

MIRKA

Industrias de Precisión

Herramientas

mirka.com/cafro

ACERCA DE MIRKA

Mirka Ltd es líder mundial de tecnologías de acabado de superficies y ofrece una amplia gama de soluciones de lijado para el sector de precisión y acabado de superficies. El eslogan de Mirka, ***Dedicated to the finish***, indica que prestamos la máxima atención a todos los detalles de una solución. Estamos en constante movimiento y luchamos por encontrar formas mejores de hacer las cosas. Definimos el sector de manera sostenible dentro de los segmentos en los que operamos. Por liderazgo entendemos que, a través de nuestros conocimientos y nuestra proactividad, ofrecemos a los clientes sistemas, herramientas y servicios de alta calidad.

La trayectoria de Mirka se inició en 1943, y desde entonces estamos desarrollando continuamente soluciones para el sector del acabado de superficies. En 2009 empezamos a

invertir en el sector de precisión, y nuestra visión es suministrar productos y soluciones al cliente de comienzo a fin.

Esta filosofía dio pie a una estrategia pensada para ser más competitivos por medio la adquisición de compañías que encajan en la marca Mirka. Para formar parte de Mirka debemos compartir una serie de valores comunes: Responsable, Innovador, Respetuoso y Comprometido. Además de esto, deben abrirnos nuevos mercados y oportunidades. Esto condujo en 2017 a la adquisición de Cafro, una respetada compañía de propiedad familiar cuya cartera de producto encajaba a la perfección. Juntos vamos a ser una figura muy sólida y competitiva en el área del sector de precisión.

Ahora hemos dado el primer paso para entrar en un nuevo mercado, y el viaje no ha hecho más que empezar.



La oficina central y las plantas de producción de Mirka se hallan en Finlandia. La compañía tiene más de 1500 empleados y subsidiarias en Europa, Oriente Medio, Norteamérica, Sudamérica y Asia. Más del 97% de la producción de Mirka se destina a la exportación, y nuestros productos se venden en más de cien países.

Todos los productos de Mirka® Cafro se fabrican en la planta de Fino Mornasco (Italia).

CONTENIDOS

GAMA DE PRODUCTO

Datos y descripciones	4
-----------------------------	---

SISTEMA DE APAREJO

Familias de ligantes	6
Formas FEPA	8
Granulometría del abrasivo	10

LISTA DE STOCK

Descodificación de muelas	13
Muelas de diamante EDG para herramientas de metal duro	14
Fabric. de herramientas en máquina de CNC – alto rendimiento	15
Muelas de diamante para herramientas de metal duro para pulido en CNC	19
Muelas de diamante y CBN para perfilado de metal duro	19
Muelas periféricas de diamante y CBN	20
Muelas de diamante para perfilar	21
Muelas de diamante y CBN para el rectificado en CNC	22
Muelas de diamante y CBN para el rectificado en máquinas manuales	26
Muelas de CBN para el rectificado de acero HSS en máquinas de CNC	28
Disco de corte de diamante y CBN	29
Muelas de diamante para sierras de carburo	30
Muelas de vaso de diamante y CBN para cuchillas y policristalino	32
Muelas de CBN para sierras circulares y de cinta	33
Muelas de vaso de diamante y CBN para rectificado manual	34
Muelas de diamante y CBN para rectificado interior	35
Limas de diamante	41
Pélets de diamante	42
Productos complementarios para muelas de DIA y CBN	42

RESPONSABILIDAD CORPORATIVA	43
--	-----------



GAMA DE PRODUCTO

La línea de productos Cafro de Mirka es una marca innovadora y basada en la calidad, que ofrece al cliente una gran selección de soluciones fabricadas en serie o customizadas para sus requisitos individuales. Estas vienen respaldadas por el excelente y fiable servicio al cliente de Mirka, que va dirigido tanto a grandes corporaciones multinacionales como a pequeños fabricantes. Nos esforzamos por crear una solución profesional adecuada para cada uno de nuestros clientes.

Muelas de ligante de resina

Las muelas de ligante de resina se ofrecen en una gama de producto muy amplia y en medidas que van de los 3 mm a los 750 mm de diámetro, con una amplia selección de formas y productos fabricados en serie.

