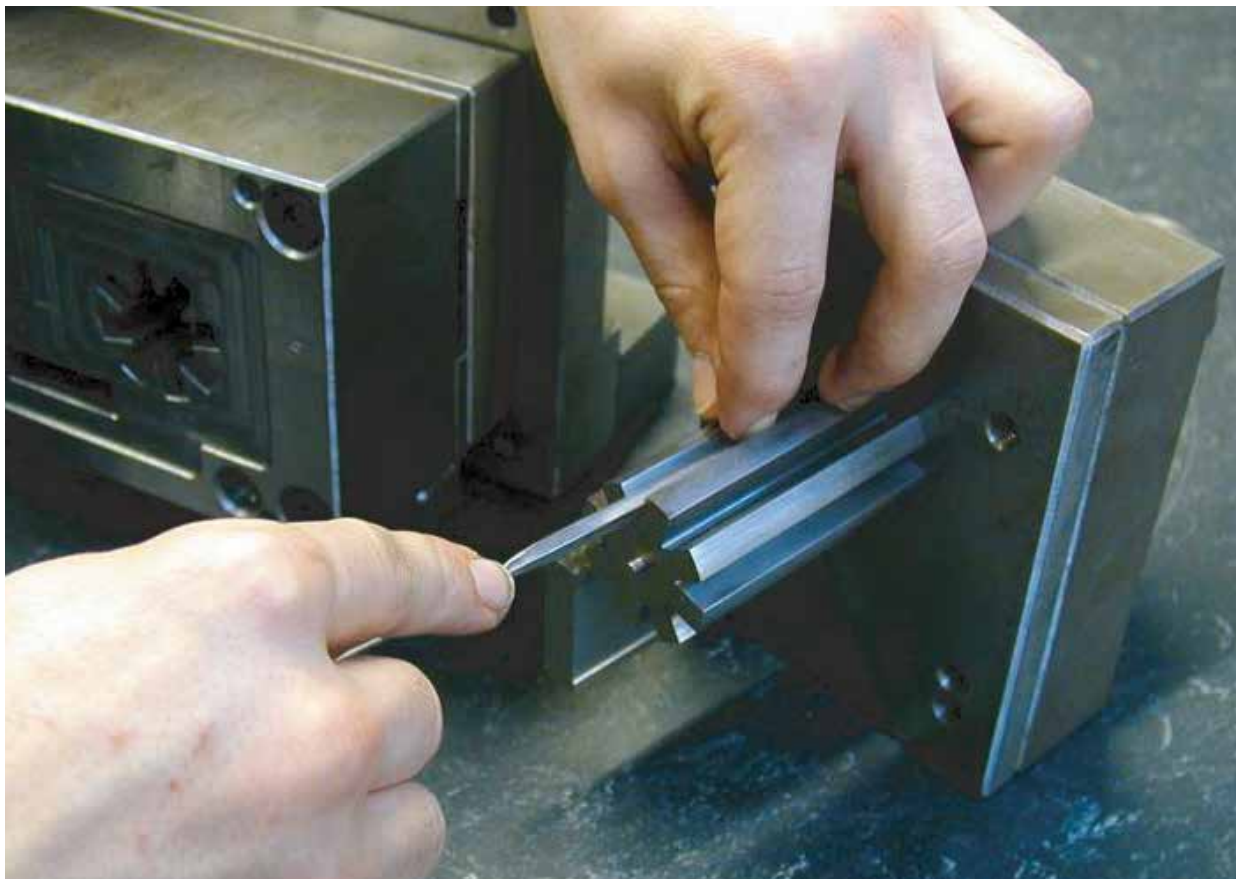
- Se utiliza para pulir a mano una gran variedad de piezas
- Superacabado de componentes electrónicos, semiconductores, cabezales magnéticos, discos rígidos y discos ópticos
- Acabado de trabajos rutinarios
- Abrasivo previo
- Eliminación rápida de material, desbaste

JERINGAS DE PASTA DE DIAMANTE

- Distribución optimizada del grano de diamante
- Aplicación fácil y segura

GRADO (MICRAS)	COLOR	CONTENIDO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
1/4	GRIS	5g	1	69014154990
1/2	GRIS CLARO	5g	1	69014154991
1	MARFIL	5g	1	69014154992
3	AMARILLO	5g	1	69014154993
6	NARANJA	5g	1	69014154994
9	VERDE	5g	1	69014154995
12	AZUL CLARO	5g	1	69014154996
15	AZUL	5g	1	69014154997
20	MARRÓN	5g	1	69014154998
30	ROJO	5g	1	69014154999
45	CASTAÑO	5g	1	69014155000
60	VIOLETA	5g	1	69014155001





LIMAS DE DIAMANTE PARA INGENIERÍA GENERAL

Norton ofrece una gama de limas de diamante en varias formas para desbarbado, perfilado de herramientas, acero endurecido y carburos metálicos, vidrio, cerámica y plásticos duros.

LIMAS

- Corte libre y muy resistentes al desgaste. Se requiere poca presión de contacto

FORMA	SECCIÓN BASE CUERPO	LONGITUD CAPA DIAMANTE	LONG. TOTAL	EJE Ø	DIM. DEL GRANO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	5x1	70	140	3	D91	1	66260134227
	5x1	70	140	3	D126	1	66260134228
	3.5	70	140	3	D126	1	66260134231
	5x2	70	140	3	D91	1	66260110230
	5x2	70	140	3	D126	1	66260134235
	Ø 3	70	140	3	D126	1	66260134237



Stock Local Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo Entrega aproximada en 7 días laborables.



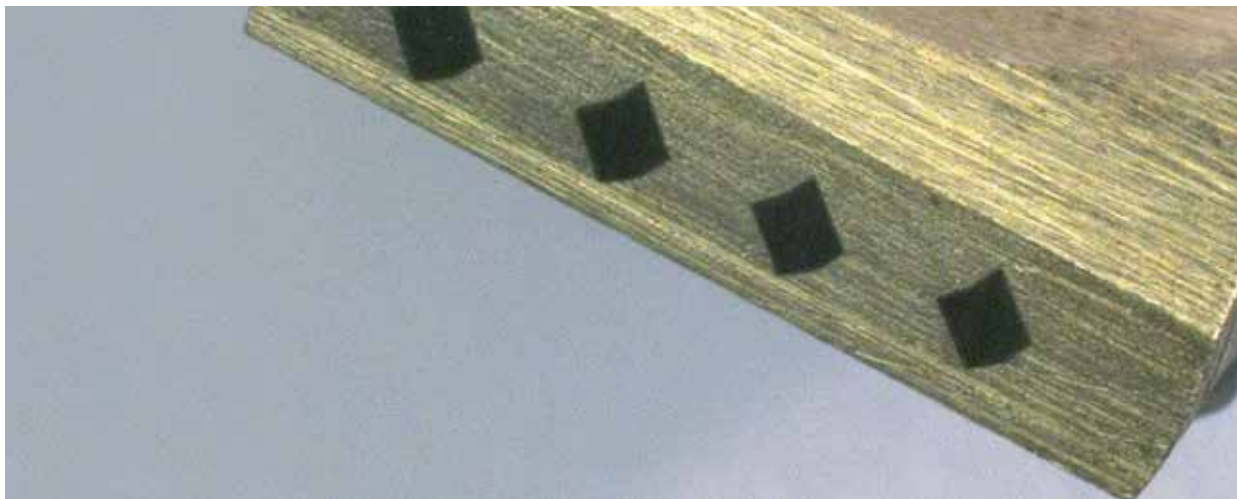
DIAMANTADORES PARA MUELAS CONVENCIONALES

Los diamantadores fijos Norton tienen fama mundial por su calidad y tecnología. Idóneos para perfilado y reavivado recto de todas las muelas convencionales.

GUÍA DE SELECCIÓN DE PRODUCTO

APLICACIONES	RECTIFICADO "PLONGÉE" RECTO		RECTIFICADO DE PERFILES / "PLONGÉE" ANGULAR		RECTIFICADO SIN CENTRO / EN CONTINUO		RECTIFICADO DE INTERIORES		PERFILES		GRANOS SINTERIZADOS	
PERFIL DISPONIBLE												
Herramienta de corte con CVD			●									●
Herramienta de corte con granos naturales	●		◐		●							◐
Diamantador para perfiles									●			
Multipunta	◐				◐							
Monopunta							●					

Muy recomendado ● Recomendado ◐



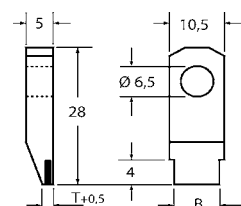
ELECCIÓN DE UNA LOSETA

Diamantes naturales		La eficaz capa de diamante de una longitud de hasta 15mm permite una solución económica de diamantado. La precisa colocación de los diamantes con capas superpuestas asegura que se obtengan unos resultados consistentes.
Diamantes sintéticos		La sección transversal constante de los diamantes sintéticos garantiza un reavivado constante durante toda la vida útil del diamantador.
Reavivado de perfiles con losetas		Los diamantadores utilizan diamantes naturales o sintéticos en forma de "aguja". Los diamantes en aguja son especialmente adecuados para reavivar perfiles con avance recto o angular.

LOSETAS **+++++**

- Diamante sintético multicristalino
- El diamantador más constante para reavivado recto y perfilado exigentes

	Nº ARTÍCULO	DESCR.	ÓPTIMO	MEJOR	BUENO
Grueso (T=1,1mm)	66260336093	3584-OC/4	4 CVD logs		
	66260337292	3584-OC/3		3 CVD logs	
	66260337491	3584-OC/2			2 CVD logs
Fino (T=0,8mm)	66260195223	3564-OC/4	4 CVD logs		
	66260337624	3564-OC/3		3 CVD logs	
	66260337490	3564-OC/2			2 CVD logs



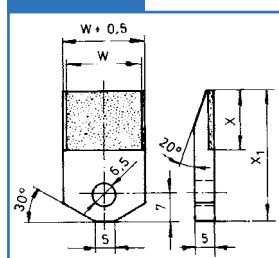
Stock Local Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo Entrega aproximada en 7 días laborables.

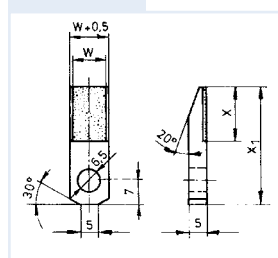
LOSETAS ++++

- Una solución de reavivado económica para todas las muelas de óxido de aluminio y carburo de silicio
- Diamante natural
- Se recomiendan las agujas para el reavivado de perfiles

ÓPTIMO



MEJOR



	Nº ARTÍCULO	DESCR.	ÓPTIMO	MEJOR
RECTIFICACIÓN PERFILES (AGUJA)	69014185756	TFC180-20-10-28*N1100 T645 E	20x28mm	
	69014185757	TFD180-10-12-28*N1000 T645 E		10x28mm
GRUESO	69014185716	TFCS140-20-10-28*D1181 T645 E	20x28mm	
	69014185737	TFDS140-10-12-28*D1181 T645 E		10x28mm
MEDIO	69014185718	TFCS115-20-10-28*D1001 T645 E	20x28mm	
	69014185736	TFDS115-10-12-28*D1001 T645 E		10x28mm
FINO	69014185732	TFCS90-20-10-28*D711 T645 E	20x28mm	
	69014185735	TFDS90-10-12-28*D711 T645 E		10x28mm

MANGOS ROSCADOS PARA LOSETAS ++++

DIÁM. (mm)	L (mm)	CÓDIGO DE EJE	ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
12,065	40	MT1	HPB-H3	1	60157682832
9,045	25,5	MT0	HPB-H4	1	60157682907
11,11	50	Z11,11	HPB-H2	1	60157682910
10,00	50	Z10	HPB-HX	1	60157682911



DIAMANTADOR MONOPUNTA

+++++

- Diamantes de máxima calidad
- Desarrollados especialmente para reavivar muelas de abrasivo cerámico (SG/TG) que requieren un reavivado con mayor velocidad transversal
- Herramientas de alto rendimiento
- Permite reducir los gastos de reavivado, especialmente en estaciones productivas de rectificado



++++

- Diamantes estándar
- Idóneo para aplicaciones en las que resulta difícil medir el rendimiento del diamantador
- Producto económico
- Idóneo para reavivar muelas convencionales



EJE	SKETCH	ÓPTIMO			MEJOR		
		Nº ARTÍCULO	DESCR.	CARAT	Nº ARTÍCULO	DESCR.	CARAT
Cyl. 8mm		66260161755	BCSG10-8	1,0 ct	66260211029	SP05-C8x50-AA	0,5 ct
Cyl. 10mm		66260161766	BCSG10-10	1,0 ct	66260211033	SP05-C10x50-AA	0,5 ct
Cyl. 11,11		66260157010	BCSG10-M7	1,0 ct	66260195005	BC5-7	0,5 ct
Cyl. 12mm		66260161777	BCSG10-12	1,0 ct	66260161774	BC5-12	0,5 ct
MK0		69014119600	SP15-MK0	1,5 ct	69014119599	SP10-MK0	1,0 ct
MK1		69014119595	SP15-MK1	1,5 ct	69014119594	SP10-MK1	1,0 ct

PERFILADOR DE DIAMANTE

+++++

- Herramientas de altísimo rendimiento
- Se utilizan para satisfacer requisitos de máxima precisión del perfil

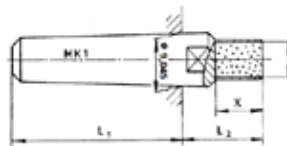
EJE (mm)	RADIO (mm)	ÁNGULO	ESPECIF.	Nº ARTÍCULO
Z9,52	0,13	40°	DC 40/130	60157682850
	0,50	40°	DC 40/500	60157682901
	0,25	60°	DC 60/250	60157682905



DIAMANTADOR MULTIPUNTA **+++++**

- Económico y resistente
- Idóneo para reavivado recto a gran velocidad con pocas exigencias técnicas



EJE		GRUESO			FINO		
		Nº ARTÍCULO	DESCR.	CARAT	Nº ARTÍCULO	DESCR.	CARAT
Cyl. 8mm		66260329350	HIG5-11-11-Z8-40* D1001 H710	5,0 ct	66260386425	HPR058-5-8-Z8-20* D426 H710	1,0 ct
Cyl. 10mm		7958773912	HIG5-11-11-45- Z10/K-30 *D711 H710	5,0 ct	66260196236	HPR088-8-0- 8-Z10-50* D426 H710	2,4 ct
Cyl. 11,11		69014172027	HIG5-11-11-Z11-30 *D711 H710	5,0 ct	66260154289	HPR048-4-8- 40-Z11,11-30* D76 H770	0,6 ct
MK0		66260389441	HIG3,5-8-0-11- MK0-25,5 *D711 H710	3,5 ct	66260385998	HPR088-8-0-8- MK0-25,5* D426 H710	2,4 ct
MK1		66260195959	HIG5-11-11- MK1-40 *D1001 H710	5,0 ct	66260196240	HPR088-8-8- MK1-40* D426 H770	2,4 ct

DIAMANTADOR MANUAL **+++++**

- Elevada concentración de diamante
- Grano 18/25 SPC
- Alta resistencia al desgaste y gran duración
- Idóneo para reavivado frontal y lateral



ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
HD-150	1	60157682852

ÚTIL DE ACABADO CON FRENO **+++++**

- Para acabado eficaz y rápido de muelas de diamante y CBN con la pérdida mínima de abrasivo
- Idóneo para acabado de estos tipos de muela de diamante y CBN: muelas rectas con diamante en la periferia, muelas de rectificado de herramientas y cuchillas, muelas utilizadas en rectificadoras cilíndricas y superficiales, muelas de corte y muelas de rectificado de interiores y copas con diamantes en el borde, como las que se utilizan en rectificadoras de superficies de eje vertical



ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
BCTD	1	66260274459

MUELAS DE REAVIVADO **+++++**

DIÁ. (mm)	E (mm)	A (mm)	ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
80	25	13	Wheel 37C60-NV	10	69936668764

BARRITAS DE REAVIVADO **+++**

- Abrasivo de óxido de aluminio de gran pureza
- Abrasivo friable
- Idóneas para reavivar muelas superabrasivas CBN

DIÁ. (mm)	ESPECIF.	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO	APLICACIÓN
13x25x150	38A 150 HVBE	10	61463605565	For SA wheels ≥D54
	38A 220 HVBE	10	61463605066	-
	38A 320 HVBE	10	69936684889	For SA wheels ≤D46



Monte el eje del dispositivo en paralelo al eje de la muela para garantizar el correcto acabado de la cara. Para muelas en forma de copa, el eje del dispositivo debe montarse perpendicularmente al eje de la muela. Utilice velocidades transversales adecuadas.

