

# Abrasivos





**S** Emplazamientos en todo el mundo

**SUHNER®**

## Una empresa tan fuerte como su tradición.

Su socio para la producción de componentes de metal de alta calidad y para reforzar su competitividad.

### SUHNER

- Somos un fabricante independiente de máquinas y herramientas para el procesamiento de superficies metálicas.
- Desarrollamos nuestros propios motores/motores y los producimos en nuestras instalaciones de producción.
- Nos centramos en nuestros mercados objetivo y, gracias a nuestra independencia, podemos adaptar los motores y las herramientas a estas necesidades.
- Otorgamos mucha importancia a los procesos de producción ecológicos y sostenibles y a las herramientas ergonómicas y eficientes energéticamente.

### Ventajas competitivas y de otro tipo

- Aumente la eficiencia de costes, promueva procesos adaptados y logre una alta calidad.
- Logrará optimizar los procesos de trabajo gracias a la amplia selección de máquinas, rectificadoras y fresadoras.
- Ganará libertad gracias a las interfaces de logística sencillas, respaldadas por sistemas digitalizados.
- Logrará un pulimentado mejorado y conforme a los requisitos gracias a nuestros abrasivos de alta calidad.
- Asistimos a sus empleados con máquinas ergonómicas y cuidamos el medio ambiente con nuestras máquinas eficientes energéticamente de desarrollo propio.

### Nuestros servicios – **SUHNER@Work**

- Asesoramiento personal y prueba de máquinas in situ para alcanzar el pulimentado necesario con optimización de costes.
- Servicio y reparación de nuestras máquinas y servicio de piezas de repuesto.

### Su ventaja competitiva

SUHNER cuenta con más de 100 años de experiencia en procesos de pulimentado y rectificado y en el desarrollo y la producción de motores eléctricos.

## **SUHNER@Work**

El mejor lugar para probar nuestros productos es su puesto de trabajo.

Aproveche nuestros amplios conocimientos sobre la tecnología de rectificado y materiales abrasivos. Descubra las novedades y lo que resulta más eficiente o efectivo. Pruébelo en sus proyectos actuales. Descubra cómo las herramientas ergonómicas pueden aumentar su productividad.



## Campos de aplicación de SUHNER

Industria aeronáutica



Industria alimentaria /  
biotecnología / farmacia



Centrales eléctricas



Fabricación de moldes y  
herramientas



Industria automotriz



Mecanizado de acero  
inoxidable/construcciones  
metálicas



Industria médica



## Descifre las combinaciones de máquinas y materiales abrasivos para optimizar los costes del proceso

Despliegue el potencial y combine la mejor máquina con el material abrasivo óptimo para mejorar el resultado del rectificado al tiempo que reduce los costes.

Suhner ofrece soluciones completas con una gama de máquinas y materiales abrasivos adaptados entre sí para satisfacer los máximos requisitos. Nuestras herramientas de rectificado se han diseñado para optimizar los procesos en todos los tipos de procesamientos de superficies con abrasivos. El catálogo disponible le ayudará en sus tareas diarias a seleccionar la máquina, el material abrasivo y su uso.

### Símbolos de los materiales

Los ámbitos de aplicación de las herramientas de rectificado se muestran con los siguientes símbolos de material, ordenados de izquierda a derecha según su idoneidad.

Materiales					
Acero fino	Acero	Hierro fundido	Aluminio/metales no ferrosos Aluminio	Metales exóticos	Plásticos/ material compuesto

### Símbolos de las máquinas

Los distintos tipos de accionamientos se indican con los siguientes símbolos.

Tipo de accionamiento				
Ejes flexibles	Herramientas eléctricas	Sistema de micromotores	Serie de baterías	Herramientas de aire comprimido

Los detalles de la máquina, marcadas, por ejemplo, con LWB, UPG o LSA se indican en el capítulo de cada máquina.

- Los materiales abrasivos se indican con un nombre corto y una imagen. Encontrará más información en los próximos capítulos sobre materiales abrasivos.
- Además del material abrasivo óptimo, encontrará la herramienta de rectificado adecuada.
- En las tablas, encontrará datos sobre la velocidad óptima para cada material y la optimización de costes.
- Con el símbolo se indica la velocidad periférica del abrasivo que no se puede superar por motivos de seguridad.

### SUHNER@Work

Por supuesto, nuestro asesor técnico especializado también está a su disposición in situ con el vehículo de demostración, para facilitarle el producto y consejos de aplicación.

Si no desea puede concertar una cita a través de nuestra página web: [suhner-abrasive.com/services/support](http://suhner-abrasive.com/services/support)

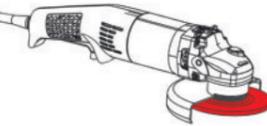
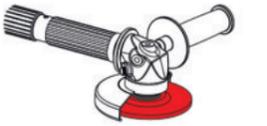
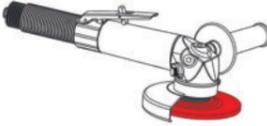
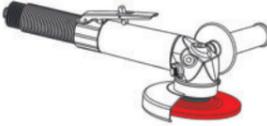
<b>Útiles abrasivos para rectificadora angular</b>	<b>37</b>
Discos de desbastado y corte	37
Discos abrasivos en abanico	44
Discos de desbarbado y limpieza	50
Discos de fibra	57
Discos abrasivos adheribles para rectificadora angular	64
<b>Útiles abrasivos para rectificadora excéntrica</b>	<b>70</b>
<b>Discos abrasivos para rectificadora de costuras de garganta</b>	<b>77</b>
<b>Sistema de cambio rápido SUN-fix</b>	<b>82</b>
<b>Bandas abrasivas para rectificadora de banda</b>	<b>100</b>
<b>Útiles abrasivos para máquinas satinadoras</b>	<b>109</b>
<b>Útiles abrasivos para rectificadora recta</b>	<b>118</b>
Fresas de carburo	118
Puntas abrasivas	146
Útiles abrasivos con vástago	161
Útiles abrasivos con tambores de soporte	171
Útiles abrasivos con mandril	185
Ruedas abrasivas	192
<b>Herramientas para pulidoras</b>	<b>202</b>
<b>Abrasivos para uso manual</b>	<b>214</b>
<b>Limpiadores</b>	<b>217</b>
<b>Accesorios</b>	<b>220</b>
Rectificado de ingletes	220
Mandril de sujeción	221
Rugosímetros	226
Equipo de protección	232

# Matriz de materiales abrasivos/máquinas

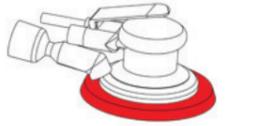
Útiles abrasivos para rectificadora angular									
Accionamientos	Materiales abrasivos	Aplicaciones	Velocidad de corte óptima						max.
			m/s						
		Corte	60	50	80	80	12	12	80
	<b>TURBO/SUPREME DISC</b>								
		Desbastado	60	50	80	80	12	12	80
	<b>MAGIC DISC</b>								
		Desbastado, rectificado en bruto	60	40	-	-	12	12	80
	<b>BVSS</b>								
		Rectificado general y desbarbado	60	40	80	80	12	12	80
	<b>LFS/LFT VA, CE</b>								
		Limpieza, eliminación de herrumbre	40	40	40	40	12	12	60
	<b>BD</b>								
		Limpieza, eliminación de herrumbre	40	40	40	40	12	12	60
	<b>FVOT</b>								
		Limpieza, refinado brillo, desbarbado	40	40	-	-	12	12	60
	<b>SUN-Press®</b>								
		Eliminación de escamas	40	-	40	40	12	-	60
	<b>DRS</b>								
		Rectificado plano general	60	50	80	80	12	12	80
	<b>KFS CE II, CE, VA, AL</b>								
		Rectificado plano general	40	30	60	60	12	12	60
	<b>TZS-K, KFS-K</b>								

Ø de herramienta/revoluciones máx. admisibles/potencia de accionamiento mínima necesaria											Tipo de accionamiento							
mm	10	20	30	40	50	75	100	115	125	150	180	200	230					
min <sup>-1</sup>					30 000	20 200		13 300	12 200	10 200	8 600		6 600	▶ UWG ▶ UWK	-	▶ LWB ▶ LWC ▶ LWE ▶ LWG ▶ LWH	▶ WI ▶ WIG ▶ FSM ▶ SAM	-
kW					0,3	0,7		1	1,5	2			3					
min <sup>-1</sup>									12 200	10 200	8 600			▶ UWG ▶ UWK	-	▶ LWG ▶ LWH	▶ WIG ▶ FSM ▶ SAM	-
kW					0,3	0,7		1	1,5	2			3					
min <sup>-1</sup>								13 300						▶ UWG ▶ UWK	-	▶ LWE ▶ LWG ▶ LWH	▶ WIG ▶ FSM ▶ SAM	-
kW					0,3	0,7		1	1,5	2			3					
min <sup>-1</sup>								12 000						▶ UKC ▶ UWG ▶ UWK	▶ AKC	▶ LWE ▶ LWG ▶ LWH	▶ WIG ▶ FSM ▶ SAM	-
kW					0,3	0,7		1	1,5	2			3					
min <sup>-1</sup>								10 000	9 000					▶ UKC ▶ UWG ▶ UWK	▶ AKC	▶ LWE ▶ LWG ▶ LWH	▶ WIG ▶ FSM ▶ SAM	-
kW					0,3	0,7		1	1,5	2			3					
min <sup>-1</sup>								10 000						▶ UKC ▶ UWG ▶ UWK	▶ AKC	▶ LWE ▶ LWG ▶ LWH	▶ WIG ▶ FSM ▶ SAM	-
kW					0,3	0,7		1	1,5	2			3					
min <sup>-1</sup>								13 300	12 200					▶ UWG ▶ UWK	-	▶ LWE ▶ LWG ▶ LWH	▶ WIG ▶ FSM ▶ SAM	-
kW			0,3			0,7		1	1,5	2			3					
min <sup>-1</sup>								13 200	12 200		8 600			▶ UWG ▶ UWK	-	▶ LWE ▶ LWG ▶ LWH	▶ WIG ▶ FSM ▶ SAM	-
kW			0,3			0,7		1	1,5	2			3					
min <sup>-1</sup>								10 000	10 000					▶ UWG ▶ UWK	-	▶ LWE ▶ LWG ▶ LWH	▶ WIG ▶ FSM ▶ SAM	-
kW			0,3			0,7		1	1,5	2			3					

Útiles abrasivos para rectificadora angular

Accionamientos	Materiales abrasivos	Aplicaciones	Velocidad de corte óptima						
			m/s						
		Limpieza, eliminación de herrumbre Refinado	30	20	60	60	12	12	40
	<b>FVVS-K</b>								
		Limpieza, eliminación de herrumbre, eliminación de pintura, desbarbado	60	-	60	60	-	-	80
	<b>RDBZ</b>								
		Limpieza, eliminación de herrumbre, eliminación de pintura, desbarbado	25	-	35	35	-	-	35
	<b>TDB</b>								
		Limpieza, eliminación de herrumbre, eliminación de pintura, desbarbado	25	-	35	35	-	-	35
	<b>TDBZ</b>								
		Rectificado alto brillo general	30	30	-	30	-	-	50
	<b>FPS-LFS</b>								

Útiles abrasivos para rectificadora excéntrica

Accionamientos	Materiales abrasivos	Aplicaciones	Velocidad de corte óptima						
			m/s						
		Rectificado plano general y eliminación de pintura	35*	35*	35*	35*	35*	12*	35*
	<b>KPS-K AL</b>								
		Rectificado plano general y eliminación de pintura	35*	35*	35*	35*	35*	12*	35*
	<b>KPS-K VA</b>								
		Rectificado plano de alto rendimiento y elimi- nación de pintura	35*	35*	35*	35*	35*	12*	35*
	<b>KPS-K CE II</b>								
		Rectificado plano general y eliminación de pintura	35*	35*	35*	35*	35*	12*	35*
	<b>OPN PLUS</b>								
		Refinado mate general	20*	20*	20*	20*	20*	12*	20*
	<b>FVBG-S</b>								

Ø de herramienta/revoluciones máx. admisibles/potencia de accionamiento mínima necesaria Tipo de accionamiento

mm	Ø de herramienta/revoluciones máx. admisibles/potencia de accionamiento mínima necesaria										Tipo de accionamiento							
	20	40	50	60	70	75	100	115	125	150	180	200	230	AC	Li-Ion	Li-Ion+	Li-Ion max.	Li-Ion max.
min <sup>-1</sup>								8 000	8 000		6 000			UWG UWK	-	LWE LWG LWH	WIG FSM SAM	-
kW			0,3			0,7		1	1,5		2		3					
min <sup>-1</sup>								11 000						UWG UWK	-	LWE LWG LWH	WIG FSM SAM	-
kW			0,3			0,7		1	1,5		2		3					
min <sup>-1</sup>				11 000	10 000									UWG UWK	-	LWE LWG LWH	WIG FSM SAM	-
kW				0,5	0,7		1											
min <sup>-1</sup>					11 000		8 500							UWG UWK	-	LWE LWG LWH	WIG FSM SAM	-
kW					0,5	0,7	1											
min <sup>-1</sup>										7 700				UWG UWK	-	LWE LWG LWH	WIG FSM SAM	-
kW										1,5								

Ø de herramienta/revoluciones máx. admisibles/potencia de accionamiento mínima necesaria Tipo de accionamiento

mm	Ø de herramienta/revoluciones máx. admisibles/potencia de accionamiento mínima necesaria										Tipo de accionamiento								
	10	20	30	40	50	75	100	115	125	150	180	200	230	AC	Li-Ion	Li-Ion+	Li-Ion max.	Li-Ion max.	
min <sup>-1</sup>										12 000				-	-		LOB	-	-
kW						0,2				0,3									
min <sup>-1</sup>										12 000				-	-		LOB	-	-
kW						0,2				0,3									
min <sup>-1</sup>										12 000				-	-		LOB	-	-
kW						0,2				0,3									
min <sup>-1</sup>										8 000				-	-		LOB	-	-
kW						0,2				0,3									

\* Los valores de velocidad de corte hacen referencia a husillos concéntricos (rectificadora angular). 35 m/s se corresponde aproximadamente con 12000 rpm de la rectificadora excéntrica. Para velocidades de corte más bajas se debe reducir las rpm.

**Discos abrasivos para rectificadora de costuras**

Accionamientos	Materiales abrasivos	Aplicaciones	Velocidad de corte óptima						m/s
	 BVSB	Rectificado en bruto	28	12	-	-	12	12	48
	 SUN-Press®	Desbarbado, refinado	25	12	-	-	12	12	48
	 BDS, BDR	Limpieza, eliminación de herrumbre	15	12	-	-	12	12	48 - 80
	 FVBG-S	Refinado	12	12	-	-	12	12	25

**Sistema de cambio rápido SUN-fix**

Accionamientos	Materiales abrasivos	Aplicaciones	Velocidad de corte óptima						m/s
	 VA/ST, VA, CE II, AL, SC	Rectificado general en superficies pequeñas	40	30	40	40	12	12	50
	 FVVS	Desbarbado, rectificado de alta precisión, limpieza, refinado	30	20	-	-	12	12	50
	 FVBS	Limpieza suave, refinado	30	20	-	-	12	12	50
	 SUN-Press®	Desbarbado fino y rectificado, refinado	30	25	-	-	12	12	50

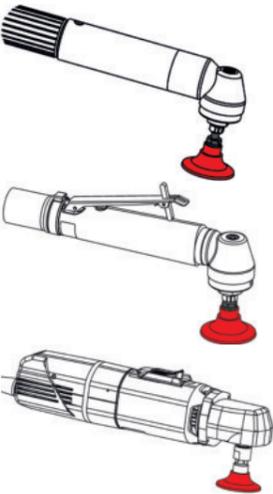
**Ø de herramienta/revoluciones máx. admisibles/potencia de accionamiento mínima necesaria**

mm	Ø de herramienta/revoluciones máx. admisibles/potencia de accionamiento mínima necesaria											Tipo de accionamiento					
	10	14	19	25	50	75	100	115	125	140	150	175	200				
min <sup>-1</sup>						12 000				6 000			▶ UBC ▶ UKC	▶ ABC ▶ AKC	▶ LBC	▶ WB ▶ FH ▶ WI	-
kW		0,2				0,3				0,5		1x					
min <sup>-1</sup>					18 000	12 000				6 000			▶ UBC ▶ UKC	▶ ABC ▶ AKC	▶ LBC	▶ WB ▶ FH ▶ WI	-
kW					0,3	0,3				0,5		1x					
min <sup>-1</sup>					30 000	20 000				6 000			▶ UBC ▶ UKC	▶ ABC ▶ AKC	▶ LBC	▶ WB ▶ FH ▶ WI	▶ SMH ▶ SMA-SMH ▶ ZX 55 ▶ UM-UT
kW		0,2								0,5		6x					
min <sup>-1</sup>					11 000	8 000				4 000		3 000	▶ UBC ▶ UKC	▶ ABC ▶ AKC	▶ LBC	▶ WB ▶ FH ▶ WI	-
kW					0,3	0,3				0,5		1x					

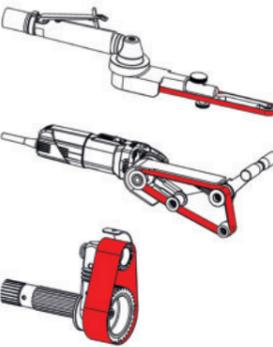
**Ø de herramienta/revoluciones máx. admisibles/potencia de accionamiento mínima necesaria**

mm	Ø de herramienta/revoluciones máx. admisibles/potencia de accionamiento mínima necesaria											Tipo de accionamiento							
	10	14	19	25	40	50	60	75	100	125	150	175	200						
min <sup>-1</sup>			20 000	20 000		20 000		12 000						▶ UWC	-		▶ LWB ▶ LPB ▶ LWC ▶ LVB ▶ LVC	▶ WI	-
kW		0,2		0,3		0,3		0,5											
min <sup>-1</sup>			20 000	20 000		20 000		12 000						▶ UWC	-		▶ LWB ▶ LPB ▶ LWC ▶ LVB ▶ LVC	▶ WI	-
kW		0,2		0,3		0,3		0,5											
min <sup>-1</sup>						20 000		12 000						▶ UWC	-		▶ LWB ▶ LPB ▶ LWC ▶ LVB ▶ LVC	▶ WI	-
kW		0,2		0,3		0,3		0,5											

Sistema de cambio rápido SUN-fix

Accionamientos	Materiales abrasivos	Aplicaciones	Velocidad de corte óptima						50
			m/s						
	 <b>BVSF</b>	Rectificado de alta precisión	28	30	-	-	12	12	50
	 <b>LFS, LFS-F</b>	Rectificado general	40	30	50	50	12	12	50
	 <b>FVOS</b>	Limpieza, eliminación de pintura, eliminación de herrumbre	30	-	34	34	12	12	30
	 <b>FSB</b>	Pulimentado de alto brillo y de líneas	30	30	30	30	12	12	50

Cintas abrasivas para rectificadora de cinta

Accionamientos	Materiales abrasivos	Aplicaciones	Velocidad de corte óptima						40
			m/s						
	 <b>BSGB ZK, CE, CE II</b>	Rectificado en bruto	30	15	30	30	10	10	40
	 <b>BSGB AO, TZ, CG</b>	Rectificado de alta precisión	30	15	20	20	10	10	40
	 <b>BSGB FVV</b>	Refinado	24	15	-	30	10	10	30

Ø de herramienta/revoluciones máx. admisibles/potencia de accionamiento mínima necesaria

mm	Ø de herramienta/revoluciones máx. admisibles/potencia de accionamiento mínima necesaria											Tipo de accionamiento											
	10	14	19	25	40	50	60	75	100	125	150	175	200										
min <sup>-1</sup>						20 000		12 000						▶ UWC	-		▶ LWB	▶ LPB	▶ LWC	▶ LVB	▶ LVC	▶ WI	-
kW		0,2		0,3				0,5															
min <sup>-1</sup>						20 000		12 000						▶ UWC	-		▶ LWB	▶ LPB	▶ LWC	▶ LVB	▶ LVC	▶ WI	-
kW		0,2		0,3				0,5															
min <sup>-1</sup>						12 000								▶ UWC	-		▶ LWB	▶ LPB	▶ LWC	▶ LVB	▶ LVC	▶ WI	-
kW						0,3																	
min <sup>-1</sup>						20 000		12 000						▶ UWC	-		▶ LWB	▶ LPB	▶ LWC	▶ LVB	▶ LVC	▶ WI	-
kW						0,3																	

Ø de herramienta/revoluciones máx. admisibles/potencia de accionamiento mínima necesaria

mm	Ø de herramienta/revoluciones máx. admisibles/potencia de accionamiento mínima necesaria														Tipo de accionamiento											
	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100	120	150	200													
min <sup>-1</sup>		38 000	25 000							7 000	6 400	5 100		▶ UBC	▶ UTC	▶ UTG	▶ UBK	▶ ABC	▶ ATC	▶ LBB	▶ LBC	▶ LBH	▶ WB	▶ FTM	▶ BSG	▶ BSG 33
kW		0,2	0,3							1	1,5	2														
min <sup>-1</sup>		38 000	25 000							7 000	6 400	5 100		▶ UBC	▶ UTC	▶ UTG	▶ UBK	▶ ABC	▶ ATC	▶ LBB	▶ LBC	▶ LBH	▶ WB	▶ FTM	▶ BSG	▶ BSG 33
kW		0,2	0,3							1	1,5	2														
min <sup>-1</sup>		28 000	19 000							5 700	4 700	3 800		▶ UBC	▶ UTC	▶ UTG	▶ UBK	▶ ABC	▶ ATC	▶ LBB	▶ LBC	▶ LBH	▶ WB	▶ FTM	▶ BSG	-
kW		0,2	0,3							1	1,5	2														

El diámetro de la herramienta hace referencia al rodillo de accionamiento. En equipos con un diámetro de rodillo de accionamiento de 20 y 30mm, la velocidad de corte óptima indicada debe dividirse entre 4.

**Ejemplo/Example/Exemple**  
 ø de rodillo de accionamiento 20 mm

 24 m/s ÷ 4 = 6 m/s ± RPM 5'700

Útiles abrasivos para máquinas satinadoras

Accionamientos	Materiales abrasivos	Aplicaciones	Velocidad de corte óptima						35
			m/s						
		Rectificado en bruto	25	-	30	30	10	10	35
		Rectificado general	25	15	30	30	10	10	35
		Rectificado de alta precisión	20	15	-	-	10	10	35
		Refinado, satinado, pulimentado, limpieza	15	15	-	-	10	10	30
		Limpieza, rectificado de alta precisión Eliminación de herrumbre, refinado	18	15	-	-	10	10	30
		Rectificado general	20	15	20	20	15	15	35
		Refinado, satinado, pulimentado, limpieza	10	10	-	-	10	10	20
		Refinado, satinado, Pulimentado	10	10	-	-	10	10	15
		Limpieza, eliminación de herrumbre	20	15	20	20	12	12	30
		Refinado, satinado, Pulimentado	15	10	-	15	-	-	20

Ø de herramienta/revoluciones máx. admisibles/potencia de accionamiento mínima necesaria													Tipo de accionamiento										
	mm	10	20	30	40	50	60	75	90	100	110	120	150	200	UPG	UPK	USG	USK	LLG	FH	WH	FSM	SWH
mín <sup>-1</sup>								9 000	7 500	6 900		5 500											
kW								1	1,5	2													
mín <sup>-1</sup>								9 000	6 900	6 900		5 500											
kW								1	1,5	2													
mín <sup>-1</sup>								12 700	9 500	4 000	6 900	6 900		5 500									
kW								1	1,5	2													
mín <sup>-1</sup>								4 500	5 500	5 500		3 200											
kW								1	1,5	2													
mín <sup>-1</sup>												5 700											
kW												1	1,5	2									
mín <sup>-1</sup>												6 700											
kW												1	1,5	2									
mín <sup>-1</sup>												5 700											
kW												1	1,5	2									
mín <sup>-1</sup>												3 000											
kW												1	1,5	2									
mín <sup>-1</sup>												5 700											
kW												1	1,5	2									
mín <sup>-1</sup>												3 400											
kW												1	1,5	2									

Fresas de carburo, muelas abrasivas

Accionamientos	Materiales abrasivos	Aplicaciones	Velocidad de corte óptima						m/s
		Fresado, desbarbado	12	12	12	10	12	12	15
	<b>HM</b>								
		Rectificado en bruto, desbarbado	-	-	40	40	12	12	45
	<b>AR30 (V)</b>								
		Rectificado en bruto	35	-	40	40	12	12	45
	<b>(B)</b>								
		Rectificado en bruto y de alta precisión	12	10	-	12	12	12	45
	<b>BV GFX</b>								
		Desbarbado y rectificado fino, refinado hairline	12	12	-	-	12	12	45
	<b>SUN-Press®</b>								
		Rectificado de alta precisión	12	10	15	15	12	12	15
	<b>FPA</b>								
		Pulimentado de alto brillo en puntos pequeños	10	10	10	10	10	10	10
	<b>FPK</b>								

Ø de herramienta/revoluciones máx. admisibles/potencia de accionamiento mínima necesaria	Tipo de accionamiento														
<b>mm</b>	3	6	8	10	12	15	16	20	25	30	35	40	45	50	60
<b>min<sup>-1</sup></b>	90 000	50 000	40 000	40 000	35 000		25 000								
<b>kW</b>	0,1	0,3				0,6				1					1,5
<b>min<sup>-1</sup></b>	206 100	93 600	87 600	95 400	73 400		59 600	47 700	32 900			23 800		17 200	14 300
<b>kW</b>	0,1	0,3				0,6				1					1,5
<b>min<sup>-1</sup></b>				85 000	60 000	55 000		43 000	34 000	28 500	24 500	21 500		17 000	
<b>kW</b>	0,1	0,3				0,6				1					1,5
<b>min<sup>-1</sup></b>				66 000	40 000	60 000		38 000	35 000			23 000			
<b>kW</b>	0,1	0,3				0,6				1					1,5
<b>min<sup>-1</sup></b>		50 000		34 000	27 500		30 700	38 000	32 500						
<b>kW</b>	0,1	0,3				0,6				1					1,5
<b>min<sup>-1</sup></b>		40 000	37 000	35 000		20 000		15 000		10 000					
<b>kW</b>	0,1	0,3				0,6				1					1,5
<b>min<sup>-1</sup></b>		30 000		18 000				9 500	7 500	6 000					
<b>kW</b>	0,1	0,3				0,6				1					1,5

- ▶ USC
- ▶ USG
- ▶ USK
- ▶ ASC
- ▶ LSA
- ▶ LWA
- ▶ LSB
- ▶ LLB
- ▶ LWB
- ▶ LSC
- ▶ LLC
- ▶ LWC
- ▶ LSE
- ▶ LLE
- ▶ LSG
- ▶ LLG
- ▶ LLH
- ▶ FH
- ▶ WI
- ▶ SMH
- ▶ SMA
- ▶ SMH
- ▶ ZX 55
- ▶ UM-UT

Útiles abrasivos con vástago

Accionamientos	Materiales abrasivos	Aplicaciones	Velocidad de corte óptima							30
			m/s							
		Rectificado general	24	20	30	24	12	12	30	
	<b>FSW</b>									
		Rectificado de alta precisión mate, pulimentado de líneas	20	15	-	20	-	-	30	
	<b>FVSK</b>									
		Pulimentado de líneas mate y satinado	20	15	-	20	-	-	25	
	<b>FVVK, FVVGK, FVBK, FVBG</b>									
		Mate: rectificado de alta precisión, limpieza y eliminación de pintura	20	15	-	20	12	12	30	
	<b>FVVK CP</b>									
		Enlucido con acabado satinado en perfiles rectificadas (inglete)	15	10	-	15	-	-	34	
	<b>FVVK CRS</b>									
		Basto: Eliminación de herrumbre, eliminación de pintura, limpieza	20	-	20	20	12	12	30	
	<b>FVOK</b>									
		Fino: Desbarbado, limpieza, eliminación de pintura, refinado, eliminación de coloración de temple	15	12	-	-	12	12	30	
	<b>BDK</b>									
		Desbarbado, eliminación de pintura, limpieza, eliminación de pintura	25	-	25	20	12	-	25	
	<b>RDBS</b>									
		Alta potencia: Desbarbado, eliminación de pintura, limpieza, eliminación de coloración de temple	80	-	80	80	-	-	80	
	<b>RDBZ-S</b>									
		Desbarbado, eliminación de pintura, limpieza, eliminación de coloración de temple	10	-	10	10	-	-	25	
	<b>PDB</b>									
		Alta potencia: Desbarbado, eliminación de pintura, limpieza, eliminación de coloración de temple	10	-	10	10	-	-	25	
	<b>PDBZ</b>									

Ø de herramienta/revoluciones máx. admisibles/potencia de accionamiento mínima necesaria	Tipo de accionamiento														
mm	10	15	20	25	30	35	40	45	50	60	70	75	80	100	150
min <sup>-1</sup>	33 000		33 000	26 000	23 000		17 000		14 000	11 000			8 000		
kW	0,1	0,3				0,6				1					1,5
min <sup>-1</sup>							13 000						8 000	5 500	
kW	0,1	0,3				0,6				1					1,5
min <sup>-1</sup>							13 000	10 600	11 000				8 000	6 000	6 000
kW	0,1	0,3				0,6				1					1,5
min <sup>-1</sup>													8 000	6 000	
kW	0,1	0,3				0,6				1					1,5
min <sup>-1</sup>													8 000		
kW	0,1	0,3				0,6				1					1,5
min <sup>-1</sup>														8 000	4 000
kW	0,1	0,3				0,6				1					1,5
min <sup>-1</sup>															10 000
kW	0,1	0,3				0,6				1					1,5
min <sup>-1</sup>			24 000		16 000		12 000		10 000	8 000	7 000		6 000	5 000	
kW	0,1	0,3			0,6				1						1,5
min <sup>-1</sup>													20 000		
kW	0,1	0,3			0,6				1						1,5
min <sup>-1</sup>	10 000	18 000			15 000										
kW	0,1	0,3			0,6				1						1,5
min <sup>-1</sup>			22 000	20 000	16 000										
kW	0,1	0,3			0,6				1						1,5

- ▶ USC
- ▶ USG
- ▶ USK
- ▶ ASC
- ▶ LSB
- ▶ LLB
- ▶ LWB
- ▶ LSC
- ▶ LLC
- ▶ LWC
- ▶ LSE
- ▶ LLE
- ▶ LSG
- ▶ LLG
- ▶ LLH
- ▶ FH
- ▶ WI
- ▶ SWH

Útiles abrasivos con soporte

Accionamientos	Materiales abrasivos	Aplicaciones	Velocidad de corte óptima						m/s	30*
			24	15	30	24	12	12		
		Rectificado preciso general	24	15	30	24	12	12	30*	
	<b>ESB ZK, CE, CE II</b>									
		Pulimentado mate general	16	10	-	16	12	12	20*	
	<b>ESB, PSWB, ESWB FVV</b>									
		Rectificado preciso en puntos de difícil acceso	10	12	12	10	10	10	12*	
	<b>PCK</b>									
		Rectificado preciso en puntos de difícil acceso	8	5	10	8	8	8	10*	
	<b>PCH</b>									
		Rectificado general en radios interiores	8	5	10	8	8	8	10*	
	<b>SF, SFK</b>									
		Enlucido general, eliminación de pintura, limpieza	6	6	6	6	6	6	8	
	<b>FVV-B (Mini-Mandril)</b>									

Ø de herramienta/revoluciones máx. admisibles/potencia de accionamiento mínima necesaria	Tipo de accionamiento															
	5	8	10	12	15	20	22	25	40	45	50	60	75	90	100	120
<b>min<sup>-1</sup></b>			27 000		26 000		25 000	15 000	12 000	12 000	11 400	8 000	5 000	6 900	6 900	4 000
<b>kW</b>	0,1		0,3				0,6			1						1,5
<b>min<sup>-1</sup></b>													5 000	4 200	3 800	3 200
<b>kW</b>	0,1		0,3				0,6			1						1,5
<b>min<sup>-1</sup></b>			40 000		20 000	16 000	12 000		11 000							
<b>kW</b>	0,1		0,3				0,6			1						1,5
<b>min<sup>-1</sup></b>		12 000		12 000	12 000	12 000	10 000									
<b>kW</b>	0,1		0,3				0,6			1						1,5
<b>min<sup>-1</sup></b>		25 000		17 000	14 000	12 000										
<b>kW</b>	0,1		0,3				0,6			1						1,5
<b>min<sup>-1</sup></b>													3 000			
<b>kW</b>	0,1		0,3				0,6			1						1,5

- ▶ USC
- ▶ USG
- ▶ USK
- ▶ ASC
- ▶ LSA
- ▶ LWA
- ▶ LSB
- ▶ LLB
- ▶ LWB
- ▶ LSC
- ▶ LLC
- ▶ LWC
- ▶ LSE
- ▶ LLE
- ▶ LSG
- ▶ LLG
- ▶ LLH
- ▶ FH
- ▶ WI
- ▶ SWH
- ▶ SMH
- ▶ SMA

\*Se deben de tener siempre en cuenta las revoluciones máx. del soporte. No se debe superar el valor inferior de los dos.

Útiles abrasivos con mandril

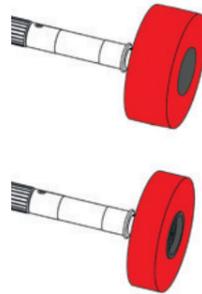
Accionamientos	Materiales abrasivos	Aplicaciones	Velocidad de corte óptima						m/s
	 BVSAB	Inox: Rectificado de alta precisión agresivo, NE, FVK: Rectificado en bruto	35	25	-	-	12	12	47
	 SUN-Press®	Rectificado y refinado brillo simultáneos	30	25	-	-	12	12	47
	 FVOS	Limpieza, eliminación de herrumbre, desbarbado, eliminación de pintura	20	-	20	12	12	12	30
	 BDS	Fino: Desbarbado, limpieza, eliminación de pintura, refinado, eliminación de coloración de temple	15	10	-	-	10	10	30
	 SK, SR	Rectificado de alta precisión en paredes interiores de tubos	30	16	35	32	12	12	40
	 FVBG-S	limpieza, refinado	30	20	-	-	12	12	30
	 RNB	Limpieza, desbarbado, eliminación de pintura	16	-	20	16	12	-	60

Ø de herramienta/revoluciones máx. admisibles/potencia de accionamiento mínima necesaria	Tipo de accionamiento														
mm	14	19	25	35	50	75	100	125	150	200	250	300	350	400	450
min <sup>-1</sup>					17 900	12 000									
kW	0,1	0,3			0,6		1	1,5							
min <sup>-1</sup>					18 000	12 000									
kW	0,1	0,3			0,6		1	1,5							
min <sup>-1</sup>						6 000	5 700		4 000	2 800					
kW	0,1	0,3			0,6		1	1,5							
min <sup>-1</sup>	35 000	35 000	35 000		30 000	20 000									
kW	0,1	0,3			0,6		1	1,5							
min <sup>-1</sup>					20 000	10 000	8 000								
kW	0,1	0,3			0,6	1	1,5	2							
min <sup>-1</sup>					11 000	8 000			4 000	3 000					
kW	0,1	0,3		0,6	1	1,5	2								
min <sup>-1</sup>						8 600	6 900								
kW	0,1	0,3		0,6	1	1,5	2								

- ▶ USC
- ▶ USG
- ▶ USK
- ▶ ASC
- ▶ LSB
- ▶ LLB
- ▶ LWB
- ▶ LSC
- ▶ LLC
- ▶ LWC
- ▶ LSE
- ▶ LLE
- ▶ LSG
- ▶ LLH
- ▶ FH
- ▶ WI
- ▶ SWH
- ▶ SMH
- ▶ SMA

Patines de amoladura

Accionamientos	Materiales abrasivos	Aplicaciones	Velocidad de corte óptima						m/s
		Rectificado de alta precisión, refinado Hairline	8	8	-	8	8	12	12
	<b>BSK</b>								
		Rectificado general	24	20	24	24	12	12	30
	<b>FSW, FSSW</b>								
		Rectificado de alta precisión y refinado mate	20	15	-	20	12	12	25
	<b>FVSR</b>								
		Refinado mate	20	15	-	20	12	12	25
	<b>FVVR, FVGR</b>								
		Refinado mate bruto	20	15	-	20	12	12	25
	<b>FVVR CP</b>								
		Desbarbado fino y refinado brillo	35	25	-	35	12	12	47
	<b>SUN-Roll®</b>								
		Fino: Desbarbado, limpieza, eliminación de pintura, refinado, eliminación de coloración de temple	15	12	-	-	12	12	30
	<b>BDR</b>								



Ø de herramienta/revoluciones máx. admisibles/potencia de accionamiento mínima necesaria	Tipo de accionamiento														
<b>mm</b>	15	25	35	45	50	65	75	85	100	120	125	150	165	175	200
<b>min<sup>-1</sup></b>												2 800			
<b>kW</b>									1			1,5		2	
<b>min<sup>-1</sup></b>													4 000		
<b>kW</b>									1			1,5		2	
<b>min<sup>-1</sup></b>														3 000	
<b>kW</b>									1			1,5		2	
<b>min<sup>-1</sup></b>															3 000
<b>kW</b>									1			1,5		2	
<b>min<sup>-1</sup></b>															2 500
<b>kW</b>									1			1,5		2	
<b>min<sup>-1</sup></b>															6 000
<b>kW</b>									1			1,5		2	
<b>min<sup>-1</sup></b>															4 500
<b>kW</b>									1			1,5		2	
<b>min<sup>-1</sup></b>															6 000
<b>kW</b>									1			1,5		2	

Herramientas para pulidoras									
Accionamientos	Materiales abrasivos	Aplicaciones	Velocidad de corte óptima						
			m/s						
		Pulimentado de alto brillo de piezas pequeñas de metal	8	8	-	8	8	8	10
	<b>FPS</b>								
		Pulimentado de alto brillo de metales no ferrosos blandos y aceros	20	20	-	20	12	12	25
	<b>SS</b>								
		Pulimentado previo y cepillado de aceros inoxidable	20	20	-	20	12	12	25
	<b>VPR</b>								
		Pulimentado y cepillado generales	20	20	-	20	12	12	25
	<b>PR</b>								
		Rectificado alto brillo general	20	20	-	20	12	12	25
	<b>HPR</b>								

Herramientas para pulidoras									
Accionamientos	Materiales abrasivos	Aplicaciones	Velocidad de corte óptima						
			m/s						
		Pulimentado previo y pulimentado en diversas superficies	12	12	-	-	12	12	20
	<b>FPS-K</b>								
		Pulimentado fino de barniz y diversas superficies	12	12	-	-	12	12	20
	<b>WPS-K</b>								
		Eliminación de halos del barniz	-	-	-	-	-	6	12
	<b>PSM-K</b>								

Ø de herramienta/revoluciones máx. admisibles/potencia de accionamiento mínima necesaria															Tipo de accionamiento						
mm	5	10	15	20	25	30	45	50	80	100	120	150	175	200	250						
min <sup>-1</sup>						6 000	4 500		2 300	1 800	1 500	1 300	1 100	1 100			▶ USC	▶ USC	▶ USC	▶ USC	
kW									1	1,5	2	3					▶ ASC	▶ ASC	▶ ASC	▶ ASC	
min <sup>-1</sup>									6 000	5 000	4 000	3 200	2 700	2 500	2 000		▶ USC	▶ USC	▶ USC	▶ USC	
kW									1	1,5	2	3					▶ ASC	▶ ASC	▶ ASC	▶ ASC	
min <sup>-1</sup>										4 000		2 800		2 000			▶ USC	▶ USC	▶ USC	▶ USC	
kW										1	1,5	2	3				▶ ASC	▶ ASC	▶ ASC	▶ ASC	
min <sup>-1</sup>										4 000		2 800		2 000			▶ USC	▶ USC	▶ USC	▶ USC	
kW										1	1,5	2	3				▶ ASC	▶ ASC	▶ ASC	▶ ASC	

Ø de herramienta/revoluciones máx. admisibles/potencia de accionamiento mínima necesaria															Tipo de accionamiento						
mm	5	10	15	20	25	30	45	50	75	125	150	180	200	225	250						
min <sup>-1</sup>										4 000		3 000					▶ UPH	-	▶ LPC	▶ WIG	
kW										1	1,5										
min <sup>-1</sup>										4 000		3 000					▶ UPH	-	▶ LPC	▶ WIG	
kW										1	1,5										
min <sup>-1</sup>										2 000		1 500					▶ UPH	-	▶ LPC	▶ WIG	
kW										1	1,5										

# Calculadora de materiales abrasivos

La siguiente tabla sirve para determinar las revoluciones de trabajo basándose en el diámetro del material abrasivo y en la velocidad de corte en m/s.

Revoluciones mín <sup>-1</sup>													
Diámetro de la herramienta mm	Velocidades de corte m/s												
	2	4	6	8	10	12	14	15	16	18	20	24	25
2	19.000	38.200	57.300	76.300	95.400								
3	12.700	25.400	38.200	50.900	63.600	76.300	89.000	95.400					
4	9.500	19.100	28.600	38.200	47.700	57.300	66.800	71.500	76.300	85.900	95.400		
5	7.600	15.200	22.900	30.500	38.200	45.800	53.400	57.300	61.100	68.700	76.300	91.600	95.400
6	6.300	12.700	19.100	25.400	31.800	38.200	44.500	47.700	50.900	57.300	63.600	76.300	79.500
8	4.700	9.500	14.300	19.100	23.800	28.600	33.400	35.800	38.200	42.900	47.700	57.300	59.600
10	3.800	7.600	11.400	15.200	19.100	22.900	26.700	28.600	30.500	34.600	38.200	45.800	47.700
12	3.100	6.300	9.500	12.700	15.900	19.000	22.200	23.800	25.400	28.600	31.800	38.100	39.700
14	2.700	5.400	8.100	10.900	13.600	16.300	19.000	20.400	21.800	24.500	27.200	32.700	34.000
15	2.500	5.000	7.600	10.100	12.700	15.200	17.800	19.000	20.300	22.900	25.400	30.500	31.800
16	2.300	4.700	7.100	9.500	11.900	14.300	16.700	17.800	19.000	21.400	23.800	28.600	29.800
19	2.000	4.000	6.000	8.000	10.000	12.000	14.000	15.000	16.000	18.000	20.000	24.100	25.100
20	1.900	3.800	5.700	7.600	9.500	11.400	13.300	14.300	15.200	17.100	19.000	22.900	23.800
22	1.700	3.400	5.200	6.900	8.600	10.400	12.100	13.000	13.800	15.600	17.300	20.800	21.600
25	1.500	3.000	4.500	6.100	7.600	9.100	10.600	11.400	12.200	13.700	15.200	18.300	19.000
30	1.200	2.500	3.800	5.000	6.300	7.600	8.900	9.500	10.100	11.400	12.700	15.200	15.900
35	1.000	2.100	3.200	4.300	5.400	6.500	7.600	8.100	8.700	9.800	10.900	13.000	13.600
40	900	1.900	2.800	3.800	4.700	5.700	6.600	7.100	7.600	8.500	9.500	11.400	11.900
45	800	1.600	2.500	3.300	4.200	5.000	5.900	6.300	6.700	7.600	8.400	10.100	10.600
50	700	1.500	2.200	3.000	3.800	4.500	5.300	5.700	6.100	6.800	7.600	9.100	9.500
60	600	1.200	1.900	2.500	3.100	3.800	4.400	4.700	5.000	5.700	6.300	7.600	7.900
70	500	1.000	1.600	2.100	2.700	3.200	3.800	4.000	4.300	4.900	5.400	6.500	6.800
75	500	1.000	1.500	2.000	2.500	3.000	3.500	3.800	4.000	4.500	5.000	6.100	6.300
80	400	900	1.400	1.900	2.300	2.800	3.300	3.500	3.800	4.200	4.700	5.700	5.900
90	400	800	1.200	1.600	2.100	2.500	2.900	3.100	3.300	3.800	4.200	5.000	5.300
100	300	200	1.100	1.500	1.900	2.200	2.600	2.800	3.000	3.400	3.800	4.500	4.700
115		600	900	1.300	1.600	1.900	2.300	2.400	2.600	2.900	3.300	3.900	4.100
120		600	900	1.200	1.500	1.900	2.200	2.300	2.500	2.800	3.100	3.800	3.900
125		600	900	1.200	1.500	1.800	2.100	2.200	2.400	2.700	3.000	3.600	3.800
150			700	1.000	1.200	1.500	1.700	1.900	2.000	2.200	2.500	3.000	3.100
165			600	900	1.100	1.300	1.600	1.700	1.800	2.000	2.300	2.700	2.800
175			600	800	1.000	1.300	1.500	1.600	1.700	1.900	2.100	2.600	2.700
180			600	800	1.000	1.200	1.400	1.500	1.600	1.900	2.100	2.500	2.600
200				700	900	1.100	1.300	1.400	1.500	1.700	1.900	2.200	2.300
230				600	800	900	1.100	1.200	1.300	1.400	1.600	1.900	2.000
250				600	700	900	1.000	1.100	1.200	1.300	1.500	1.800	1.900

Revoluciones mín <sup>-1</sup>													
Diámetro de la herramienta mm	Velocidades de corte m/s												
	28	30	34	35	38	40	44	45	48	50	60	80	
2													
3													
4													
5													
6	89.100	95.400											
8	66.800	71.600	81.100	83.500	90.700	95.400							
10	53.400	57.200	64.900	66.800	72.500	76.300	84.000	85.900					
12	44.500	47.700	54.000	55.600	60.400	63.600	70.000	71.500	76.300	79.500			
14	38.100	40.900	46.300	47.700	51.800	54.500	60.000	61.300	65.400	68.100	81.800		
15	35.600	38.100	43.200	44.500	48.300	50.900	56.000	57.200	61.000	63.600	76.300		
16	33.400	35.700	40.500	41.700	45.300	47.700	52.500	53.600	57.200	59.600	71.500	95.400	
19	28.100	30.100	34.100	35.100	38.100	40.100	44.200	45.200	48.200	50.200	60.200	80.300	
20	26.700	28.600	32.400	33.400	36.200	38.100	42.000	42.900	45.800	47.700	57.200	76.300	
22	24.200	26.000	29.500	30.300	32.900	34.700	38.100	39.000	41.600	43.300	52.000	69.400	
25	21.300	22.900	25.900	26.700	29.000	30.500	33.600	34.300	36.600	38.100	45.800	61.000	
30	17.800	19.000	21.600	22.200	24.100	25.400	28.000	28.600	30.500	31.800	38.100	50.900	
35	15.200	16.300	18.500	19.000	20.700	21.800	24.000	24.500	26.100	27.200	32.700	43.600	
40	13.300	14.300	16.200	16.700	18.100	19.000	21.000	21.400	22.900	23.800	28.600	38.100	
45	11.800	12.700	14.400	14.800	16.100	16.900	18.600	19.000	20.300	21.200	25.400	33.900	
50	10.600	11.400	12.900	13.300	14.500	15.200	16.800	17.100	18.300	19.000	22.900	30.500	
60	8.900	9.500	10.800	11.100	12.000	12.700	14.000	14.300	15.200	15.900	19.000	25.400	
70	7.600	8.100	9.200	9.500	10.300	10.900	12.000	12.200	13.000	13.600	16.300	21.800	
75	7.100	7.600	8.600	8.900	9.600	10.100	11.200	11.400	12.200	12.700	15.200	20.300	
80	6.600	7.100	8.100	8.300	9.000	9.500	10.500	10.700	11.400	11.900	14.300	19.000	
90	5.900	6.300	7.200	7.400	8.000	8.400	9.300	9.500	10.100	10.600	12.700	16.900	
100	5.300	5.700	6.400	6.600	7.200	7.600	8.400	8.500	9.100	9.500	11.400	15.200	
115	4.600	4.900	5.600	5.800	6.300	6.600	7.300	7.400	7.900	8.300	9.900	13.200	
120	4.400	4.700	5.400	5.500	6.000	6.300	7.000	7.100	7.600	7.900	9.500	12.700	
125	4.200	4.500	5.100	5.300	5.800	6.100	6.700	6.800	7.300	7.600	9.100	12.200	
150	3.500	3.800	4.300	4.400	4.800	5.000	5.600	5.700	6.100	6.300	7.600	10.100	
165	3.200	3.400	3.900	4.000	4.300	4.600	5.000	5.200	5.500	5.700	6.900	9.200	
175	3.000	3.200	3.700	3.800	4.100	4.300	4.800	4.900	5.200	5.400	6.500	8.700	
180	2.900	3.100	3.600	3.700	4.000	4.200	4.600	4.700	5.000	5.300	6.300	8.400	
200	2.600	2.800	3.200	3.300	3.600	3.800	4.200	4.200	4.500	4.700	5.700	7.600	
230	2.300	2.400	2.800	2.900	3.100	3.300	3.600	3.700	3.900	4.100	4.900	6.600	
250	2.100	2.200	2.500	2.600	2.900	3.000	3.300	3.400	3.600	3.800	4.500	6.100	

## Diversidad de herramientas para cumplir las máximas exigencias

Suhner ofrece soluciones completas con una gama de máquinas y materiales abrasivos adaptados entre sí para satisfacer los máximos requisitos. Nuestras herramientas de rectificado se han diseñado para optimizar los procesos en todos los tipos de mecanizados abrasivos de superficies.

Ya sea en el desbastado y el rectificado con el máximo arranque de virutas o en el fresado, cepillado y el pulido precisos, las herramientas de rectificado de Suhner convencer por la alta calidad y fiabilidad.

### Grano abrasivo

Los granos abrasivos se emplean en herramientas de ligadura y en materiales abrasivos sobre una base. El rango de grano varía en función del tipo de herramienta entre P24 (arranque de virutas) y P2500 (pulido).

Se diferencia entre cuatro tipos de granos que tienen distintas propiedades.