Ofrecemos muelas de diamante para el rectificado de metal duro, cermets, cerámica, grafito, piedras preciosas, materiales sinterizados y muchos otros materiales. Las muelas de CBN han sido diseñadas para el rectificado de aceros endurecidos, hierro fundido, estelitas, aleaciones de níquel para altas temperaturas, anillos de pistón para motores de automóvil, aceros endurecidos y aleaciones Ni-Ti de uso médico.

Ofrecemos una gama muy amplia de ligantes de resina para la cual el Sistema de Ligante ofrece fácil orientación y aplicación. Nuestro programa de Stock ayuda a optimizar las muelas en las operaciones más habituales de fabricación de herramientas, afilado, perfilado, rectificado de superficies y rectificado de diámetro externo e interno.

SISTEMA DE
LIGANTES
CAFRO



Muelas híbridas

En este momento, las muelas híbridas son la familia de ligantes de mayor crecimiento. Gracias a un sinterizado especial, desarrollamos productos de alta calidad con porosidad natural o artificial, obteniendo unos índices muy altos de extracción de material en condiciones óptimas.

Las medidas van desde 20 mm hasta 220 mm de diámetro, disponibles en todas las formas y anchuras de borde para la fabricación de herramientas de metal duro y HSS con rectificado de émbolo.

Ofrecemos muelas de diamante para un rectificado eficaz de metal duro, cermets, vidrio óptico y fabricación de componentes electrónicos. Hay muelas de CBN disponibles para el rectificado de HSS y herramientas rotatorias de acero inoxidable.

Tenemos una amplia gama de productos fabricados en serie, con la opción de customizar y rehacer el perfil de las muelas para obtener geometrías complejas.

LA FAMILIA DE
LIGANTES DE MAYOR
CRECIMIENTO



Muelas de ligante de metal

Las muelas de ligante metálico son la mejor opción para una alta retención de cantos en el perfilado. Están disponibles con diámetro de borde continuo desde 3 mm hasta 350 mm, y segmentado, ejecutado en borde continuo de hasta 750 mm de diámetro.

Las muelas de diamante de ligante metálico se utilizan para rectificar cerámica, grafito, materiales abrasivos, metal duro y preparación de VIT. Las muelas de CBN se emplean, por ejemplo, para aceros inoxidables sin tratar para usos médicos. Las muelas de ligante metálico se pueden adaptar a las necesidades del cliente y volver a perfilarse para radios de hasta 0,08 mm y geometrías complejas.

UN RADIO
EXTREMADAMENTE
PRECISO



Muelas vitrificadas

Las muelas vitrificadas son una familia de ligantes cada vez más amplia, ya que el desarrollo de la maquinaria permite mayores velocidades y un rectificado de mayor precisión. Las velocidades de rectificado pueden llegar a 140 m/s, con una extracción de material muy alta a la vez que se mantiene la estabilidad del perfil.

Todas las muelas vitrificadas se pueden rectificar en la máquina de operaciones, al igual que con los abrasivos convencionales. Esta amplia gama de producto incluye diámetros de borde desde los 10 mm hasta los 600 mm, y bordes continuos segmentados de hasta 750 mm de diámetro. Las muelas vitrificadas son en general productos especiales, y siempre hay stock de PCD y muelas de rectificado interno.

Las muelas de diamante se fabrican para el rectificado de PCD y PCBN, cerámica y metal duro. Las muelas de CBN se usan en la fabricación de piezas de motor de automóvil, como cigüeñales y árboles de leva, para rodillos de acero resistente, para el mantenimiento de motores a reacción, para la fabricación de herramientas HSS y para rectificado externo, interno y de superficies. El servicio de regalvanizado tiene se ofrece para sustituir los bordes de cuerpos de acero valiosos.

PARA UN RECTIFICADO
DE MAYOR VELOCIDAD
Y PRECISIÓN



Muelas electrodepositadas

Las muelas electrodepositadas cubren un espectro muy amplio, desde 0,6 mm hasta 650 mm de diámetro, en borde segmentado o continuo, y apto para productos sin muela, como limas, rectificadores, bloques, ruedas de transmisión, ejes y herramientas de dermatología.