INFORMACIÓN TÉCNICA

DENOMINACIÓN DE LAS GRANULOMETRÍAS

MICRAS FEPA	MESH USA	JIS	DWMI	DIAMANTE	CBN	RUGOSIDAD (mm) ACABADO SUPERFICIAL		
						CARBURO	ACERO "PLONGÉE"	ACERO OSCILANTE
1181	16/18							
1182	16/20	16						
1001	18/20							
851	20/25							
852	20/30	20		24	24			
711	25/30							
601	30/35							
602	30/40	30		36	36			
501	35/40							
426	40/45							
427	40/50	40		46	46			
356	45/50							
301	50/60	50		50	50			
	50/80							
251	60/70			60	60			
252	60/80	60	60	80c	80c	0,6-0,9		
213	70/80			80	80			
181	80/100	80	80	100	100	0,4-0,7	1,0-1,1	0,9-1,1
	80/120	110c						
151	100/120	100	100	110	120		0,9-1,0	0,8-0,9
126	120/140	120	120	120	150	0,4-0,5	0,8-0,9	0,6-0,8
107	140/170	140	150	150	180		0,6-0,8	0,5-0,6
91	170/200	170	180	180	220	0,3-0,4	0,5-0,6	0,4-0,5
76	200/230	200	220	220	230			
64	230/270	230	240	240	240	0,2-0,3	0,4-0,5	
54	270/325	270	320	320	320			
46	325/400	325	400	400	400	0,1-0,2		
	400/500	400		500	500			
M63	40/60							
M40	30/40	500		500				
M25	20/30	700						
	15/25	800						
M16	*10/20*	1000		600				
	8/16	1500						
M10	*6/12*	2000		800				
M6,3	*4/8*	2500						
	3/6	4000						
M4	*2/4*	5000						
M1	*0/2*	15000						

CONCENTRACIÓN

La concentración se define por un estándar e indica el peso del abrasivo (en quilates) en 1 cm³ de una tira abrasiva – 1 quilate = 0,2 gramos.

CONCENTRACIÓN*		CANTIDAD DE QUILATES/cm ³	PESO DEL ABRASIVO POR cm ³
ABRASIVO DE DIAMANTE	ABRASIVO CBN*		
0	= W	4,4	= 0,88g/cm ³
75	= T	3,3	= 0,66g/cm ³
50	= Q	2,2	= 0,44g/cm ³

* Otras concentraciones disponibles previa solicitud

ELECCIÓN DE LA CONCENTRACIÓN

La elección de la concentración depende de los parámetros de mecanizado:

ALTA CONCENTRACIÓN	CONCENTRACIÓN MEDIA O BAJA
Operaciones de desbaste	Operación de acabado
Máquina potente	Máquina de baja potencia
Área de contacto pequeña	Área de contacto grande
Conservación del perfil o los bordes afilados de la muela	Corte sin salto térmico

OPERACIÓN	RECTIFICADO DE INTERIORES	RECTIFICADO EXTERIOR	RECTIFICADO DE SUPERFICIES	AFILADO
Diamante	100	75	50	50/75
CBN	W	T	Q	Q/T



NORTON

SAINT-GOBAIN

DISCOS DE DIAMANTE

Introducción 332

Información técnica 333

DISCOS DE DIAMANTE 336-340

4 x 4 Explorer 336

Vulcan 337

INTRODUCCIÓN

Los discos de Diamante Norton son la solución abrasiva definitiva para la industria de la construcción. Con una gama de productos adecuados para hormigón, azulejos, ladrillo y asfalto, Norton ofrece la mejor selección para aplicaciones de corte y taladro en la industria de la construcción.

Norton, la línea de discos de Diamante más amplia del mercado.

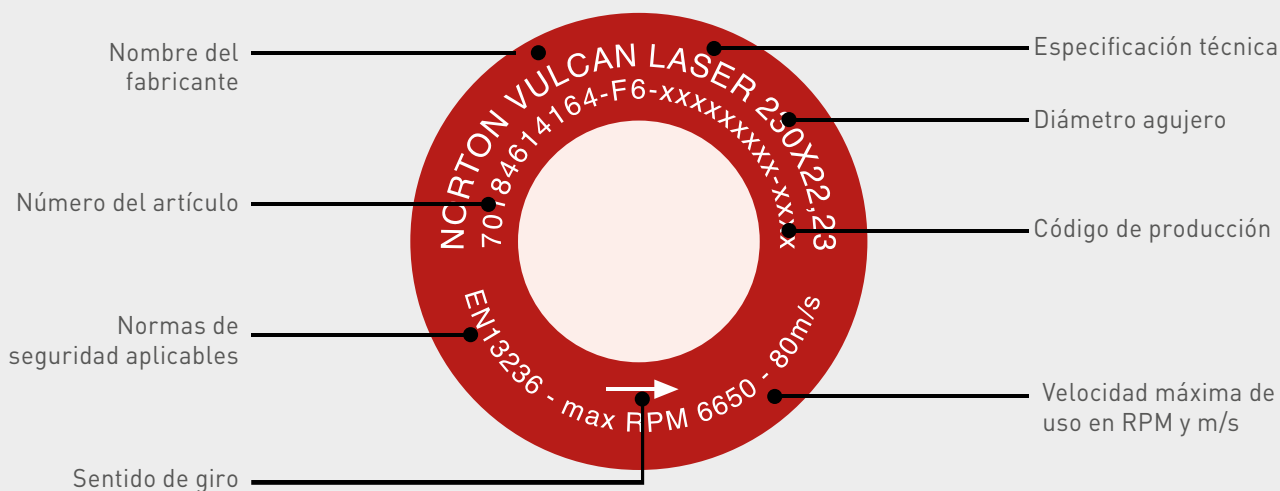
COMPRENDER EL PRODUCTO

- 1 Pictogramas de seguridad
- 2 Fuerte imagen de la marca Norton
- 3 Nombre del producto
- 4 Dimensiones del producto (mm)
- 5 Tipos de máquinas
- 6 Símbolos de corte en seco y en húmedo
- 7 Normas Europeas conforme con la norma EN13236 y miembro fundador de oSa



GRABADO CON LÁSER [EN EL REVERSO]:

MARCAJE PERMANENTE DE LOS DETALLES DEL PRODUCTO



INFORMACIÓN TÉCNICA

VELOCIDADES DE OPERACIÓN

VELOCIDAD DE FUNCIONAMIENTO MÁXIMA		
DIÁMETRO (mm)	MÁX M/S	MÁX R.P.M.
100	80	15300
115	80	13300
125	80	12250
150	80	10200
180	80	8500
200	80	7650
230	80	6650
250	80	6100
300	100	6400
350	100	5500
400	100	4800
450	63	2700

NUNCA EXCEDA EL MÁXIMO DE VELOCIDAD DE OPERACIÓN:

- Hojas de mano $\varnothing$ 230 mm: 80 m/s
- Hojas de mano $\varnothing > 230$ mm: 100 m/s
- Otros: 63 m/s

PROTECCIÓN PERSONAL

Gafas de seguridad, protectores auditivos, guantes de seguridad, mascarillas antipolvo y, si las condiciones son severas, protección facial adicional. Se deben usar delantales de cuero y zapatos de seguridad.



USAR
MASCARILLA
ANTI-POLVO



USAR
GUANTES



USAR
GAFAS DE
SEGURIDAD



USAR
PROTECCIÓN
AUDITIVA



LEER LAS
INSTRUCCIO-
NES



NO USAR
PARA
DESBASTE



CORTE
SECO



CORTE
HÚMEDO



INFORMACIÓN TÉCNICA

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

EL DISCO DE DIAMANTE NO CORTA

Causa	Los segmentos son demasiado duros para el material
Solución	Comprobar si el disco es el apropiado para el material
Causa	Los segmentos están romos
Solución	Afile los segmentos cortando un material abrasivo (p.ej. arenisca)
Causa	Potencia insuficiente de la máquina
Solución	Compruebe el voltaje, la potencia de la máquina y los filtros

DESGASTE EXCESIVO

Causa	El segmento es demasiado blando para el material (p.ej. si un disco de material duro se utiliza para cortar material abrasivo)
Solución	Compruebe que el disco de diamante sea el adecuado para el material

FISURAS EN EL NÚCLEO DE ACERO

Causa	Los segmentos son demasiado duros para el material
Solución	Compruebe que el disco es el adecuado para el material
Causa	Excesiva presión de corte, sobrecalentamiento, desplazamiento del material, corte torcido o agarrotamiento
Solución	Deje que el disco haga el trabajo, no aplique una presión excesiva y deje que el disco se enfríe regularmente dejándolo rotar alejado de la pieza durante unos segundos

LOS SEGMENTOS ESTÁN FLOJOS O PRESENTAN FISURAS

Causa	Una excesiva presión de corte causa el sobrecalentamiento. Esta situación es fácil de reconocer por la coloración azul que aparece en las zonas en que los segmentos y el núcleo de acero están soldados
Solución	Compruebe que el disco de diamante es el adecuado para el material

LOS SEGMENTOS PRESENTAN QUEMADURAS

Causa	Una excesiva presión de corte causa el sobrecalentamiento. Esta situación es fácil de reconocer por la coloración azul que aparece en las zonas en que los segmentos y el núcleo de acero están soldados
Solución	Deje que el disco se enfríe regularmente dejándolo rotar alejado de la pieza durante unos segundos
Causa	Los segmentos son demasiado duros para el material
Solución	Compruebe que el disco de diamante es el adecuado para el material. Pruebe asimismo a aplicar una presión de corte menor y deje que el disco haga el trabajo

DESGASTE

Causa	El desgaste se produce cuando el Núcleo de acero tiene contacto con el material de corte de modo más intenso que el segmento, p.ej. por donde el segmento y el Núcleo de acero se unen. Esto se produce normalmente con materiales que son sumamente abrasivos. Los restos del corte no son eliminados y el Núcleo de acero se ve afectado. El desgaste suele ocurrir cuando un disco de diamante para corte de materiales duros se utiliza para cortar material abrasivo
Solución	Utilice un disco de diamante adecuado para el material en cuestión

LO QUE SÍ SE DEBE HACER Y LO QUE NO SE DEBE HACER CON LAS HERRAMIENTAS DE DIAMANTE

SÍ

INFORMACIÓN Y CONSEJOS DE SEGURIDAD - LEA ESTAS INSTRUCCIONES PARA ASEGURARSE DE QUE LOS PRODUCTOS SE USAN CORRECTAMENTE Y EN CONDICIONES DE SEGURIDAD.

Leer la información de seguridad que se entrega con las herramientas de diamante y la máquina.

Almacenar los productos de diamante en un lugar seco.

Comprobar que se ha elegido el producto que corresponde a la aplicación.

Manipular, almacenar y transportar los productos de diamante con cuidado, ya que se pueden dañar.

Desconectar la máquina de la corriente antes de montar la herramienta de diamante.

Examinar la herramienta antes de montarla y periódicamente durante su uso para detectar posibles daños o defectos (planitud, grietas y desgaste excesivo del acero en el centro de acero, daños en la zona del agujero...).

Verificar que los platos de montaje son los adecuados para la máquina, que están limpios, en buen estado y libres de rebabas.

Comprobar que el eje de la máquina está intacto antes de montar el disco.

Asegurarse de que los platos de montaje están bien encajados y que la tuerca de apriete está correctamente ajustada.

Usar siempre una carcasa de protección, asegurándose de que está bien montada y sujeta para garantizar la máxima protección.

Asegurarse de que el material que se va a cortar no se puede mover.

Llevar los EPIs adecuados: gafas de seguridad, protección auditiva, mascarilla anti-polvo y ropa/calzado de seguridad.

Evitar aplicar presión lateral sobre el disco porque produciría un desgaste irregular y daños en el producto.

Comprobar que la dirección de giro del disco es la misma que la de la máquina.

Cerciorarse de que la máquina está diseñada para usar productos de diamante y de que cumple con las directivas europeas.

Ser consciente de los posibles riesgos que entraña el uso de productos de diamante, y respetar los procedimientos de seguridad:

- Evitar el contacto con la herramienta de diamante en rotación.
- No forzar la herramienta de diamante, ya que podría fallar el producto y provocar lesiones.
- Estar atento a los residuos, chispas, vapores y polvo que se generan durante el corte.
- Ruido.
- Vibraciones.

NO

LOS PRODUCTOS DE DIAMANTE SON PELIGROSOS SI SE USAN MAL.

No permita que personas sin experiencia ni formación utilicen las herramientas de diamante.

No use una herramienta de diamante dañada o que se haya caído.

No use una herramienta de diamante que no pueda identificar bien.

No use una máquina que no esté en condiciones o que tenga piezas defectuosas.

No fuerce la herramienta de diamante en la máquina, ni modifique el tamaño del agujero para encajarlo en la máquina.

No sobrepase la velocidad máxima marcada en la herramienta de diamante.

No golpee ni aplique excesiva fuerza sobre el disco de diamante; no deje que se sobrecaliente.

No apriete los platos de montaje en exceso.

No arranque la máquina mientras el carter no esté correctamente colocado y fijado.

No siga usando una herramienta de diamante que vibre en exceso.

No use una herramienta de diamante en una aplicación para la que no ha sido pensada.

No ponga en marcha la máquina si la herramienta de diamante está en contacto con el material que se está cortando.

No intente cortar materiales para los que no se ha diseñado el disco.

No pare la herramienta de diamante mientras esté en el material que se está cortando.

No use una herramienta a la que le falten segmentos o que tenga el centro de acero agrietado.

No corte en seco con herramientas diseñadas para trabajar en húmedo.

No utilice vestimentas amplias o mal sujetas, corbatas o joyería.

No use herramientas de diamante cerca de materiales inflamables.

4 EXPLORER 4

++++

**CORTE MÁS RÁPIDO, VIDA
MÁS LARGA, SEGURIDAD
MEJORADA Y MAYOR
COMODIDAD**



PRO 4X4 EXPLORER

La nueva gama Pro 4x4 Explorer es aún mejor que antes. Corte más rápido, vida más larga, mayor seguridad y comodidad al ser usada en cualquier material son las ventajas adicionales de este proceso de fabricación.

