



DADOS TÉCNICOS

Referência: 0929 2615; 0929 2616

Disco de lixa para rebarbadora de carboneto de tungsténio com placas de carboneto de tungsténio | diferentes graus | dimensões: Ø 115 x 22,23 mm

Placa de moagem para rebarbadora de 115 mm de diâmetro com placas de carboneto de tungsténio de granulação média a grossa para vários materiais.

O mandril é arrefecido a ar e tem uma velocidade de trabalho elevada numa variedade de materiais.

Fabricada com suporte de aço e carboneto de tungsténio, mói e lustra madeira, plásticos, cartão, gesso e metais não ferrosos.

Ideal para limpar pequenas áreas, com uma rebarbadora a alta velocidade, em superfícies de aço, alumínio, madeira ou metais não ferrosos.

Adequada também para lixar betão, colas, vernizes, tintas, resinas, materiais de construção, PVC, fibra de vidro, bem como zonas enferrujadas ou pinturas localizadas em arestas e ranhuras, etc.

O diâmetro é de Ø 115 mm e o centro é de 22,23 mm.

Escolha de dois tipos de grão: médio e grosso.



Ref	GRANO	Ø	⊙	
0929 2615	Medio	115 mm	22,2 mm	1
0929 2616	Grueso	115 mm	22,2 mm	1



DADOS TÉCNICOS

REFERÊNCIA	MATERIAIS	GRÃOS	DIÂMETRO	COR	H	U/C	Máx. r.p.m
0929 2615	Madeira, plástico, gesso cartonado e metal não ferroso	Médio 40/50 FEPA	115 mm	Preto	22,23	1	13.000
0929 2616	Madeira, plástico, gesso cartonado e metal não ferroso	Grossa 30/40 FEPA	115 mm	Preto	22,23	1	13.000
	Mandril de metal duro com desenho central			Carbonetos (grão) 30/40 e 35/45			
	Classe de metal duro - K01 (fino) / YG8 (bruto)			Aglutinante: metálico NA/TY			
	Sem banda de velocidade periférica.			DOCUMENTAÇÃO Cada lote produzido deve ser acompanhado de uma especificação técnica da qualidade dos materiais utilizados e dos controlos efectuados nas peças.			
	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS			ACABAMENTO E APRESENTAÇÃO			
	Os discos de coroa com suporte metálico devem estar isentos de fissuras, dobras e quaisquer outros defeitos de superfície que possam provocar um acidente.			Acabamento da superfície: placa sem etiqueta I			
				Código de barras: sim. EAN13			
	Centro de Normalização e Certificação			Os dois sistemas de classificação da maquinaria de metal duro mais utilizados para fins de maquinaria são o sistema de grau C e o sistema de grau ISO.			
	Não aplicável 			Embora nenhum destes sistemas reflecta totalmente as propriedades do material que afectam a escolha das classes de metal duro, fornecem um ponto de partida para a discussão.			
				Para cada taxonomia, muitos fabricantes têm as suas próprias classes especiais, resultando numa grande variedade de classes de metal duro.			



DADOS TÉCNICOS

	Otras Normas	Diretiva 2003/10 CE / UNE-EN ISO 3744 de maio de 1996: prescrições mínimas de segurança relativas à exposição dos trabalhadores aos riscos devidos aos agentes físicos (ruído). UNE-EN 60745-2-3 de 2007 (Sobre ferramentas eléctricas portáteis) Segurança. Parte 2-3: Requisitos particulares para rebarbadoras, polidoras e rebarbadoras de disco. Diretiva 2002/44 CE / UNE-EN ISO 8662-10/AC dezembro de 2002: Prescrições mínimas de segurança e saúde relativas à exposição dos trabalhadores aos riscos devidos aos agentes físicos (vibrações).
	Unidade de recipiente	Caixa de 1 unidade (unidade mínima de venda)
	Unidade de embalagem	1 caixa
Nota	Os diamantes, superabrasivos e tungsténios são substâncias cujo objetivo é atuar sobre outros materiais com diferentes tipos de esforço mecânico (trituração, moagem, corte, polimento). Têm uma dureza elevada e são utilizados em todos os tipos de processos industriais e artesanais. Os processos abrasivos são frequentemente utilizados, por um lado, para produzir a forma final e, por outro, para melhorar o acabamento da superfície. São materiais que, devido à sua elevada dureza e estrutura, são capazes de provocar desgaste em materiais menos duros por ação mecânica.	