Los tamaños del abrasivo van desde D 30 hasta D 1152 para el diamante, y desde B 46 hasta B 427 para el CBN. Tenemos siempre en stock mandriles electrogalvanizados en DIA y CBN, y muelas de afilado de cinceles para pantografía. También ofrecemos servicios de galvanizado y regalvanizado, así como diseño de muelas especiales y herramientas galvanizadas. Los artículos con cuerpo de acero se pueden volver a galvanizar.



Herramientas de PCD y PCBN

El programa de herramientas de PCD va dirigido a la fibra de carbono para fresado del sector aeronáutico, el aluminio del sector de automoción, e incluso para el torneado de Teflon y aluminio en la fabricación de utensilios de cocina. Las herramientas de PCBN se utilizan para la perforación de pozos de petróleo, el torneado de coronas de perforación fabricadas en acero resistente y el hierro fundido endurecido de las aplicaciones de automoción. También ofrecemos un servicio de regalvanizado y reperfilado, así como herramientas especiales customizadas.



Mirka® Cafro

Sistema de Ligantes

Elegir la muela ideal para su aplicación nunca fue más fácil

9 familias de ligantes para infinitas aplicaciones.

DUREZA

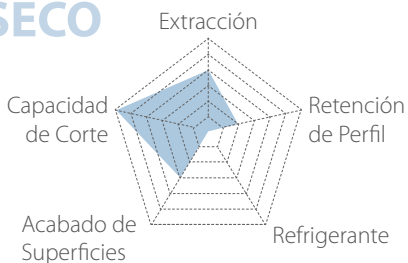
09	METAL La mejor retención del perfil	Los ligantes más duros, ideales cuando se requiere una excelente retención de perfil y un desgaste mínimo, incluso en materiales abrasivos.
08	HYBRID Excelente rendimiento en máquinas de CNC	Los ligantes Mirka® Cafro Hybrid con porosidad natural o inducida garantizan un alto rendimiento en la construcción de herramientas de metal duro; han sido optimizados tanto para la retención de perfil de las muelas 11V9 y 12V9 como para un rectificado de corte pleno en un solo pase con alta extracción.
07	EDG Optimizada para microherramientas	Estos ligantes, desarrollados originalmente para microherramientas, tienen una gama de aplicaciones cada vez más amplia, gracias a sus propiedades de resistencia al calor.
06	SUPERFIN Acabado de superficies de espejo en CNC	Uno de los grandes éxitos de Mirka® Cafro: específicamente desarrollado para el lapeado de fresas escariadoras y taladros de carburo de tungsteno, logrando así dureza en la superficie. Ra<0,05μ y Rz<0,4μ.
05	TOP La mejor retención de perfil de todos los ligantes de resina	Una nueva familia en el Sistema de Ligantes de Mirka® Cafro para obtener la mejor transmisión de calor de la superficie en la que se trabaja, logrando así estabilidad en las esquinas y una menor presión de corte.
04	PRO Sujeción del perfil y extracción	Esta familia del Sistema de Ligantes de Mirka® Cafro permite un compromiso óptimo entre la capacidad de corte y la retención de perfil, al mismo tiempo que un rectificado muy silencioso.
03	CNC Alta extracción en máquinas de CNC	Optimizada para aplicaciones en máquinas de CNC en las que se requiere un alto índice de extracción y, al mismo tiempo, retención de perfil y una baja absorción.
02	UNI Uso universal en máquinas manuales	Su gran capacidad de mecanización permite utilizarla en una amplia gama de aplicaciones: es ideal, por ejemplo, para muelas de gran diámetro y rectificadas sin centro.
01	DRY Fácil mecanización para un rectificado en seco	Desarrollada para rectificados en seco gracias a su capacidad de corte en frío; recomendada también para aplicaciones con grandes áreas de contacto.