- Disco polivalente para cortar todos los materiales
- Segmentos de hasta 12 mm de altura para lograr mayor rendimiento
- Los segmentos trapezoidales permiten un corte más cómodo y apurado con menores niveles de vibración
- El indicador de profundidad de corte patentado permite una mejor visibilidad de la profundidad del corte durante el uso
- Puede controlar el desgaste de los segmentos con un indicador de desgaste grabado especialmente con este fin
- Las entallas patentadas con forma de gota evitan las grietas de fatiga incluso al cortar metal grueso



DIÁ. (mm)	AL.xExAG. (mm)	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
230	12x2.5x22.23	1	70184602661

APLICACIONES

- Hormigón armado
- Dinteles de hormigón
- Hormigón calizo
- Tejas de hormigón
- Bloques de pavimento
- Granito y piedra natural
- Asfalto
- Asfalto sobre hormigón
- Ladrillos
- Escorias
- Arenisca
- Piezas de acero de hasta 5 mm de grosor

VULCAN UNIVERSAL

- Disco segmentado para cortar en seco y en húmedo todo tipo de materiales de construcción

- Aplicación: general de obra



	DIÁ. (mm)	AL.xExAG. (mm)	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	115	7x2.0x22.23	1	70184625175
	125	7x2.0x22.23	1	70184625176
	180	7x2.3x22.23	1	70184625177
	230	7x2.4x22.23	1	70184625178
		10x2.5x22.23	1	70184645082
	350	10x2.80x25.40	1	70184643394

VULCAN JET

- Disco de banda continua almenada para cortar en seco y en húmedo todo tipo de materiales de construcción

- Aplicación: general de obra



	DIÁ. (mm)	AL.xExAG. (mm)	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	115	7x2.2x22,23	1	70184625185
	125	7x2.5x22.23	1	70184625186
	180	7x2.5x22.23	1	70184625187
	230	7x2.6x22.23	1	70184625188

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

VULCAN CERAM **+++**

- Disco de banda continua para corte en seco y en húmedo
- Aplicación: azulejos



AZULEJOS
Y GRES



DIÁ. (mm)	AL.xExAG. (mm)	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
115	5x1.7x22.23	1	70184625179
180	5x1.7x22.23	1	70184625181
200	5x1.7x25.40	1	70184625183
230	5x1.8x22.23	1	70184625184

VULCAN CERAM XT **+++**

- Disco de banda continua para corte en seco y en húmedo
- Aplicación: gres porcelánico y azulejos



AZULEJOS
Y GRES



DIÁ. (mm)	AL.xExAG. (mm)	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
115	7x1.70x22.23	1	70184693437
125	7x1.70x22.23	1	70184693438

VULCAN LASER +++

- Disco segmentado soldado a láser para el corte en seco y en húmedo
- Aplicación: hormigón, hormigón y general de obra



HORMIGÓN Y
HORMIGÓN ARMADO



	DIÁ. (mm)	AL.xExAG. (mm)	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	115	7x2.2x22.23	1	70184629883
	125	7x2.2x22.23	1	70184629884
	230	7x2.5x22.23	1	70184629886
		10x2.5x22.23	1	70184643981
	350	10x3.0x25.40	1	70184630197

VULCAN TURBO LASER +++

- Disco segmentado soldado a láser para el corte en seco y en húmedo
- Aplicación: hormigón y general de obra



HORMIGÓN Y
HORMIGÓN ARMADO



	DIÁ. (mm)	AL.xExAG. (mm)	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
	230	10x2.60x22.23	1	70184643395
	350	10x3.20x25.40	1	70184643396

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

DISCOS DE DIAMANTE

VULCAN COMBO **+++**

- Disco segmentado soldado a láser para el corte en seco y en húmedo
- Aplicación: asfalto y hormigón



ASFALTO Y
HORMIGÓN



DIÁ. (mm)	AL.xExAG. (mm)	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
350	10x2.80x25.40	1	70184630199
400	10x3.20x25.40	1	70184645358
450	10x3.20x25.40	1	70184645557

VULCAN DÚCTIL **+++**

- Disco segmentado soldado a láser para cortar fundición dúctil en seco y en húmedo
- Aplicación: fundición dúctil, PVC y composites



FUNDICIÓN
DÚCTIL



DIÁ. (mm)	AL.xExAG. (mm)	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
230	7x1.70x22.23	1	70184647091

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.



NORTON

SAINT-GOBAIN



BROCAS ESCALONADAS

Introducción
Brocas Escalonadas

342
343

INTRODUCCIÓN

Las brocas escalonadas Norton funcionan de forma óptima en chapas metálicas de hasta 5 mm de grosor. Además, se puede obtener un acabado limpio y perfecto en la perforación de diferentes tamaños de agujero. Utilice el aceite de corte CO 500 OneBond para prolongar la vida de las brocas y obtener un corte más rápido de las chapas.

INFORMACIÓN GENERAL

HSSM2
CORTE TiAlN



HSSM2
CORTE TiN



El revestimiento de TiAlN (nitrato de aluminio y titanio) proporciona un excelente rendimiento; es muy duro y resistente al desgaste con una baja conductividad térmica. Tiene muy buena estabilidad química y resistencia a la oxidación. Se recomienda su uso con aleaciones resistentes al calor, aceros de alta aleación, acero inoxidable, aleaciones de titanio y aleaciones de NiCo.

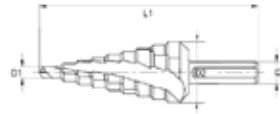
Las brocas escalonadas con recubrimiento TiN ofrecen una solución rentable con una larga vida útil. Duras, con una buena estabilidad de temperatura y un bajo coeficiente de fricción. Para uso general en la mayoría de materiales, incluyendo acero, acero inoxidable <1100 N/mm², hierro fundido, latón, bronce y plástico.

VELOCIDADES OPERATIVAS RECOMENDADAS

Material	Acero al carbono <700 N/mm ²	Acero al carbono >700 N/mm ²	Acero aleado <1000 N/mm ²	Acero inoxidable <1400 N/mm ²	Hierro fundido <250 N/mm ²	Hierro fundido >250 N/mm ²	CuZn (Frágil)	CuZn (Resistente)	Aleación Al <11% Si	Termo plásticos	Plástico Duro
Vc=m/min	30	20	20	10	15	10	60	35	30	20	15
Refrigerante	Aceite de corte	Aceite de corte	Aceite de corte	Aceite de corte	Aire comprimido	Aire comprimido	Aire comprimido	Aire comprimido	Aceite de corte	Agua	Aire comprimido
Ø mm	RPM										
3-8	3185-1194	2123-796	2123-796	1062-398	1592-597	1062-398	6369-2389	3715-1393	3185-1194	2123-796	1592-597
9-15	1062-637	708-425	708-425	354-212	531-318	354-212	2123-1274	1238-743	1062-637	708-425	531-318
16-22	597-434	398-290	398-290	199-145	299-217	199-145	1194-869	697-507	597-434	398-290	299-217
23-29	415-329	277-220	277-220	138-110	208-165	138-110	831-659	485-384	415-329	277-220	208-165
30-36	318-265	212-177	212-177	106-88	159-133	106-88	637-531	372-310	318-265	212-177	159-133

BROCAS ESCALONADAS HSSM2-TiN ++++

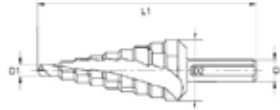
- Ideal para realizar agujeros de forma repetitiva en chapas o tubos metálicos
- Penetración rápida y centrada en un solo paso
- Funciona de forma óptima en acero, hierro fundido, latón y plásticos
- También puede utilizarse en acero inoxidable y bronce



L ₁ x D ₁ x D ₂ x D ₃ (mm)	ESCA= LONES	DIÁMETRO AGUJEROS (mm)	PROFUNDIDAD MÁXIMA AGUJERO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
65x4x12x6	5	4-6-8-10-12	5	1	66261140028
65x4x12x6	9	4-5-6-7-8-9-10-11-12	3	1	78072765476
75x4x20x8	9	4-6-8-10-12-14-16-18-20	4	1	5539553840
100x4x30x10	14	4-6-8-10-12-14-16-18-20-22-24-26-28-30	4	1	5539553845

BROCA ESCALONADA HSSM2-TiAIN +++++

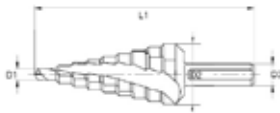
- Ideal para realizar agujeros de forma repetitiva en chapas o tubos metálicos
- Penetración rápida, centrado y taladrado en una sola operación
- Muy recomendable para aleaciones resistentes al calor, acero de alta aleación, acero inoxidable, aleaciones de titanio y aleaciones de NiCo



L ₁ x D ₁ x D ₂ x D ₃ (mm)	ESCA= LONES	DIÁMETRO AGUJEROS (mm)	PROFUNDIDAD MÁXIMA AGUJERO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
82x5x35x12.7	13	5-13-15-17-19-21-23-25-27-29-31-33-35	3	1	5539553846

KIT BROCAS HSSM2-TiN ++++

- Ideal para realizar agujeros de forma repetitiva en chapas o tubos metálicos
- Penetración rápida y centrada en un solo paso
- Funciona de forma óptima en acero, hierro fundido, latón y plásticos
- También puede utilizarse en acero inoxidable y bronce
- El kit de brocas escalonadas TiN cubre la mayoría de materiales y dimensiones de agujero más habituales



L ₁ x D ₁ x D ₂ x D ₃ (mm)	ESCA= LONES	DIÁMETRO AGUJEROS (mm)	PROFUNDIDAD MÁXIMA AGUJERO	UDS. EMB.	REFERENCIAS	Nº ARTÍCULO
65x4x12x6	9	4-5-6-7-8-9-10-11-12	3	1	78072765476	
75x4x20x8	9	4-6-8-10-12-14-16-18-20	4	1	5539553840	5539553847
100x4x30x10	14	4-6-8-10-12-14-16-18-20-22-24-26-28-30	4	1	5539553845	



NORTON®

SAINT-GOBAIN

CORONAS HUECAS

Introducción
Coronas Huecas

346
348

CORONAS HUECAS DE ALTO RENDIMIENTO



Las coronas huecas de Norton se utilizan especialmente con taladros magnéticos o fijos. Una corona hueca funciona de forma diferente a las helicoidales convencionales, ya que sólo corta una ranura en la periferia del agujero, dejando un núcleo sólido en el centro que es expulsado por el punzón central. De este modo, se consigue una perforación más rápida y sencilla de agujeros más grandes y una mayor duración de la herramienta. Las coronas de alto rendimiento Norton permiten taladrar fácilmente una amplia gama de materiales y facilitan aún más la elección de la mejor solución de entre nuestra gama de coronas huecas, ya sea de TCT (Insertos de Carburo de Tungsteno), HSS-E (Acero Rápido Aleado con Cobalto) o HSSM2 (Acero Rápido M2). Todas nuestras brocas se suministran de forma estándar con un amarre Weldon. Hay disponible amarres alternativos (Universal, Fein, Rosca) y otras dimensiones de coronas bajo petición.



AHORRO DE ENERGÍA

Dado que las coronas huecas no tienen que perforar/cortar todo el diámetro del orificio requerido, requieren menos energía para perforar el material.



AHORRO DE DINERO

Las coronas huecas se mantienen afiladas durante más tiempo y pueden producir de 5 a 10 veces más agujeros que una corona helicoidal.



Las HSSM2 y HSS-E pueden reafilarse fácilmente y reutilizarse para la perforación.

Las coronas huecas NO pueden hacer agujeros ciegos. Sólo pueden hacer agujeros pasantes.

Los materiales como el hierro fundido producen mucho polvo, se recomienda como refrigerante el aire comprimido en lugar del aceite de corte.

CONSEJO

Para mantener su taladro en su eficiencia óptima, utilícelo siempre con un aceite e corte adecuado.

GUÍA DE RECOMENDACIÓN DE PRODUCTOS

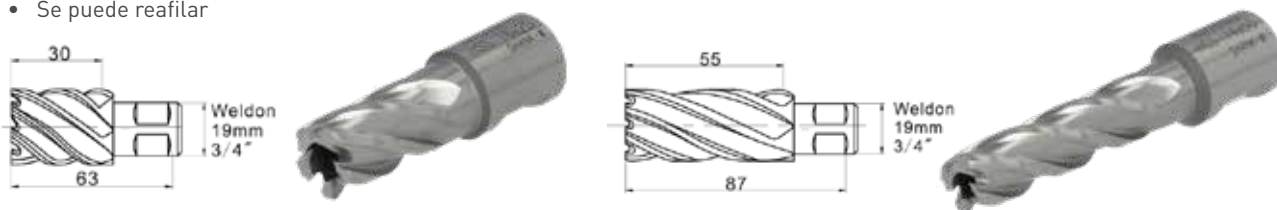
	HSSM2	HSS-E (Aleación Co)*	TCT
MATERIAL (Resistencia en N/mm ²)	+++	++++	+++++
ALU < 10% Si < 600 N/mm ²	**	***	***
ALU > 10% Si < 600 N/mm ²	*	**	***
ACERO AL CARBONO < 500 N/mm ²	***	***	***
ACERO AL CARBONO < 750 N/mm ²	**	***	***
ACERO ALEADO < 900 N/mm ²	*	***	***
ACERO ALEADO < 1100 N/mm ²		***	***
ACERO ALEADO < 1400 N/mm ²		**	***
Acero inoxidable < 700 N/mm ²	*	***	***
Acero inoxidable < 900 N/mm ²		**	***
Acero inoxidable > 900 N/mm ²		*	***
Latón, níquel, titanio		**	**
Aleación a base de níquel			***
Hierro fundido		*	***
Plástico	***	***	
Grafito			***
Rail		*	***

* Fabricación



CORONAS HUECAS HSSM2 CON AMARRE WELDON

- Fabricadas de HSS sólido de alto rendimiento
- Se puede reafilarse



DIAM. CORTE	PROFUNDIDAD CORTE 25mm N° ART.	PROFUNDIDAD CORTE 50mm N° ART.
12	78072726995	78072726996
13	78072745567	78072745617
14	78072745568	78072745618
15	78072745569	78072745619
16	78072745570	78072745620
17	78072745571	78072745625
18	78072745581	78072745798
19	78072745583	78072745799
20	78072745585	78072745800
21	78072745586	78072745801
22	78072741647	78072741659
23	78072745588	78072745804
24	78072745590	78072745805
25	78072745591	78072745806
26	78072745592	78072745807
27	78072745593	78072745808
28	78072745594	78072745810
29	78072745595	78072745811
30	78072741651	78072741667
31	78072745596	78072745812
32	78072745597	78072745813
33	78072745598	78072745814
34	78072745600	78072745815
35	78072745601	78072745816
36	78072745602	78072745817
37	78072745607	78072745818
38	78072745608	78072745819
39	78072745609	78072745820
40	78072745610	78072745821
41	78072745611	78072745822
42	78072745612	78072745823
PUNZÓN	 6.35 / 5.3 x 77mm	 6.34 / 5.3 x 102mm

PUNZÓN DE ACERO (PUNZÓN DE EXPULSIÓN)

EL PUNZÓN DE EXPULSIÓN TIENE TRES FUNCIONES:

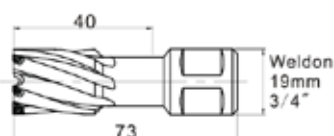
- Centrado - permite un posicionamiento más preciso del núcleo.
- Engrase - dirige la lubricación automática directamente a la zona de corte.
- Expulsión - expulsar el material del centro después de cada taladro.

DESCRIPCIÓN	Nº ART.
6.35 / 5.3 x 102mm	78072741722
6.35 / 5.3 x 77mm	78072741675
7,98 x 90mm	78072748026



CORONAS HUECAS TCT CON AMARRE WELDON

- Filos de corte con bordes de carburo de tungsteno soldados a un cuerpo resistente de aleación de acero
- Máxima resistencia al desgaste y mayor vida útil de la herramienta
- Puede trabajar más rápido que las brocas HSS para una mayor productividad
- Muy buen rendimiento sobre raíl



DIÁM. CORTE	PROFUNDIDAD CORTE 35mm Nº ARTÍCULO
12	78072751462*
13	78072751891*
14	78072751899*
15	78072751904*
16	78072751906*
17	78072751905*
PUNZÓN DE ACERO	 6,35 x 77 mm
18	78072751909*
19	78072751911*
20	78072751912*
21	78072751913*
22	78072751914*
23	78072751915
24	78072751944*
25	78072751945*
26	78072751999*
27	78072752007*
28	78072752043*
29	78072752195*
30	78072752196*
31	78072752197*
32	78072752203*
33	78072748025
34	78072752214*
PUNZÓN DE ACERO	 7,98 x 90 mm

* Fabricación

CORONAS HUECAS TCT CON AMARRE WELDON

DIÁM. CORTE	PROFUNDIDAD CORTE 35mm Nº ARTÍCULO
35	78072752218*
36	78072752221*
37	78072752217*
38	78072752229*
39	78072752366*
40	78072752371*
41	78072752373*
42	78072752374*
43	78072752376*
44	78072752377*
45	78072752379*
46	78072752381*
47	78072752594*
48	78072752596*
49	78072752599*
50	78072752600*
51	78072752601*
52	78072752648*
PUNZÓN DE ACERO	 7,98 x 90 mm

Profundidad de corte T.C.T. 50 mm disponible bajo pedido.
 Información completa sobre la gama en el folleto de Coronas Huecas

* Fabricación



VELOCIDADES DE CORTE RECOMENDADAS

PARA HSSM2 Y HSS-E

Material	Acero al carbono hasta<750 N	Acero aleado hasta<1200 N	Acero Inoxidable	Aluminio	Gris Hierro fundido	Latón	Cobre
Vc=m/min	20	10	12	37	18	25	40
Ø mm	R.P.M						
12-18	530-350	265-175	320-210	980-655	480-320	660-440	1060-700
19-25	340-250	165-130	200-150	620-470	300-230	420-320	670-510
26-32	245-200	125-100	145-120	455-370	200-180	305-250	490-400
33-39	195-165	95-80	115-95	360-305	175-147	240-200	390-330
40-46	160-140	79-70	90-85	295-255	143-125	195-170	320-280
47-53	135-120	67-60	80-72	250-225	122-108	165-150	270-240
54-60	115-105	58-53	70-63	220-195	106-95	145-130	235-210

Se recomienda utilizar las herramientas HSSM2 y HSS-E con aceite de corte, excepto en el caso de la fundición gris, donde se debe utilizar aire comprimido para mantenerla limpia y fría.