AO	ZK	SC	CE
<b>Óxido de aluminio</b>	<b>Alúmina de circonio</b>	<b>Carburo de silicio</b>	<b>Grano cerámico</b>
Moderadamente duro y resistente, pero menos afilado que otros granos. Necesita que se ejerza poca presión.	Tamaño del grano semiduro, muy afilado, robusto y resistente al calor. Óptimo para el mecanizado automático pesado con altas presiones.	Grano de rectificado duro y afilado, pero muy frágil. Se ejerce poca presión. Para metales exóticos pero también apto para metales no ferrosos y plástico.	Grano de rectificado duro y resistente con estructura microcristalina. Garantía de vida útil larga en comparación con otros granos. Para una abrasión rápida y agresiva. Se debe ejercer una presión de baja a media.

### Alta capacidad de mecanizado con arranque de virutas

En la vista general de capítulos, se representa gráficamente la potencia de mecanizado con arranque de virutas de cada abrasivo para lograr una abrasión elevada y para el pulimentado. La clasificación no solo hace referencia a los tamaños de grano disponi-

bles, sino que también tiene en cuenta la alta capacidad de mecanizado con arranque de virutas, la calidad del grano y la adherencia del material abrasivo.



## Indicaciones sobre los productos

### Materiales abrasivos estructurados

Herramientas de precisión de alta calidad desarrolladas para optimizar los procesos y ahorrar tiempo de mecanizado. Convencer por la alta capacidad de mecanizado con arranque de virutas, una larga vida

útil y una mejor calidad superficial. Esto le permite reducir en gran medida los pasos de trabajo y los cambios de herramientas.

CE II	CG	TZ
Abrasivo de alto rendimiento con granos de rectificado cerámicos y moldeados con precisión. Para alcanzar una abrasión máxima y rápida. Escasa generación de calor y pocas irregularidades, ya que los granos penetran de forma uniforme en la superficie.	Grano compacto con una dispersión muy abierta. Capacidad de abrasión eficiente con una rugosidad de las superficies uniforme y constante. Convence por una larga vida útil y una baja generación de polvo.	Abrasivos de precisión para refinado y acabado. Se obtiene un acabado de alta calidad, uniforme y reproducible. Se reduce drásticamente el número de pasos de rectificado y, por tanto, los gastos de equipamiento.

### Materiales abrasivos

La mayoría de nuestras bandas abrasivas y patines de amoladura están equipados con una capa activa de lijado. Esto aumenta la vida útil del grano abrasivo y reduce la generación de calor y, por lo tanto,

los consiguientes daños en la pieza. Además, se favorece la evacuación de virutas, lo que aumenta el rendimiento de corte y reduce la obstrucción del material abrasivo.

## Tabla comparativa de tamaño del grano/profundidad de la rugosidad

**Téngalo en cuenta lo siguiente:** El acabado preciso (valor Ra) depende, entre otras cosas, de la presión ejercida, la velocidad de trabajo, la dureza del soporte y el material mecanizado y puede variar en función del trabajo en un +/- 20 %.

Tabla comparativa de tamaños de grano							
Europa FEPA	Materiales abrasivos estructurados	Fibra no tejida	USA ANSI/CAMI	Profundidad de la rugosidad Ra (valor orientativo)			
	TZ	FVV		 0.06	 0.30	 0.08	 0.09
P2500	A6		1200				
P1800			1000				
P1500			800				
P1200	A16	UF	600	0.15	0.40	0.16	0.18
P1000			500				
P800		SF	400				
P600	A30		360	0.29	0.65	0.35	0.25
P500							
P400	A45		320	0.45	0.90	0.48	0.30
P360			280				
P320		VF					
P280	A65		240	0.70	1.10	0.78	0.45
P240	A80			0.85	1.20	0.90	0.50
P220	A100		220				
P200		M					
P180			180				
P150			150				
P120	A160		120				
P100		C	100				
P80	A300		80				
P60		VC					
P50		EC	60				
P40			50				
P36			36				
P30			30				
P24			24				

UF=ultrafino, SF=superfino, VF=muy fino, M=medio, C=grueso, EC=extragrueso, VC= muy grueso  
FEPA = Federation of European Producers of Abrasives Products, ANSI = American National Standards Institute

Nuestras herramientas de rectificado cumplen la norma FEPA.

## Herramientas de rectificado con ligadura de plástico

Para limpiar, desbarbar, eliminar herrumbre, difuminar y mecanizar costuras de soldadura de casi cualquier material.

### Sus ventajas:

- Larga vida útil y rendimiento uniforme
- Acabado constante y uniforme
- Alta flexibilidad
- Sin atascos
- Trabajo en frío
- Se precisa una presión mínima
- Ideal para piezas de difícil acceso
- Alta seguridad durante el trabajo
- Alternativa efectiva a los cepillos metálicos, sustancias químicas o pastas (encurtido)

Ámbitos de aplicación							
Aplicaciones	Tamaño del grano						
	36	50	80	120	220	400	
	marrón/violeta	verde	amarillo	blanco	rojo	azul	
Desbarbado ligero	●	●					
Limpieza de costura de soldadura		●	●				
Preparación de costura de soldadura		●	●	●			
Eliminación de herrumbre, pintura, barniz		●	●	●			
Trabajos de limpieza generales		●	●	●	●		
Eliminación de pintura de colores de revenido				●			
Difuminado				●	●		
Acabado/pulimentado previo					●	●	
Acabado Ra en acero inoxidable	Métrico	1.00	0.85	0.70	0.50	0.20	0.10
	Micro inch	Ra 41	Ra 34	Ra 28	Ra 20	Ra 9	Ra 5
Ra Finish en aluminio 6061	Métrico	3.00	2.50	2.10	1.40	0.50	0.20
	Micro inch	Ra 122	Ra 99	Ra 85	Ra 54	Ra 20	Ra 8

## Productos de fibra no tejida

Se utilizan principalmente para la limpieza, el desbarbado, el acabado y el pulido y pueden utilizarse en una amplia gama de materiales. Ventajas: Acabado uniforme y reproducible, conservación de la geo-

metría, adaptación a la forma de la pieza, redondeado de bordes sin rebabas secundarias, empleo húmedo o en seco.

FVV ...	SUN-Press®	SUN-Roll®	FVO ...
Desbarbado, acabado, pulido.	Desbarbado, acabado.	Desbarbado, acabado.	Limpieza.

## Fresa de carburo

Las fresas de carburo garantizan una verdadera resolución de problemas para cualquier material. Con nuestros 7 dentados de rectificado de precisión y 13 moldes, se pueden cubrir prácticamente todas las necesidades. Las fresas de carburo se emplean para el mecanizado, desbarbado y ensanchamiento de orificios.

En comparación con las piedras de amolar, el rendimiento de corte y la vida útil son muy superiores. Con los dentados NK-S (mecanizado de acero) y N-IX (mecanizado de acero inoxidable), Suhner ofrece dos nuevos tipos de fresas de alto rendimiento para obtener el máximo rendimiento y reducir los tiempos de mecanizado.

Ámbitos de aplicación							
Material	Uso tras dentado						
	N	NK	NKD	NKC	NK-S	N-IX	GA
	●	●	●	●	●		
	●	●	●	●		●	
	●	●	●	●	●		
	●	●	●				
							●
							●

● Muy recomendable  
● Recomendable

# Discos de desbaste y corte

## Herramientas de pulimentado

Suhner ofrece herramientas de pulimentado para el mecanizado radial y plano. Incluyen materiales de alta calidad, como el fieltro, el sisal y el algodón, para obtener resultados óptimos en todos los materiales, desde el cepillado mate manual hasta el pulido de alto brillo.

El programa se completa con una gama adaptada de pastas de pulimentado. Las máquinas pulidoras y máquinas con ejes flexibles de Suhner garantizan la potencia necesaria y las revoluciones óptimas para el pulimentado profesional.

FP...	SS	VPR	PR	HPR
Herramientas de fieltro para trabajos de pulimentado y rectificadas.	Discos de paño de algodón para trabajos de pulimentado generales.	Anillos de sisal para el pulimentado previo de acero inoxidable y el cepillado de metales no ferrosos. Tejido a 45° para aumentar la estabilidad.	Anillos de pulido de algodón para pulir acero inoxidable, metales no ferrosos y acero. Tejido a 45° para aumentar la estabilidad.	Anillos de pulido de alto brillo de algodón. Para acero inoxidable, aluminio, metales no ferrosos y plásticos.

Velocidad de corte óptima		
Aplicación	Velocidad de corte óptima	
	m/s	%
Deslumbrado	15	- 15 + 10
Pulimentado de metales	36	+/- 15
Pulimentado de metales, contornos fuertes	15 – 25	+/- 10
Pulimentado de plástico	15	+/- 10



## Forma del disco



## Discos de corte Turbo



Tipo	TURBO DISC
Aplicaciones	
La Forma	T41
Grana	AO ▲ 60



## Discos de corte Universal



Tipo	SUN-DISC M
Aplicaciones	
La Forma	T41
Grana	AO ▲ 30



## Discos de desbaste Universal



Tipo	SUN-DISC M
Aplicaciones	
La Forma	T27
Grana	AO ▲ 24



## Discos de desbaste de alto rendimiento



Tipo	MAGIC DISC 6mm
Aplicaciones	
La Forma	T27
Grana	ZK – AO Mix ▲ 24



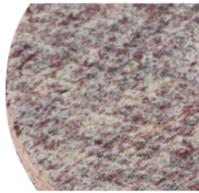
### Discos de desbaste flexibles



Tipo	MAGIC DISC 3mm
Aplicaciones	
La Forma	T27
Grana	ZK – AO Mix ▲ 36 – 80



### Discos de esmerilado de algodón laminado



Tipo	BVSS
Aplicaciones	
La Forma	T27
Grana	AO – SC Mix ▲ A24 MTX + GFX



#### Aplicaciones

Corte, desbaste, tratamiento de cordones de soldadura, biselado, desbarbado, rectificado de superficies.



### Discos de desbaste convexo



Tipo	VULCANO
Aplicaciones	
La Forma	T29
Grana	ZK – AO Mix ▲ 36



### Discos de desbaste de diamante



Tipo	DRS
Aplicaciones	
La Forma	T27
Grana	Diamante/▲ 50



## Discos de corte Turbo

### TURBO DISC

Muelas de tronzar muy finas con alto rendimiento de corte. Desarrollado para realizar trabajos de tronzado precisos y exigentes. Trabajo rápido y frío. Los discos están exentos de Fe/S/Cl y, por tanto, están pensados para acero inoxidable.

#### Áreas de aplicación



Diámetro	Espesor	Orificio	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
50	1,2	6	30 000	908 074 00	100 010 508	50
75	1,2	10	20 200	908 078 00	100 010 512	50
115	1,2	22,2	13 300	908 075 00	100 010 509	25
125	1,2	22,2	12 200	908 076 00	100 010 510	25
150	1,6	22,2	10 200	909 648 00	100 008 871	25
180	1,6	22,2	8 600	908 440 00	100 009 398	25
230	1,9	22,2	6 600	909 649 00	100 008 872	25

## Discos de corte Universal

### SUN-DISC M

Muelas de tronzar universales y rentables. Pensadas para acero estructural y de herramientas.

#### Áreas de aplicación



Diámetro	Espesor	Orificio	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
115	2	22,2	13 300	909 866 00	100 009 021	35
125	2	22,2	12 200	909 867 00	100 009 022	35
180	2	22,2	8 600	909 868 00	100 009 023	35
230	2	22,2	6 600	909 869 00	100 009 024	35

## Discos de corte Supreme

### SUPREME DISC

Nueva muela de tronzar prémium para el corte preciso con una vida útil extremadamente larga. Fabricado con potentes materiales de rectificado y con el empleo de tecnologías de producción innovadoras para obtener los mejores resultados. Sin hierro, cloro ni azufre: Sin contaminación al usarlo sobre acero inoxidable.

#### Áreas de aplicación



Diámetro	Espesor	Orificio	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
115	1,0	22,2	13 300	913 553 00	100 053 425	25
125	1,0	22,2	12 200	913 554 00	100 053 426	25

## Discos de corte 3M™ Cubitron™ 3

### 3M™ Cubitron™ 3 - 1mm

El nuevo grano cerámico de precisión ha sido rediseñado para crear estructuras angulares que se rompen continuamente en nuevas puntas de grano afiladas. Estos bordes suaves ayudan a crear un abrasivo que corta más rápido, desbasta más frío y dura mucho más que los abrasivos tradicionales.

El disco de tronzado Cubitron™ 3 produce cortes perpendiculares con el borde exterior y es ideal para cortar metal, incluidas chapas de carrocería o marinas, tubos de acero inoxidable, tuberías de acero inoxidable, uniones oxidadas y mucho más.



#### Áreas de aplicación



max. 80 m/s

Diámetro	Espesor	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>		
125	1,0	22,2	60	12 250	101 003 747	25

## Discos de corte Aluminio

### NOR-Alu 1mm

El disco de corte de aluminio de Norton, que consta de un sistema de grano y unión especialmente desarrollado, evita el atasco del disco, dura más y aumenta la velocidad de corte.



#### Áreas de aplicación



max. 80 m/s

Diámetro	Espesor	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>		
125	1,0	22,2	A60	12 250	101 000 705	25

## Discos de desbaste Universal

### SUN-DISC M

Discos de desbarbado universales y rentables. Pensados para el mecanizado de acero.



#### Áreas de aplicación



max. 80 m/s

Diámetro	Espesor	Orificio	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
75	6,4	10	20 200	908 077 00	100 010 511	10
115	6	22,2	13 300	909 870 00	100 009 025	10
125	6	22,2	12 200	909 871 00	100 009 026	10
230	6	22,2	6 600	909 873 00	100 009 028	10

## Discos de desbaste de alto rendimiento

### MAGIC DISC 6mm

Disco de desbaste universal con alta capacidad abrasiva y larga vida útil. Menos polvo, ruido y calor.

#### Áreas de aplicación



max. 80 m/s



Diámetro	Espesor	Orificio	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
115	6	22,2	13 300	912 781 00	100 007 392	10
125	6	22,2	12 200	908 613 00	100 009 541	10
150	6	22,2	10 200	909 714 00	100 008 905	10
180	6	22,2	8 600	908 945 00	100 009 802	10
230	6	22,2	6 600	909 896 00	100 009 038	10

### MAGIC DISC 3mm

Disco de desbaste universal con alta capacidad abrasiva. Menos polvo, ruido y calor. Flexible y agradable de guiar. Logra un pulimentado atractivo. Disponible en 3 tamaños de grano.

#### Áreas de aplicación



max. 80 m/s



Empleo de almohadilla Back-Up

Diámetro	Espesor	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
125	3	22,2	36	12 200	908 610 00	100 009 538	15
125	3	22,2	60	12 200	908 611 00	100 009 539	15
125	3	22,2	80	12 200	908 612 00	100 009 540	15

## Discos de desbaste 3M™ Cubitron™ 3

### 3M™ Cubitron™ 3 - 7mm

El nuevo grano cerámico de precisión ha sido rediseñado para crear estructuras angulares que se rompen continuamente en nuevas puntas de grano afiladas. Estos bordes suaves ayudan a crear un abrasivo que corta más rápido, desbasta más frío y dura mucho más que los abrasivos tradicionales.

#### Áreas de aplicación



max. 80 m/s

El disco de desbaste 3M™ Cubitron™ 3 es un disco de corte extremadamente rápido y duradero para la eliminación de soldaduras y otras aplicaciones de desbaste pesado.



Diámetro	Espesor	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>		
125	7	22,2	36	12 250	101 003 746	10

## Discos de desbastado Quantum 3

### NOR-Quantum 3 7mm

La mezcla perfecta de granos cerámicos moldeados con precisión y el más duro sistema de unión da como resultado la muela Norton Quantum 3, que sin esfuerzo al tiempo que retira rápidamente el metal y lo muerde.

#### Áreas de aplicación



max. 80 m/s



Diámetro	Espesor	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de parte
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>	
125	7	22,2	24	12 250	101 000 704 10

## Discos de desbastado y de corte Quantum 3 COMBO

### NOR-Quantum 3 COMBO 4mm

Con un grosor de 4,2 mm, el disco Norton Quantum 3 COMBO puede manejar aplicaciones de corte/desbaste y es perfecto para la eliminación rápida de soldaduras.

#### Áreas de aplicación



max. 80 m/s



Diámetro	Espesor	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de parte
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>	
125	4,2	22,2	24	12 250	101 000 703 20

## Discos de desbastado convexos

### VULCANO

Discos de desbastado con alta capacidad abrasiva y larga vida útil. Desarrollado especialmente para superficies curvas en acero inoxidable y acero.

Empleo de almohadilla Back-Up

#### Áreas de aplicación



max. 80 m/s



Diámetro	Espesor	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>		
125	4	22,2	36	12 200	909 897 00	100 009 039 15

## Discos de desbastado integrados algodón

### BVSS A24 GFX

GFX: Ligadura suave. Muy adecuada para el desbarbado, el rectificado de alta precisión y la compensación de transiciones de aluminio, acero inoxidable y plásticos compuestos de fibra.

#### Áreas de aplicación



max. 80 m/s



Diámetro	Espesor	Orificio	Color	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte
mm	mm	mm	Blanco	min <sup>-1</sup>		
115	5	22,2	Blanco	13 300	908 262 00	100 010 646 1

### BVSS A24 MTX

MTX: Ligadura dura. Extraordinaria capacidad de rectificado y larga vida útil en aluminio. Muy apto para aluminio y metales no ferrosos. Para procesamiento de costuras soldadas ligero y medio.

#### Áreas de aplicación



max. 80 m/s



Diámetro	Espesor	Orificio	Color	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte
mm	mm	mm	Marrón	min <sup>-1</sup>		
115	5	22,2	Marrón	13 300	908 261 00	100 010 645 1

## Almohadilla Back-Up

### BUV

Almohadilla Back-Up apta para discos de desbarbado MAGIC DISC de 3 mm y VULCANO



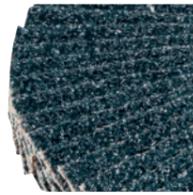
Núm. de ID	Núm. de parte
908 700 00	100 009 623 1

# Discos abrasivos en abanico

## Forma del disco



### Discos de láminas abrasivas de alúmina de circonio



**Tipo** Superflex, Superflex Nylon, LFS-C, LFS-F

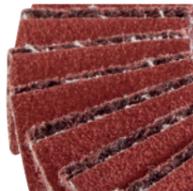
**Aplicaciones**

**La Forma** T27 + T29

**Grano** ZK ▲ 40 - 120



### Discos de láminas abrasivas combinados



**Tipo** FVSS

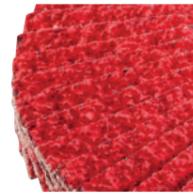
**Aplicaciones**

**La Forma** T27

**Grano** AO ▲ C, M, VF



### Discos de láminas abrasivas cerámicas



**Tipo** Tigerbite

**Aplicaciones**

**La Forma** T27 + T29

**Grano** CE ▲ 40 - 120



### Discos de láminas de fibra no tejida



**Tipo** FVVS-LFT

**Aplicaciones**

**La Forma** T29

**Grano** AO ▲ M



### Disco de fieltro laminado



**Tipo** FPS-LFS

**Aplicaciones**

**La Forma** T27

**Grano** Feltro



### Aplicaciones

Trabajos de abrasión, mecanizado de cordones de soldadura, esmerilado superficial, rebabado, reparar rasguños, esmerilado fino, igualado, pulido.



## Discos abrasivos laminados de alúmina de circonio

### LFS SUperflex T27

Disco universal con dorso de fibra de vidrio. Muy abrasivo con larga vida útil gracias a la autorrenovación del material abrasivo. Capacidad de rectificado uniforme hasta que se consume completamente el disco, por lo que resulta extremadamente rentable.

Modelo plano. Perfecto para el mecanizado de superficies y el rectificado intermedio y final.



#### Áreas de aplicación



max. 80 m/s

Diámetro	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm		mm	min <sup>-1</sup>			
115	22,2	40	13300	913 000 00	100 007 582	10
115	22,2	60	13300	913 001 00	100 007 583	10
115	22,2	80	13300	913 002 00	100 007 584	10
115	22,2	120	13300	913 003 00	100 007 585	10
125	22,2	40	12200	913 008 00	100 007 590	10
125	22,2	60	12200	913 009 00	100 007 591	10
125	22,2	80	12200	913 010 00	100 007 592	10
125	22,2	120	12200	913 011 00	100 007 593	10

### LFT SUperflex T29

Disco universal con dorso de fibra de vidrio. Muy abrasivo con larga vida útil gracias a la autorrenovación del material abrasivo. Capacidad de rectificado uniforme hasta que se consume completamente el disco, por lo que resulta extremadamente rentable.

Modelo cónico. Perfecto para la abrasión agresiva del material y el mecanizado de contornos y cantos.



#### Áreas de aplicación



max. 80 m/s

Diámetro	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
115	22,2	40	13300	913 004 00	100 007 586	10
115	22,2	60	13300	913 005 00	100 007 587	10
115	22,2	80	13300	913 006 00	100 007 588	10
115	22,2	120	13300	913 007 00	100 007 589	10
125	22,2	40	12200	913 012 00	100 007 594	10
125	22,2	60	12200	913 013 00	100 007 595	10
125	22,2	80	12200	913 014 00	100 007 596	10
125	22,2	120	12200	913 015 00	100 007 597	10

### LFS SUperflex Nylon T27

Disco universal con dorso de nylon. Aumenta la comodidad al trabajar gracias a una reducción de las vibraciones y del ruido. El material del soporte se puede girar fácilmente y aumenta la vida útil del disco.

Modelo plano. Perfecto para el mecanizado de superficies y el rectificado intermedio y final.



#### Áreas de aplicación



max. 80 m/s

Diámetro	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
115	22,2	40	13300	913 021 00	100 007 603	10
115	22,2	60	13300	913 022 00	100 007 604	10
115	22,2	80	13300	913 023 00	100 007 605	10
115	22,2	120	13300	913 024 00	100 007 606	10
125	22,2	40	12200	913 016 00	100 007 598	10
125	22,2	60	12200	913 017 00	100 007 599	10
125	22,2	80	12200	913 018 00	100 007 600	10
125	22,2	120	12200	913 019 00	100 007 601	10

### LFS-C

Diseño innovador. El papel abrasivo completamente de alúmina de circonio de alta calidad se curva uniformemente alrededor del soporte y es ideal para el modelado suave en las esquinas, así como para el trabajo abrasivo grueso. Es óptimo para la abrasión de costuras de soldadura bastas en la costura de garganta.

#### Áreas de aplicación



max. 80 m/s



Diámetro	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
125	22,23	40	12200	912 801 00	100 007 406	10
125	22,23	60	12200	912 802 00	100 007 407	10

### LFS-F

Disco óptimo para el mecanizado y el rectificado final de superficies grandes cóncavas y conexas, contornos y perfiles. Facilita el rectificado de esquinas y ángulos donde se utilizan discos convencionales.

#### Áreas de aplicación



max. 80 m/s



Diámetro	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
115	22,2	40	13300	908 980 00	100 009 830	10
115	22,2	60	13300	908 981 00	100 009 831	10
115	22,2	80	13300	908 982 00	100 009 832	10

## Discos abrasivos laminados cerámicos

### LFS Tigerbite T27

Discos con grano cerámico de alto rendimiento para lograr la máxima abrasión. Gracias al efecto de autoafilado, los discos convencen por el mecanizado de superficies muy duras con un rectificado agresivo y una larga vida útil. La capa adicional activa reduce además la temperatura en la zona de rectificado. Especial para acero inoxidable, metales exóticos, metales no ferrosos y aluminio.

Modelo plano. Perfecto para el mecanizado de superficies y el rectificado intermedio y final.

#### Áreas de aplicación



max. 80 m/s



Diámetro	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
125	22,2	40	12 200	909 891 00	100 009 034	10
125	22,2	60	12 200	909 892 00	100 009 035	10
125	22,2	80	12 200	909 893 00	100 009 036	10
125	22,2	120	12 200	909 894 00	100 009 037	10

### LFT Tigerbite T29

Discos con grano cerámico de alto rendimiento para lograr la máxima abrasión. Gracias al efecto de autoafilado, los discos convencen por el mecanizado de superficies muy duras con un rectificado agresivo y una larga vida útil. La capa adicional activa reduce además la temperatura en la zona de rectificado. Especial para acero inoxidable, metales exóticos, metales no ferrosos y aluminio.

Modelo cónico. Perfecto para la abrasión agresiva del material y el mecanizado de contornos y cantos.

#### Áreas de aplicación



max. 80 m/s



Diámetro	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
125	22,2	40	12 200	909 980 00	100 009 106	10
125	22,2	60	12 200	909 981 00	100 009 107	10
125	22,2	80	12 200	909 982 00	100 009 108	10
125	22,2	120	12 200	909 983 00	100 009 109	10

### LFS CE M14

Discos abrasivos laminados con grano cerámico de alto rendimiento y rosca M 14 integrada. El soporte de plástico especial con ranuras de ventilación estimula la circulación de aire y aleja el calor de la superficie. El material del soporte se puede girar fácilmente para alcanzar la máxima vida útil del disco.

Rosca = M14

#### Áreas de aplicación



max. 80 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm		min <sup>-1</sup>			
125	40	12 250	912 510 00	100 007 317	10
125	60	12 250	912 511 00	100 007 318	10
125	80	12 250	912 512 00	100 007 319	10
125	120	12 200	912 513 00	100 007 320	10

## Discos abrasivos laminados combinados

### FVSS T27

Discos de fibra no tejida con láminas de tela abrasiva que se colocan entre las láminas de fieltro abrasivo. Esta disposición permite realizar el rectificado de soldadura y el acabado en un paso de trabajo, lo que permite ahorrar tiempo. Es también apto para los trabajos de desbarbado sencillos y para mejorar la rugosidad superficial.

C= grueso, M=medio, VF= muy fino

#### Áreas de aplicación



max. 80 m/s



Diámetro	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
125	22,2	C	12 200	909 523 00	100 008 772	10
125	22,2	M	12 200	909 524 00	100 008 773	10
125	22,2	VF	12 200	909 525 00	100 008 774	10

## Discos abrasivos laminados de tela no tejida

### FVVS-LFT T29

Para trabajos de acabado y para mejorar la rugosidad de las superficies. Genera poco calor. El material no se atasca, por lo que es adecuado para materiales blandos. Prolongada vida útil.

M = medio

#### Áreas de aplicación



max. 80 m/s



Diámetro	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
125	22,2	M	12 200	909 825 00	100 008 992	10

# Discos de desbarbado y limpieza

## Discos de fibra no tejida comprimida



Tipo SUN-Press®

Aplicaciones

Grano SF = SC Fine (Densidades 2 - 6)  
AM = AO Med (Densidades 6 - 10)



## Discos de desbarbado



Tipo FVSC

Aplicaciones

Grano AO, ZK, SC ▲ F/VF 80



## Disco de limpieza de diamante



Tipo DRS

Aplicaciones

Grano Diamante ▲ 50



## Discos de limpieza



Tipo FVOT

Aplicaciones

Grano Filtro SC abierto y reforzado



## Discos con abrasivo integrado en plástico



Tipo BD

Aplicaciones

Grano CE ▲ 50 - 120



## Cepillos de alambre



Tipo RDBZ/TDB/TDBZ

Aplicaciones

Grano ST + VA 0,3 - 0,5mm



## Cepillos de nailon tipo copa



Tipo TNB

Aplicaciones

Grano AO ▲ 60 - 120



## Aplicaciones

Desincrustado, limpieza, eliminación de colores de revenido, lijado de pintura/barniz, rebabado, igualado.



## Discos de fibra no tejida prensados

### SUN-Press®

Un único paso de trabajo hasta obtener la costura soldada y la superficie perfecta y brillante. Eficiente y vida útil larga con todos los materiales, en particular con acero inoxidable, titanio y aluminio.

#### Áreas de aplicación



max. 60 m/s



Diámetro	Orificio	Tamaño del grano	Dureza	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm			min <sup>-1</sup>			
115	22,2	2SF	Suave	10 000	909 626 00	100 008 855	5
115	22,2	6SF	Medio suave	10 000	909 803 00	100 008 975	5
115	22,2	8AM	Duro	10 000	909 627 00	100 008 856	5

### SUN-Press PRO

Descubra la nueva generación de discos de fibra no tejida de alta calidad. Sin ingredientes de origen animal, los discos son adecuados para el procesamiento de acero inoxidable en las industrias alimentaria y farmacéutica, así como en bioquímica. Para el procesamiento de acero inoxidable, aluminio, titanio e incluso materiales compuestos. Un solo paso de trabajo desde la eliminación del cordón de soldadura hasta una superficie perfecta y brillante. Eficacia y larga vida útil.

#### Áreas de aplicación



max. 60 m/s



Diámetro	Orificio	Tamaño del grano	Dureza	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm			min <sup>-1</sup>			
115	22,2	2SF	Suave	10 000	913 462 00	100 006 742	5
115	22,2	8AM	Duro	10 000	913 485 00	100 006 759	5

### SUN-Press PRO

Descubra la nueva generación de discos de fibra no tejida de alta calidad. Sin ingredientes de origen animal, los discos son adecuados para el procesamiento de acero inoxidable en las industrias alimentaria y farmacéutica, así como en bioquímica. Para el mecanizado de soldaduras en ángulo de acero inoxidable, aluminio, titanio e incluso materiales compuestos. Un solo paso de trabajo desde la eliminación del cordón de soldadura hasta una superficie perfecta y brillante. Eficaz y de larga vida útil.

#### Áreas de aplicación



max. 48 m/s

2SF = Suave  
6SF = Semiduro  
8AM = Duro



Diámetro	Espesor	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
125	6	22,2	2SF	6 100	913 558 00	100 053 428	10
125	6	22,2	6SF	6 100	913 559 00	100 053 429	10
125	6	22,2	8AM	6 100	913 560 00	100 053 430	10

## Disco de desbarbado

### FVSC

Especialmente desarrollado para todos los trabajos de desbarbado en chapas. La combinación de tela abrasiva de alta calidad y de fibra no tejida permite un desbarbado efectivo. Ideal para preparar chapas antes de pintura en polvo, lacado o enderezado. Con rosca M14 integrada.

#### Áreas de aplicación



max. 14 m/s

Rosca = M14



Diámetro	Tamaño del grano	Color	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm		Marrón	min <sup>-1</sup>			
115	80 / VF AO	Marrón	2 200	913 311 00	100 007 844	1
115	80 / F ZK	Azul	2 200	913 313 00	100 007 846	1
115	80 / F SC	Gris	2 200	913 312 00	100 007 845	1

## Discos de limpieza

### FVOT

Compuesto por fibras simétricas, grano abrasivo y resina. Para eliminar la corrosión abundante, la película de laminación en los aceros laminados en caliente, las capas de pintura muy adheridas en el metal y los colores de revenido. Ideal para aceros inoxidables. Para superficies metálicas limpias.

#### Áreas de aplicación



max. 60 m/s



Diámetro	Espesor	Orificio	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
115	18	22,2	10 000	903 468 00	100 011 222	5
125	18	22,2	10 000	913 056 00	100 007 636	5

### FVOT-L

Compuesto por fibras simétricas, grano abrasivo y resina. Para eliminar la corrosión abundante, la película de laminación en los aceros laminados en caliente, las capas de pintura muy adheridas en el metal y los colores de revenido. Ideal para aceros inoxidables. Para superficies metálicas limpias.

#### Áreas de aplicación



max. 60 m/s

Con láminas dispuestas de forma radial para una mayor capacidad de limpieza.



Diámetro	Espesor	Orificio	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
115	25	22,2	7 500	908 977 00	100 009 827	5

### FVOT X CRS

El disco de limpieza grueso X CRS de carburo de silicio es perfecto para eliminar rápidamente el óxido, la pintura, la cascarilla y los revestimientos de los metales.

#### Áreas de aplicación



Diámetro	Espesor	Orificio	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>		
115	22	22,2	13 000	100 013 942	5

## Discos con abrasivos integrados en plástico

### BD

Ideal para eliminar óxido, restos adheribles, pintura, colores de revenido, materiales de juntas y barniz, así como para difuminar arañazos ligeros. El empleo se realiza directamente en la rectificadora angular con una rosca M 14.

#### Áreas de aplicación



max. 75 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Color	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm		Verde	min <sup>-1</sup>			
115	50	Verde	12 000	913 144 00	100 007 648	5
115	80	Amarillo	12 000	913 145 00	100 007 649	5
115	120	Blanco	12 000	913 146 00	100 007 650	5

## Discos de limpieza diamantados

### DRS

Para eliminar pegamento, epoxi, uretano y pinturas difíciles en piedra y acero. Para eliminar el óxido y retirar la capa incrustada o la película de laminación del acero y el hierro.

#### Áreas de aplicación



max. 80 m/s



Diámetro	Orificio	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	min <sup>-1</sup>			
115	22,2	13 300	913 028 00	100 007 610	1
125	22,2	12 200	913 029 00	100 007 611	1

## Cepillos metálicos

### RDBZ

Para trabajos difíciles como la eliminación de pintura, escamas y corrosión de cualquier tipo. Especial para el mecanizado de bordes interiores y apto para zonas de difícil acceso.

Para ambos artículos Max. Velocidad = 11 000 min<sup>-1</sup>

Calidades de alambre disponibles: Acero (ST) o acero inoxidable (VA)

#### Áreas de aplicación



max. 80 m/s



Diámetro	Espesor	Orificio	Calidad del alambre	Diámetro del alambre	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		mm			
115	13	22,2	ST	0,50	908 084 00	100 010 518	1
115	13	22,2	VA	0,35	908 085 00	100 010 519	1

### RDBZ G

Para trabajos difíciles como la eliminación de pintura, escamas y corrosión de cualquier tipo. Especial para el mecanizado de bordes interiores y apto para zonas de difícil acceso.

Calidades de alambre disponibles: Acero (ST) o acero inoxidable (VA)

#### Áreas de aplicación



max. 80 m/s



Diámetro	Espesor	Calidad del alambre	Diámetro del alambre	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		mm	min <sup>-1</sup>			
115	13	ST	0,5	12 500	908 086 00	100 010 520	1
115	13	VA	0,5	12 500	908 087 00	100 010 521	1

### TDBZ 100

De alambre de acero trenzado con alojamiento roscado para el empleo en rectificadoras angulares. Se emplea en caso de altos requisitos de cepillado. Para eliminación de óxido, limpieza, eliminación de pintura e imprimación, para desbarbado.

El anillo de apoyo extraíble impide que el taco se extienda.

#### Áreas de aplicación



max. 35 m/s



Diámetro	Calidad del alambre	Diámetro del alambre	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm		mm	min <sup>-1</sup>			
100	ST	0,5	8 500	902 196 00	100 010 984	1

### TDBZ 70

De alambre de acero trenzado con alojamiento roscado para el empleo en rectificadoras angulares. Se emplea en caso de altos requisitos de cepillado. Para eliminación de óxido, limpieza, eliminación de pintura e imprimación, para desbarbado.

Calidades de alambre disponibles: Acero (ST) o acero inoxidable (VA).

#### Áreas de aplicación



max. 35 m/s



Diámetro	Calidad del alambre	Diámetro del alambre	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm		mm	min <sup>-1</sup>			
70	ST	0,35	11 000	902 195 00	100 010 983	1
70	VA	0,35	11 000	908 123 00	100 010 555	1

### TDB

De alambre de acero corrugado con alojamiento roscado para el empleo en rectificadoras angulares. Para eliminación de óxido, limpieza, eliminación de pintura e imprimación, para desbarbado.

Calidades de alambre disponibles: Acero (ST) o acero inoxidable (VA).

#### Áreas de aplicación



max. 35 m/s



Diámetro	Calidad del alambre	Diámetro del alambre	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm		mm	min <sup>-1</sup>			
70	ST	0,35	10 000	902 192 00	100 010 982	1
70	VA	0,35	10 000	908 104 00	100 010 538	1

## Cepillos de copa de nylon

TNB

Apto para limpiar, desbarbar, eliminar el óxido y la pintura y estructurar. Se puede emplear en cualquier metal, madera dura y blanda y cerámica.

Rosca = M14

Áreas de aplicación



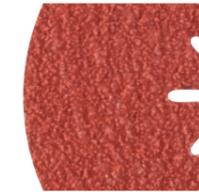
max. 25 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm		min <sup>-1</sup>			
130	60	2.500	907 244 00	100 010 260	1
130	80	2.500	906 800 00	100 010 091	1
130	120	2.500	907 245 00	100 010 261	1

## Discos de fibra

### Discos de fibra de óxido de aluminio



Tipo KFS VA

Aplicaciones

Grano AO  
▲ 36 – 180



### Discos de fibra cerámica



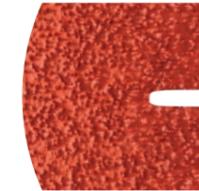
Tipo KFS CE-11

Aplicaciones

Grano CE  
▲ 40 – 120



### Discos de fibra cerámica +



Tipo KFS CE22

Aplicaciones

Grano CE II – AO Mix  
▲ 36 – 120



### Discos de fibra cerámica de alto rendimiento



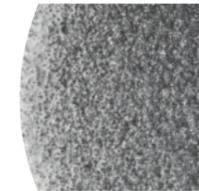
Tipo KFS CE II

Aplicaciones

Grano CE II  
▲ 36 – 80



### Discos de fibra para aluminio



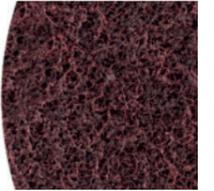
Tipo KFS AL

Aplicaciones

Grano ZK – AO Mix  
Revestimiento de AL  
▲ 36 – 120



### Discos de fibra no tejida sobre base de fibra



Tipo FVVS

Aplicaciones

Grano AO  
▲ C, M



Matriz de materiales abrasivos/máquinas

Accionamientos	Abrasivos	Aplicaciones	Óptima velocidad de corte							
			m/s							
  	 KFS CE II, CE, VA, AL	Rectificado plano general	60	50	80	80	12	12	80	

Aplicaciones

Trabajos de abrasión, mecanizado de cordones de soldadura, achaflanado de bordes, rebabado, Reparar rasguños, esmerilado fino, igualado.



Discos de fibra de óxido de aluminio

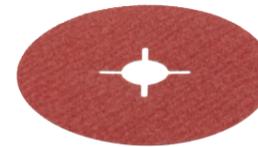
KFS VA

Para el rectificado de alta precisión y basto de superficies planas y curvas. Ofrece un rectificado en frío gracias a la capa adicional activa. Destaca por la larga vida útil y una capacidad de adaptación óptima. Especialmente adecuado para aceros inoxidable.

Áreas de aplicación



max. 80 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm		min <sup>-1</sup>			
115	36	13200	903 415 00	100 011 179	50
115	50	13200	903 416 00	100 011 180	50
115	60	13200	903 417 00	100 011 181	50
115	80	13200	903 418 00	100 011 182	50
115	100	13200	903 419 00	100 011 183	50
115	120	13200	903 420 00	100 011 184	50
115	150	13200	903 421 00	100 011 185	50
115	180	13200	901 384 00	100 012 011	50
125	36	12200	905 231 00	100 009 999	50
125	50	12200	905 232 00	100 010 000	50
125	60	12200	905 233 00	100 010 001	50
125	80	12200	905 234 00	100 010 002	50
125	100	12200	905 235 00	100 010 003	50
125	120	12200	905 236 00	100 010 004	50
125	150	12200	905 237 00	100 010 005	50
125	180	12200	903 356 00	100 011 158	50

Discos de fibra cerámicos

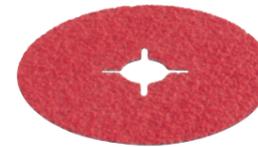
KFS CE-11

Conveniente por el efecto de autoafilado en el mecanizado de superficies muy duras. Destaca por una abrasión agresiva y una vida útil muy larga. La capa adicional activa reduce además la temperatura de abrasión en la pieza de trabajo.

Áreas de aplicación



max. 80 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm		min <sup>-1</sup>			
125	36	12200	909 907 00	100 009 040	50
125	60	12200	909 910 00	100 009 043	50
125	80	12200	909 911 00	100 009 044	50
125	100	12200	909 912 00	100 009 045	50
125	120	12200	909 913 00	100 009 046	50

**KFS CE-22**

Con grano abrasivo cerámico y moldeado con precisión y capa de amolado activo: sin concesiones para el rendimiento ni la rentabilidad. Excelente índice de eliminación y vida útil, en particular con presiones de apriete bajas y medias. El diseño especial del disco de fibra garantiza que se generen temperaturas bajas en aceros inoxidable que sean poco conductores del calor.

**Áreas de aplicación**



max. 80 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm		min <sup>-1</sup>			
115	36	13 200	913 318 00	100 007 851	25
115	60	13 200	913 319 00	100 007 852	25
115	80	13 200	913 320 00	100 007 853	25
115	120	13 200	913 321 00	100 007 854	25
125	36	12 200	913 322 00	100 007 855	25
125	60	12 200	913 323 00	100 007 856	25
125	80	12 200	913 324 00	100 007 857	25
125	120	12 200	913 325 00	100 007 858	25
178	36	8 600	913 326 00	100 007 859	25
178	60	8 600	913 327 00	100 007 860	25
178	80	8 600	913 328 00	100 007 861	25
178	120	8 600	913 329 00	100 007 862	25

**Discos de fibra de alto rendimiento cerámicos**

**KFS CE II ST**

Garantice el mejor rendimiento, un acabado uniforme de las superficies y temperaturas de rectificado inferiores con una presión inferior. Una vida útil 4 veces superior en comparación con los discos de fibra convencionales.

**Áreas de aplicación**



max. 80 m/s

Ideal para acero dulce, acero colado y aceros de herramienta sin aleaciones, así como metales no ferrosos y aluminio.



Diámetro	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm		min <sup>-1</sup>			
115	36	13 200	909 988 00	100 009 114	25
115	60	13 200	909 989 00	100 009 115	25
115	80	13 200	909 990 00	100 009 116	25
125	36	12 200	909 959 00	100 009 085	25
125	60	12 200	909 960 00	100 009 086	25
125	80	12 200	909 961 00	100 009 087	25

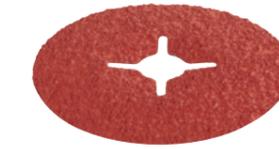
**KFS CE II VA**

Garantice el mejor rendimiento, un acabado uniforme de las superficies y temperaturas de rectificado inferiores con una presión inferior. Una vida útil 4 veces superior en comparación con los discos de fibra convencionales.

**Áreas de aplicación**



max. 80 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm		min <sup>-1</sup>			
115	36	13 200	909 985 00	100 009 111	25
115	60	13 200	909 986 00	100 009 112	25
115	80	13 200	909 987 00	100 009 113	25
125	36	12 200	909 920 00	100 009 047	25
125	60	12 200	909 957 00	100 009 083	25
125	80	12 200	909 958 00	100 009 084	25
178	36	8 600	912 603 00	100 007 267	25
178	60	8 600	912 604 00	100 007 268	25
178	80	8 600	912 605 00	100 007 269	25

**Discos de fibra para aluminio**

**KFS AL**

Los discos de fibra de alto rendimiento del tipo AL tienen un revestimiento desarrollado especialmente para el aluminio. Trabajo particularmente efectivo con un alto rendimiento de abrasión y una larga vida útil. Los discos no se atascan y tampoco necesitan lubricante adicional en caso de aluminio suave.

**Áreas de aplicación**



max. 80 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm		min <sup>-1</sup>			
115	36	13 200	913 199 00	100 007 777	25
115	60	13 200	913 200 00	100 007 778	25
115	80	13 200	913 201 00	100 007 779	25
115	120	13 200	913 202 00	100 007 780	25
125	36	12 200	913 203 00	100 007 781	25
125	60	12 200	913 204 00	100 007 782	25
125	80	12 200	913 205 00	100 007 783	25
125	120	12 200	913 206 00	100 007 784	25
178	36	8 600	913 207 00	100 007 785	25
178	60	8 600	913 208 00	100 007 786	25
178	80	8 600	913 209 00	100 007 787	25
178	120	8 600	913 210 00	100 007 788	25

## Discos de fibra no tejida sobre base de fibra

### FVVS

Reducción de la profundidad de rugosidad, eliminación de colores de revenido, alisado de superficies, trabajos de limpieza y desbarbado ligeros. Para eliminar marcas de rectificaciones previas en cualquier metal.

C = grueso, M = medio

#### Áreas de aplicación



max. 60 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm		min <sup>-1</sup>			
127	C	9 000	903 432 00	100 011 196	10
127	M	9 000	903 441 00	100 011 203	10

## Plato de lijar elástico

### FSS

De plástico para sujetar discos de fibra para trabajos de rectificado en superficies planas y curvas. Fácil sustitución y sujeción de los discos abrasivos gracias al elemento de tensión central.



Diámetro	Rosca	Dureza	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm			min <sup>-1</sup>			
115	M 10	Medio	13 200	019 636 02	100 052 003	1
115	M 14	Medio	13 200	019 636 01	100 052 002	1

### FSS W

Para tareas de rectificado controladas. Logra un pulimentado fino.



Diámetro	Rosca	Dureza	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm			min <sup>-1</sup>			
115	M 14	Suave	13 200	909 681 00	100 008 881	1
125	M 14	Suave	12 200	909 682 00	100 008 882	1
178	M 14	Suave	8 600	019 637 01	100 052 005	1

### FSS L W

Para tareas de rectificado controladas. Logra un pulimentado fino.

Estriado para una refrigeración adicional.



Diámetro	Rosca	Dureza	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm			min <sup>-1</sup>			
115	M 14	Suave	13 200	908 696 00	100 009 619	1
125	M 14	Suave	12 200	908 697 00	100 009 620	1

### FSS H

Para una abrasión del material rápida y agresiva.



Diámetro	Rosca	Dureza	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm			min <sup>-1</sup>			
125	M 14	Duro	12 200	049 023 01	100 048 387	1
175	M 14	Duro	8 600	019 637 02	100 052 006	1

### FSS L H

Para una abrasión del material rápida y agresiva.

Estriado para una refrigeración adicional.



Diámetro	Rosca	Dureza	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm			min <sup>-1</sup>			
115	M 14	Duro	13 200	908 449 00	100 009 407	1
125	M 14	Duro	12 200	908 582 00	100 009 513	1

# Discos abrasivos adheribles para rectificadora angular

## Discos de velcro de alúmina de circonio



**Tipo** KFS-K VA  
**Aplicaciones**   
**Grano** ZK  
 ▲ 40 - 120



## Discos de velcro estructurados



**Tipo** TZS-K, TZS-K H  
**Aplicaciones**   
**Grano** AO  
 ▲ A300 (P80) - A6 (P2500)



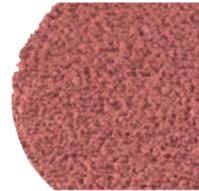
## Discos limpiadores de velcro



**Tipo** FVOS-K  
**Aplicaciones**   
**Grano** Filtro SC abierto y reforzado



## Discos de velcro cerámico de alto rendimiento



**Tipo** KFS-K CE II  
**Aplicaciones**   
**Grano** CE II  
 ▲ 40 - 120



## Discos de fibra comprimida no tejida



**Tipo** FVVS-K  
**Aplicaciones**   
**Grano** ▲ EC, VC, C, M, VF=AO SF=SC



## Discos de pulido de velcro



**Tipo** FPS-K, WPS-K, PSM-K  
**Aplicaciones**   
**Grano** FPS=Filtro WPS=Lana PSM=Esponja

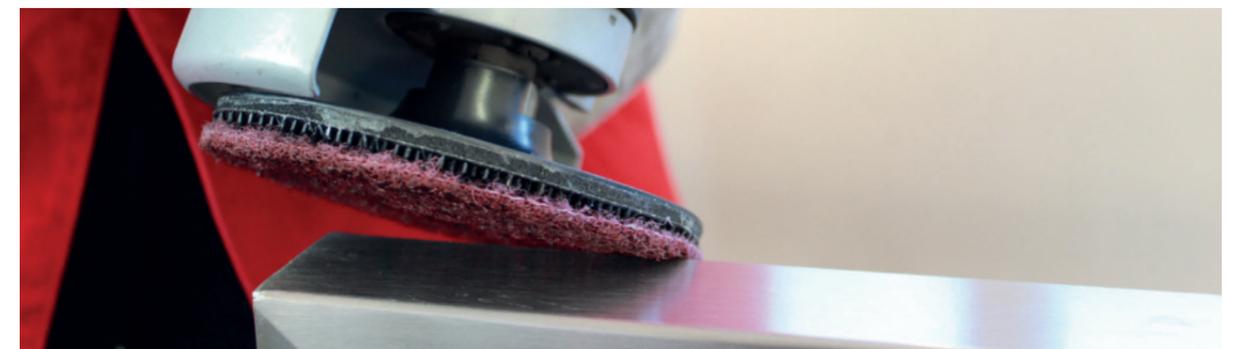


### Matriz de materiales abrasivos / máquinas

Accionamientos	Abrasivos	Aplicaciones	Óptima velocidad de corte									
			m/s									
	 TZS-K, KFS-K	Rectificado plano general	40	30	60	60	12	12				<b>60</b>
	 FVVS-K	Limpeza, desincrustado, acabado	30	20	60	60	12	12				<b>40</b>
	 FPS-K	Pulido previo a abrillantar pulido de diversas superficies	12	12	-	-	12	12				<b>20</b>
	 WPS-K	Pulido fino de barniz y diversas superficies	12	12	-	-	12	12				<b>20</b>
	 PSM-K	Eliminación de hologramas sobre barniz	-	-	-	-	-	-	6			<b>12</b>

### Aplicaciones

Esmerilado basto, eliminación de pintura, preparación de barnizado/revestimiento, esmerilado de superficies, alisado y compensación de fallos, texturizado y rectificado final.



## Discos adheribles alúmina de circonio

### KFS-K VA

Discos abrasivos de empleo versátil con capa adicional activa. Abrasión rápida y robusta en superficies uniformes. Para cualquier material, en particular los aceros inoxidables.

#### Áreas de aplicación



max. 60 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm		min <sup>-1</sup>			
115	40	10 000	913 541 00	100 006 793	25
115	60	10 000	913 542 00	100 006 794	50
115	80	10 000	913 543 00	100 006 795	50
115	120	10 000	913 544 00	100 006 796	50

## Discos adheribles de alto rendimiento cerámicos

### KFS-K CE II

Con grano abrasivo cerámico y moldeado con precisión y capa de amolado activo: sin concesiones para el rendimiento ni la rentabilidad. Excelente índice de eliminación y vida útil, en particular con presiones de apriete bajas y medias.