Sistema de Ligantes de Mirka® Cafro

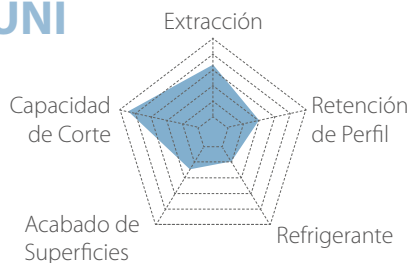
El SISTEMA DE LIGANTES de Mirka® Cafro es el innovador método de organización de ligantes de resina de Mirka® Cafro: 6 familias de ligantes dedicadas a campos de aplicación específicos, cada uno de ellos dividido en un escala numérica: números impares para Diamante y números pares para CBN, definiendo de forma rápida, fácil e intuitiva la solución optimizada para su operación específica de rectificado.

	DIAMANTE	FUNCIONAMIENTO	CBN	
DUREZA CAPACIDAD DE CORTE	EDG 7 EDG 5	La mayor retención del Perfil	EDG 8 EDG 6	DUREZA CAPACIDAD DE CORTE
	EDG 3 EDG 1		EDG 4 EDG 2	
	TOP 7 TOP 5	Retención del Perfil	TOP 8 TOP 6	
	TOP 3 TOP 1		TOP 4 TOP 2	
	PRO 7 PRO 5	Perfilado	PRO 8 PRO 6	
	PRO 3 PRO 1		PRO 4 PRO 2	
	CNC 7 CNC 5	Alta extracción de material	CNC 8 CNC 6	
	CNC 3 CNC 1	Rectificado de CNC	CNC 4 CNC 2	
	UNI 7 UNI 5	Rectificado manual	UNI 8 UNI 6	
	UNI 3 UNI 1	Rectificado de superficies	UNI 4 UNI 2	
DRY 7 DRY 5	Rectificado en seco	DRY 8 DRY 6		
DRY 3 DRY 1	Grandes áreas de contacto	DRY 4 DRY 2		

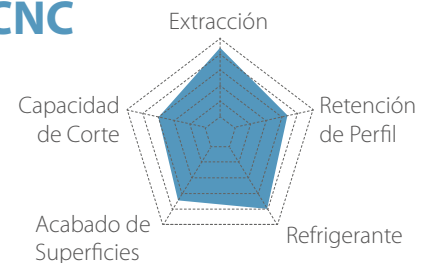
SECO



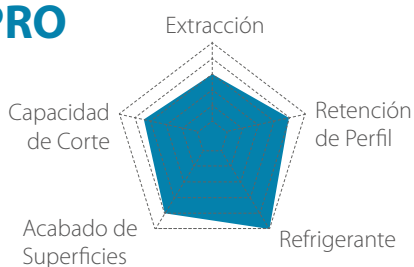
UNI



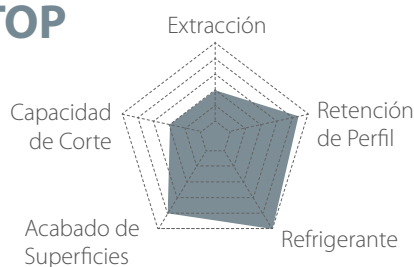
CNC



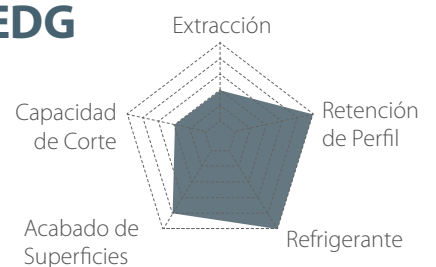
PRO



TOP



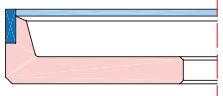
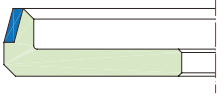
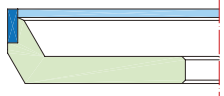
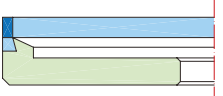