PARA CORONAS HUECAS T.C.T.

Material	Acero al carbono hasta<750 N	Acero aleado hasta<1200 N	Acero Inoxidable	Aluminio	Gris Hierro fundido	Latón	Cobre
Vc=m/min	45	30	20	90	35	50	35
Ø mm	R.P.M						
12-18	1327-796	795-530	530-350	2390-1590	930-620	1325-885	930-620
19-25	754-537	500-380	340-250	1510-1150	590-450	840-635	590-450
26-32	550-448	370-300	245-200	1100-895	430-340	615-500	430-340
33-39	434-367	290-245	195-165	870-735	335-285	490-410	335-285
40-46	358-311	240-265	160-140	715-625	280-240	400-345	280-240
47-53	304-270	200-180	135-120	610-540	239-210	340-300	239-210

Se recomienda utilizar las herramientas T.C.T. con refrigerante, excepto en el caso de la fundición gris, donde se debe utilizar aire comprimido para mantenerla limpia y fría.



NORTON

SAINT-GOBAIN



CORONAS BIMETÁLICAS M42

Introducción
Coronas Bimetálicas M42

354
355

¡NUEVAS! **CORONAS NORTON** **BIMETÁLICAS M42 (8% COBALTO)** **PARA UN CORTE MÁS EFICIENTE** **EN AMPLIA** **VARIEDAD** **DE MATERIALES**



Presentamos nuestra nueva gama de coronas de gran versatilidad y un rendimiento excepcionales. Estas coronas son compatibles con una amplia gama de taladros, incluidos los portátiles, de banco y verticales, lo que las convierte en las coronas perfectas para cualquier trabajo. Taladran sin esfuerzo una amplia variedad de materiales como el acero, acero inoxidable, aluminio, PVC, madera y hierro fundido. Con una geometría especial de diente variable, nuestras coronas garantizan una mayor eficiencia y mejor acción de corte. Con dientes fabricados con M42 HSS con un 8 % de cobalto, proporcionan alta resistencia y excelentes velocidades de corte. Disponibles en 37 diámetros que van de los 16 a los 152mm.

CORONAS NORTON **BIMETÁLICAS**

38mm Profundidad
Máx. de Corte

Agujeros para una fácil
eliminación del material

Configuración
de diente variable

Garantiza
un funcionamiento suave,
alto rendimiento, corte más
rápido y una mayor vida útil.



Diámetros comprendidos
entre los 16 y 152mm

DIENTES: M42 HSS con
8% de contenido de cobalto
CUERPO: Acero

El 8% de cobalto proporciona una alta
resistencia y gran número de cortes



CORONAS BIMETÁLICAS M42 ++++

Nuestras coronas bimetálicas M42 (8% cobalto) cuentan con una geometría de diente variable que mejora la acción de corte, lo que las hace adecuadas para una amplia gama de materiales, incluidos el acero, acero inoxidable, aluminio, PVC, madera, hierro fundido y más. Estas coronas son fáciles de usar con la mayoría de taladros, incluidos los portátiles, de banco y verticales. Embalaje individual para colgar y de cartón reciclable con toda la información del producto.



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	DIÁMETRO (mm)	PROFUNDIDAD MÁX. (mm)	BROCA GUÍA COMPATIBLE	Nº ARTÍCULO
16x38	16	38	A1	78072773033
17x38	17	38	A1	78072773034
19x38	19	38	A1	78072773035
20x38	20	38	A1	78072773036
21x38	21	38	A1	78072773054
22x38	22	38	A1	78072773058
25x38	25	38	A1	78072773060
27x38	27	38	A1	78072773061
29x38	29	38	A1	78072773063
30x38	30	38	A1	78072773065
32x38	32	38	A10	78072773066
33x38	33	38	A10	78072773068
35x38	35	38	A10	78072773069
38x38	38	38	A10	78072773123
40x38	40	38	A10	78072773126
41x38	41	38	A10	78072773127
44x38	44	38	A10	78072773129
48x38	48	38	A10	78072773131
51x38	51	38	A10	78072773132
54x38	54	38	A10	78072773134
57x38	57	38	A10	78072773135
60x38	60	38	A10	78072773137
64x38	64	38	A10	78072773138
65x38	65	38	A10	78072773140
67x38	67	38	A10	78072773142
70x38	70	38	A10	78072773143
73x38	73	38	A10	78072773145
76x38	76	38	A10	78072773147
79x38	79	38	A10	78072773149
83x38	83	38	A10	78072773150
86x38	86	38	A10	78072773151
89x38	89	38	A10	78072773155
95x38	95	38	A10	78072773161
105x38	105	38	A10	78072773239
114x38	114	38	A10	78072773245
127x38	127	38	A10	78072773248
152x38	152	38	A10	78072773251

BROCA GUÍA HSS

Con un vástago hexagonal antideslizante, nuestras brocas guías HSS están diseñadas para proporcionar un rendimiento óptimo. El modelo A1 es para diámetros de 16 a 31 mm, mientras que el modelo A10 es para diámetros de 32 a 152mm

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

EJE HSS 3/8" AMARRE HEX. A1 NORTON

Nº ARTÍCULO

78072773254



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

EJE HSS 1/2" AMARRE HEX. A10 NORTON

Nº ARTÍCULO

78072773258



¡CONSEJO PRO!

Utilice siempre un aceite de corte al perforar metal (excepto fundición) para reducir la fricción y evitar el sobrecalentamiento. OneBond CO 500 es un lubricante sintético de alto rendimiento diseñado para operaciones de perforación profesional.



CONTENIDO	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
1 Litro	12	78072763659

RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD Y TRABAJO

Para un mejor rendimiento y seguridad en el trabajo; Utilice gafas de seguridad. Mantenga las manos, el pelo y la ropa alejados de todas las herramientas giratorias. Sujete el taladro firmemente y taladre perpendicularmente a la superficie de trabajo, aplique suficiente presión para que la corona corte libremente, evite la generación excesiva de calor en la superficie de corte. Utilice siempre el taladro a la velocidad adecuada para el material y el diámetro de la corona. Nunca exceda la velocidad recomendada.

CORONAS BIMETÁLICAS M42 VELOCIDAD DE TRABAJO RECOMENDADA (RPM)						
DIÁMETRO (mm)	ACERO DULCE (ACERO BAJO EN CARBONO)	ACERO INOXIDABLE/ HERRAMIENTAS ACERO	HIERRO FUNDIDO	LATÓN	ALUMINIO	MADERA
16	580	300	400	790	900	3000
17	500	250	330	665	750	3000
19	460	230	300	600	690	3000
20	440	220	290	580	660	3000
21	420	205	275	540	620	3000
22	390	195	260	520	585	3000
25	350	175	235	470	525	2700
27	330	160	215	435	485	2700
29	300	150	200	400	450	2700
30	285	145	190	380	425	2400
32	275	140	180	360	410	2400
33	265	130	175	340	396	2400
35	250	125	165	330	375	2400
38	230	115	150	300	345	2400
40	220	110	145	330	325	2100
41	210	105	140	280	315	2100
44	195	95	130	260	295	2100
48	180	90	120	240	270	2100
51	170	85	115	230	255	2000
54	160	80	105	210	240	2000
57	150	75	100	200	225	2000
60	140	70	90	190	220	2000
64	135	65	85	180	205	1800
65	130	65	85	175	200	1800
67	130	65	85	170	195	1800
70	125	60	80	160	185	1800
73	130	65	75	175	200	1800
76	115	55	70	150	170	1800
79	110	55	70	140	165	1500
83	105	50	65	140	155	1500
86	100	50	65	130	150	1500
89	95	45	60	130	145	1200
95	90	45	60	120	135	1200
105	80	40	55	110	120	1000
114	75	35	50	100	105	900
127	65	30	45	90	90	800
152	55	25	35	75	75	700



NORTON

SAINT-GOBAIN

CEPILLOS DE ALAMBRE Y FRESAS DE METAL DURO

CEPILLOS DE ALAMBRE

Selección del producto	358
Para amoladoras angulares	359
Para amoladoras rectas y taladros	364
Para amoladoras de banco y pedestal	367
Para aplicaciones manuales	369
Información técnica	372

358-374

FRESAS DE METAL DURO

Selección del producto	375
Para aluminio y no ferrosos	378
Para acero, acero inoxidable...	380
Información técnica	383

375-384

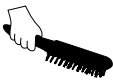
INTRODUCCIÓN

Norton ofrece una amplia gama de cepillos de alambre adecuados para una gran variedad de aplicaciones de tratamiento de superficies. La gama incluye cepillos de alambre trenzado, ondulado y recto; circulares, biselados, copas, brochas y manuales. Disponemos de diversos tipos de alambre que han sido especialmente seleccionados para ofrecer los mejores resultados en cualquier aplicación.

TIPOS DE ALAMBRE

ALAMBRE DE ACERO TEMPLANO			ALAMBRE DE ACERO INOXIDABLE			ALAMBRE DE LATÓN
ONDULADO	LISO		ONDULADO	LISO		ONDULADO
						
Eliminación de óxido y alisado de aceros poco aleados o sin aleación			Cepillado y alisado de aceros de cromo-níquel, incluido el acero inoxidable			Cepillado, limpieza y alisado de latón, cobre y bronce
NOSCW Alambre de acero ondulado	NOSKW Alambre de acero trenzado	NOSSW Alambre de acero recto	STSCW Alambre de acero inoxidable ondulado	STSKW Alambre de acero inoxidable trenzado	STSSW Alambre de acero inoxidable recto	BRACW Alambre de latón ondulado

FORMAS

CÓDIGO	TIPO DE PRODUCTO	HERRAMIENTA	APLICACIÓN
WHB	Cepillos circulares de alambre ondulado		Se suministra de serie con agujero de mandril indicado. El tamaño del agujero puede reducirse con anillos reductores. Los cepillos circulares con alambre corto son más agresivos. Con mayores anchuras, se requiere más potencia
	Cepillos circulares de alambre trenzado Twist		Idóneo para cepillar juntas de soldadura y esquinas afiladas
BEB	Cepillos biselados		Diseñado especialmente para cepillar zonas de difícil acceso como bordes y esquinas
CPB	Cepillos copa de alambre ondulado		Se utiliza para tareas de limpieza, especialmente en superficies de mayor tamaño. Idóneo para eliminar óxido, corrosión, pintura y masillas. Eliminación de óxido, corrosión, pintura e imprimaciones
	Cepillos copa de alambre trenzado		Cepillo agresivo excelente para limpieza intensa y acabado de grandes superficies. Ideal para eliminar costras, pintura, herrumbre y corrosión así como para limpiar cordones y puntos de soldadura
WHB/ENB	Cepillos con eje		Para uso industrial. Idóneo para zonas de difícil acceso. Todos los cepillos con eje están equipados con un eje de 6 mm
HCB/SPB	Cepillos manuales		Con mango de madera o plástico. Disponible en diferentes anchuras. Para piezas de trabajo estrechas. Idóneo para desbarbado ligero y limpieza de superficies perfiladas
TUB	Cepillos limpiatubos		Con rosca. Para desbarbar y limpieza de tubos



CEPILLOS DE ALAMBRE PARA AMOLADORAS ANGULARES

Los cepillos de alambre son herramientas excelentes para desbarbado, eliminación de óxido, pintura, corrosión y salpicaduras de soldadura de superficies metálicas. Apenas generan chispas y su impacto térmico es menor, por lo que se reduce el riesgo de quemaduras en la pieza de trabajo. Norton ofrece diversos tipos y tamaños de cepillo para diferentes superficies, desde las grandes superficies planas hasta espacios reducidos. Todos ellos proporcionan un acabado uniforme y ofrecen una excelente relación calidad-precio.

GUÍA DE SELECCIÓN DE PRODUCTO PARA AMOLADORAS ANGULARES

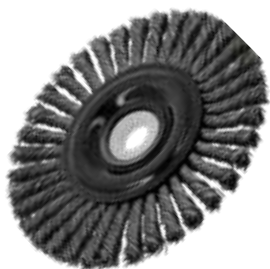
TAMAÑO DE AMOLADORA ANGULAR (mm)	115	125	150	180	230
TIPOS DE CEPILLO	DIÁMETRO DEL CEPILLO (mm)				
Cepillo circular, trenzado	100,115	75, 80, 100	115, 125, 150	150, 178	178
Cepillo circular, ondulado	100,115	75, 80, 100, 125	115, 125, 150	115, 125, 150	178
Cepillo copa, trenzado	65	75, 80, 100	80, 100	100, 125, 150	125, 150
Cepillo copa, ondulado	60	75, 80, 100	80, 100	100, 125, 150	125, 150

POR APLICACIÓN

Muy recomendado ●	0.2	0.3	0.35	0.5	0.8
APLICACIONES	DIÁMETRO DEL ALAMBRE (mm)				
Desbaste				●	●
Alisado	●	●	●		
Desbarbado	●	●	●		
Afilado de cantos	●	●	●		
Desincrustación/decapado de pintura	●	●	●	●	●
Cordones de soldadura	●	●	●	●	●

POR TIPO Y MATERIAL

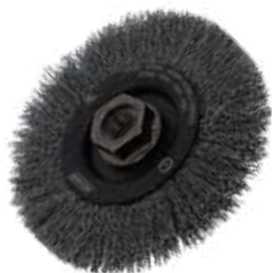
Muy recomendado ●	ACERO	ACERO AL CARBONO	ACERO INOXIDABLE	METAL NO FERROSO	ALUMINIO
PRODUCTO DISPONIBLE EN					
Acero	●	●			
Acero inoxidable			●	●	●



CEPILLOS CIRCULARES DE ALAMBRE TRENZADO PIPELINE **+++++**

- Los cepillos Pipeline proporcionan mayor duración, capacidad de arranque y posibilidades de trabajo a más velocidad que los cepillos estándar
- Son adecuados para trabajos pesados en la construcción de tuberías y contenedores
- Gracias a su diseño extremadamente estrecho, llegan perfectamente a zonas de difícil acceso, como los cordones de soldadura
- Especialmente diseñados para la preparación de soldaduras y destalonado inicial de las dos secciones de la junta de la tubería

DIÁ.xANxAG. L (mm)	Nº TRENZAS	VELOCIDAD RECOMEND. (RPM)	UDS. EMB.	ACERO	ACERO INOXIDABLE
0,50 mm					
115x6x22,2 T22	36	6300 - 12500	10	63642581151	63642581639
125x6x22,2 T23	42	5500 - 11000	1	63642581157	-
	42	5500 - 11000	15	-	63642581640



CEPILLOS CIRCULARES DE ALAMBRE ONDULADO **++++**

- Adecuados para trabajos de limpieza y eliminación de óxido y pintura, así como para trabajos de desbarbado ligero
- Se adaptan perfectamente al contorno de las piezas gracias a su alta flexibilidad

DIÁ.xANxAG. L (mm)	VELOCIDAD RECOMEND. (RPM)	UDS. EMB.	ACERO	ACERO INOXIDABLE
0,30 mm				
115x15xM14 T25	6300 - 12500	1	78072749618	-
115x15 x M14 T25	6300 - 12500	1	-	78072749622



