



FICHA TÉCNICA

Referencia: 09292676; 09292677; 09292678; 09292679

Hoja de sierra ingletadora | Disco de corte con insertos para madera | Inserto de metal duro | Diferentes dientes y varias medidas

Disco de corte con insertos de metal duro para madera adecuado para utilizarse con sierras ingletadoras. Esta hoja de sierra ingletadora está fabricada en material de aleación de metal duro de alta calidad. Tiene buena resistencia a la presión y al desgaste. La superficie del disco está tratada con un revestimiento antioxidante que garantiza una mayor vida útil de la hoja. También puede aplicarse en sierras de inglete, sierras de mesa, sierras de corte, sierras de paneles y en sierras circulares de mano inalámbricas. El disco es adecuado para cortar vigas de madera, madera dura, plástico y madera laminada. Puedes adquirirlos con 48, 60, 72 u 80 dientes, diferentes medidas de diámetro y grosores. El eje central es de 30 mm.



Ref	Ø	⊙	▲▲▲	⊗
0929 2676	200 mm	30 mm	48	1
0929 2677	250 mm	30 mm	60	1
0929 2678	300 mm	30 mm	70	1
0929 2679	350 mm	30 mm	80	1



FICHA TÉCNICA

Grano	Materiales	Referencia	Diámetros	Color	H	U/C	r.p.m.	Máquina
Grueso 25/30 y fino 60/70 FEPA	Maderas laminadas, duras. Plásticos.	09292676 09292677 09292678 09292679	200, 250, 300 y 350 mm.	Metálico barnizado (plata)	30 mm	1	Depende Ø disco y tipo de máquina	
Entalla reducida	Agujero de esfuerzo	Dientes desde nº 48, 60, 72 y 80.	Distancia "ancha" entre insertos	Diente tipo "muy Fino"	Z-TP diente		Densidad Alta-corte muy fino	
Discos Carburo de Tungsteno - planos				Carburos (WC) en plaquitas - insertos				
Calidad del metal duro YG8 - WC 92% / Co 8%				Compactado plaquita – 52 Tm				
Sin banda de velocidad periférica. Contracción 21% - 1.400°C				DOCUMENTACIÓN Cada lote fabricado deberá acompañarse de especificación técnica de calidad de los materiales utilizados y de los controles realizados a las piezas.				
ESPECIFICACIÓN TÉCNICA Los soportes metálicos deberán estar exentos de grietas, pliegues y cualquier tipo de defectos superficiales que pudieran ocasionar un percance.				ACABADO Y PRESENTACIÓN <ul style="list-style-type: none"> Acabado Superficial: plato sin etiqueta Código de barras: sí. EAN13 				
Norma y Centro Certificación No aplicable 			<ul style="list-style-type: none"> Los dos sistemas de clasificación de mecanizado de carburo más utilizados para fines de mecanizado son el sistema de grado C y el sistema de grado ISO.. Aunque ninguno de estos sistemas refleja completamente las propiedades del material que afectan la elección de los grados de carburo, proporcionan un punto de partida para la discusión. Para cada taxonomía, muchos fabricantes tienen sus propios grados especiales, dando como resultado una amplia variedad de grados de carburo. 					
Otras Normas			<ul style="list-style-type: none"> Directiva 2003/10 CE / UNE-EN ISO 3744 Mayo 1996 Disposiciones mínimas de seguridad relativas a la exposición de los trabajadores a los riesgos derivados de los agentes físicos (ruido). Directiva 2002/44 CE / UNE-EN ISO 8662-10/AC Diciembre 2002 Disposiciones mínimas de seguridad y de salud relativas a la exposición de los trabajadores a los riesgos derivados de los agentes físicos (vibraciones). UNE-EN 60745-2-3 de 2007 (Sobre herramientas manuales eléctricas) Seguridad. Parte 2-3: Requisitos particulares para amoladoras, pulidoras y lijadoras de disco. 					
Unidad de envase			Caja de 1 unidad (unidad mínima de venta)					
Unidad de embalaje			1 caja					
Nota	Los diamantes, super abrasivos y tungstenos son sustancias que tienen como finalidad actuar sobre otros materiales con diferentes clases de esfuerzo mecánico (triturado, molienda, corte, pulido). Son de elevada dureza y se emplean en todo tipo de procesos industriales y artesanos. Los procesos abrasivos se usan frecuentemente, de una parte, para producir la forma final y, de otra, para mejorar el acabado de la superficie. Son materiales que por su elevada dureza y estructura son capaces de producir por acción mecánica un desgaste sobre materiales menos duros.							