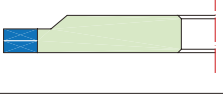

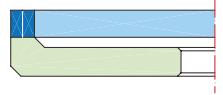
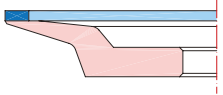
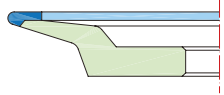
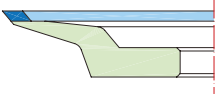
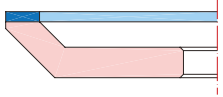
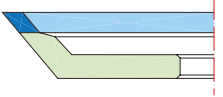
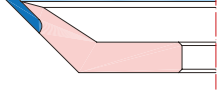
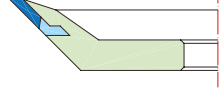
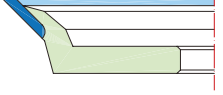
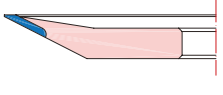
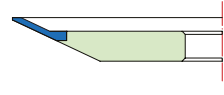


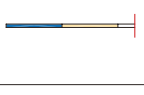
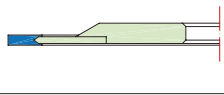
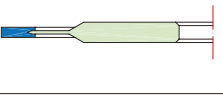
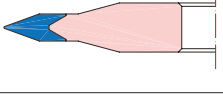
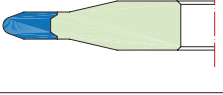

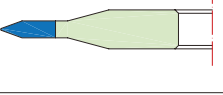


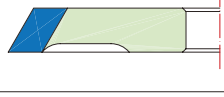





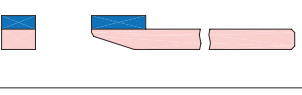
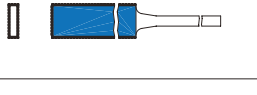

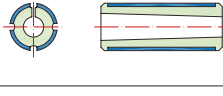

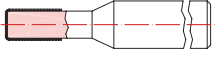
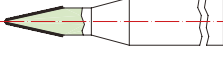
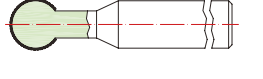
EDG



Hay disponible en stock una selección de muelas optimizadas con el Sistema de Ligante de Mirka® Cafro de entrega inmediata. Consulte a su contacto en Mirka® por el stock disponible.

Formas FEPA

Forma estándar		Algunas de las formas derivadas más habituales					
6A2		6C2		6V5		6Y2	
9A3		9A9					
4A2		4V2		1A2		1V2	
13A2		13V2		13BH2		4V5	
11A2		11C2		11V2		11V5	
11V9		15V9		11V9P			
4BT9		4B9		4B2		4ET2	
12V4		11V4					
14A1		14D1V		14A1Q		3A1	
1A1		1D1V		1Q1		1M1	
≥75mm Ø							
14F1Q		1F1R		14F1		1P1	
14FF1		1FF1		1GG1		1DD1	
1A1W		1U1W		1DD1W			
1A1		1A8		6A9P			
<75mm Ø							

Forma estándar	Algunas de las formas derivadas más habituales		
6A9 	6V9 	11A9 	6A2P 
11VV2 	3AA1 	14AA1 	6AA2 
10A2 		10BH2 	10V2 
12A2 			12V2 
12V9 		12V9P 	10V9 
13V9 		SHARK 	4V9 
1A1R 	1A1X 	3A1R 	14A1R 
14EE1 	14EF1 	1E1 	14E1 
1V1 	1VL1 	1V1P 	3V1 
1VF1 	1S1 	1VF1P 	3VF1 
L 			LG10 
PL 		PMR 	1PL 
1U1W 		1EE1W 	1R1W 

Designación conforme a las normativas ISO 6106-2005 y FEPA 2005

Tamaño del Abrasivo

Tabla comparativa para medir la distribución de los tamaños de abrasivos de diamante y CBN. La columna hace referencia a las normativas internacionales para la definición de los tamaños de superabrasivos.