CEPILLOS CIRCULARES DE ALAMBRE TRENZADO **++++**

- Gran rendimiento en desbarbado, afilado de cantos y eliminación de óxido, pintura, corrosión y salpicaduras de soldadura
- Gracias a su diseño se puede acceder fácilmente a zonas de difícil acceso
- Trabaja a gran velocidad para un acabado más rápido
- El cepillo no se emboza obteniendo un acabado más limpio

DIÁ.xANxAG. L (mm)	VELOCIDAD RECOMEND. (RPM)	UDS. EMB.	ACERO	ACERO INOXIDABLE
0,35 mm				
125x13x22,2 T28	5500 - 11000	1	66254406178	-
0,50 mm				
115x11x22,2 T23	6300 - 12500	15	-	78072704146
115x11x22,2 T23	6300 - 12500	1	66254406167	66254406153
115x11xM14 T23	6300 - 12500	1	66254406160	-
125x13x22,2 T28	5500 - 11000	1	66254406166	-
178x15x22,2 T35	4500 - 8500	1	66254406163	-



CEPILLOS DE COPA DE ALAMBRE TRENZADO CON GUARDA +++++

- Cepillo agresivo para eliminar óxido, pintura y salpicaduras de soldadura en grandes superficies
- Cepillo con guarda para mayor protección contra el polvo y las proyecciones durante su uso

DÍ.A.xAG. L (mm)	TAMAÑO ANGULAR (mm)	UDS. EMB.	ACERO	ACERO INOXIDABLE
0,50 mm				
65xM14 T20	115 y 125	1	66261103046	-



CEPILLOS DE COPA DE ALAMBRE TRENZADO ++++

- Cepillo agresivo para eliminar óxido, pintura y salpicaduras de soldadura en grandes superficies

DÍ.A.xAG. L (mm)	TAMAÑO ANGULAR (mm)	UDS. EMB.	ACERO	ACERO INOXIDABLE
0,35 mm				
65xM14 T20	115	1	66254406104	-
0,50 mm				
65xM14 T20	115	1	66254406095	66254406068
80xM14 T25	125	1	66254406094	-
100xM14 T25	150	1	66254406088	-



CEPILLOS DE COPA DE ALAMBRE ONDULADO CON GUARDA +++++

- Cepillo multiusos para los trabajos de limpieza más habituales
- Cepillo con guarda para mayor protección contra el polvo y las proyecciones durante su uso

DÍ.A.xAG. L (mm)	TAMAÑO ANGULAR (mm)	UDS. EMB.	ACERO	ACERO INOXIDABLE
0,30 mm				
75xM14 T22	115 y 125	1	66261103049	66261103176

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

CEPILLOS DE ALAMBRE PARA AMOLADORAS ANGULARES

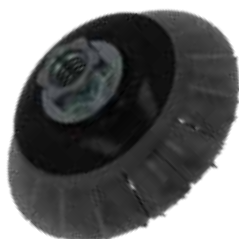


CEPILLOS DE COPA DE ALAMBRE ONDULADO



- Para limpiar óxido ligero, pintura e imprimaciones de áreas grandes

DIÁ.xAG. L (mm)	TAMAÑO ANGULAR (mm)	UDS. EMB.	ACERO	ACERO INOXIDABLE
0,30 mm				
60xM14 T16	115	1	66254406058	66254406037
75xM14 T20	125	1	66254406055	-
80xM14 T25	125	1	66254406054	66254404868
100xM14 T30	150	1	66254406053	-
125xM14 T35	230	1	66254406050	-
150xM14 T55	230	1	66254406049	-



CEPILLOS BISELADOS DE ALAMBRE TRENZADO CON GUARDA



- Cepillo agresivo para áreas de difícil acceso
- Protector integrado que ofrece protección contra las virutas de material que salen despedidas al mismo tiempo que mantiene la visibilidad de la superficie

DIÁ.xAG. L (mm)	TAMAÑO ANGULAR (mm)	UDS. EMB.	ACERO	ACERO INOXIDABLE
0,50 mm				
100xM14 T22	115	1	66261103055	-



CEPILLOS BISELADOS DE ALAMBRE TRENZADO



- Alambres trenzados y anudados para aplicaciones agresivas, incluida la preparación de juntas para soldar y la eliminación de soldaduras y cascarillas gruesas.

DIÁ.xANxAG. L (mm)	TAMAÑO ANGULAR (mm)	UDS. EMB.	ACERO	ACERO INOXIDABLE
0,50 mm				
100x13xM14 T20	115	1	66254406149	66254406146
115x15xM14 T27,5	125	1	66254406147	66254406144



CEPILLOS BISELADOS DE ALAMBRE ONDULADO CON GUARDA **+++++**

- Para eliminar óxido, corrosión, pintura e imprimaciones
- La guarda ofrece protección adicional contra las astillas

DÍ.A.xAG. L (mm)	TAMAÑO ANGULAR (mm)	UDS. EMB.	ACERO	ACERO INOXIDABLE
0,30 mm				
100xM14 T24	115	1	66261103056	66261103180



CEPILLOS BISELADOS DE ALAMBRE ONDULADO **++++**

- El alambre ondulado es más delgado y más flexible que el alambre anudado
- La forma biselada está diseñada para áreas de difícil acceso, incluidos bordes y esquinas

DÍ.A.xAN.xAG. L (mm)	TAMAÑO ANGULAR (mm)	UDS. EMB.	ACERO
0,50 mm			
100x13xM14 T20	115	1	66254406142
115x15xM14 T27,5	125	1	66254406109



Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.



CEPILLOS DE ALAMBRE PARA AMOLADORAS RECTAS Y TALADROS

Los cepillos de alambre Norton con eje son idóneos para espacios reducidos y zonas de difícil acceso como diámetros interiores de agujeros y tubos. Si los cepillos se utilizan ejerciendo una presión media, apenas generan chispas, reduciendo así el daño térmico en la pieza de trabajo. Disponemos de varios tipos de cepillo para diferentes necesidades.

GUÍA DE SELECCIÓN DE PRODUCTO

POR APLICACIÓN

Muy recomendado ●	0,2	0,3	0,35	0,5
APLICACIONES	DIÁMETRO DEL ALAMBRE (mm)			
Desbaste			●	●
Alisado	●	●	●	
Desbarbado	●	●	●	●
Afilado de cantos	●	●	●	
Desincrustación/decapado de pintura		●	●	●
Cordones de soldadura	●	●	●	

POR TIPO Y MATERIAL

Muy recomendado ●	ACERO	ACERO AL CARBONO	ACERO INOXIDABLE	METAL NO FERROSO	ALUMINIO	MADERA BLANDA	MADERA DURA
PRODUCTO DISPONIBLE EN							
Acero	●	●				●	●
Acero inoxidable			●	●	●		
Alambre de latón				●		●	



CEPILLOS CIRCULARES CON EJE DE ALAMBRE TRENZADO **++++**

- Para trabajos agresivos de eliminación de óxido, corrosión, pintura e imprimaciones

DÍ.AxAG. L (mm)	EJE	UDS. EMB.	ACERO
0,35 mm			
70x15 T15	6	12	66254405406
0,50 mm			
70x15 T15	6	12	66254405407



BROCHAS CON EJE DE ALAMBRE TRENZADO **++++**

- Perfecto para limpieza y desbarbado pesado en áreas de difícil acceso como tuberías, tubos y diámetros internos.

DÍ.AxExL (mm)	EJE	UDS. EMB.	ACERO	ACERO INOXIDABLE
0,20 mm				
25x69 T26	6	50	-	77696091115
0,35 mm				
19x68 T26	6	12	66254405421	-
22x68 T26	6	12	66254405422	-
0,50 mm				
28x68 T26	6	12	66254405423	-



Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.



CEPILLOS CIRCULARES CON EJE DE ALAMBRE ONDULADO

- Para eliminar óxido, corrosión, pintura e imprimaciones en áreas de difícil acceso, bordes y esquinas

DIÁ.xAG. L (mm)	EJE	UDS. EMB.	ACERO +++	ACERO INOXIDABLE ++++	LATÓN +++
0,20 mm					
20x4 T3	6	10	66254404872	-	-
30x6 T6,5	6	10	66254404875	-	-
30x9 T6,5	6	10	66254404876	66254404909*	-
40x9 T9	6	10	66254404879	66254404910*	-
50x10 T12,5	6	10	66254404880	-	-
50x15 T12,5	6	10	66254404881	66254405238*	66254405397
60x10 T17,5	6	10	-	66254405269*	-
60x10 T17,5	6	10	66254404884	-	-
60x15 T17,5	6	10	66254404885	66254405270*	-
70x10 T19	6	10	66254404886	66254405271*	-
80x20 T19	6	10	-	-	66254405405
0,30 mm					
50x10 T12,5	6	10	66254404891	-	-
70x10 T19	6	10	66254404899	66254405395*	-
70x15 T19	6	10	-	66254405396*	-
80x20 T19	6	10	66254404907	66254405398*	-

* 12UDS. EMB.

BROCHAS CON EJE DE ALAMBRE ONDULADO ++++



- El alambre flexible y el diámetro pequeño es perfecto para la limpieza ligera de áreas pequeñas y de difícil acceso, incluidas tuberías y diámetros internos

DxBxL (mm)	EJE	UDS. EMB.	ACERO	ACERO INOXIDABLE
0,20 mm				
12x60 T20	6	12	66254405408	-
17x65 T22	6	12	66254405409	-
0,30 mm				
12x60 T20	6	12	66254405410	66254405414
17x65 T26	6	12	66254405411	66254405415
24x68 T26	6	12	66254405412	66254405418
30x68 T26	6	12	66254405413	66254405419



CEPILLOS DE ALAMBRE PARA AMOLADORAS DE BANCO Y PEDESTAL

Los cepillos circulares para máquinas de banco suelen utilizarse para eliminar óxido, corrosión, pintura endurecida y restos de adhesivo. Ofrecen un óptimo acabado superficial en piezas de trabajo grandes o pequeñas con una buena relación calidad-precio.

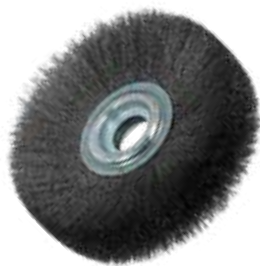
GUÍA DE SELECCIÓN DE PRODUCTO

POR APLICACIÓN

Muy recomendado ●	0,2	0,3	0,5
APLICACIONES	DIÁMETRO DEL ALAMBRE (mm)		
Desbaste			●
Preparación de superficies	●	●	
Desbarbado	●	●	
Afilado de cantos	●	●	
Desincrustación/decapado de pintura	●	●	●
Cordones de soldadura	●	●	●

POR TIPO Y MATERIAL

Muy recomendado ●	ACERO	ACERO AL CARBONO	ACERO INOXIDABLE	METAL NO FERROSO	ALUMINIO	MADERA BLANDA	MADERA DURA
PRODUCTO DISPONIBLE EN							
Acero	●	●				●	●
Acero inoxidable			●	●	●		
Alambre de latón				●		●	



CEPILLOS CIRCULARES DE ALAMBRE ONDULADO +++

- Ideal para eliminar corrosión, óxido, pinturas endurecidas y residuos de adhesivos duros

DIÁ.xANxAG.xR L (mm)	UDS. EMB.	ACERO	ACERO INOXIDABLE
0,20 mm			
200x26x32x80 T40	1	-	-
0,30 mm			
125x24x20x30 T36	1	66254406282	-
200x36x32x80 T40	1	66254406243	-



CEPILLOS CIRCULARES DE ALAMBRE ONDULADO ++++

- Ideal para eliminar corrosión, óxido, pinturas endurecidas y residuos de adhesivos duros

DIÁ.xANxAG.xR L (mm)	UDS. EMB.	ACERO	ACERO INOXIDABLE
0,30 mm			
100x11x12x20 T22	1	66254406455	-
150x18x32x50,8 T27	1	66254406265	66254406206
180x22x32x50,8 T42	1	66254406263	-
200x26x32x80 T40	1	66254406255	66254406187
250x32x50,8x100 T50	1	66254406241	-

PARA MÁS INFORMACIÓN VISITE:
www.nortonabrasives.com





CEPILLOS DE ALAMBRE PARA APLICACIONES MANUALES

Con los cepillos manuales Norton, se pueden realizar trabajos sencillos de cepillado manual. Disponemos de varios tipos de cepillos para diferentes aplicaciones como la limpieza y eliminación de óxido, incrustaciones y pintura.

GUÍA DE SELECCIÓN DE PRODUCTO

POR APLICACIÓN

Muy recomendado ●	LATÓN	ONDULADO	LISO	NYLON/PVC
APLICACIONES	TIPO DE ALAMBRE			
Desincrustación/decapado de pintura		●		
Cordones de soldadura		●		
Cepillado/eliminación de óxido			●	●
Limpieza ligera	●			●

POR TIPO Y MATERIAL

Muy recomendado ●	ACERO	ACERO AL CARBONO	ACERO INOXIDABLE	METAL NO FERROSO	ALUMINIO	MADERA BLANDA	MADERA DURA
PRODUCTO DISPONIBLE EN							
Acero	●	●				●	●
Acero inoxidable			●	●	●		
Alambre de latón				●		●	

CEPILLOS CON MANGO DE MADERA



- Para todo tipo de trabajos manuales de limpieza y eliminación de herrumbre
- Para eliminar el óxido de superficies planas y limpiar soldaduras



L1xL2xL (mm)	HILERA	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
MANGO DE MADERA – ALAMBRE DE ACERO RECTO 0,30 mm			
290x140x25	2R	12	66254405432
MANGO DE MADERA – ALAMBRE DE ACERO INOXIDABLE ONDULADO 0,30 mm			
290x140x25	4R	12	66254405461
MANGO DE MADERA – ALAMBRE DE LATÓN ONDULADO 0,30 mm – ANTICHISPAS			
290x140x25	4R	12	66254405466



MANGO DE MADERA – ALAMBRE DE ACERO RECTO 0,30 mm			
290x140x25	3R	30	66254405434
290x140x25	4R	24	66254405435
290x140x25	5R	20	66254405437
MANGO DE MADERA – ALAMBRE DE ACERO INOXIDABLE RECTO 0,30 mm			
290x140x25	3R	30	78072755571*
290x140x25	4R	24	66254405447

* Fabricación



CEPILLOS CON MANGO DE PLÁSTICO



- Excelente para trabajos de limpieza manual en zonas de difícil acceso, como ángulos, esquinas y tubos
- Para la eliminación y limpieza de óxido, pintura y cascarillas

L1xL2xL (mm)	HILERA	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
MANGO DE PLÁSTICO – ALAMBRE DE ACERO RECTO 0,30 mm			
265x140x25	1R	12	66254405470
MANGO DE PLÁSTICO – ALAMBRE DE ACERO INOXIDABLE RECTO 0,30 mm			
265x140x25	1R	12	66254405471
MANGO DE PLÁSTICO – ALAMBRE DE LATÓN ONDULADO 0,30 mm – ANTICHISPAS			
265x140x25	1R	12	66254405473

CEPILLOS ANTICHISPAS DE LATÓN **++++**



- Especialmente diseñado para la limpieza de bujías y de piezas electrónicas

L1xL2xL (mm)	ALAMBRE	HILERA	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
SPB				
200x18x45	0,20	3x6R	12	66254405474



CEPILLOS LIMPIATUBOS CON ROSCA **++++**

- Para limpiar diámetros internos de tuberías

L1xL2xL (mm)	ALAMBRE	ROSCA	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
ACERO				
18x90x140	0,25	W ¼	20	78072753605*
25x120x190	0,4	W ½	20	78072753616*
30x120x190	0,4	W ½	20	78072753620*
50x120x190	0,4	W ½	20	78072753634*
75x120x190	0,4	W ½	10	78072753635*

* Fabricación



Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

VELOCIDAD OPERATIVA

La velocidad periférica es un factor decisivo para conseguir que el cepillo ofrezca un rendimiento óptimo. Con la siguiente tabla, podrá determinar la velocidad periférica correspondiente leyendo las columnas del diámetro y de velocidad operativa del eje de transmisión.