#### Áreas de aplicación



max. 60 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm		min <sup>-1</sup>			
115	40	10 000	913 335 00	100 007 867	25
115	60	10 000	913 336 00	100 007 868	25
115	80	10 000	913 337 00	100 007 869	25
115	120	10 000	913 338 00	100 007 870	25
125	40	10 000	913 339 00	100 007 871	25
125	60	10 000	913 340 00	100 007 872	25
125	80	10 000	913 341 00	100 007 873	25
125	120	10 000	913 342 00	100 007 874	25

## Discos adheribles estructurados

### TZS-K

Para todos los trabajos de rectificado hasta el pulimentado previo. La estructura de pirámide permite saltarse pasos de trabajo y reducir así drásticamente el tiempo de procesamiento. Larga vida útil. Apto para cualquier metal, en particular, titanio, níquel, cobalto, cromo y otras aleaciones de acero fino. Versión blanda para lograr los mejores resultados superficiales.

#### Áreas de aplicación



max. 60 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm		min <sup>-1</sup>			
115	A 300 (P 80)	10 000	909 487 00	100 008 749	25
115	A 160 (P 120)	10 000	913 388 00	100 007 920	25
115	A 80 (P 240)	10 000	913 389 00	100 006 670	25
115	A 65 (P 280)	10 000	913 390 00	100 006 671	25
115	A 45 (P 400)	10 000	913 391 00	100 006 672	25
115	A 30 (P 600)	10 000	913 392 00	100 006 673	25
115	A 16 (P 1 200)	10 000	913 393 00	100 006 674	25
115	A 6 (P 2 500)	10 000	913 394 00	100 006 675	25
125	A 160 (P 120)	10 000	909 921 00	100 009 048	25
125	A 80 (P 240)	10 000	909 922 00	100 009 049	25
125	A 45 (P 400)	10 000	909 924 00	100 009 051	25
125	A 30 (P 600)	10 000	909 925 00	100 009 052	25

### TZS-K H

Para todos los trabajos de rectificado hasta el pulimentado previo. La estructura de pirámide permite saltarse pasos de trabajo y reducir así drásticamente el tiempo de procesamiento. Larga vida útil. Apto para cualquier metal, en particular, titanio, níquel, cobalto, cromo y otras aleaciones de acero fino. Versión blanda para lograr los mejores resultados superficiales.

#### Áreas de aplicación



max. 60 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm		min <sup>-1</sup>			
115	A 160 (P 120)	10 000	909 062 00	100 009 884	10
115	A 80 (P 240)	10 000	909 063 00	100 009 885	10
115	A 65 (P 280)	10 000	909 064 00	100 009 886	10
115	A 45 (P 400)	10 000	909 065 00	100 009 887	10
115	A 30 (P 600)	10 000	909 066 00	100 009 888	10
115	A 16 (P 1 200)	10 000	909 067 00	100 009 889	10

## Discos de fibra no tejida comprimidos

### FVVS-K

Eliminación de colores de revenido, alisado de superficies, trabajos de limpieza y desbarbado ligeros. Para eliminar marcas de rectificaciones previas en cualquier metal.

EC = extragruoso, VC = muy grueso, C = grueso, M = medio, VF = muy fino, SF = superfino

#### Áreas de aplicación



max. 40 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm		min <sup>-1</sup>			
115	EC	8 000	913 030 00	100 007 612	10
115	VC	8 000	913 060 00	100 007 640	10
115	C	8 000	906 377 00	100 010 021	10
115	M	8 000	906 378 00	100 010 022	10
115	VF	8 000	906 379 00	100 010 023	10
115	SF	8 000	906 380 00	100 010 024	10
125	C	8 000	912 953 00	100 007 550	10
125	M	8 000	912 915 00	100 007 517	10
125	VF	8 000	912 954 00	100 007 551	10
178	C	6 000	908 013 00	100 010 426	10
178	M	6 000	908 014 00	100 010 427	10
178	VF	6 000	908 015 00	100 010 428	10

### FVVS-K GB-DH

Los discos de velcro no tejidos son una combinación de material de vellón de fibra y un grano cerámico duradero que permite una alta tasa de eliminación en relación con un acabado fino. Elimina pequeñas soldaduras y puntos de soldadura, limpia la superficie, redondea, desbarba y elimina los restos de grano del disco de fibra 80.

#### Áreas de aplicación



max. 40 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm		min <sup>-1</sup>			
115	50	8 000		101 000 707	25
115	80	8 000	912 790 00	100 007 396	25

## Plato de lijar de velcro elástico

### FSS-K

De plástico para sujetar discos adheribles y de fibra no tejida para trabajos de rectificado en superficies planas y curvas. Para el empleo con rectificadoras angulares:



Diámetro	Rosca	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm		min <sup>-1</sup>			
115	M 10	10 000	907 501 00	100 010 308	1
115	M 14	10 000	907 500 00	100 010 307	1
178	M 14	6 000	907 052 00	100 010 168	1

### FSS-K Z

Apto para discos de tela no tejida FVVS-K. Los discos se pueden centrar sin esfuerzo. Para realizar trabajos precisos y sin vibraciones.



Diámetro	Rosca	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm		min <sup>-1</sup>			
115	M 14	10 000	913 031 00	100 007 613	1
125	M 14	10 000	912 955 00	100 007 552	1

### FSS-K R

Con cierre adhesivo preciso. Para una abrasión del material rápida y agresiva.



Diámetro	Rosca	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm		min <sup>-1</sup>			
115	M 14	10 000	182 300 01	100 031 621	1
125	M 14	10 000	909 941 00	100 009 067	1

### FSS-K W

Apto para el rectificado controlado y los trabajos en curvas. Logra un pulimentado fino.



Diámetro	Rosca	Dureza	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm			min <sup>-1</sup>			
115	M 14	Suave	4 500	909 060 00	100 009 882	1
125	M 14	Suave	4 500	912 997 00	100 007 579	1

# Discos abrasivos con velcro para lijadoras excéntricas

## Discos con velcro de alúmina de circonio



**Tipo** KPS-K VA  
**Aplicaciones**   
**Grano** ZK  
 ▲ 40 – 100



## Discos con velcro para aluminio



**Tipo** KPS-K AL  
**Aplicaciones**   
**Grano** AO  
 Revestimiento de AL  
 ▲ 80 – 240



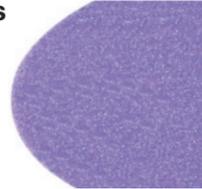
## Discos de fibra no tejida



**Tipo** FVBG-S  
**Aplicaciones**   
**Grano** AO = ▲ 100 – 280  
 SC = ▲ 500



## Discos con velcro cerámicos de alto rendimiento



**Tipo** KPS-K CE II  
**Aplicaciones**   
**Grano** CE II  
 ▲ 80 – 220



## Discos con velcro de malla



**Tipo** OPN PLUS  
**Aplicaciones**   
**Grano** AO  
 ▲ 40 – 800



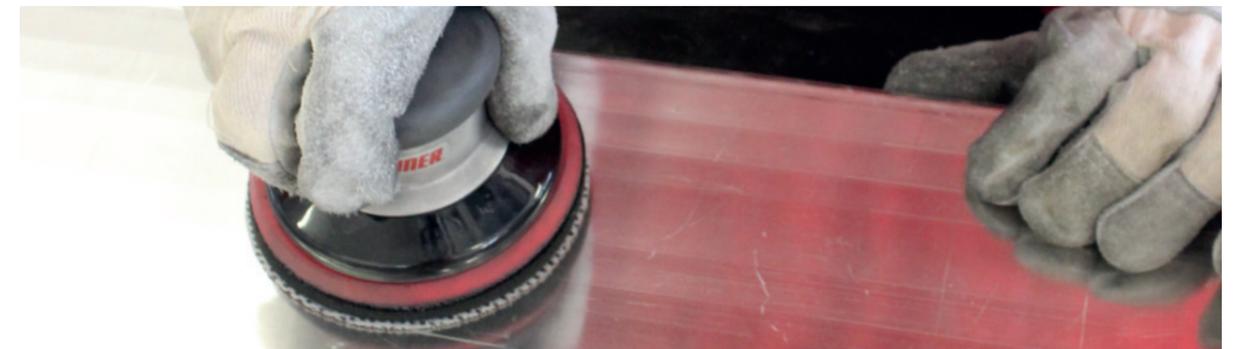
### Matriz de materiales abrasivos / máquinas

Accionamientos	Abrasivos	Aplicaciones	Óptima velocidad de corte						
			m/s						
		Rectificado plano general y remoción de pintura	35*	35*	35*	35*	35*	12*	35*
		Rectificado plano general y remoción de pintura	35*	35*	35*	35*	35*	12*	35*
		Rectificado plano de alto rendimiento y remoción de pintura	35*	35*	35*	35*	35*	12*	35*
		Rectificado plano general y remoción de pintura	35*	35*	35*	35*	35*	12*	35*
		Acabado mate general	20*	20*	20*	20*	20*	12*	20*

\* Los valores de velocidad de corte hacen referencia a husillos concéntricos (lijadoras de disco). 35 m/s corresponden aproximadamente a 12 000 rpm. de la lijadora excéntrica. Para velocidades de corte más bajas, reducir las rpm. como corresponda.

### Aplicaciones

Trabajos de abrasión, eliminación de pintura, preparación de barnizado/revestimiento, esmerilado de superficies, alisado y compensación de fallos, texturizado y rectificado final.



## Discos adhesivos de alúmina de circonio

### KPS-K VA

Discos abrasivos de empleo versátil con capa adicional activa. Abrasión rápida y robusta en superficies uniformes. Para cualquier material, en particular los aceros inoxidable.

#### Áreas de aplicación



max. 60 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Núm. de ID	Núm. de parte	
<b>mm</b>				
150	40	913 545 00	100 006 797	50
150	60	913 546 00	100 006 798	50
150	80	913 547 00	100 006 799	50
150	120	913 548 00	100 006 800	50

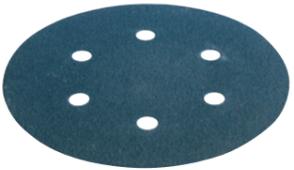
### KPS-K VA (6 agujeros)

Discos abrasivos de empleo versátil con capa adicional activa. Abrasión rápida y robusta en superficies uniformes. Para cualquier material, en particular los aceros inoxidable.

#### Áreas de aplicación



max. 60 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Núm. de ID	Núm. de parte	
<b>mm</b>				
150	40	913 549 00	100 006 801	50
150	60	913 550 00	100 006 802	50
150	80	913 551 00	100 006 803	50
150	120	913 552 00	100 006 804	50

## Discos cerámicos con velcro

### KPS-K CE-11

El disco de desbaste de tejido con grano cerámico autoafilable es perfecto para el desbaste de aceros inoxidable y superaleaciones. Ideal para limpiar, desbarbar y nivelar. La capa TOP SIZE, activa en el rectificado, reduce considerablemente la temperatura en la zona de rectificado y proporciona un rectificado agresivo.

#### Áreas de aplicación



max. 60 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Núm. de ID	Núm. de parte	
<b>mm</b>				
150	60	915 713 00	100 007 129	50
150	80	915 246 00	100 006 887	50
150	120	915 247 00	100 006 888	50

## Discos con velcro de alto rendimiento cerámicos

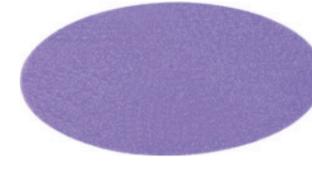
### KPS-K CE II

Con una base de película extremadamente robusta y un grano abrasivo cerámico y moldeado con precisión. Garantiza la máxima capacidad de eliminación y una capacidad de corte constante con la máxima vida útil.

#### Áreas de aplicación



max. 60 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Núm. de ID	Núm. de parte	
<b>mm</b>				
150	80	912 783 00	100 007 394	50
150	120	912 798 00	100 007 403	50
150	150	912 908 00	100 007 511	50
150	180	912 928 00	100 007 530	50
150	220	912 909 00	100 007 512	50

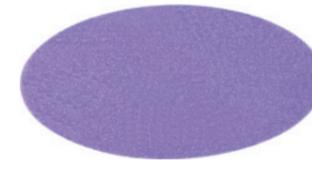
### KPS-K CE II

Con una base de película extremadamente robusta y un grano abrasivo cerámico y moldeado con precisión. Garantiza la máxima capacidad de eliminación y una capacidad de corte constante con la máxima vida útil.

#### Áreas de aplicación



max. 60 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Núm. de ID	Núm. de parte	
<b>mm</b>				
150	80	912 799 00	100 007 404	50
150	120	912 800 00	100 007 405	50
150	150	912 925 00	100 007 527	50
150	180	912 926 00	100 007 528	50
150	220	912 927 00	100 007 529	50

## Discos con velcro para aluminio

### KPS-K AL

Discos abrasivos de empleo versátil con un buen rendimiento. Extremadamente estables, incluso en los bordes.

#### Áreas de aplicación



max. 60 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Núm. de ID	Núm. de parte	
<b>mm</b>				
150	80	912 634 00	100 007 296	100
150	120	912 635 00	100 007 297	100
150	150	912 636 00	100 007 298	100
150	180	912 637 00	100 007 299	100
150	240	912 638 00	100 007 300	100

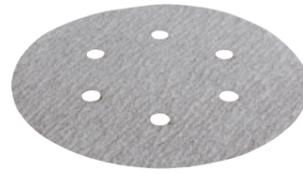
**KPS-K AL (6-orificios)**

Discos abrasivos de empleo versátil con un buen rendimiento. Extremadamente estables, incluso en los bordes.

Áreas de aplicación



max. 60 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm				
150	80	913 211 00	100 007 789	100
150	120	913 212 00	100 007 790	100
150	150	913 213 00	100 007 791	100
150	180	913 214 00	100 007 792	100
150	240	913 215 00	100 007 793	100

**Discos con velcro de malla**

**OPN PLUS**

Materiales abrasivos con estructura abierta para rectificar y pulir acero inoxidable, aluminio y materiales compuestos.

Áreas de aplicación



max. 60 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm				
120	40	909 936 00	100 009 063	50
120	60	909 937 00	100 009 064	50
120	80	909 962 00	100 009 088	50
120	120	909 963 00	100 009 089	50
120	180	909 964 00	100 009 090	50
120	220	909 965 00	100 009 091	50
120	320	909 966 00	100 009 092	50
120	600	909 968 00	100 009 094	50
150	40	909 938 00	100 009 065	50
150	60	909 939 00	100 009 066	50
150	80	909 969 00	100 009 095	50
150	120	909 970 00	100 009 096	50
150	180	909 971 00	100 009 097	50
150	220	909 972 00	100 009 098	50
150	320	909 973 00	100 009 099	50
150	600	909 975 00	100 009 101	50

**Discos autoadherentes no tejidos**

**FVBS-K**

El disco autoadherente de fibra no tejida es ideal para el enchapado y el acabado agresivos. Fabricado con óxido de aluminio, el disco es un abrasivo robusto y duradero que se caracteriza por su gran capacidad de arranque, dureza y resistencia. Un producto único, resistente y duradero para el acabado de superficies.

Áreas de aplicación



max. 40 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Núm. de parte	
mm			
150	M	100 007 193	10
150	VF	101 000 708	10

**Plato de lijarse**

**FSS-K**

De plástico para sujetar discos con velcro. Apto para rectificadora excéntrica LOB 10.



Diámetro	Rosca	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm		min <sup>-1</sup>			
120	5/16"	10 000	909 831 00	100 008 996	1
150	5/16"	10 000	909 832 00	100 008 997	1

**FSS-K**

De plástico para sujetar discos con velcro. Apto para rectificadora excéntrica LOB 10.



Diámetro	Rosca	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm		min <sup>-1</sup>			
150	5/16"	10 000	912 588 00	100 007 254	1

**Soporte de protección**

**SU-K**

Se emplea entre el plato de lijarse y el disco abrasivo. Protege el plato de lijarse de posibles daños y de un desgaste prematuro. Promueve la distribución uniforme de la potencia de aspiración en toda la superficie del disco en caso de empleo de discos de malla y multiorificio.



Diámetro	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	min <sup>-1</sup>			
120	10 000	909 550 00	100 008 794	1
150	10 000	909 551 00	100 008 795	1

## Soporte suave 6 orificios

SA-K

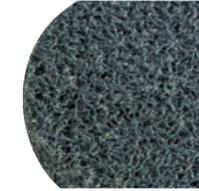
Se emplea entre el plato de lijar y el disco abrasivo para contornos y superficies desiguales.



Diámetro	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	min <sup>-1</sup>			
120	10 000	909 548 00	100 008 792	1
150	10 000	909 549 00	100 008 793	1

## Discos abrasivos para rectificadora de costuras de garganta

### Discos de fibra no tejida comprimida



Tipo	SUN-Press®
Aplicaciones	
Grano	SF = SC Fine (Densidades 2 - 6) AM = AO Med (Densidades 6 - 10)



### Discos abrasivos integrados en de plástico



Tipo	BDS/BDR
Aplicaciones	
Grano	CE ▲ 36 - 400



### Discos abrasivos integrados en algodón



Tipo	BVSB
Aplicaciones	
Grano	AO - SC Mix ▲ 36 - 120



### Discos de fibra no tejida



Tipo	FVBG-S
Aplicaciones	
Grano	AO = ▲ 100 - 280 SC = ▲ 500



### Aplicaciones

Mecanizado de costura angular, abrasión de cordones de soldadura, eliminación de colores de revenido, limpieza, igualado & acabado.



## Disco de tela no tejida prensado

### SUN-Press®

Un único paso de trabajo hasta obtener la costura soldada con una superficie perfecta y brillante. Eficiente y vida útil larga con todos los materiales, en particular con acero inoxidable, titanio y plásticos compuestos de fibra.

2SF=Suave  
6SF=Semiduro  
8AM=Duro



#### Áreas de aplicación



max. 48 m/s

Diámetro	Espesor	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
150	3	25	6SF	6 000	909 475 00	100 008 741	10
150	3	25	8AM	6 000	909 476 00	100 008 742	10
150	3	25	10AM	6 000	909 623 00	100 008 852	10
150	6	25	2SF	6 000	909 471 00	100 008 737	10
150	6	25	4SF	6 000	909 472 00	100 008 738	10
150	6	25	6SF	6 000	909 473 00	100 008 739	10
150	6	25	8AM	6 000	909 474 00	100 008 740	10
150	6	25	10AM	6 000	909 622 00	100 008 851	10

### SUN-Press PRO

Descubra la nueva generación de discos de fibra no tejida prensada de alta calidad.

Sin ingredientes de origen animal, los discos son adecuados para el procesamiento de acero inoxidable en las industrias alimentaria y farmacéutica, así como en bioquímica.

Para el mecanizado de soldaduras en ángulo de acero inoxidable, aluminio, titanio e incluso materiales compuestos.

Un solo paso de trabajo desde la eliminación del cordón de soldadura hasta una superficie perfecta y brillante.

Eficaz y de larga vida útil.

2SF=Suave  
6SF=Semiduro  
8AM=Duro



#### Áreas de aplicación



max. 48 m/s

Diámetro	Espesor	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
150	3	25	6SF	6 000	913 493 00	100 006 767	10
150	3	25	8AM	6 000	913 486 00	100 006 760	10
150	6	25	2SF	6 000	913 463 00	100 006 743	10
150	6	25	6SF	6 000	913 494 00	100 006 768	10
150	6	25	8AM	6 000	913 487 00	100 006 761	10

## Discos abrasivo integrados en algodón

### BVSB 150

Para pulir costuras de soldadura. Apto para trabajos de abrasión de basta a media. Para rectificar y acabar en una sola marcha de trabajo. Si obstrucciones en aluminio y metales no ferrosos. Larga vida útil.

#### Áreas de aplicación



max. 48 m/s



Diámetro	Espesor	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
150	3	25	A 36 KGX	6 000	909 794 00	100 008 971	1
150	3	25	A 80 KGX	6 000	909 799 00	100 008 973	1
150	3	25	A 120 KGX	6 000	909 800 00	100 008 974	1

## Discos abrasivos integrados en plástico

### BDS 150

Para eliminar la corrosión, la pintura y los colores de revenido; limpieza de costuras de soldadura y piezas geométricas; desbarbe y difuminado de casi cualquier material en puntos de difícil acceso. Se debe tener en cuenta la dirección de giro. Discos sin bridas.

#### Áreas de aplicación



max. 48 m/s



Diámetro	Espesor	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
150	1,6	51	36	6 000	913 138 00	100 007 642	10
150	1,6	51	50	6 000	913 139 00	100 007 643	10
150	1,6	51	80	6 000	913 140 00	100 007 644	10
150	1,6	51	120	6 000	913 141 00	100 007 645	10
150	1,6	51	220	6 000	913 142 00	100 007 646	10
150	1,6	51	400	6 000	913 143 00	100 007 647	10

### Accesorios Bridas de sujeción

	Tipo	Empleo con	Portaherramientas	Núm. de ID	Núm. de parte	
	Brida tensora	SF BDS ► BDS 150 ► UKC 3-R ► AKC 3	M14	064 831 01	100 042 460	1
	Brida de sujeción	Brida para BDR 150 ► BDR 150 ► UKC 3-R ► AKC 3	M14	913 147 00	100 007 651	1

## Rueda de Solapas plegadas

FVGR

La rueda de abrasivo plegado ofrece un acabado casi perfecto, especialmente en superficies de acero inoxidable. Líneas en superficies (P100 – P180), acabado satinado (P280), acabado brillante (P500).

Áreas de aplicación



max. 20 m/s



Diámetro	Espesor	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
125	50	100	3 200	915 131 00	100 006 852	2
125	50	100	3 200	909 764 00	100 008 947	2
125	50	100	3 200	909 765 00	100 008 948	2

## ABRACare@Suhner

– optimización de procesos y gestión de almacenes.

### ABRACare@Suhner

#### Optimización de sus materiales abrasivos

- Solución para la realización de pedidos automática y conforme a las necesidades
- Gestión de inventario
- Armario de materiales abrasivos y herramientas
- Stock disponible, sin interrupciones de la actividad y disponibilidad garantizada de las piezas



# Sistema de cambio rápido SUN-fix

## Sistema



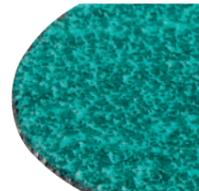
### Discos abrasivos de óxido de aluminio



Tipo	SB VA/ST
Aplicaciones	
Sistema	Turn-On/Roll-On
Grano	AO ▲ 36 - 120



### Discos abrasivos de alúmina de circonio



Tipo	SB VA
Aplicaciones	
Sistema	Turn-On/Roll-On
Grano	ZK ▲ 36 - 120



### Discos abrasivos para aluminio



Tipo	SB AL
Aplicaciones	
Sistema	Turn-On/Roll-On
Grano	CE - ZK Mix Revestimiento de AL ▲ 36 - 120



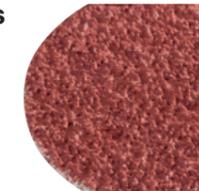
### Discos abrasivos de carburo de silicio



Tipo	SB SC
Aplicaciones	
Sistema	Turn-On/Roll-On
Grano	SC ▲ 36 - 240



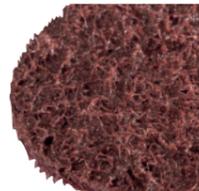
### Discos abrasivos cerámicos de alto rendimiento



Tipo	SB CE II
Aplicaciones	
Sistema	Roll-On
Grano	CE II ▲ 36 - 120



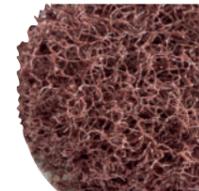
### Discos de acabado reforzados no tejidos



Tipo	FVVS
Aplicaciones	
Sistema	Turn-On/Roll-On
Grano	AO ▲ C, M, VF



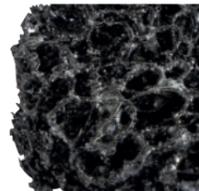
### Discos de fibra no tejida abierta



Tipo	FVBS
Aplicaciones	
Sistema	Turn-On/Roll-On
Grano	AO ▲ C, M, F, VF



### Discos de limpieza



Tipo	FVOS
Aplicaciones	
Sistema	Turn-On/Roll-On
Grano	Fieltro SC abierto y reforzado



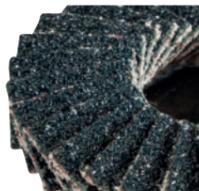
**Discos de fibra no tejida comprimida**



**Tipo** SUN-Press®  
**Aplicaciones**   
**Sistema** Roll-On  
**Grano** SF = SC Fine (Densidades 2 - 4)  
 AM = AO Med (Densidades 6 - 8)



**Minidisco de láminas**



**Tipo** LFS R, LFS-F R  
**Aplicaciones**   
**Sistema** Roll-On  
**Grano** ZK ▲ 40 - 80



**Discos con abrasivo integrado en plástico**



**Tipo** BD  
**Aplicaciones**   
**Sistema** Roll-On  
**Grano** CE ▲ 36 - 120



**Discos de abrasivo integrado en algodón**



**Tipo** BVSB  
**Aplicaciones**   
**Sistema** Roll-On  
**Grano** AO - SC Mix ▲ 36 - 120



**Disco de pulido de fieltro**



**Tipo** FSB  
**Aplicaciones**   
**Sistema** Roll-On  
**Grano** Fieltro



**Matriz de materiales abrasivos / máquinas**

Accionamientos	Abrasivos	Aplicaciones	Óptima velocidad de corte						m/s
	VA/ST, VA, CE II, AL, SC	Rectificado general de superficies pequeñas	40	30	40	40	12	12	50
	FVVS	Desbarbado, esmerilado fino, limpieza, acabado	30	20	-	-	12	12	50
	FVBS	Limpieza delicada, acabado	30	20	-	-	12	12	50
	SUN-Press®	Desbarbado y rectificado finos, acabado	30	25	-	-	12	12	50
	BVSB	Esmerilado fino	28	30	-	-	12	12	50
	LFS, LFS-F	Rectificado general	40	30	50	50	12	12	50
	FSB	Pulido uniforme y abrillantado	30	30	30	30	12	12	50

**Aplicaciones**

Trabajos de abrasión, mecanizado de cordones de soldadura, achaflanado de bordes, limpieza, reparar rasguños, Esmerilado fino, Igualado, Pulido.



## Discos abrasivos de óxido de aluminio

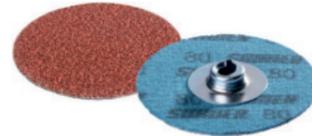
### SB VA/ST Turn-On

Empleo universal, discos abrasivos de alto rendimiento. Especialmente adecuados para acero y acero inoxidable.

#### Áreas de aplicación



max. 50 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Plato de lijar	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm			min <sup>-1</sup>			
19	60	SBH 19	20 000	908 642 00	100 009 560	100
19	80	SBH 19	20 000	908 643 00	100 009 561	100
19	120	SBH 19	20 000	908 644 00	100 009 562	100
25	36	SBH 25	20 000	900 920 00	100 011 887	100
25	60	SBH 25	20 000	900 921 00	100 011 888	100
25	80	SBH 25	20 000	900 922 00	100 011 889	100
25	120	SBH 25	20 000	908 645 00	100 009 563	100
50	36	SBH 50	20 000	900 923 00	100 011 890	100
50	60	SBH 50	20 000	900 924 00	100 011 891	100
50	80	SBH 50	20 000	900 925 00	100 011 892	100
50	120	SBH 50	20 000	908 646 00	100 009 564	100
75	36	SBH 75	12 000	900 926 00	100 011 893	50
75	60	SBH 75	12 000	900 927 00	100 011 894	50
75	80	SBH 75	12 000	900 928 00	100 011 895	50
75	120	SBH 75	12 000	908 647 00	100 009 565	50

## Discos abrasivos de alúmina de circonio

### SB VA Turn-On

Fabricados en alúmina de circonio de alta calidad con efecto de autoafilado y capa de amolado activo. Conviene por el rectificado agresivo en frío y la gran abrasión. Apto para acero inoxidable y aleaciones de acero.

#### Áreas de aplicación



max. 50 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Plato de lijar	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	36	SBH 50	20 000	900 930 00	100 011 896	100
50	60	SBH 50	20 000	900 931 00	100 011 897	100
50	80	SBH 50	20 000	900 932 00	100 011 898	100
75	36	SBH 75	12 000	900 933 00	100 011 899	50
75	60	SBH 75	12 000	900 934 00	100 011 900	50
75	80	SBH 75	12 000	900 935 00	100 011 901	50

## Discos abrasivos de alto rendimiento cerámicos

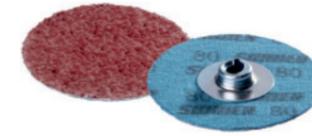
### SB CE II Turn-On

Garantice el mejor resultado, un acabado uniforme de las superficies y temperaturas de rectificado inferiores con una presión inferior. Índices de abrasión y vida útil claramente superiores a los de los discos abrasivos convencionales de alta calidad. Escasa generación de polvo y calor. Aptos para acero inoxidable, acero y aleaciones de aluminio duras.

#### Áreas de aplicación



max. 50 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Plato de lijar	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	36	SBH 50	20 000	913 427 00	100 006 707	100
50	60	SBH 50	20 000	913 428 00	100 006 708	100
50	80	SBH 50	20 000	913 429 00	100 006 709	100
50	120	SBH 50	20 000	913 430 00	100 006 710	100
75	36	SBH 75	12 000	913 431 00	100 006 711	50
75	60	SBH 75	12 000	913 432 00	100 006 712	50
75	80	SBH 75	12 000	913 433 00	100 006 713	50
75	120	SBH 75	12 000	913 434 00	100 006 714	50

## Discos abrasivos para aluminio

### SB AL-W

Los discos abrasivos de alto rendimiento AL-W tienen un recubrimiento especialmente desarrollado para aluminio. Trabajo extremadamente eficaz con un alto rendimiento de arranque y una larga vida útil. Los discos no se atascan y no necesitan lubricante adicional, incluso en aluminio blando.

#### Áreas de aplicación



max. 50 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Plato de lijar	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	36	SBH 50	20 000	101 002 411	100	
50	60	SBH 50	20 000	101 002 412	100	
50	80	SBH 50	20 000	101 002 413	100	
50	120	SBH 50	20 000	101 002 414	100	
75	36	SBH 75	12 000	101 002 415	50	
75	60	SBH 75	12 000	101 002 416	50	
75	80	SBH 75	12 000	101 002 417	50	
75	120	SBH 75	12 000	101 002 418	50	

## Discos abrasivos de carburo de silicio

### SB SC Turn-On

Destacan por su gran afilado y capacidad de corte. Trabajo con una baja presión. Apto para mecanizar piedra, cristal, acero inoxidable, titanio y plásticos.

#### Áreas de aplicación



max. 50 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Plato de lijar	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	36	SBH 50	20 000	900 990 00	100 011 936	100
50	60	SBH 50	20 000	900 991 00	100 011 937	100
50	80	SBH 50	20 000	900 992 00	100 011 938	100
50	120	SBH 50	20 000	900 993 00	100 011 939	100
50	180	SBH 50	20 000	900 994 00	100 011 940	100
50	240	SBH 50	20 000	900 995 00	100 011 941	100

## Discos de fibra no tejida reforzados

### FVVS Turn-On

Reducción de la profundidad de rugosidad, eliminación de colores de revenido, alisado de superficies, trabajos de limpieza y desbarbado ligeros. Para eliminar marcas de rectificaciones previas en cualquier metal.

#### Áreas de aplicación



max. 50 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Plato de lijar	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm			min <sup>-1</sup>			
19	C	SBH 19	20 000	900 940 00	100 011 902	100
19	VF	SBH 19	20 000	900 941 00	100 011 903	100
25	C	SBH 25	20 000	900 942 00	100 011 904	100
25	M	SBH 25	20 000	900 943 00	100 011 905	100
25	VF	SBH 25	20 000	900 944 00	100 011 906	100
50	C	SBH 50	20 000	900 945 00	100 011 907	50
50	M	SBH 50	20 000	900 946 00	100 011 908	50
50	VF	SBH 50	20 000	900 947 00	100 011 910	50
75	C	SBH 75	12 000	900 948 00	100 011 911	25
75	M	SBH 75	12 000	900 949 00	100 011 912	25
75	VF	SBH 75	12 000	900 950 00	100 011 913	25

## Discos de fibra no tejida abiertos

### FVBS Turn-On

Para la eliminación rápida y eficaz del óxido ligero y para la preparación de piezas para el barnizado y el bruñido con efecto de alto brillo.

#### Áreas de aplicación



max. 50 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Plato de lijar	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm			min <sup>-1</sup>			
25	C	SBH 25	20 000	913 435 00	100 006 715	50
25	M	SBH 25	20 000	913 436 00	100 006 716	50
25	F	SBH 25	20 000	913 437 00	100 006 717	50
25	VF	SBH 25	20 000	913 438 00	100 006 718	50
50	C	SBH 50	20 000	913 439 00	100 006 719	50
50	M	SBH 50	20 000	913 440 00	100 006 720	50
50	F	SBH 50	20 000	913 441 00	100 006 721	50
50	VF	SBH 50	20 000	913 442 00	100 006 722	50
75	C	SBH 75	12 000	913 443 00	100 006 723	25
75	M	SBH 75	12 000	913 444 00	100 006 724	25
75	F	SBH 75	12 000	913 445 00	100 006 725	25
75	VF	SBH 75	12 000	913 446 00	100 006 726	25

## Discos de limpieza

### FVOS Turn-On

Compuesto por fibras sintéticas, grano abrasivo y resina. Perfecto para eliminar corrosión, pintura, colores de revenido, así como para limpiar costuras de soldadura y superficies metálicas.

#### Áreas de aplicación



max. 50 m/s



Diámetro	Plato de lijar	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm		min <sup>-1</sup>			
50	SBH 50	12 000	908 017 00	100 010 430	25

## Plato de lijar

### SBH Turn-On

Plato de lijar con vástago desmontable de 6 mm y rosca hembra de 1/4" con diversos grados de dureza. M medio, H duro.



Diámetro	Rosca	Vástago	Dureza	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm		mm		min <sup>-1</sup>			
19	1/4"	6	Medio	20 000	900 970 00	100 011 923	1
25	1/4"	6	Medio	20 000	900 971 00	100 011 924	1
50	1/4"	6	Medio	20 000	900 972 00	100 011 925	1
50	1/4"	6	Duro	20 000	900 973 00	100 011 926	1
75	1/4"	6	Medio	12 000	900 974 00	100 011 927	1
75	1/4"	6	Duro	12 000	900 975 00	100 011 928	1

**SBH HP Turn-On**

Plato de lijar con vástago desmontable de 6 mm y rosca hembra de 1/4".

Modelo HP: Placa de plástico duro estriado. Particularmente adecuada para el biselado. El plato no cede.



Diámetro	Rosca	Vástago	Dureza	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm		mm		min <sup>-1</sup>			
50	1/4"	6	Extra duro	20 000	913 309 00	100 007 842	1

**SBH M14 Turn-On**

Plato de lijar con vástago desmontable de 6 mm y rosca hembra de 1/4" con diversos grados de dureza.

Modelo rosca M 14: Para trabajar directamente en la rectificadora angular.



Diámetro	Rosca	Dureza	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	M 14	Medio	20 000	908 599 00	100 009 528	1
75	M 14	Medio	12 000	908 600 00	100 009 529	1

**Discos abrasivos de óxido de aluminio**

**SB R VA/ST Roll-On**

Empleo universal, discos abrasivos de alto rendimiento. Especialmente adecuados para acero y acero inoxidable.

**Áreas de aplicación**



max. 50 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Plato de lijar	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	36	SBH R 50	20 000	908 454 00	100 009 411	100
50	60	SBH R 50	20 000	908 455 00	100 009 412	100
50	80	SBH R 50	20 000	908 456 00	100 009 413	100
50	120	SBH R 50	20 000	908 764 00	100 009 678	100
75	36	SBH R 75	12 000	908 463 00	100 009 420	50
75	60	SBH R 75	12 000	908 464 00	100 009 421	50
75	80	SBH R 75	12 000	908 465 00	100 009 422	50
75	120	SBH R 75	12 000	908 765 00	100 009 679	50

**Discos abrasivos de alúmina de circonio**

**SB R VA Roll-On**

Fabricados en alúmina de circonio de alta calidad con efecto de autoafilado y capa de amolado activo. Convence por el rectificado agresivo en frío y la gran abrasión. Apto para acero inoxidable y aleaciones de acero.

**Áreas de aplicación**



max. 50 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Plato de lijar	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	36	SBH R 50	20 000	908 451 00	100 009 408	100
50	60	SBH R 50	20 000	908 452 00	100 009 409	100
50	80	SBH R 50	20 000	908 453 00	100 009 410	100
50	120	SBH R 50	20 000	908 766 00	100 009 680	100
75	36	SBH R 75	12 000	908 460 00	100 009 417	50
75	60	SBH R 75	12 000	908 461 00	100 009 418	50
75	80	SBH R 75	12 000	908 462 00	100 009 419	50
75	120	SBH R 75	12 000	908 767 00	100 009 682	50

**Discos abrasivos de alto rendimiento cerámicos**

**SB R CE II Roll-On**

Garantice el mejor resultado, un acabado uniforme de las superficies y temperaturas de rectificado inferiores con una presión inferior. Índices de abrasión y vida útil claramente superiores a los de los discos abrasivos convencionales de alta calidad. Escasa generación de polvo y calor. Aptos para acero inoxidable, acero y aleaciones de aluminio duros.

**Áreas de aplicación**



max. 50 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Plato de lijar	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	36	SBH R 50	20 000	912 608 00	100 007 271	100
50	60	SBH R 50	20 000	912 609 00	100 007 272	100
50	80	SBH R 50	20 000	912 610 00	100 007 273	100
50	120	SBH R 50	20 000	912 611 00	100 007 274	100
75	36	SBH R 75	12 000	912 612 00	100 007 275	50
75	60	SBH R 75	12 000	912 613 00	100 007 276	50
75	80	SBH R 75	12 000	912 614 00	100 007 277	50
75	120	SBH R 75	12 000	912 615 00	100 007 278	50

## Discos abrasivos estructurados

### SB R TZ Roll-On

Para todos los trabajos de lijado hasta el prepulido. La estructura piramidal permite saltar pasos de trabajo, reduciendo drásticamente el tiempo de trabajo. Larga vida útil. Adecuado para todos los metales, especialmente titanio, níquel, cobalto, cromo y otras aleaciones de acero inoxidable.

#### Áreas de aplicación



max. 50 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Plato de lijador	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	A 160 (P120)	SBH R 50	20 000	915 311 00	100 006 952	100
50	A 100 (P220)	SBH R 50	20 000	915 329 00	100 053 435	100
50	A 80 (P 240)	SBH R 50	20 000	915 330 00	100 053 436	100
50	A 65 (P 280)	SBH R 50	20 000	915 331 00	100 053 437	100
50	A 45 (P 400)	SBH R 50	20 000	915 332 00	100 053 438	100
50	A 30 (P 600)	SBH R 50	20 000	915 312 00	100 006 953	100
50	A 16 (P 1 200)	SBH R 50	20 000	915 333 00	100 053 439	100
50	A 6 (P 2 500)	SBH R 50	20 000	915 334 00	100 053 440	100
75	A 160 (P 120)	SBH R 75	12 000	915 335 00	100 053 441	50
75	A 100 (P220)	SBH R 75	12 000	915 667 00	100 007 086	50
75	A 80 (P240)	SBH R 75	12 000	915 336 00	100 053 442	50
75	A 65 (P280)	SBH R 75	12 000	915 642 00	100 007 062	50
75	A 45 (P 400)	SBH R 75	12 000	915 668 00	100 007 087	50
75	A 30 (P 600)	SBH R 75	12 000	915 669 00	100 007 088	50
75	A 16 (P 1 200)	SBH R 75	12 000	915 670 00	100 007 089	50
75	A 6 (P 2 500)	SBH R 75	12 000	915 337 00	100 053 443	50

## Discos abrasivos para aluminio

### SB AL-W

Los discos abrasivos de alto rendimiento AL-W tienen un recubrimiento especialmente desarrollado para aluminio. Trabajo extremadamente eficaz con un alto rendimiento de arranque y una larga vida útil. Los discos no se atascan y no necesitan lubricante adicional, incluso en aluminio blando.

#### Áreas de aplicación



max. 50 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Plato de lijador	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de parte	
mm			min <sup>-1</sup>		
50	36	SBH R 50	20 000	101 002 403	100
50	60	SBH R 50	20 000	101 002 404	100
50	80	SBH R 50	20 000	101 002 405	100
50	120	SBH R 50	20 000	101 002 406	100
75	36	SBH R 75	12 000	101 002 407	50
75	60	SBH R 75	12 000	101 002 452	50
75	80	SBH R 75	12 000	101 002 408	50
75	120	SBH R 75	12 000	101 002 409	50

## Discos abrasivos de carburo de silicio

### FVVS R Roll-On

Destacan por su gran afilado y capacidad de corte. Trabajo con una baja presión. Apto para mecanizar piedra, cristal, acero inoxidable, titanio y plásticos.

#### Áreas de aplicación



max. 50 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Plato de lijador	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	36	SBH R 50	20 000	908 457 00	100 009 414	100
50	60	SBH R 50	20 000	908 458 00	100 009 415	100
50	80	SBH R 50	20 000	908 459 00	100 009 416	100
50	120	SBH R 50	20 000	908 466 00	100 009 423	100
50	180	SBH R 50	20 000	908 467 00	100 009 424	100
50	240	SBH R 50	20 000	908 468 00	100 009 425	100

## Discos de fibra no tejida reforzados

### FVVS R Roll-On

Reducción de la profundidad de rugosidad, eliminación de colores de revenido, alisado de superficies, trabajos de limpieza y desbarbado ligeros. Para eliminar marcas de rectificaciones previas en cualquier metal.

#### Áreas de aplicación



max. 50 m/s

C= grueso, M= medio, VF= muy fino



Diámetro	Tamaño del grano	Plato de lijador	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	C	SBH R 50	20 000	908 477 00	100 009 434	50
50	M	SBH R 50	20 000	908 476 00	100 009 433	50
50	VF	SBH R 50	20 000	908 475 00	100 009 432	50
75	C	SBH R 75	12 000	908 480 00	100 009 437	25
75	M	SBH R 75	12 000	908 479 00	100 009 436	25
75	VF	SBH R 75	12 000	908 478 00	100 009 435	25

### FVVB R Roll-On

Discos de fibra no tejida con forma de flor. Los discos son flexibles y se adaptan a los contornos de la pieza de trabajo. Son óptimos para el empleo en curvas como, por ejemplo, el acabado de fregaderos, álabes de turbinas, etc.

#### Áreas de aplicación



max. 40 m/s

C= grueso, M= medio, VF= muy fino



Diámetro	Tamaño del grano	Plato de lijador	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm			min <sup>-1</sup>			
75	C	SBH R 50	5 500	913 331 00	100 007 863	25
75	M	SBH R 50	5 500	913 332 00	100 007 864	25
75	VF	SBH R 50	5 500	913 333 00	100 007 865	25

## Discos de fibra no tejida abiertos

### FVBS R Roll-On

Para la eliminación rápida y eficaz del óxido ligero y para la preparación de piezas para el barnizado y el bruñido con efecto de alto brillo.

C=grueso, M=, F= medio, VF= muy fino

#### Áreas de aplicación



max. 50 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Plato de lijar	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	C	SBH R 50	20 000	913 447 00	100 006 727	50
50	M	SBH R 50	20 000	913 448 00	100 006 728	50
50	F	SBH R 50	20 000	913 449 00	100 006 729	50
50	VF	SBH R 50	20 000	913 450 00	100 006 730	50
75	C	SBH R 75	12 000	913 451 00	100 006 731	25
75	M	SBH R 75	12 000	913 452 00	100 006 732	25
75	F	SBH R 75	12 000	913 453 00	100 006 733	25
75	VF	SBH R 75	12 000	913 454 00	100 006 734	25

## Discos de fibra no tejida prensados

### SUN-Press® R Roll-On

Un único paso de trabajo hasta obtener la costura soldada y la superficie perfecta y brillante. Eficiente y vida útil larga con todos los materiales, en particular con acero inoxidable, titanio, aluminio y plásticos.

#### Áreas de aplicación



max. 50 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Plato de lijar	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm			min <sup>-1</sup>			
75	2SF	SBH R 75	12 000	908 801 00	100 009 716	5
75	4SF	SBH R 75	12 000	909 624 00	100 008 853	5
75	6AF	SBH R 75	12 000	909 625 00	100 008 854	5
75	8AM	SBH R 75	12 000	908 800 00	100 009 715	5

### SUN-Press® PRO Roll-On

Descubra la nueva generación de discos de fibra no tejida de alta calidad. Sin ingredientes de origen animal, los discos son adecuados para el procesamiento de acero inoxidable en las industrias alimentaria y farmacéutica, así como en bioquímica. Para el mecanizado de acero inoxidable, aluminio, titanio e incluso materiales compuestos. Un solo paso de trabajo desde la eliminación del cordón de soldadura hasta una superficie perfecta y brillante. Eficacia y larga vida útil.

2SF = Suave  
6SF = Semiduro  
8AM = Duro

#### Áreas de aplicación



max. 50 m/s



Diámetro	Espesor	Tamaño del grano	Plato de lijar	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm			min <sup>-1</sup>			
75	6	2SF	SBH R 75	12 000	913 464 00	100 006 744	10
75	6	6SF	SBH R 75	12 000	913 499 00	100 056 127	10
75	6	8AM	SBH R 75	12 000	913 488 00	100 006 762	10

## Disco con abrasivo integrado en algodón

### BVSB R Roll-On

Extraordinaria capacidad de rectificación y vida útil sobre aluminio. Apto para acero inoxidable, aluminio, titanio y plástico. Vida útil 5 veces superior a la de los discos de fibra no tejida.

#### Áreas de aplicación



max. 50 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Plato de lijar	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	A 36	SBH R 50	20 000	908 779 00	100 009 694	5
50	A 80	SBH R 50	20 000	908 780 00	100 009 695	5
50	A 120	SBH R 50	20 000	908 781 00	100 009 696	5
75	A 36	SBH R 75	12 000	908 782 00	100 009 697	5
75	A 80	SBH R 75	12 000	908 783 00	100 009 698	5
75	A 120	SBH R 75	12 000	908 784 00	100 009 699	5

## Discos de láminas mini

### LFS R Roll-On

Rectificado frío, suave y sin esfuerzo con una vida útil extremadamente larga y con un resultado uniforme. Puede utilizarse en acero inoxidable, hierro fundido, acero, cromo y aleaciones de níquel.

#### Áreas de aplicación



max. 50 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Plato de lijar	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	40	SBH R 50	20 000	908 785 00	100 009 700	10
50	60	SBH R 50	20 000	908 786 00	100 009 701	10
50	80	SBH R 50	20 000	908 787 00	100 009 702	10
75	40	SBH R 75	12 000	908 788 00	100 009 703	10
75	60	SBH R 75	12 000	908 789 00	100 009 704	10
75	80	SBH R 75	12 000	908 790 00	100 009 705	10

### LFS-F R Roll-On

Refrigeración óptima de los discos y de las piezas de trabajo y empleo perfecto en curvas. Puede utilizarse en acero inoxidable, hierro fundido, acero, cromo, aleaciones de níquel metales no ferrosos y aluminio.

#### Áreas de aplicación



max. 50 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Plato de lijar	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	40	SBH R 50	20 000	908 791 00	100 009 706	10
50	60	SBH R 50	20 000	908 792 00	100 009 707	10
50	80	SBH R 50	20 000	908 793 00	100 009 708	10
75	40	SBH R 75	12 000	908 794 00	100 009 709	10
75	60	SBH R 75	12 000	908 795 00	100 009 710	10
75	80	SBH R 75	12 000	908 796 00	100 009 711	10

## Discos de limpieza

### FVOS R Roll-On

Compuesto por fibras sintéticas, grano abrasivo y resina. Perfecto para eliminar corrosión, pintura, colores de revenido, así como para limpiar costuras de soldadura y superficies metálicas.

#### Áreas de aplicación



max. 30 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Plato de lijar	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	50	SBH R 50	12000	908 798 00	100 009 713	25

## Discos con abrasivo integrado en plástico

### BD R Roll-On

Ideal para eliminar óxido, restos adhesivos, pintura, colores de revenido, barniz, protección anticorrosiva, así como para difuminar arañazos ligeros y para el acabado.

#### Áreas de aplicación



max. 40 m/s



Diámetro	Tamaño del grano	Color	Plato de lijar	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm				min <sup>-1</sup>			
50	36	Violeta	SBH R 50	15000	913 103 00	100 007 707	10
50	50	Verde	SBH R 50	15000	913 104 00	100 007 708	10
50	80	Amarillo	SBH R 50	15000	913 105 00	100 007 709	10
50	120	Blanco	SBH R 50	15000	913 106 00	100 007 710	10
75	36	Violeta	SBH R 75	10000	913 107 00	100 007 711	10
75	50	Verde	SBH R 75	10000	913 108 00	100 007 712	10
75	80	Amarillo	SBH R 75	10000	913 109 00	100 007 713	10
75	120	Blanco	SBH R 75	10000	913 110 00	100 007 714	10

## Discos de pulido de fieltro

### FPB R Roll-On

Pulido óptimo de superficies pequeñas. Se puede emplear en acero inoxidable, acero, titanio, metales no ferrosos y aluminio.

#### Áreas de aplicación



max. 40 m/s



Diámetro	Plato de lijar	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm		min <sup>-1</sup>			
75	SBH R 50	5 500	913 334 00	100 007 866	25

### FSB R Roll-On

Pulido óptimo de superficies pequeñas. Se puede emplear en acero inoxidable, acero, titanio, metales no ferrosos y aluminio.