FEPA	EE. UU.	MALLA	DIN	CLASE DE TAMAÑO DEL ABRASIVO
7	2500	-	7	MICRA
10	2000	-	15	
12	1500	-		
15	1200	-		
20	1000	-		
25	800	-		
30	600	500/600	30	MUY FINO
35	500	400/500	35	
46	400	325/400		
54	325	270/325	45	FINO
64	280	230/270	55	
76	220	200/230	60	
91	180	170/200	85	
107	150	140/170	90	MEDIO
126	120	120/140	140	
151	100	100/120	120	GRANDE
181	80	80/100	180	
252	60	60/80	200/250	MUY GRANDE
301	50	50/60	280	
427	40	40/50	350	USO ESPECIAL
602	30	30/40		
852	20	20/30		
1182	16	16/20		

FEPA

Normativa ISO 6106-2005, emitida conforme a las recomendaciones de la FEPA (Federation of European Producers of Abrasives)

MALLA

Normativa estadounidense ANSI B74.16-2002

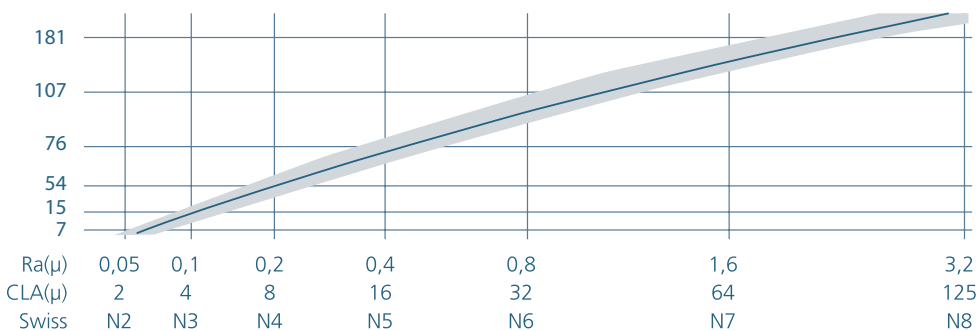
DIN

Normativa alemana DIN 848-65

CLASE DE TAMAÑO DEL ABRASIVO

descripción indicativa relativa al rectificado de precisión

Grano – Ratio de Dureza



A modo de indicación, encontrará aquí una tabla con los diversos tipos de dureza que se pueden lograr en el rectificado de superficies de carburo (velocidad de corte aprox. de 24 m/s, velocidad de la mesa 15 m/min.) refrigerante: emulsión a base de agua

Concentración de Abrasivo

La concentración de abrasivo se expresa en quilates / cc, y equivale a la ratio entre su peso y el volumen del aglomerado del abrasivo; el peso del revestimiento del abrasivo, en caso de haberlo, no se tiene en cuenta.

Concentración	35	45	50	68	75	90	100	125	150
Ct/cm ³	1,5	2,0	2,2	3,0	3,3	4,0	4,4	5,5	6,6

Industrias de precisión





LISTA DE STOCK 2022



Mirka® Cafro

Descodificación de Muelas

Siempre pensando en una mayor sencillez y en las necesidades de los clientes, Mirka® Cafro presenta aquí la descodificación de la descripción de sus muelas, la cual permite definir de forma unívoca los datos referentes a la forma, las medidas y la banda abrasiva de sus muelas. Ahora ya es posible identificar rápidamente la muela necesaria para su aplicación, verificar su disponibilidad en stock o simplificar un pedido de muelas personalizadas.



Medidas de la muela							Especificaciones de la banda superabrasiva			
11V9G	20°	100	10	3	35	20	D 64	SR	125	M414
F (Forma)	α (Ángulo)	ØD	W	X	T	ØH	G (Abrasivo)	Q (Calidad)	C (Conc.)	L (Ligante)

F Forma conforme FEPA
(Ver páginas 8–9)

α Ángulo final de borde o material del núcleo

ØD Diámetro Exterior

W Anchura de banda del superabrasivo

X Profundidad de banda del superabrasivo

T Altura total de la muela

ØH Diámetro de estría o eje

G Granulometría del superabrasivo.
(D=Diamante, B=CBN)

Q Calidad del superabrasivo
(código CAFRO)

C Concentración de superabrasivo

L Ligante (código CAFRO)

