



Boletim técnico



1) Produto: Disco de corte extra fino

NCM: 6804.22.11

Norma ABNT: NBR 15230

\varnothing externo 076mm x 1,0mm x \varnothing furo 09,50mm

\varnothing externo 115mm x 1,0mm x \varnothing furo 22,23mm

\varnothing externo 115mm x 1,6mm x \varnothing furo 22,23mm

\varnothing externo 180mm x 1,6mm x \varnothing furo 22,23mm

\varnothing externo 230mm x 2,0mm x \varnothing furo 22,23mm

2) Fabricação e (ou) Distribuição: Disflex Indústria e Comércio de Abrasivos Ltda.

Rua: Luiz Brisk, 588, bairro : Nova Vinhedo – Vinhedo – SP – Cep: 13280-000

Fone: 55-19-3846-7000 ou 55-19-3876-3521

Fax: 55-19-3876-5799

Site: www.disflex.com.br

Email: disflex@disflex.com.br

3) Descrição: Disco confeccionado com resina fenólica, óxido de alumínio, fibra de vidro e bucha metálica.

4) Composto abrasivo: Óxido de alumínio Marrom ou óxido de alumínio zirconado.

Óxido de alumínio Marrom : É o abrasivo de maior utilização, obtido por um processo denominado BAYER onde promove-se a redução da bauxita (minério de alumínio) em forno elétrico tipo Higgins. É resistente a fratura e ao desgaste, alta tenacidade e alta refratibilidade.

É indicado para desbastar materiais ferrosos, como aço e desbastar alguns tipos de madeiras.

Especificação Química

SiO₂ 1.50 Máx.

TiO₂ 1.50 – 3.50

Fe₂O₃ 1.50 Máx.



Al2O3 93.00 Mín.

Óxido de alumínio zirconado :São grãos manufaturados e obtidos através da fusão de zirconita ou badeleita e alumina calcinada em forno elétrico a arco, sob altas temperaturas até que a mistura atinja o ponto de fusão.Nesta fase, quando se obtém uma boa homogeneidade, resfria-se a mistura para garantir a sua característica estrutural.Isto porque a zircônia não mantém uma ligação estável com a alumina, assim resfria se antes que separem-se.

A estrutura micro-cristalina e o alto teor de zircônia tetragonal estabilizada, cria uma alta renovação de pontas cortantes no grão abrasivo produzindo um corte preciso e gerando menos calor proveniente do atrito com a peça obra.Isto da a este grão um desempenho muito superior aos Óxidos de alumínio convencionais.

Tal produto apresenta alta tenacidade, sendo recomendado para fabricação de rebolos e lixas de alta performance.

Este abrasivo é muito indicado para materiais ferrosos , aço inoxidável, aço carbono, e pode ser utilizado em madeira (porém não terá um desempenho tão satisfatório comparado a compostos como o abrasivo em carbureto de silício).

Especificação Química

Al2O3 58.50 %

ZrO2 39.50

TiO2 0.20

SiO2 0.30

Fe2O3 0.15

CaO 0.09

MgO 0.01

HfO2 0.75

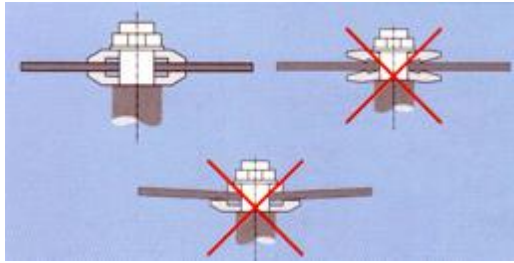
5)Armazenamento: Os discos devem ser armazenados na **horizontal** em local seco e arejado.Por se tratar de uma ferramenta circular de alta velocidade é fundamental manter o disco em sua embalagem até o momento de uso e nunca acomodá-lo sob outros produtos com peso excessivo, podendo assim danificá-lo.

6)Manuseio: Para a utilização do disco é importante seguir uma sequência de procedimentos!