#### Áreas de aplicación



max. 50 m/s



Diámetro	Plato de lijar	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm		min <sup>-1</sup>			
50	SBH R 50	20000	908 926 00	100 009 789	50
75	SBH R 75	12000	908 762 00	100 009 677	25

## Plato de lijar

### SBH R M14 Roll-On

Plato de lijar con vástago desmontable de 6 mm y rosca hembra de 1/4" con diversos grados de dureza. M medio, H duro



Diámetro	Tamaño del grano	Rosca	Vástago	Dureza	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm			mm				
25		1/4"	6	Medio	908 797 00	100 009 712	1
50		1/4"	6	Medio	908 525 00	100 009 479	1
50		1/4"	6	Duro	909 104 00	100 009 910	1
75	M	1/4"	6	Medio	908 526 00	100 009 480	1
75	H	1/4"	6	Duro	913 308 00	100 007 841	1

### SBH R HP Roll-On

Plato de lijar con vástago desmontable de 6 mm y rosca hembra de 1/4" con diversos grados de dureza.

Versión HP: Disco estriado de plástico duro. Especialmente adecuado para biselar. El plato no cede.



Diámetro	Rosca	Vástago	Dureza	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm		mm		min <sup>-1</sup>			
50	1/4"	6	Extra duro	20000	913 310 00	100 007 843	1

### SBH R M14 Roll-On

Plato de lijar con vástago desmontable de 6 mm y rosca hembra de 1/4" con diversos grados de dureza.

Versión rosca M 14: Para trabajar directamente en la amoladora angular.



Diámetro	Rosca	Dureza	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	M 14	Medio	20000	908 601 00	100 009 530	1
75	M 14	Medio	12000	908 602 00	100 009 531	1

## Adaptador

AD M14-1/4"

Adaptador apto para platos de lijar SUN-fix estándar con rosca hembra de 1/4". Para el empleo con rectificadoras angulares:



Diámetro	Espesor	Rosca	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
18,5	20	M14 - 1/4"	20 000	913.307.00	100 007 840	1

## ABRACare@Suhner

– optimización de procesos y gestión de almacenes.

### ABRACare@Suhner

#### Optimización de sus materiales abrasivos

- Solución para la realización de pedidos automática y conforme a las necesidades
- Gestión de inventario
- Armario de materiales abrasivos y herramientas
- Stock disponible, sin interrupciones de la actividad y disponibilidad garantizada de las piezas



# Bandas abrasivas para lijadora de banda

## Bandas abrasivas de corindón



Tipo BSGB AO  
 Aplicaciones   
 Grano AO  
 ▲ 40 - 400



## Bandas abrasivas de alúmina de circonio



Tipo BSGB ZK  
 Aplicaciones   
 Grano ZK  
 ▲ 40 - 120



## Bandas abrasivas de grano compacto



Tipo BSGB CG  
 Aplicaciones   
 Grano AO  
 ▲ 120 - 180



## Bandas abrasivas de grano cerámico



Tipo BSGB CE-11  
 Aplicaciones   
 Grano CE  
 ▲ 40 - 120



## Bandas abrasivas de grano cerámico +



Tipo BSGB CE-21  
 Aplicaciones   
 Grano CE - AO Mix  
 ▲ 40 - 120



## Bandas abrasivas cerámicas de alto rendimiento



Tipo BSGB CE II  
 Aplicaciones   
 Grano CE II  
 ▲ 36 - 80



## Bandas abrasivas estructuradas



Tipo BSGB TZ  
 Aplicaciones   
 Grano AO  
 ▲ A160 (P120) - A6 (P2500)



## Bandas de fibra no tejida



Tipo BSGB FVV  
 Aplicaciones   
 Grano AO = C, M, VF  
 SC = SF  
 Talco = UF



Si lo solicita, estaremos encantados de ofrecerle también bandas más largas con la calidad que precise:

- Dimensiones: anchuras de hasta 300 mm y longitudes de hasta 25 000 mm
- Materiales del respaldo desde extremadamente flexibles hasta extremadamente robustos
- Distintos tipos de unión de las bandas

### Aplicaciones

Trabajos de abrasión, rectificado de superficies, desbarbado, reparar rasguños, esmerilado fino, deslustrado, igualado y pulido.



## Bandas abrasivas de corindón

### BSGB AO

Bandas abrasivas universales para trabajos de rectificado bastos o medios. Destacan por la larga vida útil y un rectificado frío. Aptos para acero inoxidable y acero sin aleación.

#### Áreas de aplicación



Otras dimensiones y tamaños de grano a petición.

max. 40 m/s



Espesor	Longitud	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
6	305	100	20 000	908 345 00	100 009 308	20
6	520	180	16 000	907 918 00	100 010 383	20
6	520	240	16 000	907 919 00	100 010 384	20
6	520	320	16 000	907 920 00	100 010 385	20
12	305	100	20 000	908 353 00	100 009 316	20
12	305	180	20 000	908 355 00	100 009 318	20
12	305	240	20 000	908 356 00	100 009 319	20
12	520	180	16 000	907 921 00	100 010 386	20
12	520	240	16 000	907 922 00	100 010 387	20
12	520	320	16 000	907 923 00	100 010 388	20
16	520	180	16 000	907 924 00	100 010 389	20
16	520	240	16 000	907 925 00	100 010 390	20
19	520	180	16 000	907 927 00	100 010 464	20
19	520	240	16 000	907 928 00	100 010 465	20
19	520	320	16 000	907 929 00	100 010 466	20
30	533	40	9 000	908 955 00	100 009 809	20
30	533	60	9 000	908 585 00	100 009 516	20
30	533	80	9 000	908 586 00	100 009 517	20
30	533	100	9 000	908 587 00	100 009 518	20
30	533	120	9 000	908 588 00	100 009 519	20
30	533	150	9 000	908 589 00	100 009 520	20
30	533	180	9 000	908 590 00	100 009 521	20
30	610	40	9 000	909 694 00	100 008 885	20
30	610	60	9 000	909 695 00	100 008 886	20
30	610	80	9 000	909 696 00	100 008 887	20
30	610	120	9 000	909 698 00	100 008 889	20
30	610	180	9 000	909 700 00	100 008 891	20
35	450	60	7 000	901 235 00	100 011 953	20
35	450	80	7 000	901 236 00	100 011 954	20
35	450	120	7 000	901 238 00	100 011 956	20
35	450	180	7 000	901 240 00	100 011 958	20
35	450	220	7 000	901 241 00	100 011 959	20
35	450	240	7 000	901 242 00	100 011 960	20
40	505	60	5 000	901 227 00	100 011 946	20
40	505	80	5 000	901 228 00	100 011 947	20
40	505	120	5 000	901 230 00	100 011 949	20
50	450	40	7 000	904 100 00	100 011 314	20
50	450	60	7 000	901 245 00	100 011 963	20
50	450	80	7 000	901 246 00	100 011 964	20
50	450	100	7 000	901 247 00	100 011 965	20
50	450	120	7 000	901 248 00	100 011 966	20
50	450	180	7 000	901 250 00	100 011 968	20
50	450	220	7 000	901 251 00	100 011 969	20
50	450	240	7 000	901 252 00	100 011 970	20
50	450	320	7 000	901 253 00	100 011 971	20
63	950	60	5 000	901 255 00	100 011 973	20
63	950	80	5 000	901 256 00	100 011 974	20
63	950	120	5 000	901 258 00	100 011 976	20

## Bandas abrasivas de alúmina corindón

### BSGB ZK

Fabricados en alúmina de circonio de alta calidad con efecto de autoafilado. Para el mecanizado de superficies de piezas duras. Conviene por el rectificado agresivo y una abrasión muy elevada. Apto para acero inoxidable, acero sin aleación y metales no ferrosos.

#### Áreas de aplicación



Otras dimensiones y tamaños de grano a petición.

max. 40 m/s



Espesor	Longitud	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
3	305	60	20 000	908 338 00	100 010 670	20
3	305	80	20 000	908 339 00	100 009 302	20
3	305	120	20 000	908 341 00	100 009 304	20
6	305	60	20 000	908 343 00	100 009 306	20
6	305	80	20 000	908 344 00	100 009 307	20
6	305	120	20 000	908 346 00	100 009 309	20
6	520	40	16 000	900 835 00	100 011 837	20
6	520	60	16 000	900 836 00	100 011 838	20
6	520	80	16 000	900 837 00	100 011 839	20
6	520	100	16 000	900 838 00	100 011 840	20
6	520	120	16 000	900 839 00	100 011 841	20
12	305	40	20 000	908 350 00	100 009 313	20
12	305	60	20 000	908 351 00	100 009 314	20
12	305	80	20 000	908 352 00	100 009 315	20
12	305	120	20 000	908 354 00	100 009 317	20
12	520	40	16 000	900 845 00	100 011 845	20
12	520	60	16 000	900 846 00	100 011 846	20
12	520	80	16 000	900 847 00	100 011 847	20
12	520	100	16 000	900 848 00	100 011 848	20
12	520	120	16 000	900 849 00	100 011 849	20
16	520	40	16 000	900 855 00	100 011 853	20
16	520	60	16 000	900 856 00	100 011 854	20
16	520	80	16 000	900 857 00	100 011 855	20
16	520	120	16 000	900 859 00	100 011 857	20
19	520	40	16 000	900 874 00	100 011 867	20
19	520	60	16 000	900 875 00	100 011 868	20
19	520	80	16 000	900 876 00	100 011 869	20
19	520	100	16 000	900 877 00	100 011 870	20
19	520	120	16 000	900 878 00	100 011 871	20

## Bandas abrasivas cerámicas

### BSG CE-11

Déjese convencer por el mecanizado de las superficies muy duras con una abrasión agresiva y una vida útil muy larga en las aplicaciones más diversas. Con capa adicional activa de lija-do: Reduzca la temperatura en la zona de rectificado. Apto para acero inoxidable, superaleaciones, metales no ferrosos y aluminio.

#### Áreas de aplicación



max. 40 m/s

Otras dimensiones y tamaños de grano a petición.



Espesor	Longitud	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
30	533	40	9 000	913 359 00	100 007 891	20
30	533	60	9 000	913 360 00	100 007 892	20
30	533	80	9 000	913 361 00	100 007 893	20
30	533	120	9 000	913 362 00	100 007 894	20
30	610	40	9 000	913 363 00	100 007 895	20
30	610	60	9 000	913 364 00	100 007 896	20
30	610	80	9 000	913 365 00	100 007 897	20
30	610	120	9 000	913 366 00	100 007 898	20
50	450	40	7 000	913 355 00	100 007 887	20
50	450	60	7 000	913 356 00	100 007 888	20
50	450	80	7 000	913 357 00	100 007 889	20
50	450	120	7 000	913 358 00	100 007 890	20

## Bandas abrasivas de alto rendimiento cerámicas

### BSGB CE II-22

Velocidades de arranque considerablemente superiores y vida útil más larga que las bandas de lija convencionales de alta calidad. Baja generación de polvo y calor. Adecuadas para acero inoxidable.

#### Áreas de aplicación



max. 40 m/s

Otras dimensiones y tamaños de grano bajo pedido.



Espesor	Longitud	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
3	520	40	16 000	913 501 00	100 006 789	20
3	520	60	16 000	913 502 00	100 006 790	20
3	520	80	16 000	913 503 00	100 006 791	20
3	520	120	16 000	913 504 00	100 006 792	20
6	520	40	16 000	913 505 00	100 053 389	20
6	520	60	16 000	913 506 00	100 053 390	20
6	520	80	16 000	913 507 00	100 053 391	20
6	520	120	16 000	913 508 00	100 053 392	20
6	610	40	16 000	913 509 00	100 053 393	20
6	610	60	16 000	913 510 00	100 053 394	20
6	610	80	16 000	913 511 00	100 053 395	20
6	610	120	16 000	913 512 00	100 053 396	20
12	520	40	16 000	913 513 00	100 055 832	20
12	520	60	16 000	913 514 00	100 053 398	20
12	520	80	16 000	913 515 00	100 053 399	20
12	520	120	16 000	913 516 00	100 053 400	20
13	610	40	16 000	913 517 00	100 053 401	20
13	610	60	16 000	913 518 00	100 053 402	20
13	610	80	16 000	913 519 00	100 053 403	20
13	610	120	16 000	913 520 00	100 053 404	20
30	533	40	9 000	913 521 00	100 053 405	20
30	533	60	9 000	913 522 00	100 053 406	20
30	533	80	9 000	913 523 00	100 053 407	20
30	533	120	9 000	913 524 00	100 053 408	20
30	610	40	9 000	913 525 00	100 053 409	20
30	610	60	9 000	913 526 00	100 053 410	20
30	610	80	9 000	913 527 00	100 053 411	20
30	610	120	9 000	913 528 00	100 053 412	20
35	450	36	7 000	913 280 00	100 007 813	20
35	450	60	7 000	913 281 00	100 007 814	20
35	450	80	7 000	913 282 00	100 007 815	20
50	450	40	7 000	913 529 00	100 053 413	20
50	450	60	7 000	913 530 00	100 053 414	20
50	450	80	7 000	913 531 00	100 053 415	20
50	450	120	7 000	913 532 00	100 053 416	20

## Bandas abrasivas estructuradas

### BSGB TZ

Para todos los trabajos de rectificado hasta el pulimentado. La estructura de pirámide permite saltarse pasos de trabajo y reducir así drásticamente el tiempo de procesamiento. Larga vida útil. Apto para cualquier metal, en particular, titanio, níquel, cobalto, cromo y otras aleaciones de acero fino.

#### Áreas de aplicación



max. 40 m/s

Otras dimensiones y tamaños de grano a petición.



Espesor	Longitud	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
6	520	A 160 (P 120)	16 000	908 827 00	100 009 738	20
6	520	A 100 (P 220)	16 000	908 828 00	100 009 739	20
6	520	A 65 (P 280)	16 000	908 830 00	100 009 741	20
6	520	A 45 (P 400)	16 000	908 831 00	100 009 742	20
6	520	A 30 (P 600)	16 000	908 832 00	100 009 743	20
6	520	A 16 (P 1200)	16 000	908 833 00	100 009 744	20
12	520	A 160 (K 120)	16 000	908 834 00	100 009 745	20
12	520	A 100 (K220)	16 000	908 835 00	100 009 746	20
12	520	A 65 (K 280)	16 000	908 837 00	100 009 748	20
12	520	A 45 (K 400)	16 000	908 838 00	100 009 749	20
12	520	A 30 (K 600)	16 000	908 839 00	100 009 750	20
12	520	A 16 (K 1200)	16 000	908 840 00	100 009 751	20
19	520	A 160 (K 120)	16 000	909 844 00	100 009 004	20
19	520	A 100 (K220)	16 000	909 845 00	100 009 005	20
19	520	A 65 (K 280)	16 000	909 846 00	100 009 006	20
19	520	A 45 (K 400)	16 000	909 847 00	100 009 007	20
19	520	A 30 (K 600)	16 000	909 848 00	100 009 008	20
19	520	A 6 (K 2500)	16 000	909 850 00	100 009 010	20
30	533	A 160 (K 120)	9 000	908 841 00	100 009 752	20
30	533	A 100 (K220)	9 000	908 842 00	100 009 753	20
30	533	A 65 (K 280)	9 000	908 844 00	100 009 755	20
30	533	A 45 (K 400)	9 000	908 845 00	100 009 756	20
30	533	A 30 (K 600)	9 000	908 846 00	100 009 757	20
30	533	A 16 (K 1200)	9 000	908 847 00	100 009 758	20
30	533	A 6 (K 2500)	9 000	909 086 00	100 009 899	20
30	610	A 160 (K 120)	9 000	909 705 00	100 008 896	20
30	610	A 100 (K220)	9 000	909 706 00	100 008 897	20
30	610	A 65 (K 280)	9 000	909 708 00	100 008 899	20
30	610	A 45 (K 400)	9 000	909 709 00	100 008 900	20
30	610	A 30 (K 600)	9 000	909 710 00	100 008 901	20
30	610	A 16 (K 1200)	9 000	909 711 00	100 008 902	20
30	610	A 6 (K 2500)	9 000	909 712 00	100 008 903	20
50	450	A 160 (K 120)	7 000	908 820 00	100 009 731	20
50	450	A 100 (K220)	7 000	908 821 00	100 009 732	20
50	450	A 65 (K 280)	7 000	908 823 00	100 009 734	20
50	450	A 45 (K 400)	7 000	908 824 00	100 009 735	20
50	450	A 30 (K 600)	7 000	908 825 00	100 009 736	20
50	450	A 16 (K 1200)	7 000	908 826 00	100 009 737	20
50	450	A 6 (K 2500)	7 000	909 085 00	100 009 898	20

## Bandas abrasivas de grano compacto

### BSGB CG

Bandas abrasivas con paquetes de grano muy separados con autoafilado continuo. Abrasión elevada en caso de rugosidad de las superficies uniforme y constante. Vida útil muy larga.

#### Áreas de aplicación



max. 40 m/s

Otras dimensiones y tamaños de grano a petición.



Espesor	Longitud	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
30	533	120	9 000	913 378 00	100 007 910	20
30	533	180	9 000	913 379 00	100 007 911	20
30	610	120	9 000	913 376 00	100 007 908	20
30	610	180	9 000	913 377 00	100 007 909	20
50	450	120	7 000	913 380 00	100 007 912	20
50	450	180	7 000	913 381 00	100 007 913	20

## Bandas de fibra no tejida

### BSGB FVV

Fibra no tejida de nylon sobre base de tejido abierta con materiales abrasivos incorporados. Para superficies puramente metálicas. Para desbarbado, deslustre y acabado de todos los componentes de acero y acero inoxidable. El resultado es un acabado decorativo uniforme en acero inoxidable y metales no ferrosos.

#### Áreas de aplicación



max. 30 m/s

Otras dimensiones y tamaños de grano a petición.

C = grueso, M = medio, VF = muy fino, SF = superfino, UF = ultrafino



Espesor	Longitud	Tamaño del grano	Color	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm			min <sup>-1</sup>			
6	305	C	Marrón	20 000	908 922 00	100 009 785	20
6	305	M	Rojo	20 000	908 358 00	100 009 321	20
6	305	VF	Azul	20 000	908 359 00	100 009 322	20
6	305	SF	Gris	20 000	908 360 00	100 009 323	20
6	520	C	Marrón	16 000	900 860 00	100 011 858	20
6	520	M	Rojo	16 000	900 861 00	100 011 859	20
6	520	VF	Azul	16 000	900 862 00	100 011 860	20
6	520	UF	Blanco	16 000	908 715 00	100 009 636	20
9	305	M	Rojo	20 000	908 361 00	100 009 324	20
9	305	VF	Azul	20 000	908 362 00	100 009 325	20
9	305	SF	Gris	20 000	908 363 00	100 009 326	20
12	520	C	Marrón	16 000	900 863 00	100 011 861	20
12	520	M	Rojo	16 000	900 864 00	100 011 862	20
12	520	VF	Azul	16 000	900 865 00	100 011 863	20
12	520	SF	Gris	16 000	908 701 00	100 009 624	20
12	520	UF	Blanco	16 000	908 716 00	100 009 637	20
16	520	C	Marrón	16 000	900 866 00	100 011 864	20
16	520	M	Rojo	16 000	900 867 00	100 011 865	20
16	520	VF	Azul	16 000	900 868 00	100 011 866	20
19	520	C	Marrón	16 000	900 879 00	100 011 872	20
19	520	M	Rojo	16 000	900 880 00	100 011 873	20
19	520	VF	Azul	16 000	900 881 00	100 011 874	20
19	520	SF	Gris	16 000	908 702 00	100 009 625	20
19	520	UF	Blanco	16 000	908 813 00	100 009 725	20
30	533	C	Marrón	9 000	908 591 00	100 009 522	5
30	533	M	Rojo	9 000	908 592 00	100 009 523	5
30	533	VF	Azul	9 000	908 593 00	100 009 524	5
30	533	SF	Gris	9 000	908 703 00	100 009 626	5
30	533	UF	Blanco	9 000	908 699 00	100 009 622	5
30	610	C	Marrón	9 000	909 701 00	100 008 892	5
30	610	M	Rojo	9 000	909 702 00	100 008 893	5
30	610	VF	Azul	9 000	909 703 00	100 008 894	5
30	610	SF	Gris	9 000	909 704 00	100 008 895	5
30	610	UF	Blanco	9 000	909 766 00	100 008 949	5
50	450	C	Marrón	5 700	907 103 00	100 010 204	5
50	450	M	Rojo	5 700	907 038 00	100 010 161	5
50	450	VF	Azul	5 700	903 444 00	100 011 206	5
50	450	SF	Gris	5 700	907 628 00	100 010 318	5
50	450	UF	Blanco	5 700	907 027 00	100 010 160	5
63	950	C	Marrón	3 200	907 954 00	100 010 484	5
63	950	M	Rojo	3 200	907 104 00	100 010 205	5
63	950	VF	Azul	3 200	903 445 00	100 011 208	5

## Útiles abrasivos para máquinas satinadoras

### Bandas abrasivas de óxido de aluminio



**Tipo** ESWB AO

**Aplicaciones**

**Grano** AO  
▲ 40 – 180



### Bandas abrasivas cerámicas



**Tipo** ESWB CE-11

**Aplicaciones**

**Grano** CE  
▲ 40 – 120



### Bandas abrasivas cerámicas de alto rendimiento



**Tipo** ESWB CE II

**Aplicaciones**

**Grano** CE II  
▲ 36 – 80



### Bandas abrasivas de grano compacto



**Tipo** ESWB CG

**Aplicaciones**

**Grano** AO  
▲ 120 – 180



### Bandas abrasivas estructuradas



**Tipo** ESWB TZ

**Aplicaciones**

**Grano** AO  
▲ A300 (P80) – A6 (P2500)



### Bandas de fibra no tejida



**Tipo** ESWB FVV

**Aplicaciones**

**Grano** AO  
▲ C, M, VF



Rodillos de limpieza



Tipo FVOW  
 Aplicaciones   
 Grano Filtro SC abierto y reforzado



Cepillo combinado con solapas de fibra no tejida y lija



Tipo FVSW  
 Aplicaciones   
 Grano AO ▲40M - 120F



Rodillos de fibra no tejida impregnada



Tipo FVWW CRS  
 Aplicaciones   
 Grano SC



Ruedas de paletas abrasivas



Tipo FSW, FSSW  
 Aplicaciones   
 Grano AO ▲40 - 120



Cepillo de fibra no tejida



Tipo FVWW, FVVGW  
 Aplicaciones   
 Grano AO = ▲100 - 280  
 SC = ▲500



Rodillos abrasivos elásticos



Tipo KEFR  
 Aplicaciones   
 Grano SC ▲24W



Matriz de materiales abrasivos / máquinas

Accionamientos	Abrasivos	Aplicaciones	Óptima velocidad de corte						
			m/s						
		Rectificado general	25	-	30	30	10	10	35
		Esmerilado fino	25	15	30	30	10	10	35
		Acabado, satinado, pulido, limpieza	15	15	-	-	10	10	30
		Limpieza, esmerilado fino, desincrustado, acabado	18	15	-	-	10	10	30
		Rectificado general	20	15	20	20	15	15	35
		Acabado, satinado, pulido, limpieza	10	10	-	-	10	10	20
		Acabado, satinado, pulido	10	10	-	-	10	10	15
		Acabado, satinado, pulido	15	10	-	15	-	-	20

Aplicaciones

Rectificado de superficies, limpieza, Reparar rasguños, esmerilado fino, satinado, deslustro uniforme, igualado & acabado.



## Bandas abrasivas de corindón

### ESWB AO

Cintas abrasivas universales para trabajos de rectificado bastos o medios. Destacan por la larga vida útil y un rectificado frío. Aptos para acero inoxidable y acero sin aleación.

#### Áreas de aplicación



max. 35 m/s



Diámetro	Espesor	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
90	100	40	6 900	908 960 00	100 009 814	10
90	100	60	6 900	908 961 00	100 009 815	10
90	100	80	6 900	908 962 00	100 009 816	10
90	100	120	6 900	908 964 00	100 009 818	10
90	100	180	6 900	908 966 00	100 009 819	10
100	100	40	6 900	908 737 00	100 009 652	10
100	100	60	6 900	908 738 00	100 009 653	10
100	100	80	6 900	908 739 00	100 009 654	10
100	100	120	6 900	908 740 00	100 009 655	10
100	100	180	6 900	908 741 00	100 009 656	10

## Bandas abrasivas cerámicas

### ESWB CE-11

Déjese convencer por el mecanizado de las superficies muy duras con una abrasión agresiva y una vida útil muy larga en las aplicaciones más diversas. Con capa adicional activa de lijado: Reduzca la temperatura en la zona de rectificado. Apto para acero inoxidable, superaleaciones, metales no ferrosos y aluminio.

#### Áreas de aplicación



max. 35 m/s



Diámetro	Espesor	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
100	100	40	6 900	913 386 00	100 007 918	10
100	100	60	6 900	913 371 00	100 007 903	10
100	100	80	6 900	913 372 00	100 007 904	10
100	100	120	6 900	913 373 00	100 007 905	10

## Bandas abrasivas de alto rendimiento cerámicas

### ESWB CE II-22

Velocidades de arranque considerablemente superiores y vida útil más larga que las bandas de lija convencionales de alta calidad. Baja generación de polvo y calor. Requieren menos presión. Adecuadas para acero inoxidable, acero, metales no ferrosos y aluminio.

#### Áreas de aplicación



max. 35 m/s



Diámetro	Espesor	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
90	100	40	6 900	913 537 00	100 053 421	10
90	100	60	6 900	913 538 00	100 053 422	10
90	100	80	6 900	913 539 00	100 053 423	10
90	100	120	6 900	913 540 00	100 053 424	10
100	100	40	6 900	913 533 00	100 053 417	10
100	100	60	6 900	913 534 00	100 053 418	10
100	100	80	6 900	913 535 00	100 053 419	10
100	100	120	6 900	913 536 00	100 053 420	10

## Bandas de rectificado de grano compacto

### ESWB CG

Bandas de rectificado de extensión muy abierta con autoafilado continuo. Abrasión elevada en caso de rugosidad de las superficies uniforme y constante. Vida útil muy larga.

#### Áreas de aplicación



max. 35 m/s



Diámetro	Espesor	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
100	100	120	6 900	913 374 00	100 007 906	10
100	100	180	6 900	913 375 00	100 007 907	10

## Bandas abrasivas estructuradas

### ESWB TZ

Para todos los trabajos de rectificando hasta el pulimentado previo. La estructura de pirámide permite saltarse pasos de trabajo y reducir así drásticamente el tiempo de procesamiento. Larga vida útil. Apto para cualquier metal, en particular, titanio, níquel, cobalto, cromo y otras aleaciones de acero fino.

Tipo CF con estructura cuadrada.



#### Áreas de aplicación



**max.** 35 m/s

Diámetro	Espesor	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
90	100	A 160 (P 120)	6 900	908 971 00	100 009 823	10
90	100	A 100 (P 220)	6 900	908 972 00	100 009 824	10
90	100	A 65 (P 280)	6 900	908 973 00	100 009 825	10
90	100	A 45 (P 400)	6 900	908 974 00	100 009 826	10
90	100	A 30 (P 600)	6 900	909 373 00	100 008 662	10
90	100	A 16 (P 1200)	6 900	909 374 00	100 008 663	10
90	100	A 6 (P 2500)	6 900	909 375 00	100 008 664	10
100	100	A 300 (P 80)	6 900	909 488 00	100 008 750	10
100	100	A 160 (P 120)	6 900	908 745 00	100 009 660	10
100	100	A 100 (P 220)	6 900	908 746 00	100 009 661	10
100	100	A 65 (P 280)	6 900	908 747 00	100 009 662	10
100	100	A 45 (P 400)	6 900	908 748 00	100 009 663	10
100	100	A 30 (P 600)	6 900	909 377 00	100 008 665	10
100	100	A 16 (P 1200)	6 900	909 378 00	100 008 666	10
100	100	A 6 (P 2500)	6 900	909 379 00	100 008 667	10

## Bandas de fibra no tejida

### ESWB FVV

Fibra no tejida de nylon sobre base de tejido abierta con materiales abrasivos incorporados. Para superficies puramente metálicas. Para desbarbado, deslustre y acabado de todos los componentes de acero y acero inoxidable. El resultado es un acabado decorativo uniforme en acero inoxidable y metal no ferroso.

C=grueso, M=medio, VF= muy fino



#### Áreas de aplicación



**max.** 30 m/s

Diámetro	Espesor	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Color	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>				
90	100	C	5 500	Marrón	908 968 00	100 009 820	5
90	100	M	5 500	Rojo	908 969 00	100 009 821	5
90	100	VF	5 500	Azul	908 970 00	100 009 822	5
100	100	C	5 500	Marrón	908 742 00	100 009 657	5
100	100	M	5 500	Rojo	908 743 00	100 009 658	5
100	100	VF	5 500	Azul	908 744 00	100 009 659	5

## Tambores de lijado elásticos

### ESW



Diámetro	Espesor	Orificio	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
90	100	19	6 900	908 959 00	100 009 813	1
100	100	19	6 900	908 736 00	100 009 651	1

## Tambores de lijado neumático

### PSW

Para diferentes niveles de dureza.



Diámetro	Espesor	Orificio	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
90	100	19	6 900	909 351 00	100 008 647	1
100	100	19	6 900	913 054 00	100 007 634	1

## Rodillos de limpieza

### FVOW

Compuesto por fibras sintéticas, grano abrasivo y resina. Para eliminar la corrosión abundante, la película de laminación en los aceros laminados en caliente, las capas de pintura muy adheridas en el metal y los colores de revenido. Ideal para aceros inoxidables. Para superficies metálicas limpias.

#### Áreas de aplicación



**max.** 30 m/s



Diámetro	Espesor	Orificio	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
100	100	19	5 700	907 895 00	100 010 367	1

## Rodillos de solapas de lija

### FSW

Grano abrasivo siempre afilado gracias al trabajo uniforme de las láminas. Alta flexibilidad con una buena capacidad abrasiva. Para el rectificando de alta precisión en curvas amplias, la eliminación de irregularidades y para lograr superficies finas en la construcción de recipientes, cocinas y aparatos.

#### Áreas de aplicación



**max.** 35 m/s



Diámetro	Espesor	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
100	100	19	40	6 700	907 884 00	100 010 360	1
100	100	19	60	6 700	907 885 00	100 010 361	1
100	100	19	80	6 700	907 886 00	100 010 362	1
100	100	19	120	6 700	907 887 00	100 010 363	1

## Rodillos de fibra no tejida y lija

### FVSW

Combinación de tela abrasiva y láminas de fibra con aglutinante de resina sintética. Con el inserto de tela abrasiva se logra un pulimentado basto y se alcanza un elevado arranque de virutas. Ideal para eliminar rasguños finos para pulido y rectificado de alta precisión.

M = medio, F = fino

#### Áreas de aplicación



max. 30 m/s



Diámetro	Espesor	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
105	100	19	40M	5 700	907 876 00	100 010 354	1
105	100	19	60M	5 700	907 877 00	100 010 355	1
105	100	19	120F	5 700	907 878 00	100 010 356	1

## Rodillos de fibra no tejida

### FVW

Versión blanda con bajo porcentaje de grano para el rectificado suave y el acabado preciso de aceros inoxidable. Los rodillos se adaptan a las piezas de trabajo moldeadas. Para lograr superficies mate, en función del tamaño del grano: Líneas en superficies (P 100 – P 180), acabado satinado (P 280), acabado brillante (P 500).

#### Áreas de aplicación



max. 30 m/s



Diámetro	Espesor	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
110	100	19	80	5 700	908 769 00	100 009 684	1
110	100	19	100	5 700	907 881 00	100 010 357	1
110	100	19	180	5 700	907 882 00	100 010 358	1
110	100	19	280	5 700	907 883 00	100 010 359	1
110	100	19	500	5 700	909 326 00	100 008 629	1

## Rodillos de fibra no tejida plegada

### FVVGW

La fibra no tejida plegada ofrece unas líneas en superficies casi perfectas, especialmente en superficies de acero inoxidable, peziell auf Edelstahloberflächen.

#### Áreas de aplicación



max. 30 m/s



Diámetro	Espesor	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
100	100	19	80	4 800	915 116 00	100 006 845	1
100	100	19	100	5 700	908 750 00	100 009 665	1
100	100	19	180	5 700	908 751 00	100 009 666	1
100	100	19	280	5 700	908 752 00	100 009 667	1
100	100	19	500	5 700	909 337 00	100 008 640	1

## Rodillos de fibra no tejida impregnada

### FVWV CRS

Óptimo para el rectificado y la compensación de transiciones tras el rectificado de aceros inoxidable. Se puede emplear también para el desbarbado ligero, para eliminar marcas de arañazos y para un acabado limpio metálico. Ofrece un hermoso acabado. Ideal para rectificado de ingletes en perfiles de tubo cuadrado.

C = grueso

#### Áreas de aplicación



max. 20 m/s



Diámetro	Espesor	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
110	100	19	C	3 400	909 840 00	100 009 003	1

## Cilindros de abrasivo integrado en goma

### KEFR

Aglutinados de goma, para el mecanizado de aceros inoxidable, metales no ferrosos, plásticos, etc. Preferentemente para acabado pulido; se conforman a las irregularidades. Se obtiene un pulimentado limpio y recto con una superficie visualmente gruesa pero alisada al tacto.

#### Áreas de aplicación



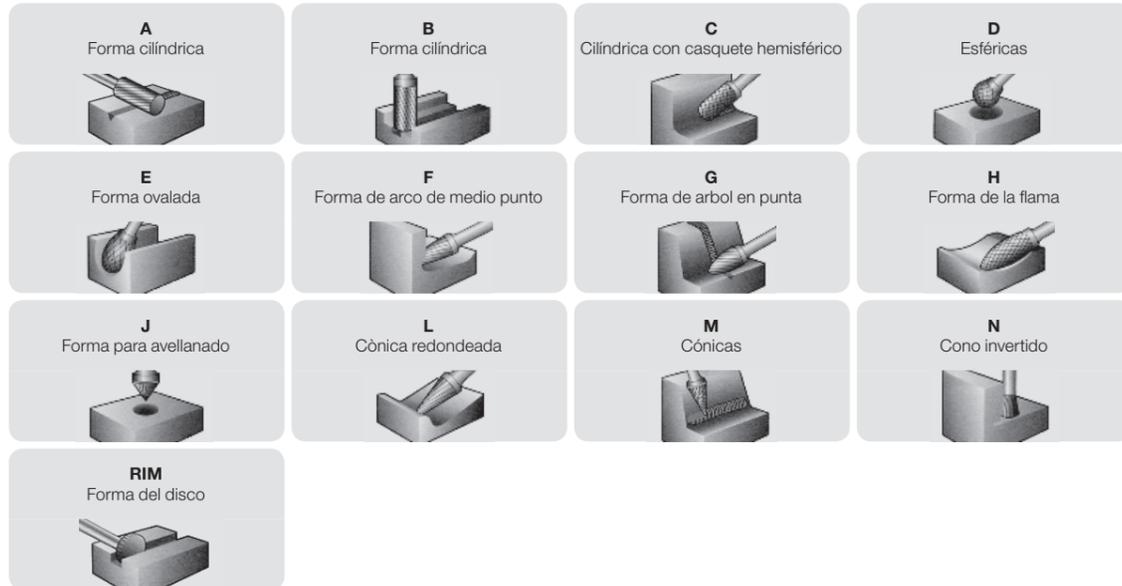
max. 15 m/s



Diámetro	Espesor	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
100	100	19	24W	3 000	908 382 00	100 009 343	1

# Fresas de carburo

## La Forma



### N – Dentado estándar

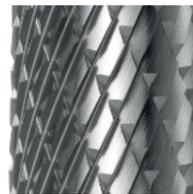


Tipo HM N

Aplicaciones



### NK – Dentado en cruz



Tipo HM NK

Aplicaciones



### NKC – Dentado rompevirutas

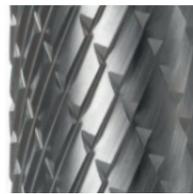


Tipo HM NKC

Aplicaciones



### NKD – Dentado en cruz grueso

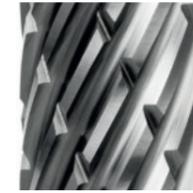


Tipo HM NKD

Aplicaciones



### NK-S – Dentado de acero



Tipo HM NK-S

Aplicaciones



### N-IX – Dentado inoxidable



Tipo HM N-IX

Aplicaciones



### GA – Dentado de aluminio



Tipo HM GA

Aplicaciones

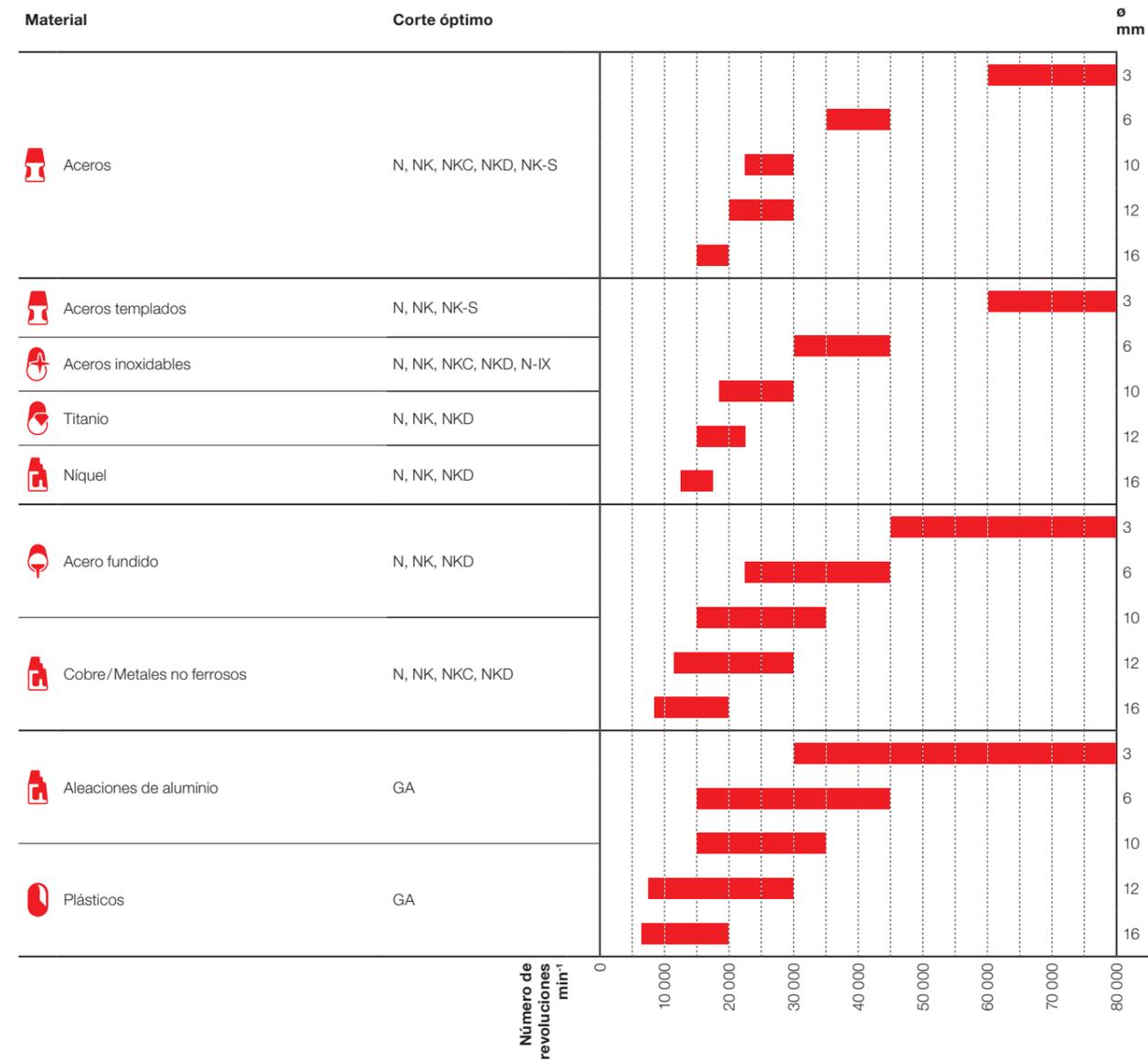


### Aplicaciones

Achaflanado, desbarbado, fresado, remoción de soldaduras, agrandamiento de barrenos y agujeros alargados.



## Velocidad de trabajo eficiente



## N – Dentado estándar

### HM A-N

Recomendado para eliminar costuras de soldadura y para los trabajos de desbarbado generales en los que sean decisivas las superficies lisas.

Áreas de aplicación



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>		
3 x 13	3	38	90 000	912 003 00	100 008 375 1
6 x 13	3	45	50 000	912 006 00	100 008 377 1
6 x 19	6	50	50 000	912 012 00	100 008 379 1
8 x 19	6	65	40 000	912 015 00	100 008 382 1
10 x 19	6	65	40 000	912 018 00	100 008 384 1
12 x 19	6	65	35 000	912 022 00	100 008 387 1
12 x 25	6	70	35 000	912 025 00	100 008 389 1
16 x 25	8	70	25 000	912 033 00	100 008 392 1

### HM B-N

Recomendado para eliminar costuras de soldadura y para los trabajos de desbarbado generales en los que sean decisivas las superficies lisas.

Áreas de aplicación



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>		
3 x 13	3	63	90 000	912 419 00	100 008 573 1
3 x 13	3	38	90 000	912 042 00	100 008 395 1
6 x 13	6	45	50 000	912 045 00	100 008 397 1
6 x 19	6	75	50 000	912 425 00	100 008 574 1
6 x 19	6	50	50 000	912 051 00	100 008 399 1
8 x 19	6	65	40 000	912 054 00	100 008 401 1
10 x 19	6	65	40 000	912 057 00	100 008 403 1
12 x 19	6	65	35 000	912 061 00	100 008 406 1
12 x 25	6	70	35 000	912 064 00	100 008 408 1
16 x 25	6	70	25 000	912 072 00	100 008 411 1

**HM C-N**

Recomendado para eliminar costuras de soldadura y para los trabajos de desbarbado generales en los que sean decisivas las superficies lisas.

**Áreas de aplicación**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 13	3	38	90 000	912 099 00	100 008 423	1
6 x 13	3	45	50 000	912 102 00	100 008 426	1
6 x 19	6	50	50 000	912 105 00	100 008 428	1
10 x 19	6	65	40 000	912 112 00	100 008 434	1
12 x 19	6	65	35 000	912 116 00	100 008 438	1
12 x 25	6	70	35 000	912 120 00	100 008 442	1
16 x 25	6	70	25 000	912 128 00	100 008 446	1

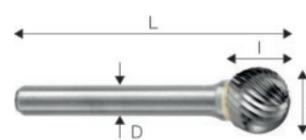
**HM D-N**

Recomendado para eliminar costuras de soldadura y para los trabajos de desbarbado generales en los que sean decisivas las superficies lisas.

**Áreas de aplicación**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 2.7	3	38	90 000	912 201 00	100 008 485	1
4 x 3.6	3	45	80 000	912 207 00	100 008 491	1
6 x 5.4	6	50	50 000	912 210 00	100 008 493	1
6 x 5.4	3	38	50 000	912 204 00	100 008 488	1
8 x 7.2	6	52	40 000	912 213 00	100 008 495	1
10 x 9	6	53	40 000	912 216 00	100 008 498	1
12 x 10.8	6	55	35 000	912 220 00	100 008 502	1
16 x 14.4	6	60	25 000	912 228 00	100 008 506	1
19 x 17.1	6	63	20 000	912 234 00	100 008 508	1
19 x 17.1	8	63	20 000	912 236 00	100 008 509	1

**HM E-N**

Recomendado para eliminar costuras de soldadura y para los trabajos de desbarbado generales en los que sean decisivas las superficies lisas.

**Áreas de aplicación**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 6	3	38	90 000	912 267 00	100 008 531	1
6 x 10	3	42	50 000	912 270 00	100 008 533	1
8 x 13	6	58	40 000	912 273 00	100 008 535	1
10 x 16	6	60	40 000	912 276 00	100 008 537	1
12 x 22	6	67	35 000	912 280 00	100 008 541	1
16 x 25	6	70	25 000	912 288 00	100 008 545	1

**HM F-N**

Recomendado para eliminar costuras de soldadura y para los trabajos de desbarbado generales en los que sean decisivas las superficies lisas.

**Áreas de aplicación**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 13	3	38	90 000	912 238 00	100 008 511	1
6 x 13	3	45	50 000	912 241 00	100 008 513	1
6 x 16	6	50	40 000	912 244 00	100 008 515	1
10 x 19	6	65	40 000	912 247 00	100 008 518	1
12 x 25	6	70	35 000	912 251 00	100 008 522	1
16 x 25	6	70	25 000	912 259 00	100 008 526	1

**HM G-N**

Recomendado para eliminar costuras de soldadura y para los trabajos de desbarbado generales en los que sean decisivas las superficies lisas.

**Áreas de aplicación**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 13	3	38	90 000	912 172 00	100 008 465	1
6 x 13	3	45	50 000	912 175 00	100 008 467	1
6 x 16	6	50	50 000	912 178 00	100 008 469	1
10 x 19	6	65	40 000	912 181 00	100 008 472	1
12 x 19	6	65	35 000	912 184 00	100 008 475	1
12 x 25	6	70	35 000	912 187 00	100 008 477	1
16 x 25	6	70	25 000	912 195 00	100 008 481	1

**HM H-N**

Recomendado para eliminar costuras de soldadura y para los trabajos de desbarbado generales en los que sean decisivas las superficies lisas.

**Áreas de aplicación**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 8	3	38	90 000	912 294 00	100 008 548	1
6 x 14	6	50	50 000	912 297 00	100 008 550	1
8 x 19	6	65	40 000	912 300 00	100 008 552	1
12 x 32	6	77	35 000	912 303 00	100 008 555	1

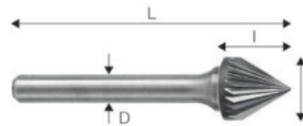
HM J-N

Recomendado para eliminar costuras de soldadura y para los trabajos de desbarbado generales en los que sean decisivas las superficies lisas.

Áreas de aplicación



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Ángulo	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	°	min <sup>-1</sup>			
12 x 11	6	60	60	35 000	912 311 00	100 008 560	1
10 x 5	6	55	90	50 000	912 314 00	100 008 562	1
16 x 8	6	60	90	25 000	912 315 00	100 008 563	1

HM L-N

Recomendado para eliminar costuras de soldadura y para los trabajos de desbarbado generales en los que sean decisivas las superficies lisas.

Áreas de aplicación



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Ángulo	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	°	min <sup>-1</sup>			
3 x 8	3	38	14	90 000	912 138 00	100 008 450	1
6 x 13	3	45	14	50 000	912 139 00	100 008 451	1
6 x 16	6	50	14	50 000	912 142 00	100 008 453	1
10 x 19	6	65	14	40 000	912 145 00	100 008 455	1
10 x 27	6	75	14	40 000	912 150 00	100 008 458	1
12 x 30	6	75	14	35 000	912 475 00	100 007 308	1
16 x 33	6	78	14	25 000	912 483 00	100 007 312	1

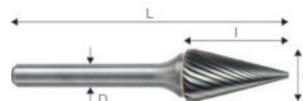
HM M-N

Recomendado para eliminar costuras de soldadura y para los trabajos de desbarbado generales en los que sean decisivas las superficies lisas.

Áreas de aplicación



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Ángulo	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	°	min <sup>-1</sup>			
3 x 11	3	38	14	90 000	912 078 00	100 008 414	1
6 x 13	3	45	22	50 000	912 081 00	100 008 415	1
6 x 19	6	50	14	50 000	912 496 00	100 007 314	1
10 x 16	6	65	28	40 000	912 087 00	100 008 418	1
12 x 19	6	65	35	35 000	912 090 00	100 008 419	1
12 x 22	6	70	28	35 000	912 093 00	100 008 420	1

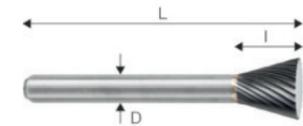
HM N-N

Recomendado para eliminar costuras de soldadura y para los trabajos de desbarbado generales en los que sean decisivas las superficies lisas.

Áreas de aplicación



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Ángulo	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	°	min <sup>-1</sup>			
3 x 7	3	38	10	90 000	912 316 00	100 008 564	1
6 x 7	6	50	10	50 000	912 319 00	100 008 566	1
12 x 13	6	58	58	35 000	912 322 00	100 008 568	1

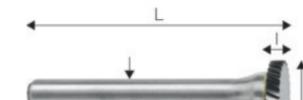
HM RIM-N

Recomendado para eliminar costuras de soldadura y para los trabajos de desbarbado generales en los que sean decisivas las superficies lisas.

Áreas de aplicación



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 1.6	3	34	40 000	912 166 00	100 008 461	1
12 x 2.6	6	48	35 000	912 168 00	100 008 462	1
25 x 5.2	8	50	17 000	912 169 00	100 008 463	1
25 x 6.3	8	51	17 000	912 170 00	100 008 464	1

HM AXL-N

Fresa extralarga. Recomendado para eliminar costuras de soldadura y para los trabajos de desbarbado generales en los que sean decisivas las superficies lisas.

Áreas de aplicación



max. 9 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 19	6	169	15 000	912 429 00	100 008 575	1
12 x 25	6	175	15 000	912 431 00	100 008 577	1

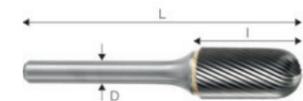
HM CXL-N

Fresa extralarga. Recomendado para eliminar costuras de soldadura y para los trabajos de desbarbado generales en los que sean decisivas las superficies lisas.

Áreas de aplicación



max. 9 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 19	6	169	15 000	912 433 00	100 008 579	1
12 x 25	6	175	15 000	912 435 00	100 008 581	1

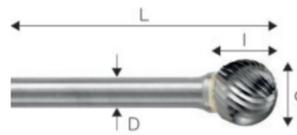
**HM DXL-N**

Fresa extralarga. Recomendado para eliminar costuras de soldadura y para los trabajos de desbarbado generales en los que sean decisivas las superficies lisas.

Áreas de aplicación



max. 9 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 9	6	159	15 000	912 445 00	100 008 591	1
12 x 10,8	6	160,8	15 000	912 447 00	100 008 593	1

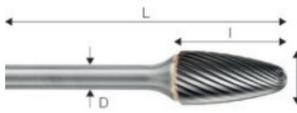
**HM FXL-N**

Fresa extralarga. Recomendado para eliminar costuras de soldadura y para los trabajos de desbarbado generales en los que sean decisivas las superficies lisas.