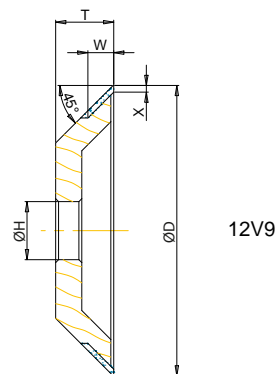
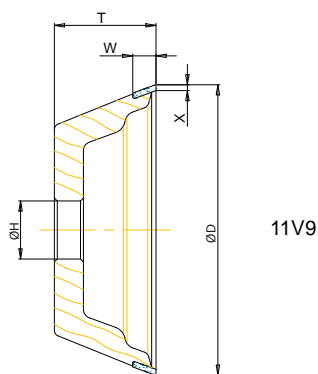


MUELAS DE DIAMANTE «EDG» PARA HERRAMIENTAS DE METAL DURO

Muelas de vaso «EDG» con mayor capacidad de retención del perfil y acabado – preferiblemente en máquinas de CNC

Productos en ligantes de poliamida

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
A.01	11V9G/AP	70°	75	10	2	35	20	D 64	W	125	EDG7	E913600211628ED7.16
A.03	11V9G/AP	70°	100	10	2	35	20	D 46	W	125	EDG7	E949800191628ED7.16
A.02	11V9G/AP	70°	100	10	2	35	20	D 64	W	125	EDG7	E949800211628ED7.16
A.04	11V9G/AP	70°	100	10	3	35	20	D 64	W	125	EDG7	E877500211628ED7.16
A.05	12V9P/AP	45°	100	10	2	20	20	D 64	W	125	EDG7	E913700211628ED7.16
A.06	12V9P/AP	45°	125	10	2	25	20	D 64	W	125	EDG7	E913800211628ED7.16



FABRIC. DE HERRAMIENTAS EN MÁQUINAS DE CNC – ALTO RENDIMIENTO

Muelas periféricas de banda estrecha – pequeño acanalado Ø de fresa escariadora

Productos en ligante híbrido

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
H.07	3A1	-	100	4	10	8	20	D 64	SQ	125	M413	E57590121J328413.16
H.36	3A1	-	100	6	10	10	20	D 64	SY	125	M405	E5759001L8D28405.16

Muelas periféricas – acanalado de herramientas rotatorias – máquinas CNC de alto rendimiento

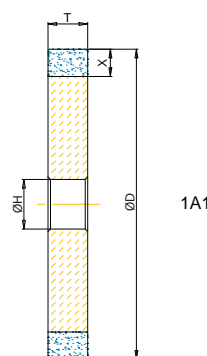
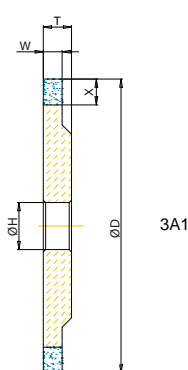
Productos en ligante híbrido

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
H.PA	1A1	-	100	10	10	10	20	D 64	SQ	125	HP3	E59730021J328H3P.16
H.PB	1A1	-	100	12	10	12	20	D 64	SQ	125	HP3	E50950021J328H3P.16
H.PC	1A1	-	100	15	10	15	20	D 64	SQ	125	HP3	E18880021J328H3P.16
H.PH	1A1	-	125	10	10	10	20	D 64	SQ	125	HP3	E60720021J328H3P.16
H.PJ	1A1	-	125	12	10	12	20	D 64	SQ	125	HP3	E63690021J328H3P.16
H.PK	1A1	-	125	15	10	15	20	D 64	SQ	125	HP3	E62190021J328H3P.16
H.PO	1A1	-	150	12	10	12	20	D 64	SQ	125	HP3	E74570021J328H3P.16

Muelas periféricas – acanalado de herramientas rotatorias – baja potencia / presión del refrigerante de hasta 8 bar

