



DADOS TÉCNICOS

Referencia: 09292655; 09292656; 09292658; 09292659

Lâmina de serra de esquadria | Disco de corte de madeira | Variação de dentes | Tamanhos diferentes

Lâmina para madeira adequada para utilização em serras de esquadria. Esta lâmina de serra de esquadria é feita de material de liga de carboneto de alta qualidade. Tem uma boa resistência à pressão e ao desgaste. A superfície da lâmina é tratada com um revestimento anti-ferrugem que assegura uma vida útil mais longa da lâmina. Também pode ser aplicada em serras de esquadria, serras de mesa, serras de corte, serras de painel e serras circulares manuais sem fios. A lâmina de serra de esquadria é adequada para cortar contraplacado, vigas de madeira, madeira dura e plástico. Têm 40, 48 ou 56 dentes e diferentes diâmetros e espessuras, com um eixo central de 30 mm.



Madera laminada



Viga de madera



Madera dura



Plástico

Ref	Ø	⊙	▲▲▲	📦
0929 2665	200 mm	30 mm	40	1
0929 2666	250 mm	30 mm	40	1
0929 2667	300 mm	30 mm	48	1
0929 2668	350 mm	30 mm	56	1



DADOS TÉCNICOS

Modelo	Grão	Materiais	Referência	Diâmetros	Cor	h	U/C	rpm	Máquina
PLT®	Médio 30/41 e multa 60/70 FEPA	Bosque laminado, duro. Plásticos.	09292665 09292666 09292667 09292668	200, 250, 300 e 350 mm.	Metal envernizado (prata)	30 <small>milímetros</small>	1	Depende disco e tipo máquina	
	Ajuste reduzido	buraco esforço	dentes de N°s 40, 48 e 56	Distância "largo" entre inserções	Dente cara "Múltar"			Densidade meio corte <small>múltar</small>	
Discos de carboneto de tungstênio - planos					Carbonetos (WC) em pastilhas - pastilhas				
WC de metal duro 78% / Ti 6% / Ta e Nb 4% / Co 12%					Compactação do inserto - 50 Tm				
Sem faixa de velocidade periférica. Encolhimento 18% - 1.430°C					DOCUMENTAÇÃO Cada lote fabricado deverá ser acompanhado de especificação técnica de qualidade dos materiais utilizados e dos controles realizados nas peças.				
ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA Os suportes metálicos devem estar isentos de fissuras, dobras e qualquer tipo de defeito superficial que possa causar acidente.					ACABAMENTO E APRESENTAÇÃO <ul style="list-style-type: none"> Acabamento de superfície: placa sem etiqueta Código de barras: sim. EAN13 				
Centro de Padrão e Certificação Não aplicável 			<ul style="list-style-type: none"> Os dois sistemas de classificação de metal duro mais amplamente utilizados para fins de usinagem são o sistema de classe C e o sistema de classe ISO. Embora nenhum desses sistemas reflita totalmente as propriedades do material que afetam a escolha das classes de metal duro, eles fornecem um ponto de partida para discussão. Para cada taxonomia, muitos fabricantes têm suas próprias classes especiais, resultando em uma ampla variedade de classes de metal duro.. 						
Outros padrões			<ul style="list-style-type: none"> Diretiva 2003/10 CE / UNE-EN ISO 3744 maio de 1996 Disposições mínimas de segurança relativas à exposição dos trabalhadores aos riscos derivados de agentes físicos (ruído). Diretiva 2002/44 CE / UNE-EN ISO 8662-10/AC Dezembro de 2002 Disposições mínimas de saúde e segurança relativas à exposição dos trabalhadores a riscos derivados de agentes físicos (vibrações). UNE-EN 60745-2-3 de 2007(Sobre ferramentas manuais elétricas) Segurança. Parte 2-3: Requisitos particulares para esmerilhadeiras, polidoras e lixadeiras de disco. 						
Unidade de embalagem			Caixa de 1 unidade (unidade mínima de venda)						
unidade de embalagem			1 caixa						
Observação	Diamantes, superabrasivos e tungstênio são substâncias que se destinam a atuar sobre outros materiais com diversos tipos de esforços mecânicos (britagem, retificação, corte, polimento). São altamente duros e são utilizados em todos os tipos de processos industriais e artesanais. Processos abrasivos são frequentemente utilizados, por um lado, para produzir a forma final e, por outro lado, para melhorar o acabamento superficial. São materiais que, devido à sua elevada dureza e estrutura, são capazes de produzir desgaste em materiais menos duros através de ação mecânica.								