Áreas de aplicación



max. 9 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 19	6	169	15 000	912 449 00	100 008 595	1
12 x 25	6	175	15 000	912 451 00	100 008 597	1

**HM GXL-N**

Fresa extralarga. Recomendado para eliminar costuras de soldadura y para los trabajos de desbarbado generales en los que sean decisivas las superficies lisas.

Áreas de aplicación



max. 9 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 19	6	169	15 000	912 441 00	100 008 587	1
12 x 25	6	175	15 000	912 443 00	100 008 589	1

**HM LXL-N**

Fresa extralarga. Recomendado para eliminar costuras de soldadura y para los trabajos de desbarbado generales en los que sean decisivas las superficies lisas.

Áreas de aplicación



max. 9 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
12 x 30	6	180	15 000	912 439 00	100 008 585	1
10 x 27	6	177	15 000	912 437 00	100 008 583	1

**NK – Dentado en cruz**

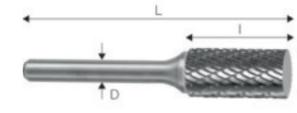
**HM A-NK**

Dentado de diamante universal con un elevado rendimiento de corte. Formación de virutas cortas, funcionamiento extremadamente suave. Apto para un mecanizado basto en prácticamente cualquier tipo de acero.

Áreas de aplicación



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 13	3	38	90 000	912 005 00	100 008 376	1
6 x 13	3	45	50 000	912 008 00	100 008 378	1
6 x 19	6	50	50 000	912 014 00	100 008 381	1
8 x 19	6	65	40 000	912 017 00	100 008 383	1
10 x 19	6	65	40 000	912 021 00	100 008 386	1
12 x 19	6	65	35 000	912 024 00	100 008 388	1
12 x 25	6	70	35 000	912 027 00	100 008 390	1
16 x 25	6	70	25 000	912 035 00	100 008 393	1
16 x 25	8	70	25 000	912 038 00	100 008 394	1

**HM B-NK**

Dentado de diamante universal con un elevado rendimiento de corte. Formación de virutas cortas, funcionamiento extremadamente suave. Apto para un mecanizado basto en prácticamente cualquier tipo de acero.

Áreas de aplicación



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 13	3	38	90 000	912 044 00	100 008 396	1
3 x 13	3	65	90 000	912 421 00	100 055 829	1
6 x 13	6	45	50 000	912 047 00	100 008 398	1
6 x 19	6	50	50 000	912 053 00	100 008 400	1
8 x 19	6	65	40 000	912 056 00	100 008 402	1
10 x 19	6	65	40 000	912 059 00	100 008 404	1
10 x 25	6	70	40 000	912 579 00	100 007 246	1
12 x 19	6	65	35 000	912 063 00	100 008 407	1
12 x 25	6	70	35 000	912 066 00	100 008 409	1
16 x 25	6	70	25 000	912 074 00	100 008 412	1
16 x 25	8	70	25 000	912 077 00	100 008 413	1

**HM C-NK**

Dentado de diamante universal con un elevado rendimiento de corte. Formación de virutas cortas, funcionamiento extremadamente suave. Apto para un mecanizado basto en prácticamente cualquier tipo de acero.

**Áreas de aplicación**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 13	3	38	90 000	912 101 00	100 008 425	1
6 x 13	3	45	50 000	912 104 00	100 008 427	1
6 x 19	6	50	50 000	912 107 00	100 008 430	1
8 x 19	6	65	40 000	912 110 00	100 008 432	1
10 x 19	6	65	40 000	912 114 00	100 008 436	1
12 x 19	6	65	35 000	912 118 00	100 008 440	1
12 x 25	6	70	35 000	912 122 00	100 008 444	1
16 x 25	6	70	25 000	912 130 00	100 008 447	1
16 x 25	8	70	25 000	912 134 00	100 008 449	1

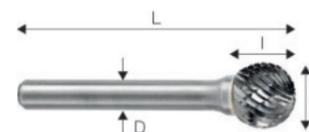
**HM D-NK**

Dentado de diamante universal con un elevado rendimiento de corte. Formación de virutas cortas, funcionamiento extremadamente suave. Apto para un mecanizado basto en prácticamente cualquier tipo de acero.

**Áreas de aplicación**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 2.7	3	38	90 000	912 203 00	100 008 487	1
4 x 3.6	3	45	80 000	912 209 00	100 008 492	1
6 x 5.4	3	38	50 000	912 206 00	100 008 490	1
6 x 5.4	6	50	50 000	912 212 00	100 008 494	1
8 x 7.2	6	52	40 000	912 215 00	100 008 497	1
10 x 9	6	53	40 000	912 218 00	100 008 500	1
12 x 10.8	6	55	35 000	912 222 00	100 008 504	1
16 x 14.4	6	60	25 000	912 230 00	100 008 507	1

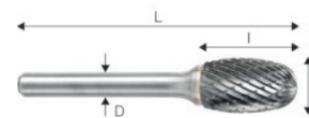
**HM E-NK**

Dentado de diamante universal con un elevado rendimiento de corte. Formación de virutas cortas, funcionamiento extremadamente suave. Apto para un mecanizado basto en prácticamente cualquier tipo de acero.

**Áreas de aplicación**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 6	3	38	90 000	912 269 00	100 008 532	1
6 x 10	3	42	50 000	912 272 00	100 008 534	1
8 x 13	6	58	40 000	912 275 00	100 008 536	1
10 x 16	6	60	40 000	912 278 00	100 008 539	1
12 x 22	6	67	35 000	912 282 00	100 008 543	1
16 x 25	6	70	25 000	912 290 00	100 008 546	1
16 x 25	8	70	25 000	912 293 00	100 008 547	1

**HM F-NK**

Dentado de diamante universal con un elevado rendimiento de corte. Formación de virutas cortas, funcionamiento extremadamente suave. Apto para un mecanizado basto en prácticamente cualquier tipo de acero.

**Áreas de aplicación**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 13	3	38	90 000	912 240 00	100 008 512	1
6 x 13	3	45	50 000	912 243 00	100 008 514	1
6 x 16	6	50	50 000	912 246 00	100 008 517	1
10 x 19	6	65	40 000	912 249 00	100 008 520	1
12 x 25	6	70	35 000	912 253 00	100 008 524	1
16 x 25	6	70	25 000	912 261 00	100 008 527	1
16 x 25	8	70	25 000	912 265 00	100 008 529	1
10 x 19	6	169	15 000	912 450 00	100 008 596	1
12 x 25	6	175	15 000	912 452 00	100 008 598	1

**HM G-NK**

Dentado de diamante universal con un elevado rendimiento de corte. Formación de virutas cortas, funcionamiento extremadamente suave. Apto para un mecanizado basto en prácticamente cualquier tipo de acero.

**Áreas de aplicación**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 13	3	38	90 000	912 174 00	100 008 466	1
6 x 13	3	45	50 000	912 177 00	100 008 468	1
6 x 16	6	50	50 000	912 180 00	100 008 471	1
8 x 19	6	65	40 000	912 578 00	100 007 245	1
10 x 19	6	65	40 000	912 183 00	100 008 474	1
12 x 19	6	65	35 000	912 186 00	100 008 476	1
12 x 25	6	70	35 000	912 189 00	100 008 479	1
16 x 25	6	70	25 000	912 197 00	100 008 482	1
16 x 25	8	70	25 000	912 200 00	100 008 484	1

**HM H-NK**

Dentado de diamante universal con un elevado rendimiento de corte. Formación de virutas cortas, funcionamiento extremadamente suave. Apto para un mecanizado basto en prácticamente cualquier tipo de acero.

**Áreas de aplicación**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 8	3	38	90 000	912 296 00	100 008 549	1
6 x 14	6	50	50 000	912 299 00	100 008 551	1
8 x 19	6	65	40 000	912 302 00	100 008 554	1
12 x 32	6	77	35 000	912 305 00	100 008 557	1

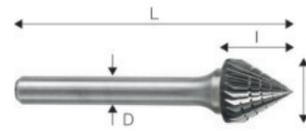
**HM J-NK**

Dentado de diamante universal con un elevado rendimiento de corte. Formación de virutas cortas, funcionamiento extremadamente suave. Apto para un mecanizado basto en prácticamente cualquier tipo de acero.

**Áreas de aplicación**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Ángulo	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	°	min <sup>-1</sup>			
12 x 11	6	60	60	35 000	912 313 00	100 008 561	1

**HM L-NK**

Dentado de diamante universal con un elevado rendimiento de corte. Formación de virutas cortas, funcionamiento extremadamente suave. Apto para un mecanizado basto en prácticamente cualquier tipo de acero.

**Áreas de aplicación**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Ángulo	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	°	min <sup>-1</sup>			
3 x 8	3	38	14	90 000	912 472 00	100 008 617	1
6 x 13	3	45	14	50 000	912 141 00	100 008 452	1
6 x 16	6	50	14	50 000	912 144 00	100 008 454	1
10 x 19	6	65	14	40 000	912 147 00	100 008 457	1
10 x 27	6	75	14	40 000	912 473 00	100 008 618	1
12 x 30	6	75	14	35 000	912 477 00	100 007 310	1
16 x 33	6	78	14	25 000	912 162 00	100 008 459	1
16 x 33	8	78	14	25 000	912 165 00	100 008 460	1

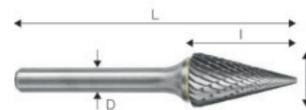
**HM M-NK**

Dentado de diamante universal con un elevado rendimiento de corte. Formación de virutas cortas, funcionamiento extremadamente suave. Apto para un mecanizado basto en prácticamente cualquier tipo de acero.

**Áreas de aplicación**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Ángulo	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	°	min <sup>-1</sup>			
3 x 11	3	38	14	90 000	912 352 00	100 008 572	1
6 x 13	3	45	22	50 000	912 083 00	100 008 416	1
6 x 19	6	50	14	50 000	912 086 00	100 008 417	1
10 x 16	6	65	28	40 000	912 497 00	100 007 315	1
12 x 19	6	65	35	35 000	912 498 00	100 007 316	1
12 x 22	6	70	28	35 000	912 095 00	100 008 422	1

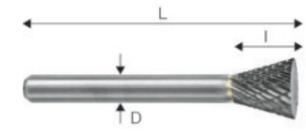
**HM N-NK**

Dentado de diamante universal con un elevado rendimiento de corte. Formación de virutas cortas, funcionamiento extremadamente suave. Apto para un mecanizado basto en prácticamente cualquier tipo de acero.

**Áreas de aplicación**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Ángulo	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	°	min <sup>-1</sup>			
3 x 7	3	38	10	90 000	912 318 00	100 008 565	1
6 x 7	6	50	10	50 000	912 321 00	100 008 567	1
12 x 13	6	58	20	35 000	912 324 00	100 008 569	1

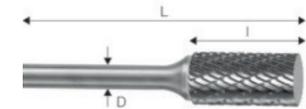
**HM AXL-NK**

Fresa extralarga. Dentado de diamante universal con un elevado rendimiento de corte. Formación de virutas cortas, funcionamiento extremadamente suave. Apto para un mecanizado basto en prácticamente cualquier tipo de acero.

**Áreas de aplicación**



**max.** 9 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 19	6	169	15 000	912 430 00	100 008 576	1
12 x 25	6	175	15 000	912 432 00	100 008 578	1

**HM CXL-NK**

Fresa extralarga. Dentado de diamante universal con un elevado rendimiento de corte. Formación de virutas cortas, funcionamiento extremadamente suave. Apto para un mecanizado basto en prácticamente cualquier tipo de acero.

**Áreas de aplicación**



**max.** 9 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 19	6	169	15 000	912 434 00	100 008 580	1
12 x 25	6	175	15 000	912 436 00	100 008 582	1

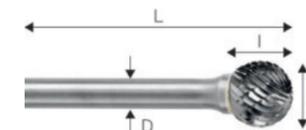
**HM DXL-Nk**

Fresa extralarga. Dentado de diamante universal con un elevado rendimiento de corte. Formación de virutas cortas, funcionamiento extremadamente suave. Apto para un mecanizado basto en prácticamente cualquier tipo de acero.

**Áreas de aplicación**



**max.** 9 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 9	6	159	15 000	912 446 00	100 008 592	1
12 x 10,8	6	160,8	15 000	912 448 00	100 008 594	1

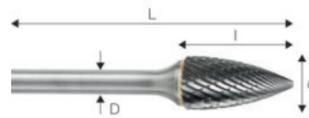
**HM GXL-NK**

Fresa extralarga. Dentado de diamante universal con un elevado rendimiento de corte. Formación de virutas cortas, funcionamiento extremadamente suave. Apto para un mecanizado basto en prácticamente cualquier tipo de acero.

Áreas de aplicación



max. 9 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
12 x 25	6	175	15 000	912 444 00	100 008 590	1
10 x 19	6	169	15 000	912 442 00	100 008 588	1

**HM LXL-NK**

Fresa extralarga. Dentado de diamante universal con un elevado rendimiento de corte. Formación de virutas cortas, funcionamiento extremadamente suave. Apto para un mecanizado basto en prácticamente cualquier tipo de acero.

Áreas de aplicación



max. 9 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 27	6	177	15 000	912 438 00	100 008 584	1
12 x 30	6	180	15 000	912 440 00	100 008 586	1

**HMF-Kit 10 NK**

Contenido: HM A 10/19 NK, HM B 06/19 NK, HM B 10/25 NK, HM C 06/19 NK, HM C 10/19 NK, HM C 12/25 NK, HM G 08/19 NK, HM G 12/25 NK, HM H 12/32 NK, HM L 12/30 NK.

Áreas de aplicación



Núm. de ID	Núm. de parte	
912 580 00	100 007 247	1

**NKC – Dentado rompevirutas**

**HM A-NKC**

Formación de virutas cortas, para aceros de alta resistencia.

Áreas de aplicación



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
6 x 19	6	50	50 000	912 013 00	100 008 380	1
10 x 19	6	65	40 000	912 019 00	100 008 385	1

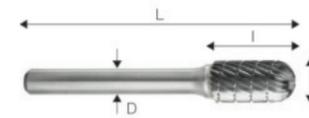
**HM C-NKC**

Formación de virutas cortas, para aceros de alta resistencia.

Áreas de aplicación



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 13	3	38	90 000	912 100 00	100 008 424	1
6 x 19	6	50	50 000	912 106 00	100 008 429	1
10 x 19	6	65	40 000	912 113 00	100 008 435	1
12 x 19	6	65	35 000	912 117 00	100 008 439	1
12 x 25	6	70	35 000	912 121 00	100 008 443	1

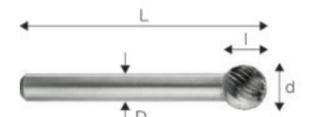
**HM D-NKC**

Formación de virutas cortas, para aceros de alta resistencia.

Áreas de aplicación



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 2.7	3	38	90 000	912 202 00	100 008 486	1
6 x 5.4	3	38	50 000	912 205 00	100 008 489	1
8 x 7.2	6	52	40 000	912 214 00	100 008 496	1
10 x 9	6	53	40 000	912 217 00	100 008 499	1
12 x 10.8	6	55	35 000	912 221 00	100 008 503	1
19 x 17.1	8	63	20 000	912 237 00	100 008 510	1

**HM E-NKC**

Formación de virutas cortas, para aceros de alta resistencia.

Áreas de aplicación



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 16	6	60	40 000	912 277 00	100 008 538	1
12 x 22	6	67	35 000	912 281 00	100 008 542	1

**HM G-NKC**

Formación de virutas cortas, para aceros de alta resistencia.

**Áreas de aplicación**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
6 x 16	6	50	50 000	912 179 00	100 008 470	1
10 x 19	6	65	40 000	912 182 00	100 008 473	1
12 x 25	6	70	35 000	912 188 00	100 008 478	1

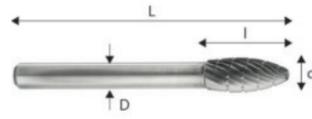
**HM H-NKC**

Formación de virutas cortas, para aceros de alta resistencia.

**Áreas de aplicación**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
8 x 19	6	65	40 000	912 301 00	100 008 553	1
12 x 32	6	77	35 000	912 304 00	100 008 556	1

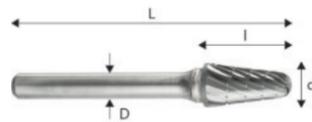
**HM L-NKC**

Formación de virutas cortas, para aceros de alta resistencia.

**Áreas de aplicación**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Ángulo	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	°	min <sup>-1</sup>			
10 x 19	6	65	14	40 000	912 146 00	100 008 456	1
12 x 30	6	75	14	35 000	912 476 00	100 007 309	1

**HM M-NKC**

Formación de virutas cortas, para aceros de alta resistencia.

**Áreas de aplicación**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Ángulo	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	°	min <sup>-1</sup>			
12 x 19	6	65	35	35 000	912 091 00	100 055 828	1
12 x 22	6	70	28	35 000	912 094 00	100 008 421	1

**NKD – Dentado en cruz grueso**

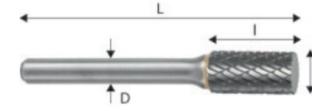
**HM A-NKD**

Disposición de los dientes extra fuerte (ángulo de 90°) para la abrasión rápida del material. Óptima para el mecanizado basto y el desbastado. Empleo universal.

**Áreas de aplicación**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 19	6	65	40 000	912 495 00	100 007 313	1
12 x 25	6	70	35 000	912 028 00	100 008 391	1

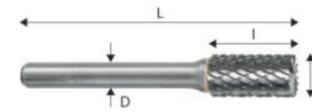
**HM B-NKD**

Disposición de los dientes extra potente (ángulo de 90°) para la abrasión rápida del material. Óptima para el mecanizado basto y el desbastado. Empleo universal.

**Áreas de aplicación**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 19	6	65	40 000	912 060 00	100 008 405	1
12 x 25	6	70	35 000	912 067 00	100 008 410	1

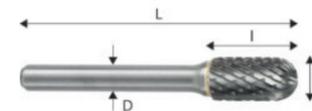
**HM C-NKD**

Disposición de los dientes extra fuerte (ángulo de 90°) para la abrasión rápida del material. Óptima para el mecanizado basto y el desbastado. Empleo universal.

**Áreas de aplicación**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
8 x 19	6	65	40 000	912 111 00	100 008 433	1
10 x 19	6	65	40 000	912 115 00	100 008 437	1
12 x 19	6	65	35 000	912 119 00	100 008 441	1
12 x 25	6	70	35 000	912 123 00	100 008 445	1
16 x 25	6	70	25 000	912 131 00	100 008 448	1

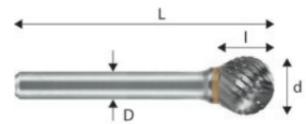
**HM D-NKD**

Disposición de los dientes extra fuerte (ángulo de 90°) para la abrasión rápida del material. Óptima para el mecanizado basto y el desbastado. Empleo universal.

**Áreas de aplicación**



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 9	6	53	40 000	912 219 00	100 008 501	1
12 x 10,8	6	55	35 000	912 223 00	100 008 505	1

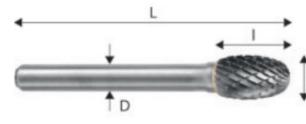
**HM E-NKD**

Disposición de los dientes extra fuerte (ángulo de 90°) para la abrasión rápida del material. Óptima para el mecanizado basto y el desbastado. Empleo universal.

**Áreas de aplicación**



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 16	6	60	40 000	912 279 00	100 008 540	1
12 x 22	6	67	35 000	912 283 00	100 008 544	1

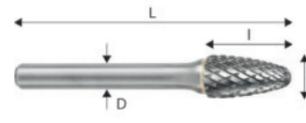
**HM F-NKD**

Disposición de los dientes extra fuerte (ángulo de 90°) para la abrasión rápida del material. Óptima para el mecanizado basto y el desbastado. Empleo universal.

**Áreas de aplicación**



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 19	6	65	40 000	912 250 00	100 008 521	1
12 x 25	6	70	35 000	912 254 00	100 008 525	1
16 x 25	6	70	25 000	912 262 00	100 008 528	1
16 x 25	8	70	25 000	912 266 00	100 008 530	1

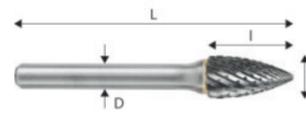
**HM G-NKD**

Disposición de los dientes extra fuerte (ángulo de 90°) para la abrasión rápida del material. Óptima para el mecanizado basto y el desbastado. Empleo universal.

**Áreas de aplicación**



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
12 x 25	6	70	35 000	912 190 00	100 008 480	1

**HM H-NKD**

Disposición de los dientes extra fuerte (ángulo de 90°) para la abrasión rápida del material. Óptima para el mecanizado basto y el desbastado. Empleo universal.

**Áreas de aplicación**



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
12 x 32	6	77	35 000	912 306 00	100 008 558	1

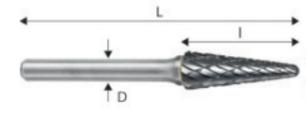
**HM L-NKD**

Disposición de los dientes extra fuerte (ángulo de 90°) para la abrasión rápida del material. Óptima para el mecanizado basto y el desbastado. Empleo universal.

**Áreas de aplicación**



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Ángulo	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	°	min <sup>-1</sup>			
10 x 27	6	75	14	40 000	912 474 00	100 007 307	1
12 x 30	6	75	14	35 000	912 478 00	100 007 311	1

**NK-S – Dentado de acero**

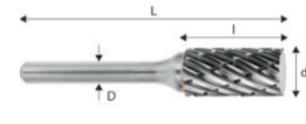
**HM A-NK-S**

Nueva geometría de corte para lograr la máxima abrasión del material en todas las piezas de trabajo de acero y acero colado. Produce virutas largas y reduce la generación de calor en el corte.

**Áreas de aplicación**



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
6 x 19	6	50	50 000	912 842 00	100 007 446	1
8 x 19	6	65	40 000	912 843 00	100 007 447	1
10 x 19	6	65	40 000	912 844 00	100 007 448	1
12 x 25	6	70	35 000	912 845 00	100 007 449	1

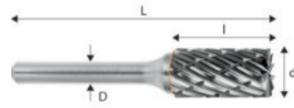
### HM B-NK-S

Nueva geometría de corte para lograr la máxima abrasión del material en todas las piezas de trabajo de acero y acero colado. Produce virutas largas y reduce la generación de calor en el corte.

Áreas de aplicación



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
6 x 19	6	50	50 000	912 846 00	100 007 450	1
8 x 19	8	65	40 000	912 847 00	100 007 451	1
10 x 19	6	65	40 000	912 848 00	100 007 452	1
12 x 25	6	70	35 000	912 849 00	100 007 453	1

### HM C-NK-S

Nueva geometría de corte para lograr la máxima abrasión del material en todas las piezas de trabajo de acero y acero colado. Produce virutas largas y reduce la generación de calor en el corte.

Áreas de aplicación



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
				912 108 00	100 008 431	1
8 x 19	6	65	40 000	912 851 00	100 007 455	1
10 x 19	6	65	40 000	912 852 00	100 007 456	1
12 x 25	6	70	35 000	912 853 00	100 007 457	1
6 x 25	6	50	50 000	912 850 00	100 007 454	1

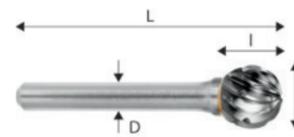
### HM D-NK-S

Nueva geometría de corte para lograr la máxima abrasión del material en todas las piezas de trabajo de acero y acero colado. Produce virutas largas y reduce la generación de calor en el corte.

Áreas de aplicación



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
6 x 5.4	6	50	50 000	912 854 00	100 007 458	1
8 x 7.2	6	52	40 000	912 855 00	100 007 459	1
10 x 9	6	53	40 000	912 856 00	100 007 460	1
12 x 10.8	6	55	35 000	912 857 00	100 007 461	1

### HM E-NK-S

Nueva geometría de corte para lograr la máxima abrasión del material en todas las piezas de trabajo de acero y acero colado. Produce virutas largas y reduce la generación de calor en el corte.

Áreas de aplicación



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
12 x 22	6	67	35 000	912 858 00	100 007 462	1

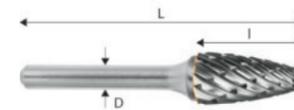
### HM F-NK-S

Nueva geometría de corte para lograr la máxima abrasión del material en todas las piezas de trabajo de acero y acero colado. Produce virutas largas y reduce la generación de calor en el corte.

Áreas de aplicación



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
6 x 16	6	50	50 000	912 859 00	100 007 463	1
8 x 19	6	65	40 000	912 860 00	100 007 464	1
10 x 19	6	65	40 000	912 861 00	100 007 465	1
12 x 25	6	70	35 000	912 862 00	100 007 466	1

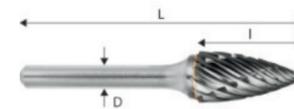
### HM G-NK-S

Nueva geometría de corte para lograr la máxima abrasión del material en todas las piezas de trabajo de acero y acero colado. Produce virutas largas y reduce la generación de calor en el corte.

Áreas de aplicación



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
6 x 16	6	50	50 000	912 863 00	100 007 467	1
8 x 19	6	65	40 000	912 864 00	100 007 468	1
10 x 19	6	65	40 000	912 865 00	100 007 469	1
12 x 25	6	70	35 000	912 866 00	100 007 470	1

### HM H-NK-S

Nueva geometría de corte para lograr la máxima abrasión del material en todas las piezas de trabajo de acero y acero colado. Produce virutas largas y reduce la generación de calor en el corte.

Áreas de aplicación



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
8 x 19	6	65	40 000	912 867 00	100 007 471	1
12 x 32	6	77	35 000	912 868 00	100 007 472	1

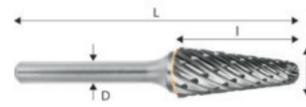
**HM L-NK-S**

Nueva geometría de corte para lograr la máxima abrasión del material en todas las piezas de trabajo de acero y acero colado. Produce virutas largas y reduce la generación de calor en el corte.

**Áreas de aplicación**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 19	6	65	40 000	912 869 00	100 007 473	1
10 x 27	6	75	40 000	912 870 00	100 007 474	1
12 x 30	6	75	35 000	912 871 00	100 007 475	1

**HMF-Kit 5 NK-S**

Nueva geometría de corte para lograr la máxima abrasión del material en todas las piezas de trabajo de acero y acero colado. Produce virutas largas y reduce la generación de calor en el corte.

**Áreas de aplicación**



Contenido: HM B 12/25 NK-S, HM C 12/25 NK-S, HM F 12/25 NK-S, HM G 12/25 NK-S, HM L 12/30 NK-S.



Núm. de ID	Núm. de parte	
912 873 00	100 007 477	1

**N-IX – Dentado inoxidable**

**HM A-N-IX**

Nuevas geometrías de corte para lograr la máxima abrasión de material en acero inoxidable. Reduce la generación de calor en el corte de la herramienta y en la pieza de trabajo. El mejor rendimiento reduce los tiempos de procesamiento e inactividad.

**Áreas de aplicación**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 13	3	38	90 000	912 804 00	100 007 409	1
6 x 13	3	45	50 000	912 805 00	100 007 410	1
6 x 19	6	50	50 000	912 806 00	100 007 411	1
8 x 19	6	65	40 000	912 807 00	100 007 412	1
10 x 19	6	65	40 000	912 808 00	100 007 413	1
12 x 25	6	70	35 000	912 809 00	100 007 414	1

**HM C-N-IX**

Nuevas geometrías de corte para lograr la máxima abrasión de material en acero inoxidable. Reduce la generación de calor en el corte de la herramienta y en la pieza de trabajo. El mejor rendimiento reduce los tiempos de procesamiento e inactividad.

**Áreas de aplicación**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 13	3	38	90 000	912 810 00	100 007 415	1
6 x 13	3	45	50 000	912 811 00	100 007 416	1
6 x 19	6	50	50 000	912 812 00	100 007 417	1
8 x 19	6	65	40 000	912 813 00	100 007 418	1
10 x 19	6	65	40 000	912 814 00	100 007 419	1
12 x 25	6	70	35 000	912 815 00	100 007 420	1

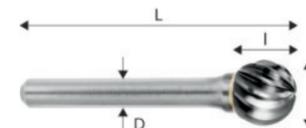
**HM D-N-IX**

Nuevas geometrías de corte para lograr la máxima abrasión de material en acero inoxidable. Reduce la generación de calor en el corte de la herramienta y en la pieza de trabajo. El mejor rendimiento reduce los tiempos de procesamiento e inactividad.

**Áreas de aplicación**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 2.7	3	38	90 000	912 816 00	100 007 421	1
6 x 5.4	3	38	50 000	912 817 00	100 007 422	1
6 x 5.4	6	50	50 000	912 818 00	100 007 423	1
8 x 7.2	6	52	40 000	912 819 00	100 007 424	1
10 x 9	6	53	40 000	912 820 00	100 007 425	1
12 x 10.8	6	55	35 000	912 821 00	100 007 426	1

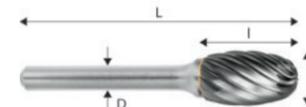
**HM E-N-IX**

Nuevas geometrías de corte para lograr la máxima abrasión de material en acero inoxidable. Reduce la generación de calor en el corte de la herramienta y en la pieza de trabajo. El mejor rendimiento reduce los tiempos de procesamiento e inactividad.

**Áreas de aplicación**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
8 x 13	6	58	40 000	912 822 00	100 007 427	1
10 x 16	6	60	40 000	912 823 00	100 007 428	1
12 x 22	6	67	35 000	912 824 00	100 007 429	1

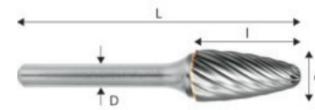
**HM F-N-IX**

Nuevas geometrías de corte para lograr la máxima abrasión de material en acero inoxidable. Reduce la generación de calor en el corte de la herramienta y en la pieza de trabajo. El mejor rendimiento reduce los tiempos de procesamiento e inactividad.

**Áreas de aplicación**



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 13	3	38	90 000	912 825 00	100 007 430	1
6 x 13	3	45	50 000	912 826 00	100 007 431	1
6 x 16	6	50	50 000	912 827 00	100 007 432	1
8 x 19	6	65	40 000	912 828 00	100 007 433	1
10 x 19	6	65	40 000	912 829 00	100 007 434	1
12 x 25	6	70	35 000	912 830 00	100 007 435	1

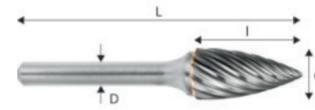
**HM G-N-IX**

Nuevas geometrías de corte para lograr la máxima abrasión de material en acero inoxidable. Reduce la generación de calor en el corte de la herramienta y en la pieza de trabajo. El mejor rendimiento reduce los tiempos de procesamiento e inactividad.

**Áreas de aplicación**



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
6 x 16	6	50	50 000	912 831 00	100 007 436	1
8 x 19	6	65	40 000	912 832 00	100 007 437	1
10 x 19	6	65	40 000	912 833 00	100 007 438	1
12 x 25	6	70	35 000	912 834 00	100 007 439	1

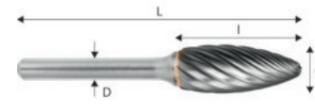
**HM H-N-IX**

Nuevas geometrías de corte para lograr la máxima abrasión de material en acero inoxidable. Reduce la generación de calor en el corte de la herramienta y en la pieza de trabajo. El mejor rendimiento reduce los tiempos de procesamiento e inactividad.

**Áreas de aplicación**



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
8 x 19	6	65	40 000	912 836 00	100 007 440	1
10 x 19	6	65	40 000	912 837 00	100 007 441	1
12 x 32	6	77	35 000	912 838 00	100 007 442	1

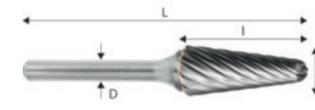
**HM L-N-IX**

Nuevas geometrías de corte para lograr la máxima abrasión de material en acero inoxidable. Reduce la generación de calor en el corte de la herramienta y en la pieza de trabajo. El mejor rendimiento reduce los tiempos de procesamiento e inactividad.

**Áreas de aplicación**



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
8 x 22	6	69	40 000	912 839 00	100 007 443	1
10 x 19	6	65	40 000	912 840 00	100 007 444	1
12 x 30	6	75	35 000	912 841 00	100 007 445	1

**HMF-Kit 5 N-IX**

Nuevas geometrías de corte para lograr la máxima abrasión de material en acero inoxidable. Reduce la generación de calor en el corte de la herramienta y en la pieza de trabajo. El mejor rendimiento reduce los tiempos de procesamiento e inactividad.

**Áreas de aplicación**



Contenido: HM A 12/25 N-IX, HM C 12/25 N-IX, HM F 12/25 N-IX, HM G 12/25 N-IX, HM L 12/30 N-IX.



Núm. de ID	Núm. de parte	
912 872 00	100 007 476	1

**GA – Dentado de aluminio**

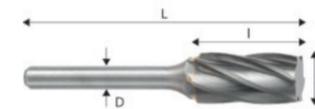
**HM A-GA**

Ideal para aleaciones de aluminio, metales no ferrosos blandos; garantiza un flujo de virutas sin problemas y un funcionamiento suave.

**Áreas de aplicación**



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 19	6	65	35 000	912 469 00	100 008 614	1
12 x 25	6	70	35 000	912 470 00	100 008 615	1
16 x 25	8	70	25 000	912 471 00	100 008 616	1

**HM B-GA**

Ideal para aleaciones de aluminio, metales no ferrosos blandos; garantiza un flujo de virutas sin problemas y un funcionamiento suave.

**Áreas de aplicación**



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 19	6	65	40 000	912 466 00	100 008 611	1
12 x 25	6	70	35 000	912 467 00	100 008 612	1
16 x 25	8	70	25 000	912 468 00	100 008 613	1

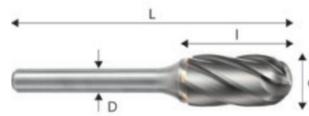
**HM C-GA**

Ideal para aleaciones de aluminio, metales no ferrosos blandos; garantiza un flujo de virutas sin problemas y un funcionamiento suave.

**Áreas de aplicación**



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 19	6	65	40 000	912 453 00	100 008 599	1
12 x 25	6	70	35 000	912 454 00	100 008 600	1
16 x 25	8	70	25 000	912 455 00	100 008 601	1

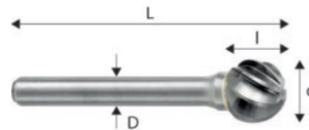
**HM D-GA**

Ideal para aleaciones de aluminio, metales no ferrosos blandos; garantiza un flujo de virutas sin problemas y un funcionamiento suave.

**Áreas de aplicación**



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 9	6	53	40 000	912 457 00	100 008 602	1
12 x 10.8	6	55	35 000	912 458 00	100 008 603	1
12 x 10.8	8	55	35 000	912 332 00	100 008 570	1
16 x 14.4	8	60	25 000	912 334 00	100 008 571	1

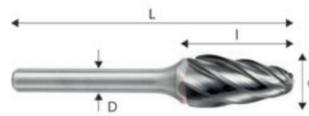
**HM G-GA**

Ideal para aleaciones de aluminio, metales no ferrosos blandos; garantiza un flujo de virutas sin problemas y un funcionamiento suave.

**Áreas de aplicación**



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 19	6	65	40 000	912 463 00	100 008 608	1
12 x 25	6	70	35 000	912 464 00	100 008 609	1
16 x 25	8	70	25 000	912 465 00	100 008 610	1

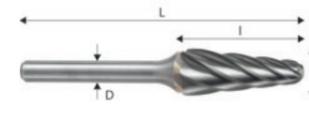
**HM L-GA**

Ideal para aleaciones de aluminio, metales no ferrosos blandos; garantiza un flujo de virutas sin problemas y un funcionamiento suave.

**Áreas de aplicación**



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 27	6	75	40 000	912 460 00	100 008 605	1
12 x 30	6	75	35 000	912 461 00	100 008 606	1
16 x 33	8	78	25 000	912 462 00	100 008 607	1

**HMF-Kit 5 GA**

Ideal para aleaciones de aluminio, metales no ferrosos blandos; garantiza un flujo de virutas sin problemas y un funcionamiento suave.

**Áreas de aplicación**



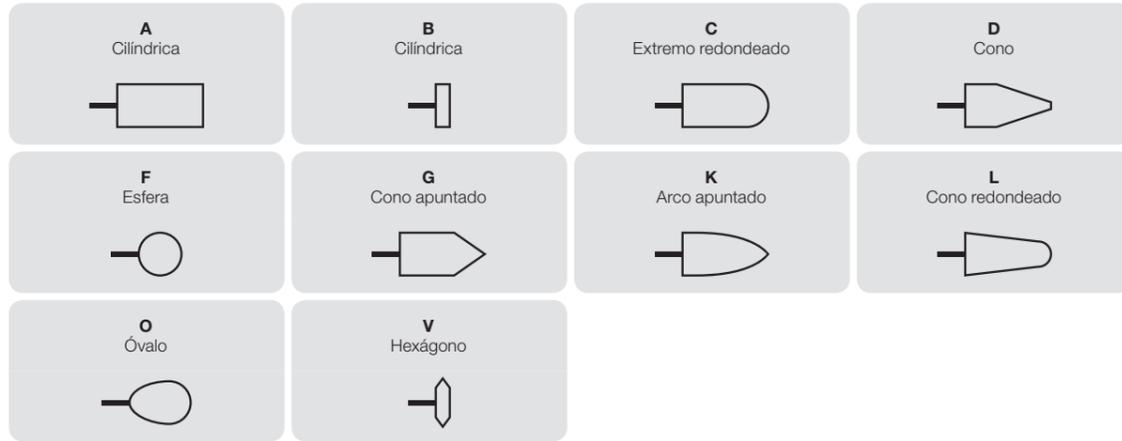
Contenido: HM B 12/25 GA, HM C 12/25 GA, HM D 12/25 GA, HM F 12/25 GA, HM L 12/30 GA.



Núm. de ID	Núm. de parte	
912 983 00	100 007 572	1

# Puntas abrasivas

## Form



### Puntas abrasivas con refuerzo cerámico



Tipo AR-O (V)

Aplicaciones

Grano Corindón noble rosa



### Puntas abrasivas con refuerzo de resina sintética



Tipo (B)

Aplicaciones

Grano AO ▲24/30



### Muelas abrasivas Blue Stone



Tipo BS

Aplicaciones

Grano AO (duro) ▲120



### Puntas abrasivas con refuerzo de algodón



Tipo BV GFX

Aplicaciones

Grano AO - SC Mix ▲36 - 80



### Punta montada de fibra no tejida prensada



Tipo SUN-Press®

Aplicaciones

Grano SC fein (Densidades 6 + 8)



### Puntas de pulir con refuerzo de goma blanda



Tipo FPA

Aplicaciones

Grano AO ▲120



### Puntas de pulir de fieltro



Tipo FPK

Aplicaciones

Grano Fieltro



### Aplicaciones

Mecanizado de cordones de soldadura, arranque de virutas gruesas, desbarbado, achafianado, revoque, alisado, pulido.

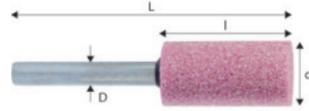


## Muelas abrasivas de cerámica

### AR-O (V) A

Óptimo para el tratamiento de bordes y el desbarbado de acero colado y para el mecanizado de costuras de soldadura. El aglomerado duro y el grano fino garantizan una vida útil muy larga y un buen arranque de virutas.

C = grueso, F = fino



#### Áreas de aplicación



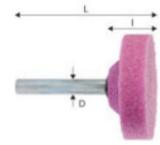
max. 45 m/s

(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
3 x 6	3	48	F	206 100	900 274 00	100 011 749	10
4 x 8	3	50	F	175 100	900 275 00	100 011 750	10
5 x 10	3	45	C	130 700	900 290 00	100 011 760	10
5 x 10	3	45	F	130 700	900 276 00	100 011 651	10
6 x 13	3	52	C	93 600	900 291 00	100 011 761	10
6 x 13	3	52	F	93 600	900 277 00	100 011 652	10
8 x 10	3	48	F	87 600	900 278 00	100 011 751	10
8 x 16	3	54	F	61 000	900 279 00	100 011 752	10
3 x 6	6	47	F	206 100	900 120 00	100 011 710	10
4 x 8	6	47	F	177 400	900 121 00	100 011 711	10
5 x 10	6	50	C	157 800	900 195 00	100 011 729	10
5 x 10	6	50	F	157 800	900 122 00	100 011 712	10
6 x 13	6	54	C	131 500	900 196 00	100 011 730	10
6 x 13	6	54	F	131 500	900 123 00	100 011 713	10
8 x 10	6	51	F	119 300	900 124 00	100 011 714	10
8 x 16	6	56	C	119 300	900 200 00	100 011 731	10
10 x 13	6	55	C	95 400	900 201 00	100 011 732	10
10 x 20	6	61	C	95 400	900 203 00	100 011 733	10
10 x 20	6	61	F	95 400	900 127 00	100 011 715	10
10 x 32	6	71	C	83 200	900 204 00	100 011 734	10
13 x 25	6	65	C	73 400	900 208 00	100 011 735	10
13 x 25	6	65	F	73 400	900 133 00	100 011 716	10
16 x 20	6	62	C	59 600	900 209 00	100 011 736	10
16 x 32	6	71	C	51 200	900 210 00	100 011 737	10
16 x 32	6	71	F	51 200	900 135 00	100 011 717	10
16 x 40	6	80	C	40 500	908 072 00	100 010 506	10
16 x 40	6	80	F	40 500	903 311 00	100 011 137	10
20 x 25	6	65	C	47 700	900 214 00	100 011 738	10
20 x 25	6	65	F	47 700	900 138 00	100 011 718	10
20 x 40	6	79	C	32 400	900 216 00	100 011 739	10
20 x 40	6	79	F	32 400	900 140 00	100 011 719	10
25 x 32	6	71	C	32 900	900 218 00	100 011 740	10

### AR-O (V) B

Óptimo para el tratamiento de bordes y el desbarbado de acero colado y para el mecanizado de costuras de soldadura. El aglomerado duro y el grano fino garantizan una vida útil muy larga y un buen arranque de virutas.

C = grueso, F = fino



#### Áreas de aplicación



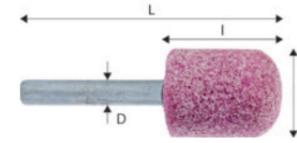
max. 45 m/s

(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
13 x 3	6	46	C	73 400	900 222 00	100 011 741	10
13 x 3	6	46	F	73 400	900 148 00	100 011 720	10
20 x 6	6	48	C	47 700	900 226 00	100 011 742	10
20 x 6	6	48	F	47 700	900 151 00	100 011 721	10
40 x 10	6	55	C	23 800	908 073 00	100 010 507	5
40 x 10	6	55	F	23 800	900 159 00	100 011 722	5
40 x 20	6	60	C	23 800	900 234 00	100 011 743	5

### AR-O (V) C

Óptimo para el tratamiento de bordes y el desbarbado de acero colado y para el mecanizado de costuras de soldadura. El aglomerado duro y el grano fino garantizan una vida útil muy larga y un buen arranque de virutas.

C = grueso, F = fino



#### Áreas de aplicación



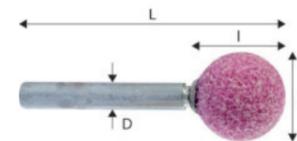
max. 45 m/s

(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
3 x 6	3	47	F	206 100	900 281 00	100 011 753	10
5 x 10	3	48	F	130 700	900 282 00	100 011 754	10
5 x 10	6	50	C	157 800	903 315 00	100 011 139	10
5 x 10	6	50	F	157 800	903 314 00	100 011 138	10
8 x 16	6	57	C	119 300	903 316 00	100 011 140	10
8 x 16	6	57	F	119 300	900 163 00	100 011 723	10
13 x 20	6	62	F	73 400	906 997 00	100 010 153	10
20 x 25	6	64	C	47 700	900 238 00	100 011 744	10

### AR-O (V) F

Óptimo para el tratamiento de bordes y el desbarbado de acero colado y para el mecanizado de costuras de soldadura. El aglomerado duro y el grano fino garantizan una vida útil muy larga y un buen arranque de virutas.

C = grueso, F = fino



#### Áreas de aplicación



max. 45 m/s

(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
3 x 3	3	44	F	300 200	900 286 00	100 011 758	10
5 x 5	3	46	F	190 900	900 287 00	100 011 759	10
8 x 8	6	47	F	119 300	900 179 00	100 011 726	10
13 x 13	6	51	F	73 400	900 180 00	100 011 727	10
20 x 20	6	58	C	47 700	900 261 00	100 011 747	10
25 x 25	6	62	C	38 100	900 262 00	100 011 748	10

**AR-O (V) K**

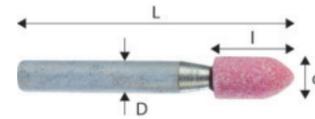
Óptimo para el tratamiento de bordes y el desbarbado de acero colado y para el mecanizado de costuras de soldadura. El aglomerado duro y el grano fino garantizan una vida útil muy larga y un buen arranque de virutas.

C = grueso, F = fino

**Áreas de aplicación**



max. 45 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
3 x 6	3	48	F	252 000	900 283 00	100 011 755	10
5 x 10	3	53	C	72 800	900 296 00	100 011 762	10
5 x 10	3	48	F	149 500	900 284 00	100 011 756	10
8 x 16	3	56	C	119 300	900 297 00	100 011 763	10
8 x 16	3	50	F	190 900	900 285 00	100 011 757	10
5 x 10	6	48	F	149 500	900 166 00	100 011 724	10
8 x 16	6	53	F	72 800	900 167 00	100 011 725	10
13 x 20	6	62	C	73 400	900 246 00	100 011 745	10

**AR-O (V) L**

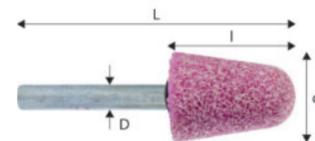
Óptimo para el tratamiento de bordes y el desbarbado de acero colado y para el mecanizado de costuras de soldadura. El aglomerado duro y el grano fino garantizan una vida útil muy larga y un buen arranque de virutas.

C = grueso

**Áreas de aplicación**



max. 45 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
20 x 20	6	65	C	47 700	900 253 00	100 011 746	10

**Muelas abrasivas integradas en resina sintética**

**(B) A**

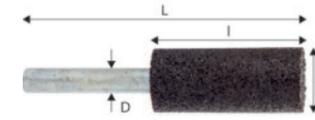
Para esmerilado de acero y, acero inoxidable y para el mecanizado de costuras de soldadura.

M = medio

**Áreas de aplicación**



max. 45 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
10 x 15	6	40	M	85 000	900 601 00	100 011 767	10
10 x 20	6	52	M	85 000	900 602 00	100 011 768	10
10 x 30	6	62	M	85 000	900 604 00	100 011 769	10
10 x 40	6	71	M	85 000	900 606 00	100 011 770	10
15 x 15	6	40	M	55 000	900 609 00	100 011 771	10
15 x 20	6	50	M	55 000	900 610 00	100 011 772	10
15 x 25	6	58	M	55 000	900 611 00	100 011 773	10
15 x 30	6	65	M	55 000	900 612 00	100 011 774	10
15 x 35	6	68	M	55 000	900 613 00	100 011 775	10
15 x 40	6	76	M	55 000	900 614 00	100 011 776	10
20 x 25	6	57	M	43 000	900 618 00	100 011 777	10
20 x 30	6	67	M	43 000	900 619 00	100 011 778	10
20 x 40	6	77	M	43 000	900 621 00	100 011 779	10
25 x 25	6	57	M	34 000	900 624 00	100 011 780	10
25 x 30	6	66	M	34 000	900 625 00	100 011 781	10
30 x 30	6	67	M	28 500	900 630 00	100 011 782	5
30 x 40	6	76	M	28 500	900 632 00	100 011 783	5
30 x 40	6	74	M	24 500	900 635 00	100 011 784	5
40 x 40	8	81	M	21 500	900 637 00	100 011 785	5
50 x 50	8	91	M	17 000	900 639 00	100 011 786	5

**(B) B**

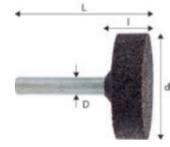
Para discos abrasivos de acero, acero inoxidable y para el mecanizado de costuras de soldadura.

M = medio

Áreas de aplicación



max. 45 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
25 x 15	6	47	M	34 000	900 646 00	100 011 787	10
25 x 20	6	50	M	34 000	900 647 00	100 011 788	10
30 x 3	6	37	M	28 500	900 648 00	100 011 789	5
30 x 10	6	44	M	28 500	900 650 00	100 011 790	5
30 x 15	6	48	M	28 500	900 651 00	100 011 791	5
30 x 25	6	60	M	28 500	900 653 00	100 011 792	5
35 x 5	6	43	M	24 500	900 655 00	100 011 793	5
35 x 10	6	48	M	24 500	900 656 00	100 011 794	5
35 x 30	6	66	M	24 500	900 659 00	100 011 795	5
40 x 5	6	40	M	21 500	900 661 00	100 011 796	5
40 x 10	6	47	M	21 500	900 662 00	100 011 797	5
40 x 20	6	61	M	21 500	900 664 00	100 011 798	5
40 x 30	6	65	M	21 500	900 665 00	100 011 799	5
50 x 5	6	39	M	17 000	900 667 00	100 011 800	5
50 x 10	6	47	M	17 000	900 668 00	100 011 801	5
50 x 20	6	61	M	17 000	900 670 00	100 011 802	5
50 x 30	8	71	M	17 000	900 671 00	100 011 803	5

**(B) K**

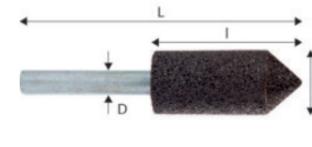
Para discos abrasivos de acero, acero inoxidable y para el mecanizado de costuras de soldadura.