RPM	DIÁMETRO DEL CEPILLO (mm)											
	20	40	50	80	100	125	150	180	200	250	300	350
min-1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
800	-	-	-	3,35	4,19	5,23	6,28	7,53	8,37	10,47	12,56	14,75
900	-	-	2,35	3,77	4,71	5,88	7,06	8,48	9,41	11,77	14,12	16,47
1150	-	-	3,01	4,81	6,01	7,52	9,02	10,83	12,03	15,04	18,04	21,04
1200	1,26	2,51	3,14	5,02	6,28	7,85	9,41	11,3	12,55	15,69	18,83	21,97
1400	1,46	2,93	3,66	5,86	7,32	9,15	10,98	13,18	14,64	18,31	21,97	25,63
1500	1,57	3,14	3,92	6,28	7,85	9,81	11,77	14,13	15,69	19,61	23,54	27,46
1800	1,88	3,77	4,71	7,54	9,41	11,77	14,12	16,95	18,83	23,54	28,24	32,95
2000	2,09	4,19	5,23	8,37	10,26	13,08	15,69	18,84	20,92	26,15	31,38	36,61
2500	2,62	5,23	6,54	10,47	13,08	16,35	19,61	23,55	26,15	32,67	39,23	45,76
2800	2,93	5,86	7,32	11,72	14,64	18,31	21,97	26,37	29,29	36,61	43,93	51,25
3000	3,14	6,28	7,85	12,56	15,69	19,62	23,54	28,26	31,38	39,23	47,07	54,92
3200	3,35	6,7	8,37	13,4	16,74	20,92	25,1	30,14	33,47	41,84	50,21	58,58
3500	3,66	7,33	9,15	14,65	18,31	22,89	27,46	32,97	36,61	45,76	54,92	64,07
4000	4,19	8,37	10,46	16,75	20,92	26,16	31,38	37,68	41,84	52,33	62,76	73,22
4500	4,7	9,42	11,77	18,84	23,54	29,43	35,3	42,4	47,07	58,84	70,61	82,43
5000	5,23	10,47	13,08	20,93	26,15	32,7	39,23	47,1	52,33	65,38	78,5	-
5400	5,65	11,3	14,12	22,94	28,24	35,31	42,36	50,67	56,48	70,61	84,78	-
6000	6,28	12,56	15,69	25,12	31,38	39,24	47,07	56,52	62,76	78,5	-	-
7000	7,33	14,66	18,31	29,31	36,61	45,78	54,92	65,94	73,22	91,58	-	-
8000	8,37	16,75	20,92	33,94	41,48	52,32	62,76	75,36	83,73	-	-	-
9000	9,42	18,84	23,54	37,68	47,07	58,86	70,61	84,78	94,2	-	-	-
10000	10,47	20,93	26,17	41,86	52,33	65,4	78,5	94,2	-	-	-	-
12500	13,08	26,17	32,71	52,33	65,42	81,75	98,13	-	-	-	-	-
15000	15,7	31,4	39,25	62,8	-	-	-	-	-	-	-	-
17500	18,32	36,63	45,79	73,26	-	-	-	-	-	-	-	-
20000	20,93	41,87	52,33	83,73	-	-	-	-	-	-	-	-
22500	23,55	47,1	58,88	94,2	-	-	-	-	-	-	-	-
25000	26,17	52,33	65,42	104,66	-	-	-	-	-	-	-	-

CÓMO LEER ESTA TABLA

Elija el diámetro de su cepillo y desplácese hacia abajo hasta llegar a la velocidad periférica deseada en m/s. A continuación, consulte el RPM en el lado izquierdo de la tabla. En la página 276 consulte la velocidad operativa máxima por tipo de cepillo.

VELOCIDAD OPERATIVA MÁXIMA

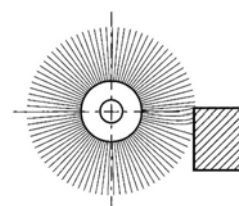
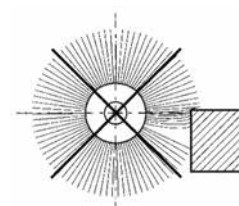
TIPO	DIÁMETRO (mm)	R.P.M. MÁX.	TIPO	DIÁMETRO (mm)	R.P.M. MÁX.
 CEPILLOS CIRCULARES	80	10000	 CEPILLOS CIRCULARES	100	11000
	100	8000		100/115	11000
	125	6000		115	10000
	150	6000	 CEPILLOS CIRCULARES TRENZADOS	100	11000
	180	6000		115	11000
	200	4500		125	10000
	250	3600		150/180	8500
	250-1 fila	3500		200	6500
	300	3000	 CEPILLOS CON EJE	20	20000
 CEPILLOS COPA	60/65/75	11000		30	30000
	60/65/75	11000		40	18000
	60/65/75	10000		50	15000
	75	9300		60	15000
	80/100	8500		70	15000
	125/150	6500		80	12000

Los RPM máximos son valores de seguridad y no son las velocidades operativas recomendadas. La velocidad operativa óptima está determinada por la aplicación y, en la mayoría de los casos, unas velocidades operativas más bajas resultan ser más eficientes y consiguen el mejor resultado. Como regla general, recomendamos las siguientes velocidades periféricas cuando se trabaja con los materiales enumerados:

APLICACIÓN	ALAMBRE ONDULADO	ALAMBRE TRENZADO
ACERO	30m/s	35-40m/s
NO FERROSOS	18-20m/s	-
PLÁSTICO	15m/s	-

PRESIÓN DE CEPILLADO

- Deje que la punta del cepillo haga su trabajo. Ejercer la menor presión posible para que solo las puntas del alambre entren en contacto con la pieza de trabajo
- Si ejerce mucha presión, los alambres sufren demasiado esfuerzo por lo que su acción es limpiadora y, si se sigue utilizando el cepillo de esta manera, su vida útil se verá reducida debido a la fatiga que ha sufrido el alambre
- Ponga en contacto la pieza de trabajo con la cara del cepillo de manera que la mayor parte de la cara esté completamente en contacto con la pieza. Si coloca la pieza en contacto con el lado o el borde del cepillo, se romperán los alambres y se acortará la vida útil del cepillo
- Si, periódicamente, invierte la rotación del cepillo, su vida útil tenderá a aumentar. De esta manera, las puntas o extremos del alambre se afilan, garantizando un corte más rápido



TAMAÑO DEL ALAMBRE

- Utilice el tamaño de alambre más fino y adecuado para la aplicación en cuestión
- Con un alambre más fino, el rendimiento es mayor y el cepillo dura más

RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Varios factores pueden influir en la aplicación del cepillo. Si el cepillo elegido no da los resultados esperados, en la siguiente tabla puede encontrar soluciones a los problemas más habituales con los que se encuentra el usuario. Si desea más información, póngase en contacto con nuestro departamento técnico.

PROBLEMA	ACTUACIONES RECOMENDADAS
El cepillo es demasiado agresivo	Aumentar la longitud del alambre trenzado
	Reducir el diámetro del alambre
	Reducir la velocidad operativa
El cepillo no es suficientemente agresivo	Reducir la longitud del alambre trenzado
	Aumentar el diámetro del alambre
	Aumentar la velocidad operativa
El cepillo no elimina la incrustación por completo	Reducir la longitud del alambre trenzado
	Aumentar el diámetro del alambre
El acabado es demasiado basto	Aumentar la longitud del alambre trenzado
	Reducir el diámetro del alambre
	Aumentar la velocidad operativa
	Elegir un cepillo abrasivo de nylon
El acabado es demasiado suave	Reducir la longitud del alambre trenzado
	Aumentar el diámetro del alambre
El cepillo no actúa uniformemente	Reducir la presión de cepillado
	Automatizar las operaciones para evitar la imprecisión humana
El alambre se rompe más de lo habitual	Reducir la presión de cepillado
	Reducir el diámetro del alambre
	Reducir la velocidad operativa
La vida útil del cepillo es demasiado corta	Reducir el diámetro del alambre
	Aumentar el diámetro del cepillo
	Reducir la presión de cepillado

SEGURIDAD Y ALMACENAMIENTO

Todos los operadores deben llevar gafas de seguridad o protección facial completa con protección lateral durante las operaciones del cepillo eléctrico.

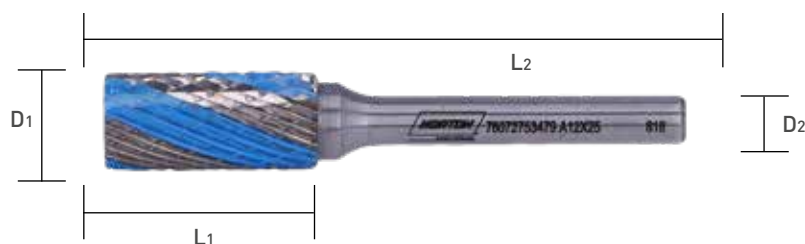
- Mantener bien colocadas todas las protecciones de la máquina
- Respetar todos los límites de velocidad indicados en los cepillos
- Hay que utilizar ropa y equipos de protección adecuados
- Hay que revisar detenidamente los cepillos después de sacarlos del cartón original de embalaje. No los utilice si están oxidados o dañados
- Guarde los cepillos en su embalaje de cartón original. No debe exponer los cepillos de alambre al calor, humedad elevada, ácidos, humos o líquidos que pueden deteriorar los filamentos del alambre y, consiguientemente, provocar que los alambres se dañen prematuramente. Además, compruebe si el relleno del cepillo está deformado, lo cual puede provocar un desequilibrio o una excesiva vibración cuando se está utilizando el cepillo
- Compruebe la velocidad máxima del eje. No monte ni ponga en marcha el cepillo si el RPM del eje supera la velocidad máxima segura del cepillo. La longitud del eje debe permitir el montaje completo de una tuerca
- Antes de arrancar la máquina, gire el cepillo con una mano – protegida con un guante – para comprobar que este ha sido montado correctamente y gira libremente

GEOMETRÍAS PARA RESULTADOS ÓPTIMOS

FRESA DE METAL DURO

Norton ha revolucionado la tecnología de las fresas de metal duro con estos nuevos diseños de última generación. La nueva geometría de los dientes X-TREM satisface la creciente demanda del mercado de acero inoxidable, acero, acero al carbono y aleaciones de níquel, proporcionando una rápida eliminación de material y garantizando una mayor vida útil de la fresa. La nueva generación de fresas de metal duro oferta una gran variedad de dientes y de formas de corte, adaptándose a las características clave de numerosos materiales a un precio muy competitivo.

COMPRENDA EL PRODUCTO



DIMENSIONES Y DESCRIPCIÓN DE LA FRESA

A 16,0 x 25,0 6 x 65 X-TREM							
FORMA	DIÁMETRO DEL CABEZAL	X	LONGITUD DEL CABEZAL	DIÁMETRO DEL EJE	X	LONGITUD TOTAL DE LA FRESA (OL)	TIPO DE CORTE
	D ₁		L ₁	D ₂		L ₂	

TIPOS DE CORTE

X-TREM CORTE	DOBLE CORTE		ALU CORTE	
				
+++++	DC X-TiAlN +++++	DC ++++	ALU X-TiAlN +++++	ALU ++++
· Más rápida eliminación de material* · Mayor duración* · Acabado suave y brillante	DC recubrimiento TiAlN	Tipo de corte Universal	ALU recubrimiento TiAlN	Tipo de corte ALU
				<u>*que las DC</u>

GUÍA DE PRODUCTOS RECOMENDADOS

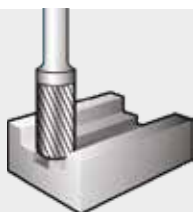
	X-TREM CORTE	DC X-TiAlN	DC	ALU X-TiAlN	ALU
MATERIALES	+++++	+++++	++++	+++++	++++
Acero 40HRc, acero al carbono, acero no aleado	*****	*****	****		
Acero (40-60HRc), aleaciones de acero	*****	*****	****		
Acero inoxidable	*****	*****	****		
Hierro fundido	*****	*****	****		
Aleaciones de níquel, aleaciones de cobalto	*****	*****	****		
Aluminio blando, aleaciones de aluminio, latón, cobre, zinc				*****	*****
Bronce, titanio, aleaciones de titanio, aleaciones de aluminio muy duras	****	***	***	*****	*****
Plástico, madera				*****	*****



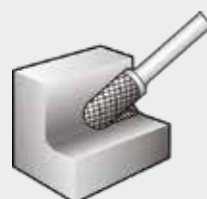
APLICACIÓN POR FORMA



A CILINDRO



B CILINDRO CON CORTE FINAL



C CILINDRO CON PUNTA REDONDEADA



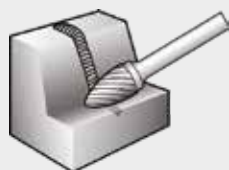
D BD REDONDEADO



E OE OVALADO



F BF ÁRBOL PUNTA REDONDEADA



G OJIVAL



H LLAMA



J AVELLANADA A 60 °



K AVELLANADA A 90 °



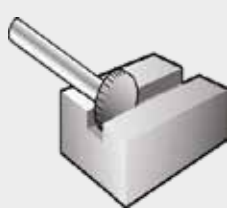
L CONO PUNTA REDONDEADA



M CONO



H CONO INVERTIDO*



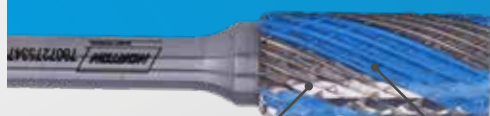
J CILINDRO CON CORTE FINAL

X-TREM CORTE **+++++**

UN SALTO EN RENDIMIENTO

FRESA DE METAL DURO DISEÑADAS PARA TRABAJAR TANTO COMO LO NECESITES

- Eliminación de material 40% más rápida*
- 40% más duración*
- Acabado suave y brillante



Dientes Finos
Mejor acabado

Dientes Gruesos
Eliminación más rápida
de material



CONSEJO

Las tiras azules son únicamente para identificar las fresas X-TREM. Las fresas continúan cortando incluso cuando la tira azul ha desaparecido. Los dientes de las fresas X-TREM cortan durante más tiempo.