-Verifique a aplicação do disco.

-Verifique o estado da flange e o tamanho da mesma. Evite apertos excessivos e usar flanges não apropriadas .As flanges devem ter **um diâmetro de pelo menos 1/3 do diâmetro do disco**. Após a montagem do disco na máquina, o aperto da porca de fixação deverá ser obrigatoriamente realizado com chave apropriada. Estes itens são fundamentais para que se garanta a integridade do disco e evite sua quebra.(Exemplo de fixação errada vide a figura a seguir.)





-Verifique se velocidade do disco condiz com a descrita na máquina de corte! (Nunca exceda sua rotação descrita no corpo do produto!)

Velocidade periférica máxima recomendada para estes discos normalmente é de 60 m/s a 80m/s.

Para discos de Ø 9”(230 mm) aplicar rotação de 4900~**6600** RPM.

Para discos de Ø 7”(180 mm) aplicar rotação de 6500~**8500** RPM.

Para discos de Ø 4.1/2”(115 mm) aplicar rotação de 12500~**13300** RPM.

Para discos de Ø 3”(076 mm) aplicar rotação de 19100~**25470** RPM.

-Com a máquina desligada, encaixe o disco de corte . Confira o estado da flange ,o sentido de rotação e inspecione o disco visualmente ,verificando o estado do mesmo para possíveis defeitos visuais como trincas ou lascados provocados por batida ou queda do disco durante seu acondicionamento, transporte ou montagem antes de sua utilização.

-Ao se dar a partida em um disco, deve-se deixar que ele gire pelo menos por 1 min. na velocidade de operação indicada, com as capas de proteção montadas no lugar certo, sendo que durante esse tempo nenhuma pessoa deve ficar na frente da máquina .Esta ação deve ser aplicada ou repetida toda vez que um novo disco for montado ou um disco já previamente usado for remontado.

-Use sempre equipamento de proteção individual.



-Sempre trabalhe com a peça obra bem fixa, a fim de evitar o travamento e quebra do disco .Busque sempre uma posição que fique confortável para a operação e que de amplitude de movimento .

-Exerça uma ligeira pressão durante o corte evitando sempre a desaceleração do disco. Para discos de corte e desbaste com diâmetro a partir de 178 mm o peso da máquina já exerce pressão suficiente para efetuar o corte. Aplicar força excessiva pode ocasionar queima da máquina, excesso de rebarbas durante o corte , desgaste prematuro do disco ou ainda quebra do disco.

-Os discos devem ser usados a 90 ° em relação a peça obra.



-Nunca utilize a máquina sem a proteção. Segundo a norma 15.230 item 6.1.1 determina que somente não se aplica a obrigatoriedade da capa protetora em discos de corte reforçados tipo 41 e 42 com diâmetro de

76,2 mm e altura de 6,4mm ou menor, para velocidades periféricas de até 45m/s. Para esta condição faz-se obrigatório o uso de protetor facial e óculos de segurança.

-Antes de transportar a máquina de corte, remova o disco para evitar possíveis danos ao disco e a máquina.

7)Risco de incêndio e explosão:Este produto não é inflamável e não oferece risco de explosão.Não é reativo.

8)Embalagem:Caixa contendo 10 peças.

9)Descarte:Caso a reciclagem não seja possível ,o material poderá ser disposto em aterro sanitário.

Observação importante:

A norma ABNT 15.230/2008 não determina a espessura de confecção do disco ,mas a resistência a rotação descrita no produto durante sua utilização .Outra solicitação da norma ABNT é que o disco esteja dentro de suas tolerâncias dimensionais conforme exigência da norma .Cabe a cada fabricante determinar o dimensional de seus discos.

Fica sob responsabilidade do fabricante ,garantir sua resistência mecânica e tolerâncias dimensionais conforme a exigência da norma.

Todos os discos de corte que estão sob a marca Disflex Abrasivos atendem as especificações e solicitações exigidas pela norma ABNT 15.230/2008.

Atenciosamente,

Departamento técnico.