M = medio

Áreas de aplicación



max. 45 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
15 x 25	6	56	M	55 000	900 685 00	100 011 807	10
15 x 35	6	70	M	55 000	900 687 00	100 011 808	10
18 x 40	6	75	M	47 700	900 694 00	100 011 809	10

**(B) L**

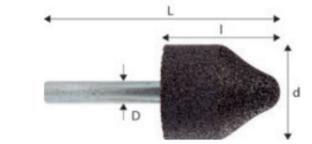
Para discos abrasivos de acero, acero inoxidable y para el mecanizado de costuras de soldadura.

M = medio

Áreas de aplicación



max. 45 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
25 x 30	6	63	M	34 000	900 700 00	100 011 810	10
25 x 40	6	74	M	34 000	900 701 00	100 011 811	10

**(B) C**

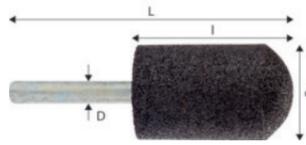
Para discos abrasivos de acero, acero inoxidable y para el mecanizado de costuras de soldadura.

M = medio

Áreas de aplicación



max. 45 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
25 x 25	6	58	M	34 000	900 679 00	100 011 805	10
25 x 40	6	77	M	34 000	900 682 00	100 011 806	10

**BS A**

Muy adecuadas para su empleo en aceros para herramientas endurecidos, aceros de alta aleación o de aleación máxima. Vida útil muy larga. Para aplicación en la construcción de moldes y herramientas.

Áreas de aplicación



max. 45 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
2 x 5	3	45	206 100	910 038 00	100 009 125	10
3 x 6	3	46	206 100	910 039 00	100 009 126	10
4 x 8	3	48	175 100	910 040 00	100 009 127	10
5 x 10	3	50	130 700	910 041 00	100 009 128	10
6 x 10	3	50	93 600	910 042 00	100 009 129	10
8 x 10	3	50	72 800	910 043 00	100 009 130	10

**(B) G**

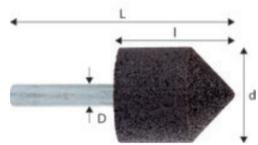
Para discos abrasivos de acero, acero inoxidable y para el mecanizado de costuras de soldadura.

M = medio

Áreas de aplicación



max. 45 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
25 x 30	6	60	M	34 000	900 674 00	100 011 804	10

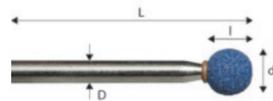
**BS F**

Muy adecuadas para su empleo en aceros para herramientas endurecidos, aceros de alta aleación o de aleación máxima. Vida útil muy larga. Para aplicación en la construcción de moldes y herramientas.

**Áreas de aplicación**



max. 45 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 3	3	43	149 200	910 044 00	100 009 131	10
5 x 5	3	45	120 800	910 045 00	100 009 132	10
6 x 6	3	46	116 200	910 046 00	100 009 133	10

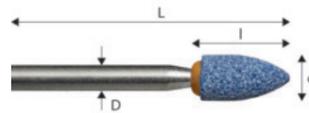
**BS K**

Muy adecuadas para su empleo en aceros para herramientas endurecidos, aceros de alta aleación o de aleación máxima. Vida útil muy larga. Para aplicación en la construcción de moldes y herramientas.

**Áreas de aplicación**



max. 45 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 6	3	46	149 200	910 047 00	100 009 134	10
5 x 10	3	50	130 700	910 048 00	100 009 135	10

**Muelas abrasivas de algodón**

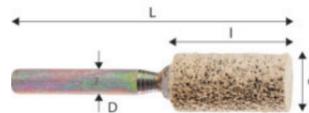
**BV GFX A**

Óptimo para trabajar en aceros para herramientas endurecidos, aceros de alta aleación o de aleación máxima. Muy apto para el mecanizado en aluminio, metales no ferrosos y plásticos. Vida útil muy larga.

**Áreas de aplicación**



max. 45 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
10 x 20	6	61	A 36	66 000	908 263 00	100 010 647	5
13 x 25	6	67	A 36	40 000	908 264 00	100 010 648	5

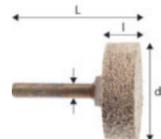
**BV GFX B**

Óptimo para trabajar en aceros para herramientas endurecidos, aceros de alta aleación o de aleación máxima. Muy apto para el mecanizado en aluminio, metales no ferrosos y plásticos. Vida útil muy larga.

**Áreas de aplicación**



max. 45 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
38 x 13	6	54	A 36	66 000	908 265 00	100 010 649	5
19 x 6	6	51	A 54	40 000	908 266 00	100 010 650	5

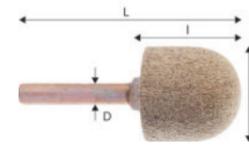
**BV GFX C**

Óptimo para trabajar en aceros para herramientas endurecidos, aceros de alta aleación o de aleación máxima. Muy apto para el mecanizado en aluminio, metales no ferrosos y plásticos. Vida útil muy larga.

**Áreas de aplicación**



max. 45 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
25 x 25	6	63	A 36	35 000	909 467 00	100 008 733	5
25 x 25	6	63	A 80	35 000	909 462 00	100 008 728	5

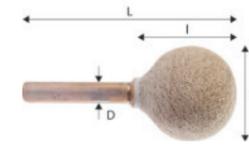
**BV GFX F**

Óptimo para trabajar en aceros para herramientas endurecidos, aceros de alta aleación o de aleación máxima. Muy apto para el mecanizado en aluminio, metales no ferrosos y plásticos. Vida útil muy larga.

**Áreas de aplicación**



max. 45 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
25 x 25	6	68	A 36	35 000	909 466 00	100 008 732	5
25 x 25	6	68	A 80	35 000	909 461 00	100 008 727	5

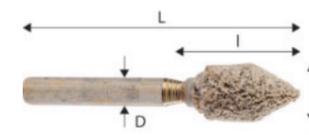
**BV GFX K**

Óptimo para trabajar en aceros para herramientas endurecidos, aceros de alta aleación o de aleación máxima. Muy apto para el mecanizado en aluminio, metales no ferrosos y plásticos. Vida útil muy larga.

**Áreas de aplicación**



max. 45 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
11 x 19	6	61	A 36	60 000	909 469 00	100 008 735	10
11 x 19	6	61	A 80	60 000	909 464 00	100 008 730	10

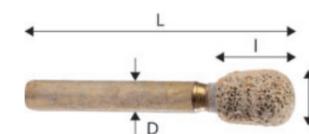
**BV GFX O**

Óptimo para trabajar en aceros para herramientas endurecidos, aceros de alta aleación o de aleación máxima. Muy apto para el mecanizado en aluminio, metales no ferrosos y plásticos. Vida útil muy larga.

**Áreas de aplicación**



max. 45 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
10 x 12	6	54	A 36	60 000	909 470 00	100 008 736	5
10 x 12	6	54	A 80	60 000	909 465 00	100 008 731	5

**BV GFX V**

Óptimo para trabajar en aceros para herramientas endurecidos, aceros de alta aleación o de aleación máxima. Muy apto para el mecanizado en aluminio, metales no ferrosos y plásticos. Vida útil muy larga.

**Áreas de aplicación**



**max. 45 m/s**



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
40 x 10	6	54	A 36	23 000	909 468 00	100 008 734	5
40 x 10	6	54	A 80	23 000	909 463 00	100 008 729	5

**Muelas de fibra no tejida prensada**

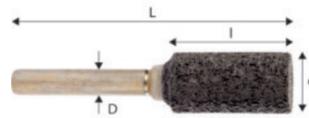
**SUN-Press® A**

Para trabajos de desbarbado, difuminado y acabado de puntos de difícil acceso. Se logra una superficie brillante sin huellas. Ideal para acero inoxidable, aluminio, metales exóticos y titanio. Para trabajos de rectificado precisos en aluminio, metales no ferrosos y plásticos.

**Áreas de aplicación**



**max. 45 m/s**



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
6 x 6	6	47	6SF	50 000	913 150 00	100 007 654	5
6 x 6	6	47	8SF	50 000	913 151 00	100 007 655	5
6 x 13	6	53	6SF	38 000	913 152 00	100 007 656	5
6 x 13	6	53	8SF	38 000	913 153 00	100 007 657	5
10 x 19	6	62	6SF	34 000	913 154 00	100 007 658	5
10 x 19	6	62	8SF	34 000	913 155 00	100 007 659	5
13 x 25	6	67	6SF	27 500	913 156 00	100 007 660	5
13 x 25	6	67	8SF	27 500	913 157 00	100 007 661	5

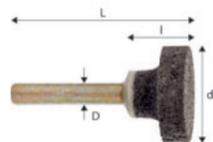
**SUN-Press® B**

Para trabajos de desbarbado, difuminado y acabado de puntos de difícil acceso. Se logra una superficie brillante sin huellas. Ideal para acero inoxidable, aluminio, metales exóticos y titanio. Para trabajos de rectificado precisos en aluminio, metales no ferrosos y plásticos.

**Áreas de aplicación**



**max. 45 m/s**



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
19 x 10	6	53	6SF	32 500	913 158 00	100 007 662	5
19 x 10	6	53	8SF	32 500	913 159 00	100 007 663	5
25 x 6	6	51	6SF	32 500	913 160 00	100 007 664	5
25 x 6	6	51	8SF	32 500	913 161 00	100 007 665	5

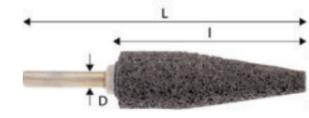
**SUN-Press® D**

Para trabajos de desbarbado, difuminado y acabado de puntos de difícil acceso. Se logra una superficie brillante sin huellas. Ideal para acero inoxidable, aluminio, metales exóticos y titanio. Para trabajos de rectificado precisos en aluminio, metales no ferrosos y plásticos.

**Áreas de aplicación**



**max. 45 m/s**



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
19 x 64	6	103	6SF	16 000	913 162 00	100 007 666	5
19 x 64	6	103	8SF	16 000	913 163 00	100 007 667	5

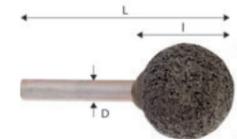
**SUN-Press® F**

Para trabajos de desbarbado, difuminado y acabado de puntos de difícil acceso. Se logra una superficie brillante sin huellas. Ideal para acero inoxidable, aluminio, metales exóticos y titanio. Para trabajos de rectificado precisos en aluminio, metales no ferrosos y plásticos.

**Áreas de aplicación**



**max. 45 m/s**



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
16 x 16	6	54	6SF	40 400	913 176 00	100 007 753	5
16 x 16	6	54	8SF	40 400	913 177 00	100 007 754	5
25 x 25	6	61	6SF	27 300	913 178 00	100 007 755	5
25 x 25	6	61	8SF	27 300	913 179 00	100 007 756	5

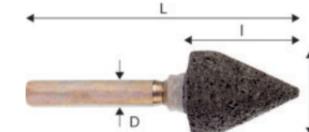
**SUN-Press® G**

Para trabajos de desbarbado, difuminado y acabado de puntos de difícil acceso. Se logra una superficie brillante sin huellas. Ideal para acero inoxidable, aluminio, metales exóticos y titanio. Para trabajos de rectificado precisos en aluminio, metales no ferrosos y plásticos.

**Áreas de aplicación**



**max. 45 m/s**



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
17 x 22	6	63	6SF	35 500	913 172 00	100 007 749	5
17 x 22	6	63	8SF	35 500	913 173 00	100 007 750	5

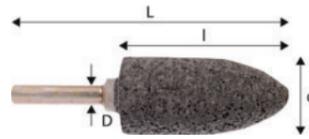
**SUN-Press® K**

Para trabajos de desbarbado, difuminado y acabado de puntos de difícil acceso. Se logra una superficie brillante sin huellas. Ideal para acero inoxidable, aluminio, metales exóticos y titanio. Para trabajos de rectificado precisos en aluminio, metales no ferrosos y plásticos.

Áreas de aplicación



max. 45 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
17 x 32	6	70	6SF	30 700	913 168 00	100 007 745	5
17 x 32	6	70	8SF	30 700	913 169 00	100 007 746	5
22 x 50	6	89	6SF	15 100	913 170 00	100 007 747	5
22 x 50	6	89	8SF	15 100	913 171 00	100 007 748	5

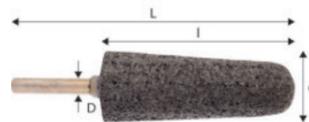
**SUN-Press® L**

Para trabajos de desbarbado, difuminado y acabado de puntos de difícil acceso. Se logra una superficie brillante sin huellas. Ideal para acero inoxidable, aluminio, metales exóticos y titanio. Para trabajos de rectificado precisos en aluminio, metales no ferrosos y plásticos.

Áreas de aplicación



max. 45 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
19 x 29	6	68	6SF	31 200	913 164 00	100 007 668	5
19 x 29	6	68	8SF	31 200	913 165 00	100 007 742	5
25 x 70	6	107	6SF	11 900	913 166 00	100 007 743	5
25 x 70	6	107	8SF	11 900	913 167 00	100 007 744	5

**SUN-Press® O**

Para trabajos de desbarbado, difuminado y acabado de puntos de difícil acceso. Se logra una superficie brillante sin huellas. Ideal para acero inoxidable, aluminio, metales exóticos y titanio. Para trabajos de rectificado precisos en aluminio, metales no ferrosos y plásticos.

Áreas de aplicación



max. 45 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
19 x 25	6	65	6SF	30 300	913 174 00	100 007 751	5
19 x 25	6	65	8SF	30 300	913 175 00	100 007 752	5

**Muelas de pulido de goma blanda**

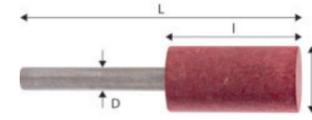
**FPA A**

Para el rectificado de alta precisión y el pulimentado mate de acero, aluminio, metales no ferrosos en la construcción de moldes, herramientas, aparatos, etc. Se debe trabajar en la medida de lo posible en piezas ya rectificadas con una ligera presión.

Áreas de aplicación



max. 15 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
4 x 8	3	38	120	40 000	903 376 00	100 011 168	10
6 x 10	3	40	120	40 000	903 377 00	100 011 169	10
8 x 8	3	38	120	37 000	900 729 00	100 011 814	10
8 x 12	3	42	120	37 000	900 730 00	100 011 815	10
10 x 10	3	40	120	35 000	900 731 00	100 011 816	10
10 x 15	3	45	120	35 000	900 733 00	100 011 818	10
10 x 15	6	56	120	30 000	900 734 00	100 011 819	10
15 x 15	6	55	120	20 000	900 740 00	100 011 822	10
15 x 25	6	65	120	20 000	900 741 00	100 011 823	10
20 x 20	6	61	120	15 000	900 743 00	100 011 825	10
20 x 30	6	71	120	15 000	900 744 00	100 011 826	10
30 x 30	6	71	120	10 000	900 746 00	100 011 828	5

**Puntas de pulido de fieltro**

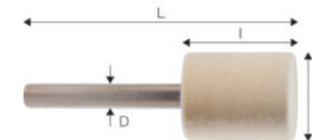
**FPK A**

Para los trabajos de rectificado y pulido de componentes de acero inoxidable, herramientas de inyección y griferías. Velocidad circunferencial recomendada: 5 – 10 m/s.

Áreas de aplicación



max. 10 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 14	6	52	18 000	901 506 00	100 010 697	5
20 x 25	6	71	9 500	901 509 00	100 010 700	5
30 x 30	6	70	6 000	901 521 00	100 010 702	5

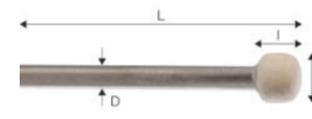
**FPK F**

Para los trabajos de rectificado y pulido de componentes de acero inoxidable, herramientas de inyección y griferías. Velocidad circunferencial recomendada: 5 – 10 m/s.

Áreas de aplicación



max. 10 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
6 x 5	3	48	30 000	901 505 00	100 010 696	5
9 x 8	3	47	20 000	901 504 00	100 010 695	5

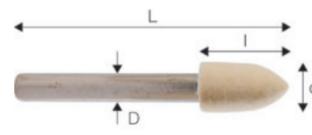
**FPK K**

Para los trabajos de rectificación y pulido de componentes de acero inoxidable, herramientas de inyección y griferías. Velocidad circunferencial recomendada: 5 – 10 m/s.

Áreas de aplicación



max. 10 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 18	6	58	18 000	901 508 00	100 010 699	5

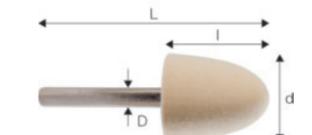
**FPK L**

Para los trabajos de rectificación y pulido de componentes de acero inoxidable, herramientas de inyección y griferías. Velocidad circunferencial recomendada: 5 – 10 m/s.

Áreas de aplicación



max. 10 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
7 x 8	3	49	25 000	901 503 00	100 010 694	5
25 x 30	6	73	7 500	901 522 00	100 010 703	5
30 x 35	6	75	6 000	901 510 00	100 010 701	5

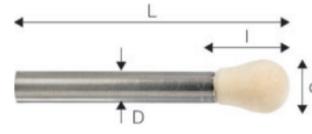
**FPK O**

Para los trabajos de rectificación y pulido de componentes de acero inoxidable, herramientas de inyección y griferías. Velocidad circunferencial recomendada: 5 – 10 m/s.

Áreas de aplicación



max. 10 m/s



(d) x (l)	Vástago	Longitud total	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 14	6	56	18 000	901 507 00	100 010 698	5

# Útiles abrasivos con vástago

## Ruedas de paletas abrasivas



Tipo	FSW
Aplicaciones	
Grano	AO ▲ 40 – 400



## Ruedas de paletas abrasivas estructuradas



Tipo	FSW TZ
Aplicaciones	
Grano	AO ▲ 160 (P 120) – A6 (P 2500)



## Cepillo de pulir de fieltro



Tipo	FPW
Aplicaciones	
Grano	Fieltro



## Cepillos de fibra y lija combinados



Tipo	FVSK
Aplicaciones	
Grano	AO ▲ 60 – 240



## Cepillos de fibra no tejida



Tipo	FWK, FVVGK, FVBK, FVBG
Aplicaciones	
Grano	AO = ▲ 100 – 280 SC = ▲ 500



## Cepillos de fibra compacto



Tipo	FVVK CP
Aplicaciones	
Grano	AO ▲ C, M, VF



### Cepillo de fibra no tejida impregnado



Tipo FVKK CRS  
 Aplicaciones   
 Grano SC



### Cepillos con abrasivo integrado en plástico



Tipo BDK  
 Aplicaciones   
 Grano CE  
 ▲ 80 - 220



#### Aplicaciones

Rebabado, limpieza, desincrustado, esmerilado fino, satinado, deslustrado uniforme, igualado & acabado.



### Cepillos de limpieza



Tipo FVOK  
 Aplicaciones   
 Grano Filtro SC abierto y reforzado



### Cepillos de alambre



Tipo RDBS, RDBZ-S, PDB, PDBZ  
 Aplicaciones   
 Alambre ST + VA  
 0,15 - 0,5mm



## Rectificadoras de abanico

### FSW

Grano abrasivo siempre afilado gracias al trabajo uniforme de las láminas. Alta flexibilidad con una buena potencia abrasiva. Para el rectificado de alta precisión en curvas, la eliminación de irregulares bastas y para lograr superficies finas en la construcción de recipientes, cocinas y aparatos.

#### Áreas de aplicación



max. 30 m/s



(d) x (l)	Vástago	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
10 x 10	3	60	33 000	910 228 00	100 009 225	10
10 x 10	3	80	33 000	910 229 00	100 009 226	10
10 x 10	3	120	33 000	910 230 00	100 009 227	10
10 x 10	3	150	33 000	910 231 00	100 009 228	10
10 x 10	3	180	33 000	910 232 00	100 009 229	10
10 x 10	3	240	33 000	910 233 00	100 009 230	10
10 x 10	3	320	33 000	910 234 00	100 009 231	10
20 x 20	6	60	33 000	909 362 00	100 008 655	10
20 x 20	6	80	33 000	909 363 00	100 008 656	10
20 x 20	6	120	33 000	909 364 00	100 008 657	10
20 x 20	6	150	33 000	909 365 00	100 008 658	10
20 x 20	6	180	33 000	909 366 00	100 008 659	10
20 x 20	6	240	33 000	909 367 00	100 008 660	10
20 x 20	6	320	33 000	909 368 00	100 008 661	10
25 x 10	6	60	26 000	909 353 00	100 008 648	10
25 x 10	6	80	26 000	909 354 00	100 008 649	10
25 x 10	6	120	26 000	909 355 00	100 008 650	10
25 x 10	6	150	26 000	909 356 00	100 008 651	10
25 x 10	6	180	26 000	909 357 00	100 008 652	10
25 x 10	6	240	26 000	909 358 00	100 008 653	10
25 x 10	6	320	26 000	909 359 00	100 008 654	10
30 x 10	6	40	23 000	907 898 00	100 010 370	10
30 x 10	6	60	23 000	907 899 00	100 010 301	10
30 x 10	6	80	23 000	907 891 00	100 010 302	10
30 x 10	6	120	23 000	906 419 00	100 010 029	10
30 x 10	6	150	23 000	907 392 00	100 010 303	10
30 x 10	6	180	23 000	906 420 00	100 010 030	10
30 x 10	6	240	23 000	907 393 00	100 010 304	10
30 x 10	6	320	23 000	906 418 00	100 010 028	10
30 x 10	6	400	23 000	907 909 00	100 010 378	10
40 x 15	6	60	17 000	901 920 00	100 010 838	10
40 x 15	6	80	17 000	901 921 00	100 010 839	10
40 x 15	6	120	17 000	901 923 00	100 010 840	10
40 x 15	6	150	17 000	901 924 00	100 010 841	10
40 x 15	6	180	17 000	903 338 00	100 011 147	10
40 x 15	6	240	17 000	901 925 00	100 010 842	10
40 x 15	6	320	17 000	901 926 00	100 010 843	10
50 x 20	6	60	14 000	907 987 00	100 010 409	10
50 x 20	6	80	14 000	907 988 00	100 010 410	10
50 x 20	6	120	14 000	907 989 00	100 010 411	10
50 x 20	6	150	14 000	907 990 00	100 010 412	10
50 x 20	6	180	14 000	907 991 00	100 010 413	10
50 x 20	6	240	14 000	907 992 00	100 010 414	10
50 x 20	6	320	14 000	907 993 00	100 010 415	10
60 x 20	6	60	11 000	901 947 00	100 010 846	10



(d) x (l)	Vástago	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
60 x 20	6	80	11 000	901 948 00	100 010 847	10
60 x 20	6	120	11 000	901 950 00	100 010 848	10
60 x 20	6	150	11 000	901 951 00	100 010 849	10
60 x 20	6	180	11 000	901 952 00	100 010 850	10
60 x 20	6	240	11 000	901 953 00	100 010 851	10
60 x 20	6	320	11 000	901 954 00	100 010 852	10
60 x 30	6	40	11 000	907 902 00	100 010 372	10
60 x 30	6	60	11 000	901 956 00	100 010 853	10
60 x 30	6	80	11 000	903 339 00	100 011 148	10
60 x 30	6	120	11 000	901 958 00	100 010 854	10
60 x 30	6	150	11 000	901 959 00	100 010 855	10
60 x 30	6	180	11 000	901 960 00	100 010 856	10
60 x 30	6	240	11 000	901 961 00	100 010 857	10
60 x 30	6	320	11 000	901 962 00	100 010 858	10
60 x 30	6	400	11 000	907 913 00	100 010 380	10
80 x 30	6	60	8 000	901 975 00	100 010 859	10
80 x 30	6	80	8 000	901 976 00	100 010 860	10
80 x 30	6	120	8 000	901 978 00	100 010 861	10
80 x 30	6	150	8 000	901 979 00	100 010 862	10
80 x 30	6	180	8 000	901 980 00	100 010 863	10
80 x 30	6	240	8 000	901 982 00	100 010 864	10
80 x 30	6	320	8 000	901 983 00	100 010 865	10
80 x 50	6	60	8 000	901 985 00	100 010 866	10
80 x 50	6	80	8 000	901 986 00	100 010 867	10
80 x 50	6	120	8 000	901 987 00	100 010 868	10
80 x 50	6	150	8 000	903 340 00	100 011 149	10
80 x 50	6	180	8 000	901 988 00	100 010 869	10
80 x 50	6	240	8 000	901 989 00	100 010 870	10
80 x 50	6	320	8 000	901 990 00	100 010 771	10

**FSW TZ**

Optimice su proceso de rectificado. La estructura de pirámide del grano abrasivo permite saltarse pasos de trabajo y reducir así drásticamente el tiempo de procesamiento. El resultado es una superficie uniforme con valores de rugosidad óptimos. Ofrece una vida útil hasta 10 veces superior que los manguitos de rectificado. Para todos los trabajos de rectificado hasta el pulimentado.

**Áreas de aplicación**



max. 30 m/s



(d) x (l)	Vástago	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
30 x 20	6	A 160 (P 120)	25 500	913 403 00	100 006 683	10
30 x 20	6	A 100 (P 220)	25 500	913 404 00	100 006 684	10
30 x 20	6	A 65 (P 280)	25 500	913 405 00	100 006 685	10
30 x 20	6	A 160 (P 120)	25 500	913 406 00	100 006 686	10
30 x 20	6	A 45 (P 400)	25 500	913 407 00	100 006 687	10
30 x 20	6	A 30 (P 600)	25 500	913 408 00	100 006 688	10
30 x 20	6	A 65 (P 280)	25 500	913 409 00	100 006 689	10
40 x 30	6	A 160 (P 120)	19 100	913 410 00	100 006 690	10
40 x 30	6	A 100 (P 220)	19 100	913 411 00	100 006 691	10
40 x 30	6	A 65 (P 280)	19 100	913 412 00	100 006 692	10
40 x 30	6	A 45 (P 400)	19 100	913 413 00	100 006 693	10
40 x 30	6	A 30 (P 600)	19 100	913 414 00	100 006 694	10
40 x 30	6	A 16 (P 1200)	19 100	913 415 00	100 006 695	10
40 x 30	6	A 6 (P 2500)	19 100	913 416 00	100 006 696	10
60 x 30	6	A 160 (P 120)	11 000	913 417 00	100 006 697	10
60 x 30	6	A 100 (P 220)	11 000	913 418 00	100 006 698	10
60 x 30	6	A 65 (P 280)	11 000	913 419 00	100 006 699	10
60 x 30	6	A 45 (P 400)	11 000	913 420 00	100 006 700	10
60 x 30	6	A 30 (P 600)	11 000	913 421 00	100 006 701	10
60 x 30	6	A 16 (P 1200)	11 000	913 422 00	100 006 702	10
60 x 30	6	A 6 (P 2500)	11 000	913 423 00	100 006 703	10

**Cepillos de tela no tejida combinados**

**FVSK**

Combinación de tela abrasiva y láminas de fibra con aglutinante de resina sintética. Con el inserto de tela abrasiva se logra un pulimentado basto y se alcanza un elevado arranque de virutas. Ideal para eliminar rasguños finos para pulido y rectificado de alta precisión.

**Áreas de aplicación**



max. 30 m/s



(d) x (l)	Vástago	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
40 x 30	6	60	13 000	907 999 00	100 010 420	10
40 x 30	6	100	13 000	908 000 00	100 010 421	10
40 x 30	6	150	13 000	908 001 00	100 010 422	10
40 x 30	6	240	13 000	908 002 00	100 010 423	10
80 x 50	6	60	8 000	906 878 00	100 010 112	10
80 x 50	6	100	8 000	906 879 00	100 010 113	10
80 x 50	6	150	8 000	906 880 00	100 010 114	10
80 x 50	6	240	8 000	906 881 00	100 010 115	10
100 x 45	6	60	5 500	906 882 00	100 010 116	6
100 x 45	6	100	5 500	906 883 00	100 010 117	6
100 x 45	6	150	5 500	906 884 00	100 010 118	6
100 x 45	6	240	5 500	906 885 00	100 010 119	6

## Cepillos de tela no tejida

### FVVK

Versión blanda con bajo porcentaje de grano para el rectificado suave y el acabado preciso de aceros inoxidables. Los rodillos se adaptan a las piezas de trabajo moldeadas. Para lograr superficies mate, en función del tamaño del grano: Líneas en superficies (P 100 – P 180), acabado satinado (P 280), acabado brillante (P 500).



#### Áreas de aplicación



max. 25 m/s

(d) x (l)	Vástago	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
40 x 30	6	100	13 000	907 996 00	100 010 417	10
40 x 30	6	180	13 000	907 997 00	100 010 418	10
40 x 30	6	280	13 000	907 998 00	100 010 419	10
40 x 30	6	500	13 000	909 323 00	100 008 626	10
80 x 50	6	100	6 000	903 429 00	100 011 193	10
80 x 50	6	180	6 000	903 430 00	100 011 194	10
80 x 50	6	280	6 000	903 431 00	100 011 195	10
80 x 50	6	500	6 000	909 324 00	100 008 627	10

### FVVGK

El fieltro abrasivo plegado ofrece un acabado casi perfecto, especialmente en superficies de acero inoxidable. Líneas en superficies (P 100 – P 180), acabado satinado (P 280), acabado brillante (P 500).



#### Áreas de aplicación



max. 25 m/s

(d) x (l)	Vástago	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
100 x 50	6	100	6 000	908 753 00	100 009 668	5
100 x 50	6	180	6 000	908 754 00	100 009 669	5
100 x 50	6	280	6 000	908 755 00	100 009 670	5
100 x 50	6	500	6 000	909 336 00	100 008 639	5

### FVBK

8 discos de fieltro largos montados en mandril.



#### Áreas de aplicación



max. 25 m/s

(d) x (l)	Vástago	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
75 x 50	6	100	8 000	908 088 00	100 010 522	10
75 x 50	6	180	8 000	908 089 00	100 010 523	10
75 x 50	6	280	8 000	908 090 00	100 010 524	10
75 x 50	6	500	8 000	909 327 00	100 008 630	10

### FVBG

Discos de tela no tejida con forma de campana en mandril intercambiable.

#### Áreas de aplicación



max. 25 m/s



(d) x (l)	Vástago	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
50 x 50	6	100	11 000	908 091 00	100 010 525	2
50 x 50	6	180	11 000	908 092 00	100 010 526	2
50 x 50	6	280	11 000	908 093 00	100 010 527	2
50 x 50	6	500	11 000	909 328 00	100 008 631	2
75 x 50	6	100	8 000	908 094 00	100 010 528	2
75 x 50	6	180	8 000	908 095 00	100 010 529	2
75 x 50	6	280	8 000	908 096 00	100 010 530	2
75 x 50	6	500	8 000	909 329 00	100 008 632	2

### FVVK CP

Versión dura muy comprimida para aumentar la agresividad al eliminar marcas de arañazos y para un acabado limpio metálico, pero también para facilitar el desbarbado, el rectificado de alta precisión y la compensación de transiciones tras el rectificado de aceros inoxidables.

#### Áreas de aplicación



C= grueso, M=, F= medio, F = fino, VF= muy fino

max. 30 m/s



(d) x (l)	Vástago	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
100 x 45	6	C	6 000	907 065 00	100 010 176	6
100 x 45	6	F	6 000	906 867 00	100 010 107	6
100 x 45	6	VF	6 000	906 868 00	100 010 108	6
75 x 45	6	C	8 000	907 064 00	100 010 175	10
75 x 45	6	F	8 000	906 865 00	100 010 105	10
75 x 45	6	VF	8 000	906 866 00	100 010 106	10

### FVVK CRS

Ideal para acabado, y compensación de zonas de transición tras el rectificado de acero inoxidable. Útiles también para desbarbado ligero, eliminación de arañazos. Ideales para ajustes o trabajos de acabado en lugares estrechos.

#### Áreas de aplicación



max. 25 m/s



(d) x (l)	Vástago	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
80 x 50	6	C	8 000	913 223 00	100 007 801	4

## Cepillos de limpieza

### FVOK

Compuesto por fibras simétricas, grano abrasivo y resina. Para eliminar la corrosión abundante, la película de laminación en los aceros laminados en caliente, las capas de pintura muy adheridas en el metal y los colores de revenido. Ideal para aceros inoxidable. Para superficies metálicas limpias.

#### Áreas de aplicación



max. 32 m/s



(d) x (l)	Vástago	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	min <sup>-1</sup>			
75 x 13	6	8 000	907 055 00	100 010 169	5
75 x 26	6	8 000	907 056 00	100 010 170	5
100 x 13	6	6 000	907 057 00	100 010 171	5
100 x 26	6	6 000	907 058 00	100 010 172	5
150 x 13	8	4 000	907 059 00	100 010 173	5
150 x 26	8	4 000	907 060 00	100 010 174	5

## Cepillos con abrasivo integrado en plástico

### BDK

Para limpiar, eliminar pintura, desbarbar y difuminar casi cualquier material. Los cepillos están formados por 6 segmentos que están unidos con un vástago de 6 mm. Esto permite un empleo inmediato sin necesidad de más accesorios.

#### Áreas de aplicación



max. 30 m/s



(d) x (l)	Vástago	Tamaño del grano	Color	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm			min <sup>-1</sup>			
50 x 6	6	80	Amarillo	10 000	913 111 00	100 007 715	6
50 x 6	6	120	Blanco	10 000	913 112 00	100 007 716	6
50 x 6	6	220	Rojo	10 000	913 113 00	100 007 717	6
75 x 6	6	80	Amarillo	10 000	913 114 00	100 007 718	6
75 x 6	6	120	Blanco	10 000	913 115 00	100 007 719	6
75 x 6	6	220	Rojo	10 000	913 116 00	100 007 720	6

## Cepillos metálicos

### RDBS

Para la limpieza y la eliminación de óxido. Velocidad circunferencial recomendada: 5 – 10 m/s. Calidades de alambre disponibles: Alambre de acero ondulado (ST) o alambre de acero inoxidable (VA).

#### Áreas de aplicación



max. 25 m/s



Vástago Ø=6mm

Diámetro	Espesor	Diámetro del alambre	Calidad del alambre	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
20	6	0,15	VA	24 000	902 214 00	100 010 991	10
30	6	0,15	ST	16 000	902 204 00	100 010 986	10
30	6	0,15	VA	16 000	902 215 00	100 010 992	10
40	12	0,15	ST	12 000	902 205 00	100 010 987	10
40	12	0,15	VA	12 000	902 216 00	100 010 993	10
50	17	0,20	ST	10 000	902 206 00	100 010 988	10
50	17	0,20	VA	10 000	902 217 00	100 010 994	10
60	20	0,20	ST	8 000	902 207 00	100 010 989	10
60	20	0,20	VA	8 000	902 218 00	100 010 995	10
70	15	0,20	ST	7 000	902 208 00	100 010 990	10
70	15	0,20	VA	7 000	902 219 00	100 010 996	10
80	15	0,20	VA	6 000	903 494 00	100 011 228	10
90	10	0,20	VA	5 000	903 495 00	100 011 229	10

### PDBZ

Eliminación de óxido, limpieza, etc. Calidades de alambre disponibles: Alambre de acero trenzado (ST) o alambre de acero inoxidable trenzado (VA).

#### Áreas de aplicación



max. 25 m/s

Vástago Ø=6mm



Diámetro	Espesor	Diámetro del alambre	Calidad del alambre	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
20	29	0,15	ST	22 000	902 286 00	100 011 010	12
20	29	0,15	VA	22 000	902 297 00	100 011 013	12
20	29	0,26	VA	22 000	902 298 00	100 011 014	12
23	29	0,15	VA	20 000	902 299 00	100 011 015	12
23	29	0,26	VA	20 000	902 300 00	100 011 016	12
23	29	0,35	ST	20 000	902 291 00	100 011 011	12
23	29	0,35	VA	20 000	903 404 00	100 011 178	12
30	29	0,15	VA	16 000	902 301 00	100 011 017	12
30	29	0,26	VA	16 000	902 302 00	100 011 018	12

**RDBZ-S**

Para trabajar convenientemente con revoluciones elevadas. Calidades de alambre disponibles: Alambre de acero trenzado (ST) o alambre de acero inoxidable trenzado (VA).

Vástago Ø=6mm

Áreas de aplicación



max. 80 m/s



Diámetro	Espesor	Diámetro del alambre	Calidad del alambre	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
75	9	0,50	ST	20 000	907 089 00	100 010 196	1
75	9	0,50	VA	20 000	908 083 00	100 010 517	1

**PDB A**

Para la limpieza y la eliminación de óxido. Velocidad circunferencial recomendada: 5 – 10 m/s. Calidades de alambre disponibles: Alambre de acero ondulado (ST) o alambre de acero inoxidable (VA).

Vástago Ø=6mm

Áreas de aplicación



max. 25 m/s



Diámetro	Espesor	Diámetro del alambre	Calidad del alambre	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
10	22	0,30	ST	10 000	906 891 00	100 010 124	6
10	22	0,30	VA	10 000	907 040 00	100 010 162	6
17	25	0,30	ST	18 000	902 225 00	100 010 999	6
17	25	0,30	VA	18 000	902 220 00	100 010 997	6
30	25	0,30	ST	15 000	902 226 00	100 011 000	6
30	25	0,30	VA	15 000	902 221 00	100 010 998	6

**PDB G**

Para la limpieza y la eliminación de óxido. Velocidad circunferencial recomendada: 5 – 10 m/s. Calidades de alambre disponibles: Alambre de acero ondulado (ST) o alambre de acero inoxidable (VA).

Vástago Ø=6mm

Áreas de aplicación



max. 25 m/s



Diámetro	Espesor	Diámetro del alambre	Calidad del alambre	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
10	22	0,50	ST	10 000	906 892 00	100 010 125	6
10	22	0,50	VA	10 000	907 041 00	100 010 163	6

**PDB P**

Para la limpieza y la eliminación de óxido. Velocidad circunferencial recomendada: 5 – 10 m/s. Calidades de alambre disponibles: Alambre de acero ondulado (ST) o alambre de acero inoxidable (VA).

Vástago Ø=6mm

Áreas de aplicación



max. 25 m/s



Diámetro	Espesor	Diámetro del alambre	Calidad del alambre	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
10	25	0,30	ST	10 000	906 893 00	100 010 126	6
10	25	0,30	VA	10 000	907 042 00	100 010 164	6

# Útiles abrasivos con tambores de soporte

## Bandas abrasivas alúmina de circonio



Tipo ESB ZK, PSWB ZK, ESWB ZK

Aplicaciones

Grano ZK ▲ 40 – 320



## Bandas abrasivas óxido de aluminio



Tipo ESWB AO

Aplicaciones

Grano AO ▲ 40 – 180



## Bandas abrasivas cerámicas



Tipo ESB CE-11, ESWB CE-11

Aplicaciones

Grano CE ▲ 40 – 120



## Bandas abrasivas cerámicas de alto rendimiento



Tipo ESB CE II, ESWB CE II

Aplicaciones

Grano CE II ▲ 36 – 120



## Bandas abrasivas de grano compacto



Tipo ESWB CG

Aplicaciones

Grano AO ▲ 120 – 180



## Bandas abrasivas estructurados



Tipo ESWB TZ, PSWB TZ

Aplicaciones

Grano AO ▲ A300 (P80) – A6 (P2500)



### Bandas de fibra no tejida



Tipo ESB FVV, PSWB FVV, ESWB FVV

Aplicaciones 

Grano AO ▲ C, M VF



### Cartuchos de lija



Tipo SF, SFK

Aplicaciones 

Grano AO ▲ 80 - 150



### Aplicaciones

Trabajos de abrasión, rectificado de superficies, desbarbado, reparar rasguños, esmerilado fino, deslustrado, Igualado & pulido.



### Capuchones abrasivos



Tipo PCH, PCK

Aplicaciones 

Grano AO ▲ 60 - 280



## Bandas de rectificado de alúmina de circonio

### ESB ZK

Para el empleo con soporte de cinta abrasiva elástico. Conviene por el rectificado agresivo y la gran abrasión. Apto para acero inoxidable, acero sin aleación, metales no ferrosos y madera.

### Áreas de aplicación



max. 30 m/s



Diámetro	Espesor	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	min <sup>-1</sup>				
10	20	40	27000	908 142 00	100 010 571	50
10	20	60	27000	908 143 00	100 010 572	50
10	20	80	27000	908 144 00	100 010 573	50
10	20	120	27000	908 145 00	100 010 574	50
10	20	180	27000	908 146 00	100 010 575	50
10	20	220	27000	908 704 00	100 009 627	50
10	20	240	27000	908 705 00	100 009 628	50
10	20	320	27000	908 706 00	100 009 629	50
15	30	40	26000	908 147 00	100 010 576	50
15	30	60	26000	908 148 00	100 010 577	50
15	30	80	26000	908 149 00	100 010 578	50
15	30	120	26000	908 150 00	100 010 579	50
15	30	180	26000	908 151 00	100 010 580	50
22	14	40	16000	901 273 00	100 011 981	50
22	14	60	16000	901 275 00	100 011 982	50
22	14	80	16000	901 276 00	100 011 983	50
22	14	120	16000	901 278 00	100 011 985	50
22	14	150	16000	901 279 00	100 011 986	50
22	14	180	16000	901 280 00	100 011 987	50
22	20	40	25000	908 026 00	100 010 436	50
22	20	60	25000	908 027 00	100 010 437	50
22	20	80	25000	908 028 00	100 010 438	50
22	20	120	25000	908 030 00	100 010 440	50
22	20	150	25000	908 031 00	100 010 441	50
22	20	180	25000	908 032 00	100 010 442	50
25	30	40	15000	901 295 00	100 011 988	50
25	30	60	15000	901 297 00	100 011 989	50
25	30	80	15000	901 298 00	100 011 990	50
25	30	120	15000	901 300 00	100 011 992	50
25	30	150	15000	901 301 00	100 011 993	50
25	30	180	15000	901 302 00	100 011 994	50
30	18	40	12500	901 306 00	100 011 995	50
30	18	60	12500	901 308 00	100 011 996	50
30	18	80	12500	901 309 00	100 011 997	50
30	18	120	12500	901 311 00	100 011 999	50
30	18	150	12500	901 312 00	100 012 000	50
30	18	180	12500	901 313 00	100 012 001	50
30	30	40	20000	906 921 00	100 010 135	50
30	30	60	20000	906 922 00	100 010 136	50
30	30	80	20000	906 923 00	100 010 137	50
30	30	120	20000	906 925 00	100 010 139	50
30	30	150	20000	906 926 00	100 010 140	50
30	30	180	20000	906 927 00	100 010 141	50
45	30	40	12000	907 943 00	100 010 473	50
45	30	60	12000	907 944 00	100 010 474	50



Diámetro	Espesor	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
45	30	80	12000	907 945 00	100 010 475	50
45	30	120	12000	907 947 00	100 010 477	50
45	30	150	12000	907 948 00	100 010 478	50
45	30	180	12000	907 949 00	100 010 479	50
45	30	220	12000	908 707 00	100 009 630	50
45	30	240	12000	908 708 00	100 009 631	50
45	30	320	12000	908 709 00	100 009 632	50
60	30	40	8000	908 153 00	100 010 582	50
60	30	60	8000	908 154 00	100 010 583	50
60	30	80	8000	908 155 00	100 010 584	50
60	30	120	8000	908 157 00	100 010 586	50
60	30	150	8000	908 158 00	100 010 587	50
60	30	180	8000	908 159 00	100 010 588	50
75	30	40	5000	907 967 00	100 010 489	50
75	30	60	5000	907 968 00	100 010 490	50
75	30	80	5000	907 969 00	100 010 391	50
75	30	120	5000	907 971 00	100 010 393	50
75	30	150	5000	907 972 00	100 010 394	50
75	30	180	5000	907 973 00	100 010 395	50

Accesorios Soporte banda abrasiva

Tipo	Núm. de ID	Núm. de parte	
ESR 10/20	907 930 00	100 010 467	1
ESR 15/30	907 931 00	100 010 468	1
ESR 22/20	907 932 00	100 010 469	1
ESR 45/30	907 934 00	100 010 471	1
ESR 75/30	907 935 00	100 010 472	1
ESR 60/30	908 152 00	100 010 581	1
ESR 30/30	052 778 01	100 047 203	1
ESR 22/14	049 395 01	100 048 418	1
ESR 25/30	049 396 01	100 048 419	1
ESR 30/18	049 397 01	100 048 420	1

ESB ZK

Para el empleo con soporte de banda abrasiva elástico. Convence por el rectificado agresivo y la gran abrasión. Apto para acero inoxidable, acero sin aleación, metales no ferrosos y madera.

Áreas de aplicación



max. 30 m/s



Diámetro	Espesor	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
22/36	60	40	6000	908 040 00	100 010 448	50
22/36	60	60	6000	908 041 00	100 010 449	50
22/36	60	80	6000	908 042 00	100 010 450	50
22/36	60	120	6000	908 044 00	100 010 452	50
22/36	60	150	6000	908 045 00	100 010 453	50
22/36	60	180	6000	908 046 00	100 010 454	50

Accesorios Soporte banda abrasiva

Tipo	Núm. de ID	Núm. de parte	
Accesorio de manguitos de rectificado	ESR 22/36/60	908 048 00	100 010 455 1

PSWB ZK

Para el empleo con soporte de cinta abrasiva elástico. Convence por el rectificado agresivo y la gran abrasión. Apto para acero inoxidable, acero sin aleación, metales no ferrosos y madera.

Áreas de aplicación



max. 30 m/s



Diámetro	Espesor	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
75	75	40	6000	907 866 00	100 010 344	10
75	75	60	6000	907 867 00	100 010 345	10
75	75	80	6000	907 868 00	100 010 346	10
75	75	120	6000	907 870 00	100 010 348	10
75	75	180	6000	907 872 00	100 010 350	10
75	75	220	6000	907 873 00	100 010 351	10
120	80	40	4000	907 858 00	100 010 336	10
120	80	60	4000	907 859 00	100 010 337	10
120	80	80	4000	907 860 00	100 010 338	10
120	80	120	4000	907 862 00	100 010 340	10
120	80	180	4000	907 864 00	100 010 342	10
120	80	220	4000	907 865 00	100 010 343	10

Accesorios Soporte banda abrasiva

Tipo	Núm. de ID	Núm. de parte	
Tambor de lijado neumático	PSW 120/80	907 850 00	100 010 328 1
	PSW 75/75	907 851 00	100 010 329 1

## Bandas de rectificado cerámicas

### ESB CE-11

Déjese convencer por el mecanizado de las superficies muy duras con una abrasión agresiva y una vida útil muy larga en las aplicaciones más diversas. Con capa adicional activa de lijado: Reduzca la temperatura en la zona de rectificado. Apto para acero inoxidable, superaleaciones, metales no ferrosos y aluminio.

#### Áreas de aplicación



max. 30 m/s



Diámetro	Espesor	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
45	30	40	12000	913 367 00	100 007 899	50
45	30	60	12000	913 368 00	100 007 900	50
45	30	80	12000	913 382 00	100 007 914	50
45	30	120	12000	913 383 00	100 007 915	50
60	30	40	8000	913 369 00	100 007 901	50
60	30	60	8000	913 370 00	100 007 902	50
60	30	80	8000	913 384 00	100 007 916	50
60	30	120	8000	913 385 00	100 007 917	50

#### Accesorios Soporte banda abrasiva

Tipo	Núm. de ID	Núm. de parte	
<b>Accesorio de bandas de rectificado</b> ESR 45/30	907 934 00	100 010 471	1
ESR 60/30	908 152 00	100 010 581	1

## Bandas abrasivas cerámicas de alto rendimiento

### ESB CE II

#### Áreas de aplicación



max. 30 m/s



Diámetro	Espesor	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
45	30	36	12000	912 956 00	100 007 553	20
45	30	60	12000	912 957 00	100 007 554	20
45	30	80	12000	912 958 00	100 007 555	20
45	30	120	12000	912 959 00	100 007 556	20

#### Accesorios Soporte banda abrasiva

Tipo	Núm. de ID	Núm. de parte	
<b>Accesorio de bandas de rectificado</b> ESR 45/30	907 934 00	100 010 471	1

## Bandas de rectificado estructuradas

### ESWB TZ

Para todos los trabajos de rectificado hasta el pulimentado previo. La estructura de pirámide permite saltarse pasos de trabajo y reducir así drásticamente el tiempo de procesamiento. Larga vida útil. Apto para cualquier metal, en particular, titanio, níquel, cobalto, cromo y otras aleaciones de acero fino.

#### Áreas de aplicación



max. 35 m/s



Diámetro	Espesor	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
45	30	A 160 (P 120)	12700	909 322 00	100 008 625	20
45	30	A 100 (P 220)	12700	909 321 00	100 008 624	20
45	30	A 65 (P 280)	12700	909 320 00	100 008 623	20
45	30	A 45 (P 400)	12700	909 319 00	100 008 622	20
45	30	A 30 (P 600)	12700	909 318 00	100 008 621	20
45	30	A 16 (P 1200)	12700	909 317 00	100 008 620	20
45	30	A 6 (P 2500)	12700	909 877 00	100 009 029	20
60	30	A 160 (P 120)	9500	909 316 00	100 008 619	20
60	30	A 100 (P 220)	9500	909 315 00	100 008 718	20
60	30	A 65 (P 280)	9500	909 314 00	100 008 717	20
60	30	A 45 (P 400)	9500	909 313 00	100 008 716	20
60	30	A 30 (P 600)	9500	909 312 00	100 008 715	20
60	30	A 16 (P 1200)	9500	909 311 00	100 008 714	20
60	30	A 6 (P 2500)	9500	909 878 00	100 009 030	20
75	75	A 160 (P 120)	4000	909 507 00	100 008 766	10
75	75	A 100 (P 220)	4000	909 506 00	100 008 765	10
75	75	A 65 (P 280)	4000	909 504 00	100 008 764	10
75	75	A 45 (P 400)	4000	909 503 00	100 008 763	10
75	75	A 30 (P 600)	4000	909 502 00	100 008 762	10
75	75	A 16 (P 1200)	4000	909 501 00	100 008 761	10
75	75	A 6 (P 2500)	4000	909 500 00	100 008 760	10
100	40	A 160 (P 120)	2700	909 403 00	100 008 684	20
100	40	A 100 (P 220)	2700	909 402 00	100 008 683	20
100	40	A 65 (P 280)	2700	909 401 00	100 008 682	20
100	40	A 45 (P 400)	2700	909 400 00	100 008 681	20
100	40	A 30 (P 600)	2700	909 399 00	100 008 680	20
100	40	A 16 (P 1200)	2700	909 398 00	100 008 679	20
100	40	A 6 (P 2500)	2700	909 397 00	100 008 678	20

#### Accesorios Soporte banda abrasiva

Tipo	Núm. de ID	Núm. de parte		
<b>Tambor de lijado neumático</b> PSW 75/75	907 851 00	100 010 329	1	
<b>Soporte de banda abrasiva elástico</b>	ESR-W 45/30	908 802 00	100 009 717	1
	ESR-W 60/30	908 927 00	100 009 790	1
	ESR-W 100/40	909 031 00	100 009 857	1

## Bandas de fibra

### ESB FVV

Fibra no tejida de nylon sobre base de tejido abierta con materiales abrasivos incorporados. Para superficies puramente metálicas. Para desbarbado, deslustre y acabado de todos los componentes de acero y acero inoxidable. El resultado es un acabado decorativo uniforme en acero inoxidable y metales no ferrosos.