* que las de Doble Corte (DC)

PARA ALUMINIO Y MATERIALES NO FERROSOS

ALU X-TiAIN **+++++**

- Tipo de corte 'ALU', recubierto con TiAIN (nitruro de titanio-aluminio) para un mejor deslizamiento
- Se genera menos calor en la pieza de trabajo
- Excelente eliminación de virutas y menor desgaste de los dientes
- Gracias a la lubricación optimizada se reduce la presión de corte necesaria

ALU **++++**

- Tipo de corte 'ALU', para desbarbado de aleaciones de aluminio y plástico
- Canales anchos entre dientes para facilitar el flujo de virutas
- Formación de virutas grandes para evitar los peligros del polvo de aluminio
- Corte constante y controlado

FORMA DEL PRODUCTO	D ₁ xL ₁ xD ₂ xL ₂ (mm)	UDS. EMB.	ALU X-TiAIN +++++	ALU ++++
A CILINDRO				
	10x19x6x65	1	-	60157638195
	12x25x6x70	1	-	63642586517
B CILINDRO CON CORTE FINAL				
	10x19x6x65	1	-	07660739845
C CILINDRO CON PUNTA REDONDEADA				
	10x19x6x65	1	-	60157638182
	12x25x6x70	1	-	07660707846

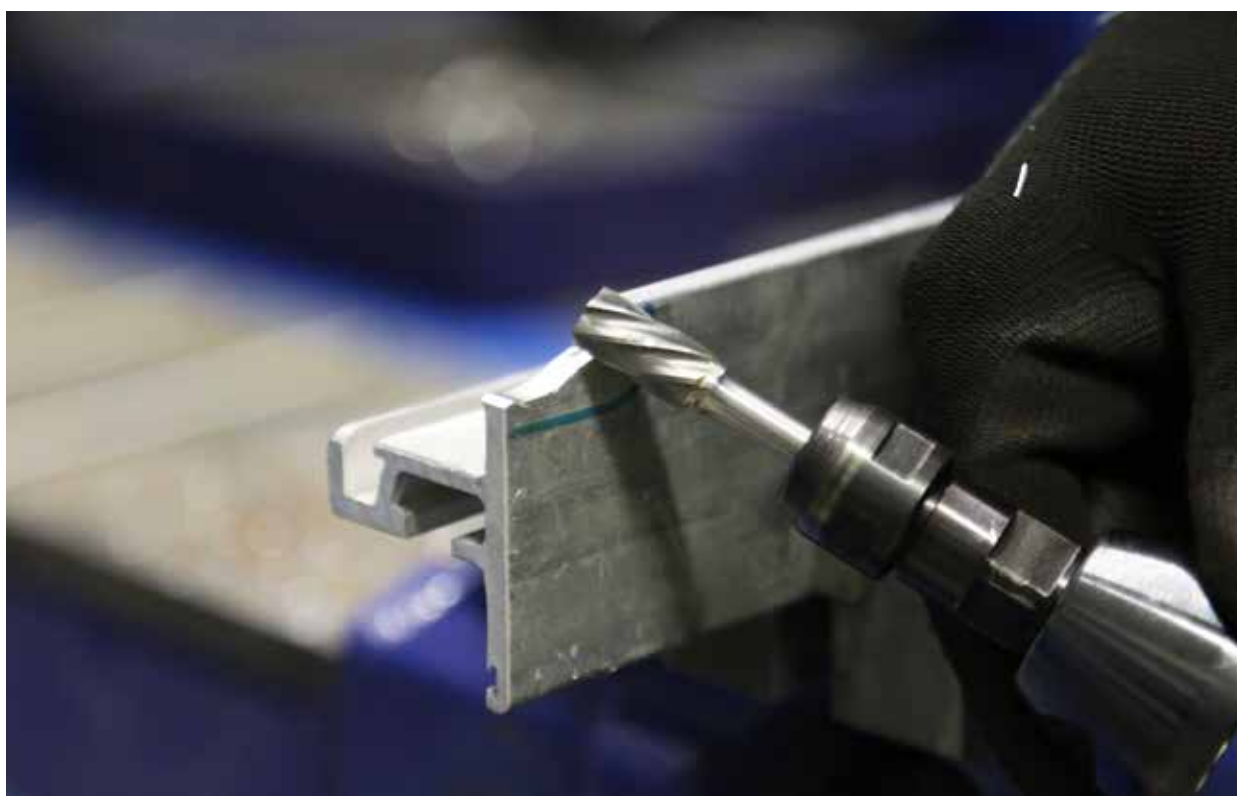
PARA ALUMINIO Y MATERIALES NO FERROSOS

FORMA DEL PRODUCTO	D ₁ xL ₁ xL ₂ (mm)	UDS. EMB.	ALU X-TiAIN ++++	ALU ++++
F ÁRBOL PUNTA REDONDEADA				
	10x19x6x65	1	-	63642586951
	12x25x6x70	1	69957383303	60157638181
L CONO PUNTA REDONDEADA				
	12x30x6x75	1	69957383325	-



KIT 4 FRESAS ALUMINIO ++++

FORMA	D ₁ xL ₁ xL ₂ (mm)	REFERENCIAS	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
C	12x25 6x70	07660707846	1	66254428260
D	10x9 6x53	63642586824	1	
F	12x25 6x70	60157638181	1	
L	12x30 6x75	63642587101	1	



PARA ACERO, ACERO INOXIDABLE, ACERO FUNDIDO, COBRE, HIERRO FUNDIDO, ALEACIONES DE NÍQUEL, ALEACIONES DE ACERO, METALES FERROSOS...

X-TREM CORTE



- La nueva geometría de corte genera un arranque de viruta más rápido y un mejor acabado
- Tan fácil de trabajar como las fresas de metal duro DC (trabajan en ambos sentidos)
- Mayor duración que las fresas de metal duro DC
- Las tiras azules son sólo para identificar el producto

DOBLE CORTE DC X-TiAIN



- Tipo Doble Corte, con recubrimiento TiAIN (nitruro de titanio-aluminio) para un mejor deslizamiento
- Tipo de corte universal para una eliminación rápida de material, acabado suave y rotura de virutas granulares
- Excelente eliminación de virutas y menor desgaste de los dientes
- Gracias a la lubricación optimizada, se reduce la presión de corte necesaria

DOBLE CORTE DC



- Tipo de corte universal para una rápida eliminación de material
- Su geometría única mejora el control del operario y reduce el tamaño de las virutas
- Mayor velocidad de corte y mayor duración en aplicaciones difíciles
- Tipo Doble Corte

FORMA DEL PRODUCTO	D ₁ xL ₁ x D ₂ xL ₂ (mm)	UDS. EMB.	X-TREM CORTE	DC - DOBLE CORTE X-TIAIN	DC - DOBLE CORTE
A CILINDRO					
	3x13x3x38	1	-	-	63642586518*
	4x12,7 3x38	1	-	-	78072756859*
	5x16x6x50	1	-	-	78072756912
	6x19x6x50	1	-	-	-
	8x19x6x65	1	-	-	66261146396
	10x19x6x65	1	-	-	66261146496
	10x19x6x65	1	-	-	60157638144
	10x25x6x162	1	-	-	63642535764
	12x25x6x70	1	78072753479	-	07660707808
	12x25x8x70	1	78072756634*	-	-
	12,7x9x6x70	1	-	-	66261146497
B CILINDRO CON CORTE FINAL					
	4x16x6x50	1	-	-	78072756915*
	5x16x6x50	1	-	-	78072756935*
	6x19x6x50	1	-	-	63642586641
	8x19x6x65	1	-	-	7660707804
	9,5x19 6x65	1	-	-	66261146498
	10x19x6x65	1	-	-	60157638145
	12x25x6x70	1	78072756677	-	66261146499
	16x25x6x70	1	-	-	66261146500
C CILINDRO CON PUNTA REDONDEADA					
	3x13 3x38	1	78072756678	-	-
	6x13x6x162	1	-	-	63642535773
	6x19 6x80	1	-	-	66261197806
	6x19x6x50	1	78072756707	-	66261146521
	8x19x6x64	1	78072756708	-	66261146524
	9,5x19 6x64	1	78072756709	-	66261146526
	10x19x6x65	1	-	-	60157638152
	12x19x6x65	1	-	-	60157638153
	12x25x6x70	1	78072753481	69957383241	60157638154
	12,7x25x6x70	1	-	-	66261146531
	16x25x6x70	1	-	-	60157638191

* Fabricación

FORMA DEL PRODUCTO	D ₁ xL ₁ x D ₂ xL ₂ (mm)	UDS. EMB.	X-TREM CORTE	DC - DOBLE CORTE X-TIAIN	DC - DOBLE CORTE
D REDONDEADO					
	4,8x4,3x3x38	1	-	-	63642586854
	6x5 6x50	1	-	-	66261146533
	8x6,3 6x52	1	-	-	66261146534
	9,5x8 6x54	1	-	-	66261146535
	10x9 6x53	1	78072756722	-	07660707832
	12x10,8x6x55	1	-	-	69957383148
	12x11 6x56	1	78072756783	-	-
	16x4x6x59	1	-	-	78072756936
E OVALADO					
	5x7,1 3x38	1	-	-	78072756954*
	10x16x6x60	1	-	-	60157638159
	12x22x6x67	1	-	-	60157638162
	16x25 6x70	1	-	-	78072756958*
F ÁRBOL PUNTA REDONDEADA					
	3x12,7 3x38	1	-	-	78072757016*
	6x16x6x50	1	78072756792	-	-
	6x18 6x50	1	-	-	66261146537
	6x18x6x150	1	-	-	66623391628
	8x20x6x150	1	-	-	66623382151
	9,5x19 6x65	1	-	-	66261146539
	10x19x6x65	1	-	-	60157638170
	12x25x6x70	1	78072753486	-	66261146540
	12x25x8x70	1	78072756793	-	78072701447
	16x25x6x70	1	-	-	66261146541
G OJIVAL					
	3x14 3x38	1	-	-	60157638163
	6x16x6x50	1	-	69957383305	-
	6x18 6x50	1	-	-	66261146542
	8x19x6x64	1	-	-	66261146544
	9,5x19 6x64	1	-	-	66261146545
	12,7x19 6x64	1	78072756839	-	-
	12x25x8x70	1	78072756840*	-	-
	12,7x25 6x70	1	-	-	66261146547
	19x25x6x70	1	-	-	78072757018*
H LLAMA					
	5x9,5x4x38	1	-	-	78072757019*
	8x19 6x64	1	78072756845	-	-
	12x32x6x77	1	78072756850*	-	63642587971
	16x36x6x81	1	-	-	78072757007*

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.

FRESAS DE METAL DURO

FORMA DEL PRODUCTO	D ₁ xL ₁ xD ₂ xL ₂ (mm)	UDS. EMB.	X-TREM CORTE	DC - DOBLE CORTE X-TIAIN	DC - DOBLE CORTE
J AVELLANADA A 60 °					
	12,7x11 6x61	1	-	-	78072757020*
	16x14 6x64	1	-	-	78072757021*
K AVELLANADA A 90 °					
	12,7x6x6x58	1	-	-	78072757063*
	16x8 6x58	1	-	-	78072757064*
L CONO PUNTA REDONDEADA					
	6x16x6x50	1	-	-	60157638156
	8x22 6x70	1	-	-	66261146549
	9,5x27 6x75	1	-	-	66261146550
	10x30x6x75	1	-	-	63642587100
	12x30x6x75	1	78072756853	-	63642587102
	12,7x28 6x77	1	-	-	66261146552
M CONO					
	3x11x3x38	1	-	-	78072757066*
	6x19x6x50	1	-	-	63642587137
	10x16x6x65	1	-	-	63642587133
	12x22x6x70	1	-	-	60157638149

* Fabricación



KIT 5 FRESAS CORTE X-TREME **+++++**

FORMA	D ₁ xL ₁ xD ₂ xL ₂ (mm)	REFERENCIAS	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
A	12x25x6x70	78072753479	1	78072756854
C	12x25x6x70	78072753481	1	
D	12,7x10,8x6x,56	78072756783	1	
F	12x25x6x70	78072753486	1	
L	12x30 6x75	78072756853	1	

VELOCIDADES OPERATIVAS RECOMENDADAS (RPM)

TIPO DE MATERIAL	DIÁMETRO DEL PRODUCTO				
	3 mm	6 mm	10 mm	12 mm	16 mm
Acero	60000-90000	45000-60000	30000-40000	22500-30000	18000-24000
Acero templado	60000-90000	30000-45000	19000-30000	15000-22500	12000-18000
Acero inoxidable	60000-90000	30000-45000	19000-30000	15000-22500	12000-18000
Fundición	45000-90000	22500-60000	15000-40000	11000-30000	9000-24000
Titanio	60000-90000	30000-45000	19000-30000	15000-22500	12000-18000
Níquel	60000-90000	30000-45000	19000-30000	15000-22500	12000-18000
Cobre /aleaciones de cobre	45000-90000	22500-60000	15000-40000	11000-30000	9000-24000
Aluminio	30000-90000	15000-70000	10000-50000	7000-38000	6000-30000
Plásticos	30000-90000	15000-70000	10000-50000	7000-38000	6000-30000
Fibras de vidrio o carbono	64000-117000	32000-59000	19000-35000	16000-30000	12000-22000

Las velocidades recomendadas son relativas a una longitud de eje estándar de 45 mm y un saliente máximo de 10 mm. La velocidad máxima recomendada para fresas extralargas es de 15000 RPM.

RECOMENDACIONES DE USO

- Podría hacer falta ajustar los valores mostrados para lograr un óptimo rendimiento
- Un funcionamiento por debajo de la velocidad óptima favorece la formación de virutas
- Materiales más duros o metales adhesivos como el titanio requieren velocidades más bajas
- El funcionamiento por encima de la velocidad óptima provoca el desgaste de los dientes
- Fresas de menor tamaño requieren velocidades más altas
- Si deja que la herramienta se caliente demasiado, la soldadura puede fundirse y separar el cabezal del eje
- Realice un movimiento constante y ejerza poca presión
- No introduzca más de un tercio de la periferia de la fresa



NORTON NORBEVEL

Los nuevos cabezales de corte están fabricados con metal duro y un recubrimiento de alto rendimiento para facilitar el biselado y prolongar la vida útil cuando se trabaja en acero, acero aleado y acero inoxidable. Los nuevos cabezales se reconocen por su revestimiento de color bronce.

PARA EL BISELADO, NORBEVEL OFRECE:

MEJORES CONDICIONES DE TRABAJO

Ligera y sin apenas vibraciones. Las virutas son lo suficientemente grandes como para caer inmediatamente al suelo. No se liberan partículas de polvo ni gases de combustión peligrosos.

UN ÁNGULO MÁS UNIFORME Y PRECISO

NorBevel-6 Las máquinas NorBevel-6 y NorBevel-12 proporcionan al metal un ángulo más uniforme y preciso para que la junta de soldadura sea más fuerte.

UN ACABADO DE CALIDAD SIN CONTAMINACIÓN

Se obtiene una junta de soldadura de mejor calidad gracias a la reducida encapsulación de impurezas de la soldadura porque NorBevel no contamina el metal.

VELOCIDAD Y FLEXIBILIDAD

En un minuto, se puede biselar aproximadamente 1,2 m. En cuestión de segundos, se puede ajustar la máquina y cambiar los cabezales de biselado.

SIN ACABADO NI DECOLORACIÓN

Se consigue directamente un resultado final perfecto, sin necesidad de acabado. Se evita la decoloración gracias a la menor cantidad de chispas, lo cual hace que el material casi no se caliente.

PARA EL REDONDEO, NORBEVEL OFRECE

CALIDAD UNIFORME

Se crea una superficie de adhesión para pintura y revestimientos gracias al radio uniforme. Ya no hacen falta prensaestopas para evitar rozaduras en el paso por cables y/o tuberías.

UN ACABADO DE CALIDAD

Solo con NorBevel se pueden conseguir rápidamente elevados niveles de calidad constante en el redondeo de metal.

VELOCIDAD Y FLEXIBILIDAD

Resulta fácil redondear pequeñas aberturas de 18 mm de diámetro como mínimo gracias al diseño de máquina compacta y ligera. Ahora, se obtiene una flexibilidad sin precedentes en el redondeo de metal.

Para las máquinas Norbevel, póngase en contacto con su representante habitual Norton para encontrar la solución más reciente para su aplicación.



NORTON NORBEVEL - GAMA 12

Los cabezales de corte Norbevel 12 han sido diseñados para trabajos pesados de biselado y radios de hasta 12 mm de profundidad. Todos los cabezales pueden utilizarse en las máquinas Norbevel EBA-12 y ABA-12 de Norton, que son ajustables para adaptar la profundidad de biselado.

CABEZALES NORBEVEL-12 PARA MÁQUINAS ELÉCTRICAS Y NEUMÁTICAS

PROD. MÁX. (mm)	RADIO / ÁNGULO	UDS. EMB.	CABEZAL DE ALTO RENDIMIENTO; ACERO, ACERO CORTADO CON LÁSER Y ACERO INOXIDABLE	INOX	ALUMINIO, PLÁSTICO, LATÓN Y METALES BLANDOS
8mm 	R2	1	78072742984	66254426828	66261113318*
	R3	1	78072742983	66254426827	66261113319*
	R4	1	78072743003	-	66261113320*
	R8	1	-	-	66261152484*
8mm 	30°	1	78072743015	-	66261113321
	37°	1	78072743013*	-	-
	45°	1	78072743010	66254426808	66261113323
10 mm	R6	1	78072743008	-	-
12mm 	R8	1	78072743009*	-	-
	30°	1	78072743020	-	66261146169
	37°	1	78072743019*	-	-
	45°	1	78072743017	-	66261146171
	60°	1	78072743021	-	-

* Fabricación



Cambie el cabezal de corte en cuestión de segundos



La profundidad máxima de corte recomendada es de 4 mm por pasada



NORTON NORBEVEL- GAMA 6

Para un biselado y redondeo más ligeros a una profundidad de 6 mm, los cabezales de corte se han diseñado para trabajos pesados de biselado y radio hasta una profundidad de 12 mm. Todos los cabezales pueden utilizarse en las máquinas Norbevel EBA-12 y ABA-12, que son ajustables para adaptar la profundidad de biselado.