#### Áreas de aplicación



max. 30 m/s

C= grueso, M=, F= medio, F= fino, VF= muy fino



Diámetro	Espesor	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
75	30	C	5 000	907 974 00	100 010 396	20
75	30	M	5 000	907 975 00	100 010 397	20
75	30	VF	5 000	907 976 00	100 010 398	20

### Accesorios Soporte banda abrasiva

Tipo	Núm. de ID	Núm. de parte	
Accesorio de bandas de rectificado ESR 75/30	907 935 00	100 010 472	1

### PSWB FVV

Fibra no tejida de nylon sobre base de tejido abierta con materiales abrasivos incorporados. Para superficies puramente metálicas. Para desbarbado, deslustre y acabado de todos los componentes de acero y acero inoxidable. El resultado es un acabado decorativo uniforme en acero inoxidable y metales no ferrosos.

#### Áreas de aplicación



max. 30 m/s

C= grueso, M=, F= medio, F= fino, VF= muy fino



Diámetro	Espesor	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
75	75	C	4 500	907 855 00	100 010 333	5
75	75	M	4 500	907 856 00	100 010 334	5
75	75	VF	4 500	907 857 00	100 010 335	5
120	80	C	3 200	907 852 00	100 010 330	5
120	80	M	3 200	907 853 00	100 010 331	5
120	80	VF	3 200	907 854 00	100 010 332	5

### Accesorios Soporte banda abrasiva

Tipo	Núm. de ID	Núm. de parte	
Tambor de lijado neumático PSW 120/80	907 850 00	100 010 328	1
PSW 75/75	907 851 00	100 010 329	1

## Soporte de banda abrasiva elástico con vástago

### ESR

Rodillos de goma autoajustables y ranurados



Diámetro	Espesor	Vástago	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10	20	6	27 000	907 930 00	100 010 467	1
15	30	6	26 000	907 931 00	100 010 468	1
22	14	6	16 000	049 395 01	100 048 418	1
22	20	6	25 000	907 932 00	100 010 469	1
25	30	6	15 000	049 396 01	100 048 419	1
30	18	6	12 500	049 397 01	100 048 420	1
30	30	6	20 000	052 778 01	100 047 203	1
45	30	6	12 000	907 934 00	100 010 471	1
60	30	6	8 000	908 152 00	100 010 581	1
75	30	8	5 000	907 935 00	100 010 472	1

### ESR-W

Versión blanda



Diámetro	Espesor	Vástago	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
22	20	6	25 000	912 754 00	100 007 368	1
45	30	6	14 000	908 802 00	100 009 717	1
60	30	6	10 000	908 927 00	100 009 790	1
100	40	8	5 000	909 031 00	100 009 857	1

### ESR

Rodillos de goma autoajustables y ranurados



Diámetro	Espesor	Vástago	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
22/36	60	6	6 000	908 048 00	100 010 455	1

## Tambor de lijado neumático

### PSW

Para diferentes niveles de dureza.



Diámetro	Espesor	Vástago	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
75	75	8	6 000	907 851 00	100 010 329	1
120	80	12	4 000	907 850 00	100 010 328	1

## Capuchones abrasivos

### PCH

Para el rectificado de alta precisión en puntos de difícil acceso en la fabricación de moldes. Las fundas abrasivas son fáciles de sustituir.

#### Áreas de aplicación



max. 12 m/s



Diámetro	Espesor	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
8	85	60	12000	902 088 00	100 010 909	10
8	85	150	12000	903 394 00	100 011 170	10
13	85	60	12000	902 093 00	100 010 914	10
13	85	150	12000	903 395 00	100 011 171	10
18	85	60	12000	902 098 00	100 010 919	10
18	85	150	12000	903 396 00	100 011 172	10
23	85	60	10000	902 102 00	100 010 923	10
23	85	150	10000	903 397 00	100 011 173	10

### Accesorios Soporte banda abrasiva

Tipo	Núm. de ID	Núm. de parte	
PCT 08/85	902 033 00	100 010 876	5
PCT 13/85	902 035 00	100 010 878	5
PCT 18/85	902 037 00	100 010 880	5
PCT 23/85	902 039 00	100 010 882	5

Accesorio de fundas abrasivas

## Capuchones de rectificado

### PCK A

Para el rectificado de alta precisión en puntos de difícil acceso en la fabricación de moldes. Los tapones de rectificado son fáciles de sustituir.

#### Áreas de aplicación



max. 12 m/s



Diámetro	Espesor	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
5	10	150	40000	902 041 00	100 010 883	50
5	10	280	40000	902 042 00	100 010 884	50
10	15	80	20000	902 058 00	100 010 888	50
10	15	150	20000	902 059 00	100 010 889	50
10	15	280	20000	902 060 00	100 010 890	50
16	26	80	12000	902 076 00	100 010 898	50
16	26	150	12000	902 077 00	100 010 899	50

### Accesorios Soporte banda abrasiva

Tipo	Núm. de ID	Núm. de parte	
PCT 05/10 A/3	902 017 00	100 010 783	5
PCT 10/15 A/3	902 023 00	100 010 785	5
PCT 16/26 A	902 029 00	100 010 872	5

Mango de goma

### PCK C

Para el rectificado de alta precisión en puntos de difícil acceso en la fabricación de moldes. Los tapones de rectificado son fáciles de sustituir.

#### Áreas de aplicación



max. 12 m/s



Diámetro	Espesor	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
5	11	80	40000	902 043 00	100 010 885	50
5	11	150	40000	902 044 00	100 010 886	50
5	11	280	40000	902 045 00	100 010 887	50
10	15	80	20000	902 061 00	100 010 891	50
10	15	150	20000	902 062 00	100 010 892	50
10	15	280	20000	902 063 00	100 010 893	50
13	17	80	16000	902 070 00	100 010 896	50
13	17	150	16000	902 071 00	100 010 897	50
16	26	80	12000	902 079 00	100 010 900	50
16	26	150	12000	902 080 00	100 010 901	50
16	26	280	12000	902 081 00	100 010 902	10

### Accesorios Soporte banda abrasiva

Tipo	Núm. de ID	Núm. de parte	
PCT 05/11 C/3	902 018 00	100 010 784	5
PCT 10/15 C/3	902 024 00	100 010 786	5
PCT 13/17 C	902 027 00	100 010 871	5
PCT 16/26 C	902 030 00	100 010 873	5

Mango de goma

### PCK G

Para el rectificado de alta precisión en puntos de difícil acceso en la fabricación de moldes. Los tapones de rectificado son fáciles de sustituir.

#### Áreas de aplicación



max. 12 m/s



Diámetro	Espesor	Tamaño del grano	Color	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm			min <sup>-1</sup>			
10	15	80		20000	902 064 00	100 010 894	50
10	15	150		20000	902 065 00	100 010 895	50
16	26	80		12000	902 082 00	100 010 903	50
16	26	150		12000	902 083 00	100 010 904	50
16	26		280	12000	902 084 00	100 010 905	50

### Accesorios Soporte banda abrasiva

Tipo	Núm. de ID	Núm. de parte	
PCT 10/15 G/3	902 025 00	100 010 787	5
PCT 16/26 G	902 031 00	100 010 874	5

Mango de goma

PCK L

Para el rectificado de alta precisión en puntos de difícil acceso en la fabricación de moldes. Los tapones de rectificado son fáciles de sustituir.

Áreas de aplicación



max. 12 m/s



Diámetro	Espesor	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm					
5	15	80	40 000	902 085 00	100 010 906	50
5	15	150	40 000	902 086 00	100 010 907	50
5	15	280	40 000	902 087 00	100 010 908	50
11	25	80	20 000	902 090 00	100 010 911	50
11	25	150	20 000	902 091 00	100 010 912	50
11	25	280	20 000	902 092 00	100 010 913	50
16	32	80	12 000	902 095 00	100 010 916	50
16	32	150	12 000	902 096 00	100 010 917	50
16	32	280	12 000	902 097 00	100 010 918	50
22	40	80	11 000	902 100 00	100 010 921	50
22	40	150	11 000	903 398 00	100 011 174	50
22	40	280	11 000	902 101 00	100 010 922	50

Accesorios Soporte banda abrasiva

Tipo	Núm. de ID	Núm. de parte	
 Mango de goma			
PCT 05/15 L	902 032 00	100 010 875	5
PCT 11/25 L	902 034 00	100 010 877	5
PCT 16/32 L	902 036 00	100 010 879	5
PCT 22/40 L	902 038 00	100 010 881	5

Mango de goma

PCT

Diámetro	Espesor	Vástago	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
8	85	6	12 000	902 033 00	100 010 876	5
13	85	6	12 000	902 035 00	100 010 878	5
18	85	6	12 000	902 037 00	100 010 880	5
23	85	6	10 000	902 039 00	100 010 882	5

PCT A

Diámetro	Espesor	Vástago	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
5	10	3	40 000	902 017 00	100 010 783	5
10	15	3	20 000	902 023 00	100 010 785	5
16	26	6	12 000	902 029 00	100 010 872	5

PCT L



Diámetro	Espesor	Vástago	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
5	11	3	40 000	902 018 00	100 010 784	5
10	15	3	20 000	902 024 00	100 010 786	5
13	17	6	16 000	902 027 00	100 010 871	5
16	26	6	12 000	902 030 00	100 010 873	5

PCT G



Diámetro	Espesor	Vástago	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10	15	3	20 000	902 025 00	100 010 787	5
16	26	6	12 000	902 031 00	100 010 874	5

PCT L



Diámetro	Espesor	Vástago	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
5	15	6	40 000	902 032 00	100 010 875	5
11	25	6	20 000	902 034 00	100 010 877	5
16	32	6	16 000	902 036 00	100 010 879	5
22	40	6	11 000	902 038 00	100 010 881	5

Cartuchos de lija

SF

Compuesto por materiales abrasivos en forma de espiral y enrollados. Para el rectificado de puntos de difícil acceso en la construcción de moldes y herramientas, etc. Trabajos de desbarbado en piezas fundidas y mecanizado de costuras de garganta. Gran potencia de mecanizado con arranque de virutas.

Áreas de aplicación



max. 10 m/s



Diámetro	Espesor	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	Inch					
8	40	1/8	80	25 000	901 811 00	100 010 799	100
8	40	1/8	150	25 000	901 812 00	100 010 801	100
13	40	1/8	80	17 000	901 813 00	100 010 802	100
13	40	1/8	150	17 000	901 814 00	100 010 804	100
16	40	1/8	80	14 000	901 815 00	100 010 805	50
16	40	1/8	150	14 000	901 816 00	100 010 806	50
19	40	1/4	80	12 000	901 817 00	100 010 807	50
19	40	1/4	150	12 000	901 818 00	100 010 808	50

Accesorios Mandril de sujeción

Tipo	Empleo con	Vástago	Núm. de ID	Núm. de parte		
		mm				
	FG 6-1/4	▶ SF 1940	6	907 951 00	100 010 481	1
	Mandril de sujeción FG 6-1/8	▶ SF 0840 ▶ SF 1340 ▶ SF 1640 ▶ SFK 1940	6	907 950 00	100 010 480	1

Cartuchos de lija cónicos

SFK

Compuesto por materiales abrasivos en forma de espiral y enrollados. Para el rectificado de puntos de difícil acceso en la construcción de moldes y herramientas, etc. Trabajos de desbarbado en piezas fundidas y mecanizado de costuras de garganta. Gran potencia de mecanizado con arranque de virutas.

Áreas de aplicación



Diámetro	Espesor	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	Inch					
19	40	1/8	80	12000	901 819 00	100 010 809	50
19	40	1/8	150	12000	901 820 00	100 010 810	50

Accesorios Mandril de sujeción

Tipo	Empleo con	Vástago	Núm. de ID	Núm. de parte		
		mm				
	Mandril de sujeción FG 6-1/8	▶ SF 0840 ▶ SF 1340 ▶ SF 1640 ▶ SFK 1940	6	907 950 00	100 010 480	1

Útiles abrasivos con mandril

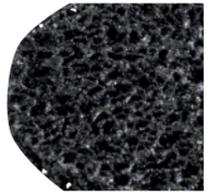
Discos con abrasivo integrado en algodón



Tipo	BVSB
Aplicaciones	
Grano	AO - SC Mix ▲ 36 - 120



Discos de limpieza



Tipo	FVOS
Aplicaciones	
Grano	SC-Faservlies offen, verstärkt



Discos de fibra no tejida comprimida



Tipo	SUN-Press®
Aplicaciones	
Grano	SF = SC Fine (Densidades 2 - 6) AM = AO Med (Densidades 8 - 10)



Discos con abrasivo integrado en algodón



Tipo	BDS
Aplicaciones	
Grano	CE ▲ 80 - 220



Almohadillas en cruz y ruedas traslapadas



Tipo	SK, SR
Aplicaciones	
Grano	AO ▲ 80 - 150



Discos de fibra no tejida



Tipo	FVBG-S
Aplicaciones	
Grano	AO = ▲ 100 - 280 SC = ▲ 500



### Cepillos redondos de nylon, con abrasivo



Tipo RNB

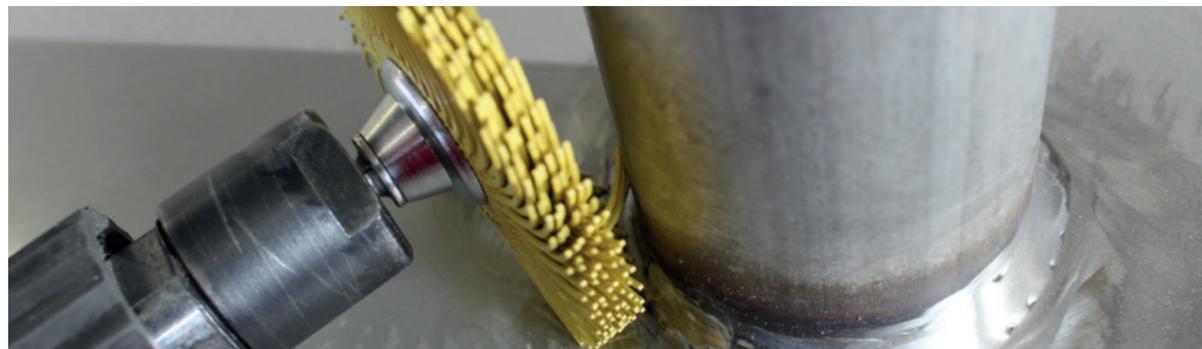
Aplicaciones

Grano AO  
▲ 60 - 120



### Aplicaciones

Mecanizado de cordones de soldadura, eliminación de colores de revenido, desincrustado, rebabado, limpieza, igualado & acabado.



## Disco abrasivo integrados en algodón

### BVSB

Para pulir costuras de soldadura. Apto para trabajos de abrasión de basta a media. Para rectificar y acabar en una sola marcha de trabajo. Si obstrucciones en aluminio y metales no ferrosos. Larga vida útil.

### Áreas de aplicación



Para el empleo con UBC 10-R, ABC 7, LBC 10 + KA 25/9 KNS

max. 48 m/s



Diámetro	Espesor	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
75	3	6	A 36 KGX	12 000	913 025 00	100 007 607	5
75	3	6	A 80 KGX	12 000	913 026 00	100 007 608	5
75	3	6	A 120 KGX	12 000	913 027 00	100 007 609	5

### Accesorios Mandril de sujeción

Tipo	Empleo con	Vástago	Núm. de ID	Núm. de parte			
		mm					
	<b>Mandril de sujeción</b> Para el empleo con rectificadoras rectas.	<b>FD 6-06</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ TURBO DISC 50/1</li> <li>▶ SUN-Press 50/3</li> <li>▶ SUN-Press 75/3</li> <li>▶ BVSB 75</li> </ul>	6	908 117 00	100 010 551	1

## Discos de fibra no tejida prensados

### SUN-Press®

Un único paso de trabajo hasta obtener la costura soldada y la superficie perfecta y brillante. Eficiente y vida útil larga con todos los materiales, en particular con acero inoxidable, titanio y aluminio.

### Áreas de aplicación



2SF = Suave  
4SF = Medio suave  
6SF = Semiduro  
8AM = Duro

max. 48 m/s



Diámetro	Espesor	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
50	3	6	6SF	18 000	909 615 00	100 008 844	5
50	6	6	2SF	18 000	909 604 00	100 008 833	5
50	6	6	4SF	18 000	909 605 00	100 008 834	5
50	6	6	6SF	18 000	909 609 00	100 008 838	5
75	3	6	6SF	12 000	909 607 00	100 008 836	5
75	3	6	8AM	12 000	909 610 00	100 008 839	5
75	6	6	2SF	12 000	909 614 00	100 008 843	5
75	6	6	4SF	12 000	909 606 00	100 008 835	5
75	6	6	6SF	12 000	909 608 00	100 008 837	5
75	6	6	8AM	12 000	909 612 00	100 008 841	5

### Accesorios Mandril de sujeción

Tipo	Empleo con	Vástago	Núm. de ID	Núm. de parte			
		mm					
	<b>Mandril de sujeción</b> Para el empleo con rectificadoras rectas.	<b>FD 6-06</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ SUN-Press 50/6</li> <li>▶ SUN-Press 75/6</li> <li>▶ TURBO DISC</li> <li>▶ FPS 30</li> <li>▶ FPS 45</li> </ul>	6	908 079 00	100 010 513	1
		<b>FD 6-06</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ TURBO DISC 50/1</li> <li>▶ SUN-Press 50/3</li> <li>▶ SUN-Press 75/3</li> <li>▶ BVSB 75</li> </ul>	6	908 117 00	100 010 551	1

SUN-Press PRO

Descubra la nueva generación de discos de fibra no tejida de alta calidad. Sin ingredientes de origen animal, los discos son adecuados para el procesamiento de acero inoxidable en las industrias alimentaria y farmacéutica, así como en bioquímica. Para el procesamiento de acero inoxidable, aluminio, titanio e incluso materiales compuestos. Un solo paso de trabajo desde la eliminación del cordón de soldadura hasta una superficie perfecta y brillante. Eficacia y larga vida útil.

2SF = Suave  
4SF = Medio suave  
6SF = Semiduro  
8AM = Duro

Áreas de aplicación



max. 45 m/s



Diámetro	Espesor	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
50	3	6	6SF	18 000	913 495 00	100 006 769	25
50	3	6	8AM	18 000	913 489 00	100 006 763	25
50	6	6	2SF	18 000	913 465 00	100 006 745	25
50	6	6	6SF	18 000	913 496 00	100 006 786	25
50	6	6	8AM	18 000	913 490 00	100 006 764	25
75	3	6	6SF	12 000	913 497 00	100 006 787	25
75	3	6	8AM	12 000	913 491 00	100 006 765	25
75	6	6	2SF	12 000	913 466 00	100 006 746	15
75	6	6	6SF	12 000	913 498 00	100 006 788	15
75	6	6	8AM	12 000	913 492 00	100 006 766	15

Discos abrasivos integrados en plástico

BDS 50 + 75

Para eliminar la corrosión, la pintura y los colores de revenido; limpieza de costuras de soldadura y piezas geométricas; desbarbe y difuminado de casi cualquier material en puntos de difícil acceso. Se debe tener en cuenta la dirección de giro. Discos sueltos.

Para el empleo con UBC 10-R, ABC 7, LBC 10 + KA 25/9 KNS

Áreas de aplicación



max. 75 m/s



Diámetro	Orificio	Tamaño del grano	Color	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm			min <sup>-1</sup>			
25	3	80	Amarillo	35 000	913 122 00	100 007 726	24
25	3	120	Blanco	35 000	913 123 00	100 007 727	24
50	10	80	Amarillo	30 000	913 124 00	100 007 728	20
50	10	120	Blanco	30 000	913 125 00	100 007 729	20
50	10	220	Rojo	30 000	913 126 00	100 007 730	20
50	10	400	Azul	30 000	913 127 00	100 007 731	20
75	10	80	Amarillo	20 000	913 128 00	100 007 732	20
75	10	120	Blanco	20 000	913 129 00	100 007 733	20
75	10	220	Rojo	20 000	913 130 00	100 007 734	20
75	10	400	Azul	20 000	913 131 00	100 007 735	20

Accesorios Mandril de sujeción

Tipo	Empleo con	Vástago	Núm. de ID	Núm. de parte	
		mm			
	► BDS 25	3	913 180 00	100 007 757	1
	► BDS 50 ► BDS 75	6	913 149 00	100 007 653	1
		1/4	913 182 00	100 007 759	1

Tipo	Empleo con	Diámetro exterior	Diámetro interior	Portaherramientas	Núm. de ID	Núm. de parte	
		mm	mm	mm			
	Espaciador para BDS 50/75	► BDS 50 KA 25 ► 9 KNS ► BDS 75 KA 25 ► 9 KNS	10	6	10	450 354 01	100 016 959 1

Discos de limpieza

FVOS

Compuesto por fibras sintéticas, grano abrasivo y resina. Para eliminar la corrosión abundante, la película de laminación en los aceros laminados en caliente, las capas de pintura muy adheridas y los colores de revenido en el metal. Ideal para aceros inoxidables. Para superficies metálicas limpias.

Áreas de aplicación



max. 32 m/s



Diámetro	Espesor	Orificio	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
100	13	14	6 000	903 462 00	100 011 218	5
150	13	14	4 000	903 463 00	100 011 219	5
200	13	14	3 000	906 362 00	100 010 020	2

Accesorios Mandril de sujeción

Tipo	Empleo con	Vástago	Núm. de ID	Núm. de parte	
		mm			
	► FVOS 100/13 ► FVOS 150/13 ► FVBG-S	6	904 705 00	100 011 317	1
	► FVOS 200/13 ► FVBG-S ► BDR 150	8	904 706 00	100 011 318	1

Cruces de rectificado

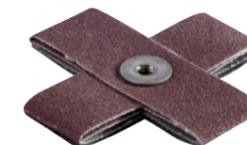
SK

Para trabajar con suavidad y sin vibraciones en lugares de difícil acceso. Desbarbado de tubos, compensación de curvas.

Áreas de aplicación



max. 40 m/s



Diámetro	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
76	1/4" - 20	80	10 000	901 827 00	100 010 817	25
76	1/4" - 20	100	10 000	908 668 00	100 009 578	25
76	1/4" - 20	150	10 000	901 828 00	100 010 818	25

Accesorios Mandril de sujeción

Tipo	Empleo con	Vástago	Núm. de ID	Núm. de parte	
		mm			
	► SK 76 ► SR 76	6	907 953 00	100 010 483	1

## Rondelas abrasivas

### SR

Para el rectificado de tubos y el mecanizado del diámetro interior en general. Apto para trabajos ligeros de desbarbado, limpieza y compensación.

#### Áreas de aplicación



max. 40 m/s



Diámetro	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
40	8 - 32	80	20 000	901 836 00	100 010 826	100
40	8 - 32	150	20 000	908 670 00	100 009 579	100
76	1/4" - 20	80	10 000	901 838 00	100 053 376	25
76	1/4" - 20	100	10 000	901 832 00	100 010 822	25
76	1/4" - 20	150	10 000	908 673 00	100 009 581	25

### Accesorios Mandril de sujeción

Tipo	Empleo con	Vástago	Núm. de ID	Núm. de parte	
		mm			
Mandril de sujeción	FG 6 1/4-20	▶ SK 76 ▶ SR 76	6	907 953 00	100 010 483 1
	FG 6 8-32	▶ SR 40	6	907 952 00	100 010 482 1

## Discos de fibra no tejida

### FVBG-S

Versión blanda con bajo porcentaje de grano para el rectificado suave y el acabado preciso de aceros inoxidable. Los discos se adaptan también a las piezas de trabajo moldeadas. Para lograr superficies mate, en función de la finura: Líneas en superficies (P100 - P180), acabado satinado (P280), acabado brillante (P500). Uso solo en contacto con la superficie.

#### Áreas de aplicación



max. 25 m/s



Diámetro	Espesor	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
50	8	6	100	11 000	908 097 00	100 010 531	50
50	8	6	180	11 000	908 098 00	100 010 532	50
50	8	6	280	11 000	908 099 00	100 010 533	50
50	8	6	500	11 000	909 330 00	100 008 633	50
75	8	6	100	8 000	908 100 00	100 010 534	50
75	8	6	180	8 000	908 101 00	100 010 535	50
75	8	6	280	8 000	908 102 00	100 010 536	50
75	8	6	500	8 000	909 331 00	100 008 634	50
150	8	14	100	4 000	908 384 00	100 009 344	20
150	8	14	180	4 000	908 385 00	100 009 345	20
150	8	14	280	4 000	908 386 00	100 009 346	20
150	8	14	500	4 000	909 332 00	100 008 635	20
200	8	14	100	3 000	908 387 00	100 009 347	20
200	8	14	180	3 000	908 388 00	100 009 348	20
200	8	14	280	3 000	908 389 00	100 009 349	20
200	8	14	500	3 000	909 333 00	100 008 636	20

### Accesorios Mandril de sujeción

Tipo	Empleo con	Vástago	Núm. de ID	Núm. de parte	
		mm			
Mandril de sujeción	FD 6-14	▶ FVOS 100/13 ▶ FVOS 150/13 ▶ FVBG-S	6	904 705 00	100 011 317 1
	FD 6-6	▶ FVBG-S 50 + 75	6	908 124 00	100 010 556 1
	FD 8-14	▶ FVOS 200/13 ▶ FVBG-S ▶ BDR 150	8	904 706 00	100 011 318 1

## Cepillos redondos de nylon

### RNB

Apto para limpiar, desbarbar, eliminar el óxido y la pintura y texturizar.

#### Áreas de aplicación



max. 60 m/s



Diámetro	Espesor	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
75	12	5/8"	120	12 000	902 262 00	100 011 002	1
100	13	5/8"	80	12 000	902 265 00	100 011 003	1
100	13	5/8"	120	12 000	902 266 00	100 011 004	1
150	17	5/8"	80	8 000	902 269 00	100 011 005	1
150	17	5/8"	120	8 000	902 270 00	100 011 006	1

### Accesorios Mandril de sujeción

Tipo	Empleo con	Vástago	Núm. de ID	Núm. de parte	
		mm			
Mandril de sujeción	FD 6-5/8	▶ RNB 75 - 150	6	902 316 00	100 011 021 1

# Ruedas abrasivas

## Cepillos de solapas



Tipo BSK

Aplicaciones 

Grano SC  
▲ 60 - 320



## Ruedas de láminas abrasivas



Tipo FSW, FSSW

Aplicaciones 

Grano AO  
▲ 40 - 400



## Ruedas con abrasivo integrado en plástico



Tipo BDR

Aplicaciones 

Grano CE  
▲ 36 - 400



## Ruedas combinadas de fibra y lija



Tipo FVSR

Aplicaciones 

Grano AO  
▲ 60 - 240



## Ruedas de fibra no tejida



Tipo FVVR, FVGR

Aplicaciones 

Grano AO = ▲ 100 - 280  
SC = ▲ 500



## Ruedas de fibra compacto



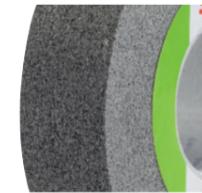
Tipo FVVR CP

Aplicaciones 

Grano AO  
▲ C, M, VF



## Ruedas de fibra no tejida enrollada



Tipo SUN-Roll®

Aplicaciones 

Grano SC  
▲ Fino



### Aplicaciones

Mecanizado de cordones de soldadura, limpieza, reparar rasguños, esmerilado fino, satinado, deslustrado uniforme, igualado & acabado.



## Cabezal rectificador de cepillos y solapas

### BSK

Para el rectificado de alta precisión de acero inoxidable, aluminio, etc. Rectificado en seco o con aceite de rectificado Subol. Para conseguir un efecto de pincelada. Cintas abrasivas de carburo de silicio, integradas en resina sintética. Revoluciones recomendadas: 850 – 1400 min-1.

Cabezal rectificador de escobillas de 12 piezas (incl. 12 cepillos de fibra montados sin vástago, sin cinta abrasiva).



#### Áreas de aplicación



max. 22 m/s

Diámetro	Espesor	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	min <sup>-1</sup>			
150	60	2800	902 110 00	100 010 928	1
150	38	2800	912 622 00	100 007 285	1

### Accesorios Mandril de sujeción

Tipo	Empleo con	Vástago	Núm. de ID	Núm. de parte	
		mm			
 Mandril de sujeción	FG 12-5/8	12	014 762 01	100 051 766	1
	► BSK 150/60 ► BSK 150/38				
 Mandril de sujeción con pasador rosado	FG MK1-5/8	MK 1	014 750 01	100 051 765	1

### BSK-SB

Paquete de bandas de lija. Adecuado para el cabezal de lijado con cepillo BSK.

1 juego de 12 cintas (=3 x 4 und.)

#### Áreas de aplicación



Espesor	Longitud	Tamaño del grano	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm				
60	190	60	902 120 00	100 010 944	1
60	190	80	902 121 00	100 010 945	1
60	190	100	906 860 00	100 010 103	1
60	230	120	902 123 00	100 010 946	1
60	230	150	906 861 00	100 010 104	1
60	230	180	902 125 00	100 010 947	1
60	230	220	902 126 00	100 010 948	1
60	230	320	902 128 00	100 010 949	1
38	190	60	912 625 00	100 007 288	1
38	190	80	912 626 00	100 007 289	1
38	230	120	912 628 00	100 007 291	1
38	230	150	912 629 00	100 007 292	1
38	230	180	912 630 00	100 007 293	1
38	230	220	912 631 00	100 007 294	1
38	230	320	912 632 00	100 055 830	1

### BSK-FB

Cepillos de repuesto para cambiar uno mismo.



Longitud	Núm. de ID	Núm. de parte	
BSK 150/60	902 111 00	100 010 929	12
BSK 150/38	912 623 00	100 007 286	12

### BSK-FBH

Porta cepillo de reemplazo para un cepillo.



Núm. de ID	Núm. de parte	
902 112 00	100 010 931	12
912 624 00	100 007 287	12

## Ruedas de láminas abrasivas

### FSW

Grano abrasivo siempre afilado gracias al trabajo uniforme de las láminas. Alta flexibilidad con una buena potencia abrasiva. Para el rectificado de alta precisión en curvas amplias, la eliminación de grandes irregulares y para lograr superficies finas en la construcción de recipientes, cocinas y aparatos.

#### Áreas de aplicación



**30 m/s**



Diámetro	Espesor	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
165	25	45/30	40	4 000	907 905 00	100 010 374	4
165	25	45/30	60	4 000	903 367 00	100 011 159	4
165	25	45/30	80	4 000	901 999 00	100 010 772	4
165	25	45/30	120	4 000	902 000 00	100 010 773	4
165	25	45/30	150	4 000	902 001 00	100 010 774	4
165	25	45/30	180	4 000	902 002 00	100 010 775	4
165	25	45/30	240	4 000	902 003 00	100 010 776	4
165	25	45/30	320	4 000	907 907 00	100 010 376	4
165	50	45/30	40	4 000	907 906 00	100 010 375	2
165	50	45/30	60	4 000	902 004 00	100 010 777	2
165	50	45/30	80	4 000	902 006 00	100 010 778	2
165	50	45/30	120	4 000	902 008 00	100 010 779	2
165	50	45/30	150	4 000	902 009 00	100 010 780	2
165	50	45/30	180	4 000	902 010 00	100 010 781	2
165	50	45/30	240	4 000	902 011 00	100 010 782	2
165	50	45/30	320	4 000	907 908 00	100 010 377	2
165	50	45/30	400	4 000	907 917 00	100 010 382	2

### Accesorios Mandril de sujeción

Tipo	Empleo con	Vástago	Núm. de ID	Núm. de parte	
		mm			
	FDV 12-48	► FSW 165/25	12	057 652 01	100 045 248 1
	FDV 12-48	► FSW 165/50 ► FVVGR 150/50 ► FVVGR 200/50	12	057 652 02	100 045 249 1
	FDV MK1-48	► FSW 165/25	MK 1	057 652 04	100 045 250 1
	FDV MK1-48	► FSW 165/50	MK 1	057 652 05	100 045 251 1

### FSSW

Las láminas de rectificado están cortadas en segmentos pequeños. Por tanto, permiten trabajar de forma muy suave incluso en los contornos. Apto para trabajos de rectificado y desbarbado en piezas exigentes, pero también sobre superficies.

#### Áreas de aplicación



**30 m/s**



Diámetro	Espesor	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
120	50	19	60	5 000	907 892 00	100 010 364	2
120	50	19	80	5 000	907 893 00	100 010 365	2

### Accesorios Mandril de sujeción

Tipo	Empleo con	Diámetro	Vástago	Núm. de ID	Núm. de parte		
		mm	mm				
	Mandril de sujeción	FG M 14-19/50	► FSSW 120/50	19	M 14 (j)	907 985 00	100 010 407 1

## Ruedas combinadas de fibra y lija

### FVSR

Combinación de tela abrasiva y láminas de fieltro de fibra con aglutinante de resina sintética. Con el inserto de tela abrasiva se logra un pulimentado basto y se alcanza un elevado arranque de virutas. Ideal para eliminar rasguños finos para pulido y rectificado de alta precisión.

#### Áreas de aplicación



**30 m/s**



Diámetro	Espesor	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
175	45	51	60	3 000	906 886 00	100 010 120	2
175	45	51	100	3 000	906 887 00	100 010 121	2
175	45	51	150	3 000	906 888 00	100 010 122	2
175	45	51	240	3 000	906 889 00	100 010 123	2

### Accesorios Mandril de sujeción

Tipo	Empleo con	Vástago	Núm. de ID	Núm. de parte	
		mm			
	FDV 12-51	12	048 593 02	100 048 248	1
	► FVSR 175/45 ► FVVR 150/50				
	FDV MK1-51	MK 1	048 593 04	100 048 250	1

## Ruedas de fibra no tejida

### FVVR

Versión blanda con bajo porcentaje de grano para el rectificado suave y el acabado preciso de aceros inoxidable. Los rodillos se adaptan a las piezas de trabajo moldeadas. Para lograr superficies mate, en función del tamaño del grano: Líneas en superficies (P100 - P180), acabado satinado (P280), acabado brillante (P500).

#### Áreas de aplicación



**25 m/s**



Diámetro	Espesor	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
150	50	51	100	3 200	902 106 00	100 010 925	1
150	50	51	180	3 200	902 107 00	100 010 926	1
150	50	51	280	3 200	902 108 00	100 010 927	1
150	50	51	500	3 200	909 325 00	100 008 628	1

Accesorios Mandril de sujeción

Tipo	Empleo con	Vástago	Núm. de ID	Núm. de parte	
		mm			
 Mandril de sujeción	FDV MK1-51	MK 1	048 593 04	100 048 250	1
	FDV 12-51	12	048 593 02	100 048 248	1

FVGR

La fibra abrasiva plegada ofrece un acabado casi perfecto, especialmente en superficies de acero inoxidable. Líneas en superficies (P100 – P180), acabado satinado (P280), acabado brillante (P500).

Áreas de aplicación



max. 30 m/s



Diámetro	Espesor	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
150	50	45	100	4 000	908 756 00	100 009 671	1
150	50	45	180	4 000	908 757 00	100 009 672	1
150	50	45	280	4 000	908 758 00	100 009 673	1
150	50	45	500	4 000	909 334 00	100 008 637	1
200	50	45	100	3 000	908 759 00	100 009 674	1
200	50	45	180	3 000	908 760 00	100 009 675	1
200	50	45	280	3 000	908 761 00	100 009 676	1
200	50	45	500	3 000	909 335 00	100 008 638	1

Accesorios Mandril de sujeción

Tipo	Empleo con	Vástago	Núm. de ID	Núm. de parte	
		mm			
 Mandril de sujeción	FDV 12-48	12	057 652 02	100 045 249	1

FVVR CP

Versión dura y comprimida para aumentar la agresividad al eliminar marcas de arañazos y para un acabado limpio metálico, pero también para facilitar el desbarbado, el rectificado de alta precisión y la compensación de transiciones tras el rectificado de aceros inoxidables.

Áreas de aplicación



max. 25 m/s



Diámetro	Espesor	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
150	50	51	C	3 400	903 433 00	100 011 197	1
150	50	51	F	3 400	903 434 00	100 011 198	1
150	50	51	VF	3 400	907 066 00	100 010 177	1
200	50	76	C	2 500	903 435 00	100 011 199	1
200	50	76	F	2 500	903 436 00	100 011 200	1
200	50	76	VF	2 500	901 755 00	100 010 790	1

Accesorios Mandril de sujeción

Tipo	Empleo con	Vástago	Núm. de ID	Núm. de parte	
		mm			
 Mandril de sujeción	FDV 12-51	12	048 593 02	100 048 248	1
	FDV 12-76	12	048 593 01	100 048 247	1
	FDV MK1-51	MK 1	048 593 04	100 048 250	1
	FDV MK1-76	MK 1	048 593 03	100 048 249	1

Ruedas de fibra no tejida enrollada

SUN-Roll®

Para las superficies de piezas pequeñas que deben quedar visibles y lisas. Apto para desbarbado, compensación de transiciones y pulido. Se logra una superficie muy brillante sin huellas. Se eliminan los arañazos de los pasos de trabajo anteriores. Rápido y sin polvo. Apto para cualquier material, en particular el acero inoxidable y el titanio. No se carga en materiales blandos como el aluminio. Comprobar la dirección de giro.

Áreas de aplicación



max. 48 m/s



Diámetro	Espesor	Orificio	Tamaño del grano	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
150	13	25	B	6 000	909 629 00	100 008 857	3
150	25	25	A	6 000	909 631 00	100 008 858	2
150	25	25	B	6 000	909 632 00	100 008 859	2
150	25	25	C	6 000	909 633 00	100 008 860	2
150	50	25	A	6 000	909 637 00	100 008 864	1
150	50	25	B	6 000	909 638 00	100 008 865	1
150	50	25	C	6 000	909 639 00	100 008 866	1
200	25	76	A	4 500	909 634 00	100 008 861	1
200	25	76	B	4 500	909 635 00	100 008 862	1
200	25	76	C	4 500	909 636 00	100 008 863	1
200	50	76	A	4 500	909 640 00	100 008 867	1
200	50	76	B	4 500	909 641 00	100 008 868	1
200	50	76	C	4 500	909 642 00	100 008 869	1

Accesorios Mandril de sujeción

Tipo	Empleo con	Vástago mm	Núm. de ID	Núm. de parte	
	► SUN-Roll 150/25	12	048 594 01	100 048 251	1
	► SUN-Roll 200/50 ► FVVR 200/50	12	048 593 01	100 048 247	1
	► SUN-Roll 200/25	12	520 000 83	100 014 912	1
	► SUN-Roll 150/50	MK 1	048 594 04	100 048 254	1
		12	048 594 02	100 048 252	1
	► SUN-Roll 150/25	MK 1	048 594 03	100 048 253	1
	► SUN-Roll 200/50 ► FVVR 200/50	MK 1	048 593 03	100 048 249	1
Tipo	Empleo con	Núm. de ID	Núm. de parte		
	► FH 10 INOX ► FH 12 INOX	520 000 72	100 014 907	1	

Tipo	Empleo con	Vástago mm	Núm. de ID	Núm. de parte	
	► FVOS 200/13 ► FVBG-S ► BDR 150	8	904 706 00	100 011 318	1

Ruedas con abrasivo integrado en plástico

BDR 150

Para eliminar la corrosión, la pintura y los colores de revenido; limpieza de costuras de soldadura y piezas geométricas; desbarbe y difuminado de casi cualquier material en puntos de difícil acceso. Se debe tener en cuenta la dirección de giro. 8 discos en un paquete con brida de plástico. El diámetro interior se puede modificar en caso necesario con los cuatro anillos reductores incluidos.

Áreas de aplicación



max. 48 m/s



Diámetro mm	Espesor mm	Orificio mm	Tamaño del grano	Color	Núm. de ID	Núm. de parte	
150	12	16, 19, 22, 25	36	Marrón	913 132 00	100 007 736	1
150	12	16, 19, 22, 25	50	Verde	913 133 00	100 007 737	1
150	12	16, 19, 22, 25	80	Amarillo	913 134 00	100 007 738	1
150	12	16, 19, 22, 25	80 C	Amarillo	913 221 00	100 007 799	1
150	12	16, 19, 22, 25	120	Blanco	913 135 00	100 007 739	1
150	12	16, 19, 22, 25	220	Rojo	913 136 00	100 007 740	1
150	12	16, 19, 22, 25	400	Azul	913 137 00	100 007 741	1
150	12	16, 19, 22, 25	P80	Amarillo	913 455 00	100 006 735	1
150	12	16, 19, 22, 25	P120	Blanco	913 456 00	100 006 736	1

Accesorios Bridas de sujeción

Tipo	Empleo con	Portaherramientas	Núm. de ID	Núm. de parte	
	► BDR 150 ► UKC 3-R ► AKC 3	M14	913 147 00	100 007 651	1

# Herramientas para pulidoras

## Discos de fieltro



Tipo FPS, FPS-LFS, FPK  
 Aplicaciones   
 Material Feltro



## Rueda de pre-pulido-esmerilado



Tipo VPR  
 Aplicaciones   
 Material Sisal/Algodón



## Anillos de pulir para alto brillo



Tipo HPR  
 Aplicaciones   
 Material Algodón (blando)



## Discos de manta de algodón



Tipo SS, PG  
 Aplicaciones   
 Material Algodón



## Rueda para pulir



Tipo PR  
 Aplicaciones   
 Material Algodón (semiduro)



## Discos de pulido con velcro



Tipo FPS-K, WPS-K, PSM-K  
 Aplicaciones   
 Material FPS=Fieltro  
 WPS=Lana  
 PSM=Esponja



## Matriz de materiales abrasivos/máquinas

Accionamientos	Abrasivos	Aplicaciones	Óptima velocidad de corte						
			m/s						
	 FPS	Abrillantado de piezas metálicas pequeñas	8	8	-	8	8	8	10
	 SS	Abrillantado de metales no ferrosos blandos	20	20	-	20	12	12	25
	 VPR	Pulido previo a abrillantar cepillado de acero	20	20	-	20	12	12	25
	 PR	Pulido general y cepillado	20	20	-	20	12	12	25
	 HPR	Abrillantado general	20	20	-	20	12	12	25

### Aplicaciones

Cepillado mate, prepulido, pulido, pulido de alto brillo.



## Ruedas de fieltro

### FPS

Para los trabajos de rectificado y pulido de componentes de acero inoxidable. Velocidad periférica recomendada: 5 – 10 m/s.

#### Áreas de aplicación



max. 10 m/s



Diámetro	Espesor	Orificio	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
30	7	6	6000	901 523 00	100 010 704	1
45	9	6	4500	901 524 00	100 010 705	1
80	10	14	2300	902 143 00	100 010 958	1
100	20	14	1800	902 144 00	100 010 959	1
120	20	14	1500	902 145 00	100 010 960	1
150	25	18	1300	902 146 00	100 010 961	1
175	30	18	1100	902 147 00	100 010 962	1
200	30	22	1100	902 148 00	100 010 963	1

### Accesorios Mandril de sujeción

Tipo	Empleo con	Vástago	Núm. de ID	Núm. de parte	
		mm			
	► SUN-Press 50/6 ► SUN-Press 75/6 ► TURBO DISC ► FPS 30 ► FPS 45	6	908 079 00	100 010 513	1
	► NSV 125-10 ► RDB 125/25 ► GSF ► SS 120/20 ► FPS 120	12	049 020 01	100 048 386	1
	► RDB 80/25 ► GSF ► SS 80/10 ► FPS 80	6	020 717 01	100 052 016	1
	► RDB ► SS 100/20 ► FPS 100	8	020 719 01	100 052 017	1
	► RDB 150/35 ► FPS 150 ► SS 150/30	MK 1	020 722 01	100 052 020	1
	► RDB 178/35 ► FPS 175 ► SS 175/30	MK 1	020 723 01	100 052 021	1
	► SS 200/30 ► SS 250/30 ► FPS 200	MK 2	010 759 01	100 052 779	1
	► NSV 100-10 ► RDB 125/25 ► FPS 120 ► GSF ► SS 120/20	MK 1	020 720 01	100 052 019	1

### FPS-LFS T27

Para pulir acero inoxidable y aluminio. Para su empleo con pasta para pulir para lograr un brillo con acabado de espejo. Ideal para mecanizar superficies irregulares o con contornos.

#### Áreas de aplicación



max. 45 m/s



Diámetro	Orificio	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	min <sup>-1</sup>			
125	22,2	7 700	912 606 00	100 007 270	2

### FPW

Para trabajos de pulido en piezas de acero inoxidable y de aluminio, herramientas de inyección y griferías. Las láminas de fieltro blandas se adaptan a los contornos y, en combinación con nuestra pasta de pulido n.º 44, se logra un brillo de alta calidad. Velocidad periférica recomendada: 20 m/s.

#### Áreas de aplicación



max. 20 m/s



Diámetro	Espesor	Vástago	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
30	30	6	12500	913 424 00	100 006 704	10
40	30	6	9500	913 425 00	100 006 705	10
60	30	6	6000	913 426 00	100 006 706	10

### FPS-K

Para pulir acero inoxidable y para el pulimentado previo de aluminio y metales no ferrosos.

#### Áreas de aplicación



max. 25 m/s



Diámetro	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	min <sup>-1</sup>			
125	4000	908 064 00	100 010 499	2
178	3000	908 065 00	100 010 500	2

### Accesorios Plato de lijar

Tipo	Empleo con	Núm. de ID	Núm. de parte	
	► FVVS 178-K ► FPS/PSM 178-K ► WPS 180-K	907 052 00	100 010 168	1
	► FVVS ► FVOS 115-K ► FPS/PSM 125-K ► WPS 135-K	907 500 00	100 010 307	1

## Discos de manta

SS

Para el pulimentado de aceros inoxidables, metales no ferrosos, etc.

Áreas de aplicación



max. 25 m/s



Diámetro	Espesor	Orificio	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
80	10	14	6 000	902 154 00	100 010 964	1
100	20	14	5 000	902 155 00	100 010 965	1
120	20	14	4 000	902 156 00	100 010 966	1
150	30	18	3 200	902 157 00	100 010 967	1
175	30	18	2 700	902 158 00	100 010 968	1
200	30	22	2 500	902 159 00	100 010 969	1
250	30	22	2 000	902 160 00	100 010 970	1

### Accesorios Mandril de sujeción

Tipo	Empleo con	Vástago	Núm. de ID	Núm. de parte	
		mm			
	FDV 12-14	▶ NSV 125-10 ▶ RDB 125/25 ▶ GSF ▶ SS 120/20 ▶ FPS 120	12	049 020 01	100 048 386 1
	FDV 6-14	▶ RDB 80/25 ▶ GSF ▶ SS 80/10 ▶ FPS 80	6	020 717 01	100 052 016 1
	FDV 8-14	▶ RDB ▶ SS 100/20 ▶ FPS 100	8	020 719 01	100 052 017 1
	FDV MK1-18	▶ RDB 150/35 ▶ FPS 150 ▶ SS 150/30	MK 1	020 722 01	100 052 020 1
	FDV MK1-18	▶ RDB 178/35 ▶ FPS 175 ▶ SS 175/30	MK 1	020 723 01	100 052 021 1
	FDV MK2-22	▶ SS 200/30 ▶ SS 250/30 ▶ FPS 200	MK 2	010 759 01	100 052 779 1
	FDV MK1-14	▶ NSV 100-10 ▶ RDB 125/25 ▶ FPS 120 ▶ GSF ▶ SS 120/20	MK 1	020 720 01	100 052 019 1

Mandril de sujeción  
Con bridas de presión para discos abrasivos, cepillos, etc.

PG

Campana de pulido para el empleo en radios y cuencas.

Áreas de aplicación



max. 25 m/s



Diámetro	Espesor	Vástago	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
150	25	8	3 200	052 877 01	100 047 259	1

### Accesorios de campana de pulido

Tipo	Empleo con	Orificio	Núm. de ID	Núm. de parte	
		mm			
	Disco de repuesto suelto	SSL 150	▶ PG 150	18	902 165 00 100 010 971 1
Tipo	Empleo con	Vástago	Núm. de ID	Núm. de parte	
		mm			
	Mandril de sujeción Mandril de repuesto apto para SSL 150.	PG 80	▶ PG 150	8	020 730 01 100 052 023 1

## Anillos de prepulido

### VPR

Para el pulimentado previo de acero inoxidable y el cepillado de metales no ferrosos. Impregnado para lograr mejores resultados y una vida útil superior. Empleo en acero inoxidable con pasta 45 para eliminar arañazos. Empleo en aluminio fundido con pasta 41 para el pulimentado previo. Trabajos de cepillado generales con pasta 30. Velocidad periférica recomendada: 30 – 45 m/s.

#### Áreas de aplicación



max. 45 m/s



Diámetro	Espesor	Orificio	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
100	12	20	4000	913 289 00	100 007 822	5
150	16	20	2800	913 290 00	100 007 823	2
200	16	20	2000	913 291 00	100 007 824	2

#### Accesorios Mandril de sujeción

Tipo	Empleo con	Vástago	Núm. de ID	Núm. de parte	
		mm			
 Mandril de sujeción	FG M14/M14	▶ VPR ▶ PR ▶ HPR	M 14	908 137 00	100 010 568 1

Tipo	Empleo con	Diámetro exterior	Diámetro interior	Núm. de ID	Núm. de parte	
		mm	mm			
 Anillos reductores	RB 20:14	▶ VPR ▶ PR ▶ HPR	20	14	908 326 00	100 010 660 1
 Anillos reductores	RB 20:18	▶ VPR ▶ PR ▶ HPR	20	18	908 327 00	100 010 661 1

Tipo	Empleo con	Espesor	Longitud	Núm. de ID	Núm. de parte	
		mm	mm			
 Rastrillo	AR POL	▶ SS ▶ VPR ▶ PR ▶ HPR	50	380	912 665 00	100 007 348 1

## Ruedas de pulido

### PR

Tejido para prepulido de dureza media, abrasivo a alto brillo. Para pulir acero inoxidable, metales no ferrosos y acero. Empleo en acero inoxidable con pasta 41 según VPR o TZ A6 (P2500). Empleo en aluminio con pasta 43 según VPR o SUN-Press.

#### Áreas de aplicación



max. 22 m/s



Diámetro	Espesor	Orificio	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
100	12	20	4000	913 292 00	100 007 825	8
150	16	20	2800	913 293 00	100 007 826	2
200	16	20	2000	913 294 00	100 007 827	2

#### Accesorios Mandril de sujeción

Tipo	Empleo con	Vástago	Núm. de ID	Núm. de parte	
		mm			
 Mandril de sujeción	FG M14/M14	▶ VPR ▶ PR ▶ HPR	M 14	908 137 00	100 010 568 1

Tipo	Empleo con	Diámetro exterior	Diámetro interior	Núm. de ID	Núm. de parte	
		mm	mm			
 Anillos reductores	RB 20:14	▶ VPR ▶ PR ▶ HPR	20	14	908 326 00	100 010 660 1
 Anillos reductores	RB 20:18	▶ VPR ▶ PR ▶ HPR	20	18	908 327 00	100 010 661 1

Tipo	Empleo con	Espesor	Longitud	Núm. de ID	Núm. de parte	
		mm	mm			
 Rastrillo	AR POL	▶ SS ▶ VPR ▶ PR ▶ HPR	50	380	912 665 00	100 007 348 1

## Ruedas de pulido para alto brillo

### HPR

Para el pulido de alto brillo y el abrillantado de acero inoxidable, aluminio, metales no ferrosos y muchos plásticos. Para su empleo después de utilizar los anillos de pulido PR.

#### Áreas de aplicación



max. 22 m/s



Diámetro	Espesor	Orificio	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
100	12	20	4000	913 295 00	100 007 828	8
150	16	20	2800	913 296 00	100 007 829	2
200	16	20	2000	913 297 00	100 007 830	2

### Accesorios Mandril de sujeción

Tipo	Empleo con	Vástago	Núm. de ID	Núm. de parte	
		mm			
 Mandril de sujeción	FG M14/M14	M 14	908 137 00	100 010 568	1

Tipo	Empleo con	Diámetro exterior	Diámetro interior	Núm. de ID	Núm. de parte	
		mm	mm			
 Anillos reductores	RB 20:14	20	14	908 326 00	100 010 660	1
	RB 20:18	20	18	908 327 00	100 010 661	1

Tipo	Empleo con	Espesor	Longitud	Núm. de ID	Núm. de parte	
		mm	mm			
 Rastrillo	AR POL	50	380	912 665 00	100 007 348	1

## Discos de pulido con velcro

### WPS-K

Para el pulimentado previo de superficies pintadas o el pulimentado de alto brillo en acero inoxidable, aluminio, metales no ferrosos y plásticos compuestos de fibra.

#### Áreas de aplicación



max. 25 m/s



Diámetro	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	min <sup>-1</sup>			
135	4000	908 066 00	100 010 501	2
180	3000	908 067 00	100 010 502	2

### PSM-K

Para el pulimentado de alto brillo de superficies pintadas.

#### Áreas de aplicación



max. 15 m/s



Diámetro	Espesor	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	min <sup>-1</sup>			
135	30	2000	908 060 00	100 010 495	2
180	30	1500	908 061 00	100 010 496	2

### Accesorios Plato de lijar

Tipo	Empleo con	Núm. de ID	Núm. de parte	
 Plato de lijar elástico	FSS 178-K M14	907 052 00	100 010 168	1
	FSS 115-K M14	907 500 00	100 010 307	1

Tipo	Núm. máx. de revoluciones	Diámetro	Espesor	Núm. de ID	Núm. de parte	
	min <sup>-1</sup>	mm	mm			
 Adaptador para PSM	AD-PSM 125/15-K	2000	125	908 062 00	100 010 497	2
	AD-PSM 178/15-K	1500	178	908 063 00	100 010 498	2

### AD PSM-K

Uso entre el disco de apoyo y PSM. Óptimo para mecanizar contornos y superficies desiguales.

max. 15 m/s



Diámetro	Espesor	Núm. máx. de revoluciones	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	min <sup>-1</sup>			
125	15	2000	908 062 00	100 010 497	2
178	15	1500	908 063 00	100 010 498	2

## Rastrillo

### AR POL

Para limpiar y rectificar discos de pulido y de paño. Garantiza el pulido óptimo y los mejores resultados durante todo el proceso de trabajo.



Espesor	Longitud	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm			
50	380	912 665 00	100 007 348	1

## Pastas para pulir

30

Empleo con cepillos de fibra, discos de pulido de fieltro y ruedas de fieltro. Uso con aceite de rectificado SUBOL.



Tamaño del grano	Ámbito de aplicación	Núm. de ID	Núm. de parte	
400	Todos los metales, esp. acero inoxidable	902 561 00	100 011 031	1

42

Empleo con discos de manta, campana de pulido.



Color	Peso	Ámbito de aplicación	Núm. de ID	Núm. de parte	
<b>kg</b>					
Beige	0,800	Plásticos	902 564 00	100 011 033	1

43

Empleo con discos de manta, campana de pulido, discos de pulido de fieltro, ruedas de fieltro, ruedas de prepulido, ruedas de pulido, ruedas de pulido de alto brillo.



Color	Peso	Ámbito de aplicación	Núm. de ID	Núm. de parte	
<b>kg</b>					
Blanco	0,850	Metales no ferrosos (Alu, Cu, Ms)	902 565 00	100 011 034	1

44

Empleo con discos de manta, campana de pulido, discos de pulido de fieltro, ruedas de fieltro, ruedas de prepulido, ruedas de pulido, ruedas de pulido de alto brillo.



Color	Peso	Ámbito de aplicación	Núm. de ID	Núm. de parte	
<b>kg</b>					
Azul	0,800	Todos los metales, esp. acero inoxidable	902 566 00	100 011 035	1

45

Empleo con discos de manta, campana de pulido, discos de pulido de fieltro, ruedas de fieltro, ruedas de prepulido, ruedas de pulido, ruedas de pulido de alto brillo.



Color	Peso	Ámbito de aplicación	Núm. de ID	Núm. de parte	
<b>kg</b>					
Rosa	0,800	Todos los metales, esp. acero inoxidable	908 330 00	100 010 664	1

47

Empleo con discos de manta, campana de pulido, discos de pulido de fieltro, ruedas de fieltro, ruedas de prepulido, ruedas de pulido, ruedas de pulido de alto brillo.



Color	Peso	Ámbito de aplicación	Núm. de ID	Núm. de parte	
<b>kg</b>					
Blanco	0,500	Todos los metales, esp. acero inoxidable	909 284 00	100 008 703	1

48

Empleo con discos de manta, campana de pulido, discos de pulido de fieltro, ruedas de fieltro, ruedas de prepulido, ruedas de pulido, ruedas de pulido de alto brillo.



Color	Peso	Ámbito de aplicación	Núm. de ID	Núm. de parte	
<b>kg</b>					
Rosa	0,500	Todos los metales, esp. alu, no contienen carburo de silicio	909 996 00	100 009 218	1

# Abrasivos para uso manual

## Cintas abrasivas en rollo



**Tipo** SBR

**Aplicaciones**

**Grano** AO = ▲ 60 - 400

## Bloques manuales flexibles



**Tipo** FVH-HD

**Aplicaciones**

**Grano** SC ▲ 60 - 240

## Almohadillas manuales



**Tipo** FVV-B

**Aplicaciones**

**Grano** AO = ▲ 180 - 280  
SC = ▲ 500

## Rollos de fibra abrasiva no tejida

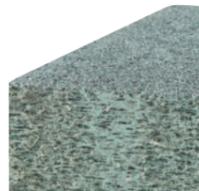


**Tipo** FVV-SR

**Aplicaciones**

**Grano** AO = ▲ 80 - 280  
SC = ▲ 500 - 1000

## Bloques elásticos



**Tipo** Rhombo

**Aplicaciones**

**Grano** SC ▲ 36 - 90

# Cintas abrasivas en rollo

## SBR

Para el rectificado manual de metales, para preparar el revestimiento y pulido de piezas de trabajo ya rectificadas en contornos irregulares y curvas. Las longitudes de cinta abrasiva necesarias se pueden cortar en el puesto de trabajo en función de las necesidades.

### Áreas de aplicación



Espesor	Longitud	Tamaño del grano	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	m				
25	50	60	907 069 00	100 010 179	1
25	50	80	907 070 00	100 010 180	1
25	50	100	907 071 00	100 010 181	1
25	50	120	907 072 00	100 010 182	1
25	50	150	907 073 00	100 010 183	1
25	50	240	907 075 00	100 010 184	1
25	50	320	907 076 00	100 010 185	1
25	50	400	907 077 00	100 010 186	1
40	50	60	907 079 00	100 010 187	1
40	50	80	907 080 00	100 010 188	1
40	50	100	907 081 00	100 010 189	1
40	50	120	907 082 00	100 010 190	1
40	50	150	907 083 00	100 010 191	1
40	50	240	907 085 00	100 010 192	1
40	50	320	907 086 00	100 010 193	1

## Rollos de fibra abrasiva no tejida

### FVV-SR

Para trabajos de limpieza y acabado. Se cortan a la medida deseada por el usuario y se usan manualmente o con el Mini-Mandrel. Para el rectificado y cepillado de superficies de aluminio y acero inoxidable, para el deslustre de superficies metálicas, para eliminar la suciedad ligera, para limpiar las herramientas, para el desbarbado de superficies pintadas, por ejemplo, en trabajos de reparación, pintura nueva, lijado intermedio de piezas barnizadas y antes de pegar.

### Áreas de aplicación



Grano 500 hasta 1000 = grano de carburo de silicio



Espesor	Longitud	Tamaño del grano	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	m				
100	10	80	906 870 00	100 010 110	1
100	10	180	901 756 00	100 010 791	1
100	10	280	901 757 00	100 010 792	1
100	10	500	901 758 00	100 010 793	1
100	10	1000	909 482 00	100 008 745	1

## Bloque manual flexible

### FVH-HD

Esponja cubierta con grano abrasivo. Para limpiar y deslustrar acero, plásticos, cerámica, madera, etc. Muy apto para mecanizar curvas.

#### Áreas de aplicación



Espesor	Longitud	Altura	Tamaño del grano	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm				
80	150	20	60	901 752 00	100 010 789	1
80	150	20	120	903 400 00	100 011 175	1
80	150	20	240	903 401 00	100 011 176	1

## Bloque elástico

### Rhomb

Goma aglutinada con abrasivo para trabajar de aceros inoxidable, metales no ferrosos, plásticos, etc. Preferentemente para acabado pulido; quitar arañazos e irregularidades. Obteniendo un pulimentado limpio y recto con una superficie visualmente gruesa pero alisada. Apto para el procesamiento de superficies lisas. Especial para procesar metales de alta aleación, por ejemplo, álabes de turbinas.

#### Áreas de aplicación



Espesor	Longitud	Altura	Tamaño del grano	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm	mm				
60	115	30	36	903 472 00	100 011 223	1
60	115	30	90	905 271 00	100 010 006	1

## Almohadillas de fibra no tejida

### FVV-B

Para trabajos de limpieza y acabado, ya sea manualmente o sobre correderas.

#### Áreas de aplicación



Espesor	Longitud	Tamaño del grano	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	mm				
152	228	180	906 869 00	100 010 109	10
152	228	280	907 607 00	100 010 312	10
152	228	500	907 608 00	100 010 313	10

### Accesorios para almohadillas de fibra no tejida

Tipo	Núm. máx. de revoluciones	Vástago	Longitud	Núm. de ID	Núm. de parte	
	min <sup>-1</sup>	mm	mm			
 Mandril de sujeción	MINI MANDRIL	14 000	6	74	907 246 00	100 010 262 1

Tipo	Espesor	Longitud	Altura	Núm. de ID	Núm. de parte	
	mm	mm	mm			
 Bloque manual con velcro	HB Bloque manual	65	120	42	907 499 00	100 010 306 1

## Limpiadores

### INOX-KIT

Limpiador SUN-CLEAN, limpiador y medio de protección SUN-PROTECT, esponja, guantes.

#### Áreas de aplicación



PELIGRO

H318: Provoca lesiones oculares graves.



Contenido	Ámbito de aplicación	Núm. de ID	Núm. de parte	
ml				
250	Acero inoxidable, aluminio, cobre, acero	913 219 00	100 007 797	1

## Limpiador de acero inoxidable

### SUN-CLEAN

SUN-CLEAN es un limpiador especial que retira hasta lo más profundo de los poros el óxido, la herrumbre y las acumulaciones en el acero inoxidable. Perfecto para la limpieza intensa de superficies contaminadas como corrosión ligera y otros restos de herrumbre. SUN-CLEAN no es corrosivo y no afecta a la capa pasiva. Cuida los metales pero resulta eficaz frente a la suciedad y el óxido.

#### Áreas de aplicación



PELIGRO

H318: Provoca lesiones oculares graves.



Contenido	Ámbito de aplicación	Núm. de ID	Núm. de parte	
ml				
250	Acero inoxidable, aluminio, cobre, acero	913 216 00	100 007 794	1

## Medio de protección y cuidado para acero inoxidable

### SUN-PROTECT

SUN-PROTECT es un protector neutro y suave. Es muy adecuado para el cuidado diario de superficies ligeramente sucias y para eliminar óxido y suciedad. Con SUN-PROTECT se puede evitar la aparición de más corrosión. El limpiador forma una capa protectora a escala nanométrica que protege el acero inoxidable de la corrosión y la contaminación. Se promueve el intercambio del oxígeno necesario para que se genere la capa pasiva de óxido de cromo. Recomendado para el tratamiento de superficies tras la limpieza hasta lo más profundo de los poros con SUN-CLEAN.

#### Áreas de aplicación



Contenido	Ámbito de aplicación	Núm. de ID	Núm. de parte	
ml				
250	Acero inoxidable, aluminio	913 217 00	100 007 795	1

## Limpieza final del acero inoxidable

### INOX-SPRAY

INOX-SPRAY es el producto de cuidado ideal para el tratamiento de las superficies tras el rectificado. Elimina polvo, huellas dactilares, aceite, restos de cal y óxido y aporta a la superficie una efectiva capa de protección seca sin marcas de limpieza. No afecta a la formación de la capa pasiva de óxido de cromo en el acero inoxidable. Sin siliconas ni disolventes. También es apto para la limpieza y el cuidado de aluminio, cromo, cerámica, metales no ferrosos, cristal y plástico.

#### Áreas de aplicación



Contenido	Ámbito de aplicación	Núm. de ID	Núm. de parte	
ml				
500	Todos los metales, esp. acero inoxidable, cromo	902 572 00	100 011 037	1

## Pulido de metales

### SUN-POLISH

Con SUN-POLISH logrará resultados excelentes y podrá devolver con facilidad el brillo de antaño a los metales. SUN-POLISH es un limpiador líquido especial con un gran efecto. El abrillantador de metal se ha desarrollado especialmente para limpiar superficies difíciles y contaminadas y es, al mismo tiempo, inofensivo para el material y la piel. Apto para acero inoxidable, níquel, cobre, bronce, cromo y aluminio. Apto además para el empleo en el ámbito alimentario.

#### Áreas de aplicación



#### ATENCIÓN

H319: Provoca irritación ocular grave



Contenido	Ámbito de aplicación	Núm. de ID	Núm. de parte	
ml				
250	Todos los metales	913 218 00	100 007 796	1

## Grasa de rectificado

### FSFG

Para el empleo con bandas abrasivas. Aumenta la vida útil y reduce las acumulaciones. Perfecciona el pulimentado y refrigera durante el rectificado. Apto para cualquier metal.



Peso	Ámbito de aplicación	Núm. de ID	Núm. de parte	
kg				
0,570	Todos los metales	902 568 00	100 011 036	1

## Aceite de rectificado

### SUBOL

Para el empleo de cintas abrasivas y discos a partir de un tamaño del grano de 120. Se logra un mejor acabado de las superficies. Para enfriar y limpiar materiales abrasivos. Para el rectificado flexible con una rueda rectificadora de solapas del tipo FSW. Apto para cualquier metal.

#### Áreas de aplicación



#### ATENCIÓN

H317: Puede provocar una reacción alérgica en la piel.

H412: Nocivo para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos.



Contenido	Ámbito de aplicación	Núm. de ID	Núm. de parte	
L				
2,5	Todos los metales	908 335 00	101 003 239	1

## Limpieza final del acero inoxidable

### TOP-CLEAN

Limpiador sin tensioactivos para el pretratamiento de superficies y la limpieza final. TOP-CLEAN es un producto listo para usar para eliminar sin residuos las manchas de aceite y grasa, el polvo de lijado, las huellas dactilares, los restos de adhesivo y mucho más. Simplemente rocíe y limpie. Ideal para preparar/limpiar superficies metálicas durante el pulido: Elimina fácilmente los restos de pasta de pulido de los pasos anteriores para conseguir el mejor resultado de pulido posible. Gracias a su insensibilidad al calor, el limpiador también puede utilizarse en superficies calientes sin dejar residuos. Gracias a sus suaves propiedades de limpieza, el producto también es muy adecuado para limpiar sus máquinas y otros equipos. TOP-CLEAN es apto para su uso en acero inoxidable y acero, así como en otros numerosos materiales como el vidrio, el plástico o la madera.

#### Áreas de aplicación



Contenido	Ámbito de aplicación	Núm. de parte	
ml			
500	Todos los metales, esp. acero inoxidable, cromo	100 056 426	1

## Rectificado de ingletes

### GSL2

Este producto se ha desarrollado especialmente para conseguir un corte a inglete perfecto. Mitre es el término que utilizamos para describir la unión de dos piezas de trabajo que hacen tope entre sí.

El juego consta de dos elementos de inglete, así como de dos abrazaderas de una mano, que garantizan la fijación de las galgas de inglete a las piezas de trabajo. Además, el suministro incluye una banda de acero inoxidable con cinta adhesiva TESA, que se fija a los ingletes.



Núm. de parte	
101 002 610	1

### PLB

Cinta de acero inoxidable. Para cubrir perfiles soldados en construcciones metálicas para el rectificado de ingletes.



Espesor	Longitud	Grosor	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	m	mm			
50	5	0,1	912 535 00	100 007 327	1
100	5	0,1	908 527 00	100 009 481	1
100	5	0,2	908 528 00	100 009 482	1

### Tesafix

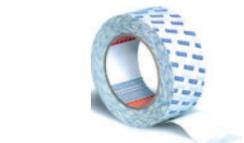
Cinta adhesiva de PVC de doble cara. Para fijar la cinta de calibración de precisión en perfiles de acero inoxidable. No se escurre al rectificar (resistente a las temperaturas).



Espesor	Longitud	Núm. de parte	
mm	m		
19	50	101 002 213	1

### DKB

Cinta adhesiva de PVC de doble cara. Para fijar la cinta de calibración de precisión en perfiles de acero inoxidable. No se escurre al rectificar (resistente a las temperaturas).



Espesor	Longitud	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	m			
50	50	908 529 00	100 009 483	1

### AB-S

Para altas exigencias mecánicas. Adecuado para el rectificado en inglete en aluminio y acero inoxidable.



Espesor	Longitud	Núm. de ID	Núm. de parte	
mm	m			
25	16,5	912 602 00	100 007 266	1

## Mandril de sujeción

# FG

Mandril de sujeción rosado para herramientas con rosca hembra u orificio. Disposiciones de seguridad para el empleo de mandriles de porta-herramientas: Antes del uso, se deben consultar siempre las disposiciones de seguridad nacionales.

Para el empleo con rectificadora recta o portaútiles rectos.

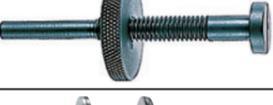
### AD 12-19/100

Tipo	Vástago	Abrasivo Ø x espesor	Barreno del abrasivo	Empleo con	Núm. de ID	Núm. de parte	
	mm	mm	mm				
 FG 12 M 14	12	120 x 80	M 14	▶ PSW 75/75 ▶ PSW 120/80 ▶ FG M14-M14	907 897 00	100 010 369	1
 FG 12-5/8	12	150 x 50	5/8"	▶ BSK 150/60 ▶ BSK 150/38	014 762 01	100 051 766	1
 FG 6 1/4-20	6	Ø100	1/4"-20	▶ SK 76 ▶ SR 76	907 953 00	100 010 483	1
 FG 6 8-32	6	Ø50	8-32	▶ SR 40	907 952 00	100 010 482	1
 FG 6-1/4	6	19 x 40	1/4"	▶ SF 1940	907 951 00	100 010 481	1
 FG 6-1/8	6	19 x 40	1/8"	▶ SF 0840 ▶ SF 1340 ▶ SF 1640 ▶ SFK 1940	907 950 00	100 010 480	1
 FG 8 M14	8	75 x 75	M 14	▶ PSW 75/75 ▶ PSW 120/80	908 251 00	100 010 637	1
 FG M 14-19/100	M 14 (i)	100 / 110 x 100	19	▶ FSW ▶ FVSW ▶ FVVW ▶ FVOW ▶ UPG 5-R ▶ UPK 5-R	907 875 00	100 010 353	1
 FG M 14-19/50	M 14 (i)	120 x 50	19	▶ FSSW 120/50	907 985 00	100 010 407	1
 FG M14/M14	M 14	100/200 x 50	14	▶ VPR ▶ PR ▶ HPR	908 137 00	100 010 568	1
 FG MK1-5/8	MK 1	150 x 50	5/8"	▶ BSK 150/60 ▶ BSK 150/38	014 750 01	100 051 765	1
 AD 12-19/100	12	100 / 110 x 100	19	▶ FSW ▶ FVSW ▶ FVVW ▶ FVOW ▶ PSW 90/100 / PSW 100/100 ▶ ESW 90/100 ▶ ESW 100/100	057 993 01	100 045 614	1

# Localización de mandriles con bridas o arandelas de presión

## FDv

Mandril de sujeción con bridas o arandelas de presión. Disposiciones de seguridad para el empleo de mandriles de portaherramientas: Antes del uso, se deben consultar siempre las disposiciones de seguridad nacionales.

FDv								
Tipo	Vástago	Abrasivo Ø x espe- sor	Bar- reno del abra- sivo	Empleo con	Núm. de ID	Núm. de parte		
	mm	mm	mm					
	<b>FD 3-1/8"</b>	3	25 x 1.6-8	3	▶ BDS 25	913 180 00	100 007 757	1
	<b>FD 6-06</b>	6	50 x 0-4	6	▶ TURBO DISC 50/1 ▶ SUN-Press 50/3 ▶ SUN-Press 75/3 ▶ BVS 75	908 117 00	100 010 551	1
	<b>FD 6-06</b>	6	50 x 4-10	6	▶ SUN-Press 50/6 ▶ SUN-Press 75/6 ▶ TURBO DISC ▶ FPS 30 ▶ FPS 45	908 079 00	100 010 513	1
	<b>FD 6-1/2</b>	6	75 x 13	1/2"	▶ RNB ▶ RDBZ 75	902 315 00	100 011 020	1
	<b>FD 6-10</b>	6	70 x 0-4	10	▶ TURBO DISC 75/1 ▶ SUN-DISC M	908 118 00	100 010 552	1
	<b>FD 6-10 BDS</b>	6	75 x 1.6-16	10	▶ BDS 50 ▶ BDS 75	913 149 00	100 007 653	1
	<b>FD 1/4"-10 BDS</b>	1/4	75 x 1.6-16	10	▶ BDS 50 ▶ BDS 75	913 182 00	100 007 759	1
	<b>FD 6-14</b>	6	150 x 20	12	▶ FVOS 100/13 ▶ FVOS 150/13 ▶ FVBG-S	904 705 00	100 011 317	1
	<b>FD 6-5/8</b>	6	150 x 13	5/8"	▶ RNB 75 - 150	902 316 00	100 011 021	1
	<b>FD 6-6</b>	6	75 x 13	6	▶ FVBG-S 50 + 75	908 124 00	100 010 556	1
	<b>FD 8-14</b>	8	200 x 35	12	▶ FVOS 200/13 ▶ FVBG-S ▶ BDR 150	904 706 00	100 011 318	1

Tipo	Vástago	Abrasivo Ø x espe- sor	Bar- reno del abra- sivo	Empleo con	Núm. de ID	Núm. de parte		
	mm	mm	mm					
	<b>FDV 12-14</b>	12	125 x 20	14	▶ NSV 125-10 ▶ RDB 125/25 ▶ GSF ▶ SS 120/20 ▶ FPS 120	049 020 01	100 048 386	1
	<b>FDV 12-18</b>	12	150 x 50	18	▶ KEFR	049 824 02	100 047 318	1
	<b>FDV 12-18</b>	12	125 x 80	18	▶ KEFR	049 824 04	100 047 320	1
	<b>FDV 12-25</b>	12	152 x 25	25	▶ SUN-Roll 150/25	048 594 01	100 048 251	1
	<b>FDV 12-48</b>	12	165 x 25	45	▶ FSW 165/25	057 652 01	100 045 248	1
	<b>FDV 12-48</b>	12	165 x 51	45	▶ FSW 165/50 ▶ FVVGR 150/50 ▶ FVVGR 200/50	057 652 02	100 045 249	1
	<b>FDV 12-50</b>	12	152 x 51	25	▶ SUN-Roll 150/50	048 594 02	100 048 252	1
	<b>FDV 12-51</b>	12	175 x 51	51	▶ FVSR 175/45 ▶ FVVR 150/50	048 593 02	100 048 248	1
	<b>FDV 12-76</b>	12	203 x 51	76	▶ SUN-Roll 200/50 ▶ FVVR 200/50	048 593 01	100 048 247	1
	<b>FDV 12-76</b>	12	203 x 25	76	▶ SUN-Roll 200/25	520 000 83	100 014 912	1
	<b>FDV 6-14</b>	6	80 x 15	14	▶ RDB 80/25 ▶ GSF ▶ SS 80/10 ▶ FPS 80	020 717 01	100 052 016	1
	<b>FDV 8-14</b>	8	100 x 20	14	▶ RDB ▶ SS 100/20 ▶ FPS 100	020 719 01	100 052 017	1
	<b>FDV 8-14</b>	8	100 x 5	14	▶ NSV 100-8 ▶ RDB 100/20	020 719 03	100 052 018	1
	<b>FDV MK1-14</b>	MK 1	125 x 20	14	▶ NSV 100-10 ▶ RDB 125/25 ▶ FPS 120 ▶ GSF ▶ SS 120/20	020 720 01	100 052 019	1

Tipo	Vástago mm	Abrasivo Ø x espe- sor mm	Bar- reno del abra- sivo mm	Empleo con	Núm. de ID	Núm. de parte	
	MK 1	150 x 30-35	18	► RDB 150/35 ► FPS 150 ► SS 150/30	020 722 01	100 052 020	1
	MK 1	175 x 35	18	► RDB 178/35 ► FPS 175 ► SS 175/30	020 723 01	100 052 021	1
<b>FDV MK1-18</b>							
	MK 1	150 x 50	18	► KEFR	049 824 01	100 047 317	1
	MK 1	125 x 80	18	► KEFT	049 824 03	100 047 319	1
	MK 1	152 x 25	25	► SUN-Roll 150/25	048 594 03	100 048 253	1
<b>FDV MK1-25</b>							
	MK 1	152 x 51	25	► SUN-Roll 150/50	048 594 04	100 048 254	1
	MK 1	165 x 25	45	► FSW 165/25	057 652 04	100 045 250	1
<b>FDV MK1-48</b>							
	MK 1	165 x 50	45	► FSW 165/50	057 652 05	100 045 251	1
	MK 1	175 x 51	51	► FVSR 175/45 ► FVVR 150/50	048 593 04	100 048 250	1
<b>FDV MK1-51</b>							
	MK 1	203 x 51	76	► SUN-Roll 200/50 ► FVVR 200/50	048 593 03	100 048 249	1
<b>FDV MK1-76</b>							
	MK 2	200 x 30	22	► SS 200/30 ► SS 250/30 ► FPS 200	010 759 01	100 052 779	1
<b>FDV MK2-22</b>							

## Mandriles para amoladoras neumáticas

### SPG

Mandril de sujeción para herramientas neumáticas LLE, LLG, LLH. Disposiciones de seguridad para el empleo de mandriles de portaherramientas: Antes del uso, se deben consultar siempre las disposiciones de seguridad nacionales.

Tipo	Abrasivo Ø x espe- sor mm	Bar- reno del abra- sivo mm	Empleo con	Núm. de ID	Núm. de parte		
	SPG 26	75 x 1-16	10	► LLE ► LLG ► 50 x 16 x 10 mm	057 833 01	100 045 434	1
	SPG 42 M 14	125 x 16-25	14	► LLH	052 530 01	100 046 994	1

## Prolongación de husillo

### VL

Para la extensión de vástagos en fresadoras y rectificadoras adecuadas para su uso en puntos de difícil acceso.

Núm. máx. de revoluciones min <sup>-1</sup>	Vástago mm	Longitud mm	Portaherramientas mm	Núm. de ID	Núm. de parte	
10 000	6	150	3	908 698 00	100 009 621	1
10 000	8	150	6	908 583 00	100 009 514	1

## Rugosímetro MSRT-1000



# MSRT-1000



- Rugosímetro portátil de gran precisión de medición y fácil manejo
- No requiere conocimientos previos de idiomas ni técnicos. Por tanto, muy adecuado para usuarios sin experiencia.
- Medición rápida y fiable (sistema métrico e imperial)
- Construcción robusta: Adecuado para su uso en el taller
- Tamaño manejable y de poco peso: adecuado para uso móvil. Cabe en el bolsillo
- Pantalla OLED en color: los valores son siempre muy fáciles de leer
- Ahorro de energía gracias a la desconexión automática cuando no se utiliza durante periodos prolongados
- Almacenamiento seguro en el estuche suministrado
- Para la inspección intermedia o final sin protocolo

### Ámbitos de aplicación

Determinación de la rugosidad de la superficie tras un tratamiento mecánico como el rectificado. Adecuado para su uso en el taller.



### Datos técnicos

Tipo	Rango de medición	Punta de la sonda	Peso	Dimensiones	Núm. de parte
	µm	µm	KG	mm	
 MSRT-1000	50	10	0,200	106x70x24	101 000 274

### Equipamiento estándar

- 1 x rugosímetro MSRT-1000
- 1 x placa patrón de rugosidad de 2 piezas
- 1 x cargador USB con adaptador de red UE/EE.UU
- 1 x instrucciones de uso
- 1 x maletín para transporte

### Accesorios

Tipo	Núm. de parte	
 Placa patrón	Placa estándar de rugosidad MSRT-1000	101 000 335 1

# Rugosímetro MarSurf PS10

## PS10



- Práctico rugosímetro portátil
- Funcionamiento sencillo e intuitivo: tan fácil como usar un smartphone
- Gran pantalla táctil iluminada de 4,3"
- Gran precisión y reproducibilidad de los resultados de las mediciones
- Copia de seguridad de datos en formato TXT, X3P, CSV y PDF
- Creación de protocolos PDF acabados directamente en el aparato de medición
- Los comentarios específicos del cliente para el protocolo PDF se introducen directamente en MarSurf PS 10
- Realiza más de 1200 mediciones sin tener que recargar el dispositivo
- 31 parámetros y 17 idiomas: Ofrece las mismas prestaciones que un aparato de laboratorio.
- Flexibilidad del dispositivo: Unidad de alimentación extraíble

### Ámbitos de aplicación

En el área de producción y fabricación en la máquina para comprobar rápidamente la rugosidad de la pieza de trabajo en o sobre la máquina.



### Datos técnicos

Tipo	Rango de medición	Punta de la sonda	Peso	Fuerza de medición	Dimensiones	Núm. de parte
	µm	µm	KG	mN	mm	
MarSurf PS10	350	2	0,500	0,75	160x77x50	101 000 438

### Equipamiento estándar

- Equipo básico de MarSurf PS10
- Unidad de alimentación, extraíble
- 1 sonda estándar, normalizada
- Batería incorporada
- Estándar de rugosidad, integrado en la carcasa (extraíble) incl. certificado de calibración Mahr
- Protección de sonda, montada
- Cargador
- 3 adaptadores de red
- Documentación técnica
- Bolsa de transporte con correa para el hombro
- Cable USB
- Cable de extensión unidad de alimentación
- Ajuste de altura (integrado)

### Accesorios

	Tipo	Núm. de parte	
	Palpador PHT 6-350	Palpador PHT 6-350	101 000 983 1
	Palpador PHT 11-100	Palpador PHT 11-100	101 000 984 1
	Palpador PHTR 100	Palpador PHTR 100	101 000 989 1
	Extensión de pulsador	Extensión de pulsador PHT 80mm	101 000 990 1
	Adaptador para exploración transversal PHT	Exploración transversal del adaptador PHT	101 000 991 1
	Soporte magnético MarSurf PS10	Soporte magnético MarSurf PS10	101 000 992 1
	Soporte de medición ST-D 300mm	Soporte de medición ST-D 300 mm	101 000 993 1
	Accesorio para fijar dispositivo al soporte ST-D	Accesorio para fijar dispositivo al soporte ST-D	101 000 994 1
	(Markom), 2m	Cable de datos DK-U1 (Markom), 2 m	101 000 995 1

## Accesorios rugosímetros

### MSRT-1000

La placa patrón de rugosidad MSRT-1000 se utiliza para calibrar el dispositivo de medición de rugosidad MSRT-1000



Peso	Dimensiones	Núm. de parte	
<b>KG</b>	<b>mm</b>		
0,200	55 x 60 x 18	101 000 335	1

### PHT 6-350

Palpador estándar PHT 6-350, adecuado para MarSurf PS10.

Para superficies planas.  
Orificios de Ø6 mm a 17 mm de profundidad.  
Ranuras a partir de 3 mm de ancho.  
Longitud mín. de la pieza = distancia de detección + 1 mm



Rango de medición	Para barreno	Para ranuras	Núm. de parte	
<b>µm</b>				
350	Desde Ø6mm, hasta 17mm de profundidad	A partir de 3 mm de ancho	101 000 983	1

### PHT 11-100

Palpador PHT 11-100 para ranuras.

Adecuado para el dispositivo de medición de rugosidad MarSurf PS10.

Para ranuras a partir de 2,5 mm de ancho y hasta 7,5 mm de profundidad.



Rango de medición	Para barreno	Para ranuras	Núm. de parte	
<b>µm</b>				
100	Desde Ø11mm, hasta 14mm de profundidad	Desde 2,5 mm de ancho hasta 7,5 mm de profundidad	101 000 984	1

### PHTR 100

Palpador PHTR 100 para superficies cóncavas y convexas.



Rango de medición	Sistema	Núm. de parte	
<b>µm</b>			
100	Palpador con patín lateral para superficies cóncavas y convexas	101 000 989	1

### PHT 80mm

Extensión 80mm para todos los palpadores P.  
Se adapta al rugosímetro MarSurf PS10.



Dimensiones	Sistema	Núm. de parte	
<b>mm</b>			
80	Para todos los palpadores P	101 000 990	1

### Adaptador para exploración transversal PHT

Adaptador PHT para exploración transversal.  
Se adapta al rugosímetro MarSurf PS10.



Peso	Núm. de parte	
0,200	101 000 991	1

### Soporte magnético

Soporte magnético para el rugosímetro MarSurf PS10



Peso	Sistema	Núm. de parte	
<b>KG</b>			
0,200	Soporte magnético PS10	101 000 992	1

### ST-D 300mm

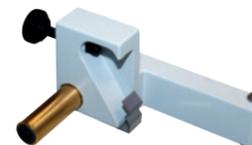
Soporte de medición con columna de 300 mm.  
Se adapta al rugosímetro MarSurf PS10.



Peso	Dimensiones	Núm. de parte	
<b>KG</b>	<b>mm</b>		
3	175 x 190 x 385	101 000 993	1

### Accesorio para fijar dispositivo al soporte ST-D

Accesorios para soportes de medición.  
Fijación para el dispositivo de medición de rugosidad MarSurf PS 10 en el soporte de medición ST-D.  
(no incluido con el soporte de medición).



Peso	Sistema	Núm. de parte	
<b>KG</b>			
0,500	giratorio y bloqueable	101 000 994	1

### Cable de datos DK-U1 (Markom),2m

Cable de datos para la transferencia directa de datos a Excel a través de la interfaz MarSurf PS10.



Longitud	Interfaces	Núm. de parte	
<b>m</b>			
2	Interfaces USB y COM	101 000 995	1

## Sistema de protección respiratoria swiss air

swiss air



- El revolucionario sistema de protección respiratoria TH3 swiss air
- Un filtro maestro de la más alta clase de filtración TH3. Filtra el 99,8% de todos los contaminantes del aire.
- Con un grosor de sólo 48 mm y 550 g ergonómicamente adaptados a la espalda, podrás pasar por las aberturas más pequeñas
- La batería de alto rendimiento de 14 h ofrece una jornada de trabajo ininterrumpida
- Desde el panel de control central, colocado de forma segura en la sección del pecho, siempre tendrás todas las funciones bajo control
- Fácil lectura del estado del filtro y de la batería
- Regulación continua del caudal de aire para un máximo confort de trabajo
- Media máscara ventilada de material ignífugo
- La presión positiva favorece la respiración y evita la fatiga

### Ámbitos de aplicación

Rectificado / Metalurgia / Madera / Aplicaciones industriales / Corte por plasma / Demolición / Construcción / Agricultura / Eliminación de residuos / Aplicaciones médicas / Aplicaciones de laboratorio / Industria farmacéutica



### Datos técnicos

Tipo	Clase de protección	Peso	Color	Dimensión	Nivel de ruido	Flujo de aire	Núm. de parte
		g		mm	db	l/min	
swiss air	TH3	550	negro	250 x 170 x 50	70	130	101 001 286

### Equipamiento estándar

Paquete "Ready to grind":

Careta para esmerilar Clearmaxx + sistema de protección respiratoria swiss air completo con panel de control, incl. media máscara confort: compuesto por media máscara y sistema de manguera, correa para cabeza y cuello, unidad de soplado, unidad de transporte al hombro, cargador, bolsa de almacenamiento.

### Accesorios para sistemas de protección respiratoria

		Tipo	Núm. de parte	
	Arnés swiss air (Juego de 2)	swiss air KB	101 001 293	1
	Careta de esmerilado ClearMaxx swiss air	Clearmaxx H swiss air	101 001 296	1
	Filtro de partículas TH3P swiss air	swiss air TH3P	101 001 287	1
	Prefiltro swiss air (juego de 50)	swiss air VF	101 001 288	1
	Espuma nasal swiss air (juego de 5)	swiss air NAS	101 001 290	1
	Batería swiss air	swiss air BAT	101 001 294	1
	Manguera Y-air swiss air	swiss air YS	101 001 291	1
	Collarín swiss air (juego de 2)	swiss air NB	101 001 292	1
	Media máscara swiss air	swiss air HM	101 001 289	1

## Sistema de protección respiratoria e3000x

# e3000X



- Protección respiratoria de la más alta calidad
- 99,8% de aire purificado
- El sistema de protección respiratoria e3000X - junto con el casco de lijado Softhoods o Clearmaxx con conexión de aire fresco - proporciona una protección fiable contra partículas como humo, aerosoles, polvo, vapores o virus
- 3 niveles de aire diferentes seleccionables: 170 l/min, 210 l/min o 240 l/min
- La eficiente tecnología del motor junto con las potentes baterías permiten que el e3000X funcione hasta 18 horas
- Perfecto para trabajos de soldadura exigentes con el filtro de gas adicional
- Con la certificación ATEX para las zonas 2 y 22, los usuarios están protegidos si se liberan gases, vapores o polvos inflamables durante breves periodos. (A prueba de explosiones)
- La presión positiva favorece la respiración y evita la fatiga

### Ámbitos de aplicación

Soldadura (adicionar filtro de gases) / Amolado / Metalurgia / Madera / Aplicaciones industriales / Corte por plasma / Trabajos de demolición / Trabajos de construcción



### Datos técnicos

Tipo	Clase de protección	Peso	Color	Dimensión	Nivel de ruido	Flujo de aire	Núm. de ID	Núm. de parte
		g		mm		l/min		
e3000X	TH3	1560	Verde	222 x 213 x 92.6	70	240	915 665 00	100 007 084

### Equipamiento estándar

Respirador soplador e3000X con Parking Buddy y bolsa

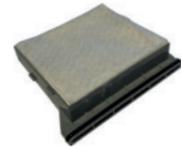
### Accesorios para sistemas de protección respiratoria

	Tipo	Núm. de ID	Núm. de parte	
	Batería e3000X	e3000X BAT	915 671 00	100 007 090 1
	Protectores faciales ClearMaxx e3000x (juego de 10)	e3000 KS	915 660 00	100 007 079 1
	Cubierta facial ClearMaxx e3000x	e3000 GA	915 661 00	100 007 080 1
	Cinta para soldar cejas ClearMaxx e3000x (juego de 2)	e3000 SB	915 662 00	100 007 081 1
	Diadema de confort ClearMaxx e3000x	e3000 KK	915 663 00	100 007 082 1
	Careta de esmerilado ClearMaxx e3000x	e3000 H	915 664 00	100 007 083 1
	Prefiltro e3000x (juego de 50)	e3000 VF	912 771 00	100 007 382 1
	Filtro Master e3000x	e3000 TH3P	912 772 00	100 007 383 1
	Guarda antichispas e3000x	e3000 FG	912 773 00	100 007 384 1
	Filtro de gas e3000X	Filtro de gas e3000X		100 056 558 1

## Accesorios swiss air

### swiss air TH3P

Un filtro maestro de la más alta clase de filtro TH3. Filtra el 99,8% de todos los contaminantes del aire. No hay paso para los aerosoles humo, partículas o virus.



Clase de protección	Peso	Color	Núm. de parte	
	<b>Kg</b>			
TH3	0.125	gris	101 001 287	1

### swiss air VF

El prefiltro para partículas gruesas: filtra las partículas más grandes del aire que respiramos.



Peso	Color	Núm. de parte	
<b>Kg</b>			
0.100	blanco	101 001 288	1

### swiss air HM

Media máscara ventilada de ignífugo material cubre completamente la zona de nariz y boca. La presión positiva favorece la respiración y evita la fatiga.

La media máscara swiss air es lavable (a mano)



Color	Núm. de parte	
negro	101 001 289	1

### Clearmaxx H swiss air

Adecuado para el sistema de protección respiratoria swiss air. La careta de esmerilado también puede utilizarse como protección para la cabeza y los ojos.

- Ligera
- Visera ancha
- Material duradero
- protege la zona del cuello



Peso	Color	Núm. de parte	
<b>Kg</b>			
0.850	negro	101 001 296	1

### swiss air BAT

Batería de alto rendimiento de 14h para una jornada laboral ininterrumpida.



Color	Núm. de parte	
negro	101 001 294	1

### swiss air NAS

Espuma nasal de recambio para media máscara swiss air



Color	Núm. de parte	
negro	101 001 290	1

### swiss air NB

Correa de cuello de repuesto para el sistema de protección respiratoria swiss air



Color	Núm. de parte	
negro	101 001 292	1

### swiss air KB

Cinta de cabeza de recambio para el sistema de protección respiratoria swiss air



Color	Núm. de parte	
negro	101 001 293	1

### swiss air YS

Tubo en Y con correa de cuello ajustable y elementos de mangueras flexibles que guían el aire directamente en la media máscara



Peso	Color	Núm. de parte	
<b>Kg</b>			
0.310	negro	101 001 291	1

## Accesorios e3000x

### e3000x H

Careta de esmerilado Clearmaxx con conexión de aire fresco para e3000X

- Ligera
- Visera ancha
- Material duradero
- Protege la zona del cuello



Núm. de ID	Núm. de parte	
915 664 00	100 007 083	1

### Escafandra softhood

La escafandra de protección respiratoria optrel softhood se basa en el principio de la presión positiva con respecto al entorno y evita que el aire contaminado entre en las vías respiratorias.

Fabricado con un ligero tejido de nailon, el arnés se adapta rápida y fácilmente a todos los tamaños de cabeza gracias a una cómoda junta de goma elástica. Esto hace que sea muy cómodo de llevar incluso durante largos periodos de tiempo. Y su amplia visera panorámica con revestimiento antiniebla garantiza una visión sin restricciones del trabajo en todo momento.

Se utiliza con el sistema de protección respiratoria e3000X.



Núm. de parte	
101 001 298	1

### Escafandra softhood

La escafandra de protección respiratoria softhood se basa en el principio de la presión positiva con respecto al entorno y evita que el aire contaminado entre en las vías respiratorias.

Fabricado con un ligero tejido de nailon, el arnés se adapta rápida y fácilmente a todos los tamaños de cabeza gracias a una cómoda junta de goma elástica. Esto hace que sea muy cómodo de llevar incluso durante largos periodos de tiempo. Y su amplia visera panorámica con revestimiento antiniebla garantiza una visión sin restricciones del trabajo en todo momento.

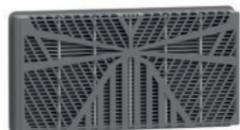
Se utiliza con el sistema de protección respiratoria e3000X.



Núm. de parte	
101 001 299	1

### e3000x TH3P

Un filtro maestro de la más alta clase TH3. Filtra el 99,8% de todos los contaminantes del aire. No hay paso para los aerosoles humo, partículas o virus.



Núm. de ID	Núm. de parte	
912 772 00	100 007 383	1

### e3000x VF

El prefiltro para partículas gruesas: filtra las partículas más grandes del aire que respiramos.



Núm. de ID	Núm. de parte	
912 771 00	100 007 382	1

### e3000x FG

Protege el sistema de filtrado de las chispas



Núm. de ID	Núm. de parte	
912 773 00	100 007 384	1

### e3000X BAT

Batería de alto rendimiento de 18 horas para una jornada laboral ininterrumpida.



Núm. de ID	Núm. de parte	
915 671 00	100 007 090	1

### Filtro de gas e3000X

El filtro de gas A1B1E1, compatible con el sistema de protección respiratoria e3000X. Gases - El peligro invisible

Protección fiable contra los gases nocivos. Previene las enfermedades respiratorias, garantiza una mejor jornada laboral y, por tanto, una mejor calidad de vida.

A = Determinados gases y vapores orgánicos con punto de ebullición > 65° (marrón)  
 B = Determinados gases y vapores inorgánicos (excepto el monóxido de carbono) (gris)  
 E = Dióxido de azufre y otros gases ácidos (amarillo)

Este filtro también absorbe los olores que surgen durante el proceso de trabajo. De este modo, contribuye a aumentar la comodidad del sistema de respiración por soplado. Los dolores de cabeza pueden aliviarse. Se minimiza la exposición al ozono.



Clase de protección	Peso	Dimensión	Núm. de parte
	Kg	mm	
A1B1E1	0.500	225 x 44 x 110	100 056 558

### Softhood FL e3000X

Láminas de protección adecuadas para las escafandras de seguridad Softhood



Núm. de parte	
101 001 297	1

**e3000x KS**

Discos transparentes intercambiables para el artículo 100007083 (careta de esmerilado ClearMaxx e3000)



Núm. de ID	Núm. de parte	
915 660 00	100 007 079	1

**e3000x GA**

apto para 100007083 (careta de esmerilar ClearMaxx e3000)



Núm. de ID	Núm. de parte	
915 661 00	100 007 080	1

**e3000x SB**

apto para 100007083 (careta de esmerilar ClearMaxx e3000)



Núm. de ID	Núm. de parte	
915 662 00	100 007 081	1

**e3000x KK**

apto para 100007083 (careta de esmerilar ClearMaxx e3000)



Núm. de ID	Núm. de parte	
915 663 00	100 007 082	1

**Gafas protectoras**

**SBE**

Correspondiente a DIN EN 166:2001. Con pieza lateral ancha para lograr una protección completa.



Núm. de ID	Núm. de parte	
908 187 00	100 010 606	1

**Máscaras filtrantes**

**FM**

Máscara de polvo fino plegable con válvula de exhalación. Modelo estable y ligero para lograr la comodidad de uso óptima. Protección contra el polvo de rectificado y las partículas. Nivel de protección FFP1.

F = Fino (alto valor de absorción)



Modelo	Núm. de ID	Núm. de parte	
F	907 088 00	100 010 195	10



# **SUHNER®**

## **ADVANCED COMPONENT CREATION**

					
	Switzerland	SUHNER Schweiz AG	Lupfig	abrasive.ch@suhner.com	+41 (0)56 464 28 80
	Germany	SUHNER Deutschland GmbH	Bad Säckingen	abrasive.de@suhner.com	+49 (0)7761 557 0
	USA	SUHNER USA Inc.	Rome, GA	abrasive.us@suhner.com	+1 (706) 235-8046
	Austria	SUHNER Austria GmbH	Wien	abrasive.at@suhner.com	+43 (0)1 587 16 14
	France	SUHNER France SAS	Ensisheim	abrasive.fr@suhner.com	+33 (0)3 89 82 39 96
	Italy	SUHNER Italia S.r.l.	Zola Predosa (BO)	abrasive.it@suhner.com	+39 0 35 22 06 98
	Australia	SUHNER Pty Ltd.	Silverwater	abrasive.au@suhner.com	+61 (0)2 96 48 58 88
	Mexico	SUHNER México SA de CV	San Juan del Rio	abrasive.mx@suhner.com	+52 427 272 39 78
	India	SUHNER India Pvt. Ltd.	Bangalore	abrasive.in@suhner.com	+91 (0) 80- 27 831108
	China	Suhner (Suzhou) Ind. Techn. Ltd.	Suzhou	abrasive.cn@suhner.com	+86 512 628 77 808

**www.suhner.com**