CABEZALES NORBEVEL-06 PARA MÁQUINAS ELÉCTRICAS Y NEUMÁTICAS

PROD. MÁX. (mm)		RADIO / ÁNGULO	UDS. EMB.	CABEZAL DE ALTO RENDIMIENTO; ACERO, ACERO CORTADO CON LÁSER Y ACERO INOXIDABLE	ALUMINIO, PLÁSTICO, LATÓN Y METALES BLANDOS
6mm		R2	1	78072742976	66261113306
		R3	1	78072742973	66261113309
		R4	1	78072742978	66261113310*
6mm		30°	1	78072742982	66261113311
		45°	1	78072742979	66261113312



La profundidad máxima de corte recomendada es de 4 mm por pasada

* Fabricación

Stock Local

Entrega aproximada en 3 días laborables.

Stock Europeo

Entrega aproximada en 7 días laborables.



LANA DE ACERO

Para limpiar diversos materiales y frotar y realzar madera.
Lavable y reutilizable. No se oxida, ni se desmenuza, ni se astilla.
Compatible con acabados con base acuosa. La Lana de acero sintética es uno de los artículos de máxima calidad NORTON.

ESTÁNDAR ++++

- Hecha de tiras de filamentos de acero ultrafinas
- Para madera, pintura, metal, piedra, mármol y vidrio
- Puede utilizarse con un decapante químico
- Idónea para limpieza y acabado fino



PESO	GRADE	UDS. EMB.	Nº ARTÍCULO
175gr	"000" Superfino	1	07660739056
	"00" Muy fino	1	07660739055
	"0" Fino	1	07660739054
1kg	"0000" Extrafino	12	63642593149
	"000" Superfino	12	63642593151
	"00" Muy fino	12	63642593153
	"0" Fino	12	63642593154



CONDICIONES GENERALES DE VENTA

ARTÍCULO 1 - Aplicación de las condiciones generales de venta para profesionales

El hecho de cursar un pedido implica la completa aceptación, sin ningún tipo de reservas por parte del comprador de estas condiciones generales de venta, quedando excluidos todos los restantes documentos, tales como prospectos y catálogos comerciales emitidos por el vendedor (SAINT- GOBAIN ABRASIVOS, S.A., con domicilio en Ctra. de Guipúzcoa Km. 7,5 Berrioplano, Navarra y CIF A31012644, en adelante SGA.). Estos documentos solo tienen un valor informativo y comercial, no contractual, salvo que legalmente se disponga lo contrario.

Cualquier condición que se proponga por el comprador, para que sea oponible, deberá haber sido expresamente aceptada por escrito, por el vendedor.

ARTÍCULO 2 - Aceptación de pedidos

El pedido se convertirá en firme para el comprador a partir de la comunicación de su aceptación por el servicio comercial vendedor, bien sea por correo, o por vía telemática (E.D.I.).

En todo pedido deberá indicarse la referencia SAP del producto y la cantidad solicitada.

Si el comprador, en un periodo de 5 días hábiles, no ha recibido notificación en contra, el pedido se considerará aceptado por parte de SGA.

ARTÍCULO 3 - Modificación de pedidos

ARTICULOS DE STOCK. Cualquier modificación o anulación del pedido demandado por el comprador de productos que estén en stock no será tenida en consideración, salvo en el caso que se haya transmitido por escrito a nuestro Servicio Comercial antes de la expedición de los productos, de conformidad con el pedido. En ningún caso será admitida la modificación 24 horas de la fecha prevista de expedición.

ARTICULOS DE FABRICACION o "make to order". La posible modificación estará sujeta al estado de la fabricación en el momento de notificarse la modificación. En el supuesto de que la modificación del artículo en fabricación implique un mayor coste, éste será repercutido en el precio pactado en su momento.

Así mismo, en el supuesto en el que la modificación del pedido del artículo en fabricación que se pretenda implique que lo fabricado hasta la fecha de la modificación deviene inútil, el vendedor asumirá el coste de los daños y perjuicios causados al comprador.

ARTÍCULO 4 - Pedido mínimo

- El pedido mínimo es de un importe de 150 euros.
- Es obligatorio respetar la cantidad mínima por artículo según la unidad de embalaje y fabricación, información que encontrará en nuestra tarifa o en su defecto a través de su representante comercial.

ARTÍCULO 5 - Objeto del envío

El vendedor se reserva el derecho de poder introducir, en un momento dado, modificaciones que considere útiles en sus productos normalizados y sin obligación de modificar los productos de envíos precedentes o de pedidos en curso. Cualquier modificación será puesta en conocimiento del comprador, con la debida antelación, a través del Servicio Comercial del vendedor.

ARTÍCULO 6 - Modalidades de envío y Transferencia de riesgos

El envío es realizado mediante la recogida de los productos pedidos por un transportista elegido por el vendedor. Los pedidos enviados por transporte urgente, a petición del comprador, serán expedidos a portes debidos.

La mercancía se entiende vendida franco-muelle de las fábricas de SGA, correspondiendo los riesgos del transporte al comprador, aun cuando la mercancía sea enviada a portes pagados.

Para pedidos entre los 150 y 300 euros en valor neto (IVA no incluido), se aplicará un cargo adicional de 15 euros en factura en concepto de gastos de gestión (salvo en los pedidos realizados por la Abraweb que no tienen dicho gasto de gestión).

Para pedidos superiores a 300 euros en valor neto (IVA no incluido), los gastos de gestión correrán a cargo del vendedor.

Para pedidos inferiores a 800 euros en valor neto, con destino a las Islas Canarias, Madeira o Azores, los gastos de envío correrán a cargo del comprador.

Los envíos a Canarias con gastos de envío a cargo del comprador no podrán permanecer sin enviar en el stock del vendedor más de 6 meses desde su entrada en el almacén. Serán por tanto enviados al comprador una vez alcanzado ese plazo máximo de 6 meses, asumiendo éste los gastos de envío.

ARTÍCULO 7 - Plazo de entrega (territorio peninsular español)

Los envíos son efectuados en función de las disponibilidades y por orden de llegada de los pedidos. El vendedor está autorizado expresamente por el comprador a efectuar envíos parciales de los productos pedidos.

Los posibles retrasos en los envíos no serán penalizados, ni facultarán al vendedor para aplazar o anular los pedidos en curso.

Los plazos de entrega establecidos variaran en función de la situación del producto:

- PRODUCTOS DE STOCK LOCAL: entrega aproximada en 5 días laborales
- PRODUCTOS DE STOCK EUROPEO: entrega aproximada en 9 días laborales. En catálogo se especifica la situación de stock de cada producto.

Están considerados como causa de fuerza mayor, liberando al vendedor su obligación de proceder a su envío: los relacionados con catástrofes o incidentes climatológicos, las pandemias, la guerra, el motín, el incendio, las huelgas, los accidentes o la imposibilidad de ser aprovisionado.

El vendedor tendrá al comprador informado, en tiempo oportuno, en cada uno de los casos anteriormente enumerados.

En todo caso, la retención de los envíos se podrá realizar cuando el comprador no esté al corriente con las obligaciones para con el vendedor, sin notificación previa de tal circunstancia.

ARTÍCULO 8 - Recepción de la mercancía

Las posibles reclamaciones del comprador, tales como defectos den el embalaje, no conformidad de los productos entregados con los solicitados o con el albarán de expedición o diferencias de cantidad, deben indicarse claramente en el albarán de entrega del transportista en el momento de la entrega y tendrán un plazo de caducidad de 3 días naturales, para hacerla llegar por escrito, a partir de la recepción del producto.

Al comprador le corresponde suministrar a SGA toda justificación o prueba que acredite sobre las posibles anomalías constatadas. A este respecto, deberá dar todo tipo de facilidades al vendedor para proceder a la constatación de estos supuestos defectos para, en su caso, poder subsanarlos, absteniéndose de intervenir o de hacer intervenir a un tercero a este fin.

Ninguna reclamación sobre los posibles defectos aparentes, así como sobre la no conformidad de los productos o sobre las cantidades expedidas, será aceptada después de la expiración de un periodo de 3 días naturales posteriores a la recepción de los productos.

ARTÍCULO 9 - Modalidades de devolución de las mercancías

Sin perjuicio de lo que se establezca legalmente, la mercancía devuelta deberá enviarse en el embalaje original, sin dañar.

Ninguna devolución será admitida después de un periodo de 1 mes a partir de la fecha de envío.

Los gastos de transporte (ida y vuelta) correspondientes a cualquier devolución, salvo las originadas por defectos de los productos, serán siempre por cuenta del comprador.

Ninguna devolución de productos fabricados bajo demanda del comprador podrá ser aceptada, salvo defecto de los productos.

ARTÍCULO 10 - Consecuencia del retorno de mercancías

Toda devolución aceptada por el vendedor conllevará la constitución de un abono a favor del comprador, una vez realizada la verificación cualitativa y cuantitativa de los productos retornados por SGA o quien ésta encargue.

En los casos de defectos aparentes, o de no conformidad de los productos enviados, el comprador podrá obtener el cambio gratuito de los productos, o su reembolso, a elección del vendedor, excluyendo todo tipo de indemnizaciones o daños y perjuicios, salvo en los supuestos legalmente establecidos.

ARTÍCULO 11 - Extensión de la garantía

La garantía del vendedor se extiende sobre todo defecto de fabricación de la mercancía.

A efectos de esta garantía, la única obligación que incumbe al vendedor consistirá en el cambio gratuito del producto reconocido como defectuoso por los servicios técnicos de SGA.

CONDICIONES GENERALES DE VENTA

ARTÍCULO 12 - Duración de la garantía

La garantía está limitada en el tiempo, con un límite de edad técnica admitida para los productos abrasivos.

Las duraciones así establecidas son:

- Para los ABRASIVOS APLICADOS y los PRODUCTOS AGLOMERADOS ORGANICOS (incluidos DIAMANTE y CBN): 2 años a partir de la fecha de fabricación.
- Para los PRODUCTOS AGLOMERADOS VITRIFICADOS o METALICOS: 3 años a partir de su fecha de fabricación.
- Para las CINTAS ADHESIVAS: 6 meses a partir de la fecha de fabricación.
- Para las MÁQUINAS NORTON CLIPPER: consultar la garantía con nuestro departamento comercial.

A partir de estas fechas, no se le podrá atribuir ninguna responsabilidad al vendedor, quedando por tanto excluidas todo tipo de garantías.

ARTÍCULO 13 - Exclusión de garantía

Están excluidos de la garantía todos los defectos y deterioros de las mercancías, así como los daños causados a los bienes o a las personas, cuando estos provienen del desgaste natural de los productos o de un accidente provocado por una causa exterior, no imputable a SGA. A modo de ejemplo: montaje erróneo, mantenimiento defectuoso, utilización no conforme a las especificaciones incorporadas en los secantes, las etiquetas o en las indicaciones de empleo adjuntas a los productos.

La utilización de los abrasivos aglomerados en condiciones no conformes a las reglas editadas por el Código Europeo de seguridad establecido por la Federación Europea de Productores de Abrasivos (FEPA) excluye la garantía.

Además, la garantía no podrá cubrir los defectos aparentes a los cuales el comprador hubiera tenido que reclamar según las condiciones de los artículos 6 y 8.

ARTÍCULO 14 - Precios

Los precios publicados en la tarifa de SGA son los recomendados (P.V.R) y, por lo tanto, en modo alguno vinculantes. En ningún caso el precio de reventa de nuestros productos por parte de los distribuidores o profesionales es dirigido por el vendedor, quien, libremente, fija sus precios. Los precios aplicables son los que están en vigor en el momento en el que el pedido es recibido y aceptado por nuestro Servicio Comercial.

Los pedidos cursados conllevan la aceptación del precio.

Los precios recomendados se extienden Franco el establecimiento de comprador (dentro del territorio español peninsular), excluyendo aquellos embalajes especiales demandados por el comprador; siempre que se cumplan las condiciones establecidas en el artículo 4.

ARTÍCULO 15 - Cantidades para los productos a fabricar

Una tolerancia de un +/-10% deberá ser admisible para el comprador sobre las cantidades pedidas y entregada, para todos aquellos productos fabricados contra pedido.

ARTÍCULO 16 - Factura

A cada envío se le asignará una factura. Esta será generada a la fecha de salida del almacén y constituirá el punto de partida de la fecha de pago exigible.

ARTÍCULO 17 - Modalidades de pago

La forma habitual de pago es mediante recibo domiciliado, con plazo 30 días fecha factura. Cualquier otra forma de pago deberá ser autorizada por el Servicio Financiero de SGA.

ARTÍCULO 18 - Defecto o retraso en el pago

En caso de incumplimiento en el pago de una factura a su vencimiento, el vendedor se reserva el derecho, sin previo aviso, de exigir el pago inmediato de todas las sumas que le restan pendientes de cobro y/o suspender los pedidos en curso, reclamando los daños y perjuicios causados.

Los gastos financieros, o de cualquier otro tipo, incurridos como consecuencia de los impagos, así como los intereses de demora, serán imputados al comprador.

ARTÍCULO 19 - Cláusula de reserva de la propiedad

El vendedor se reserva, expresamente, la propiedad de los productos entregados hasta que el pago íntegro de los mismos haya sido efectuado.

Se precisa que el simple hecho de entregar un título del comprador, creando una obligación de pago, no constituye la cancelación de la deuda en el sentido de la presente cláusula.

No obstante, los riesgos de pérdida o deterioro de los productos sujetos a la reserva de propiedad, además de los daños que pudieran ocasionar, serán asumidos por el comprador a partir de sus entregas, es decir, al momento de la recepción de los productos por parte del comprador.

En caso de liquidación judicial del comprador, éste informará al liquidador de la existencia de una reserva de dominio sobre dichos productos. En caso de reventa podrían ser reivindicados en conformidad con las disposiciones legales y reglamentación en vigor. En caso de reivindicación de los productos, el vendedor podrá hacer un inventario y/o poner en depósito los productos impagados por el comprador.

ARTÍCULO 20 - Control de las exportaciones

En caso de que los productos sean exportados fuera de la Unión Europea, deberán serlo de conformidad con las leyes y regulaciones de control de exportación aplicables, así como de conformidad con las disposiciones legales y normativas relativas a los embargos y sanciones económicas. El comprador será responsable de toda consecuencia derivada del incumplimiento de cualquiera de ellas.

ARTÍCULO 21 - Protección de datos

Para cualquier tratamiento de datos personales, el Vendedor se compromete a cumplir con la regulación de protección de datos pertinente, en particular con el Reglamento (UE) 2016/679 del Parlamento Europeo y del Consejo el 27 de abril de 2016 para la gestión de las relaciones comerciales e informarles de nuestros productos, servicios y actividades de la compañía.

ARTÍCULO 22 - Derechos de propiedad

Todos los derechos de Propiedad Industrial de los productos pertenecen al vendedor. No podrá hacerse uso de estos sin la expresa autorización de este último.

ARTÍCULO 23 - Ley aplicable y jurisdicción competente

Las presentes condiciones generales de venta, así como todos los contratos concluidos estarán sometidos a la Ley Española.

Para cualquier cuestión que pudiera plantearse sobre interpretación, cumplimiento o defecto de lo dispuesto en el presente contrato, las partes con expresa renuncia al fuero que pudiera corresponderles, se someten al de los Juzgados y Tribunales de Madrid.

www.nortonabrasives.com



SAINT-GOBAIN ABRASIVOS, S.A.
CTRA. DE GUIPÚZCOA, KM. 7,5
E-31195 BERRIOPLANO (NAVARRA)
ESPAÑA
TEL: +34 948 306 000
atencionalcliente@saint-gobain.com

Ref. Catálogo: 00810038113

www.nortonabrasives.com
www.youtube.com/NortonAbrasiveEMEA

Norton es una marca registrada de Saint-Gobain Abrasivos.
Versión # C2025 - 2026





SAINT-GOBAIN

SURFACE SOLUTIONS APPLICATIONES INDUSTRIALES 2025 - 2026