Productos en ligante híbrido

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
H.20	1A1	-	75	10	10	10	20	D 64	SQ	125	M405	E51710021J328405.16
H.09	1A1	-	100	8	10	8	20	D 64	SQ	125	M405	E59720021J328405.16
H.37	1A1	-	100	10	10	10	20	D 64	SQ	125	M404	E59730021J328404.16
H.38	1A1	-	100	12	10	12	20	D 64	SQ	125	M404	E50950021J328404.16
H.39	1A1	-	100	15	10	15	20	D 64	SQ	125	M404	E18880021J328404.16
H.40	1A1	-	125	10	10	10	20	D 64	SQ	125	M404	E60720021J328404.16
H.41	1A1	-	125	12	10	12	20	D 64	SQ	125	M404	E63690021J328404.16
H.42	1A1	-	125	15	10	15	20	D 64	SQ	125	M404	E62190021J328404.16
H.43	1A1	-	150	12	10	12	20	D 64	SQ	125	M404	E74570021J328404.16



FABRIC. DE HERRAMIENTAS EN MÁQUINAS CNC

– ALTO RENDIMIENTO

Muelas periféricas 1V1 con grados para fresado y acanalado – máquinas CNC de alto rendimiento

Productos en ligantes híbrido

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
H.53	1V1/	10°	100	10	10	10	20	D 64	SY	125	HP3	E7521031L8D28H3P.16
H.74	1V1/	15°	100	10	10	10	20	D 64	SY	125	HP3	E7521011L8D28H3P.16
H.54	1V1/	20°	100	10	10	10	20	D 64	SY	125	HP3	E7521021L8D28H3P.16
H.55	1V1/	30°	100	10	10	10	20	D 64	SY	125	HP3	E7521041L8D28H3P.16
H.76	1V1/	10°	100	12	10	12	20	D 64	SY	125	HP3	E7547011L8D28H3P.16
H.57	1V1/	15°	100	12	10	12	20	D 64	SY	125	HP3	E7547021L8D28H3P.16
H.77	1V1/	20°	100	12	10	12	20	D 64	SY	125	HP3	E7547031L8D28H3P.16
H.78	1V1/	30°	100	12	10	12	20	D 64	SY	125	HP3	E7547051L8D28H3P.16
H.79	1V1/	10°	100	15	10	12	20	D 64	SY	125	HP3	E6867041L8D28H3P.16
H.59	1V1/	15°	100	15	10	12	20	D 64	SY	125	HP3	E6867001L8D28H3P.16
H.80	1V1/	20°	100	15	10	12	20	D 64	SY	125	HP3	E6867011L8D28H3P.16
H.81	1V1/	30°	100	15	10	12	20	D 64	SY	125	HP3	E6867031L8D28H3P.16
H.63	1V1/	10°	125	10	10	10	20	D 64	SY	125	HP3	E7551011L8D28H3P.16
H.75	1V1/	15°	125	10	10	10	20	D 64	SY	125	HP3	E7551021L8D28H3P.16
H.64	1V1/	20°	125	10	10	10	20	D 64	SY	125	HP3	E7551031L8D28H3P.16
H.65	1V1/	30°	125	10	10	10	20	D 64	SY	125	HP3	E7551051L8D28H3P.16
H.82	1V1/	10°	125	12	10	12	20	D 64	SY	125	HP3	E7552011L8D28H3P.16
H.68	1V1/	15°	125	12	10	12	20	D 64	SY	125	HP3	E7552021L8D28H3P.16
H.69	1V1/	20°	125	12	10	12	20	D 64	SY	125	HP3	E7552031L8D28H3P.16
H.83	1V1/	30°	125	12	10	12	20	D 64	SY	125	HP3	E7552051L8D28H3P.16
H.71	1V1/	10°	125	15	10	15	20	D 64	SY	125	HP3	E7553011L8D28H3P.16
H.84	1V1/	15°	125	15	10	15	20	D 64	SY	125	HP3	E7553021L8D28H3P.16
H.85	1V1/	20°	125	15	10	15	20	D 64	SY	125	HP3	E7553031L8D28H3P.16
H.86	1V1/	30°	125	15	10	15	20	D 64	SY	125	HP3	E7553041L8D28H3P.16

Muelas periféricas 1V1 con grados para fresado y acanalado – baja potencia / presión de refrigerante de hasta 8 bar

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
H.50	1V1/	10°	100	10	10	10	20	D 64	SY	125	M404	E7521031L8D28404.16
H.72	1V1/	15°	100	10	10	10	20	D 64	SY	125	M404	E7521011L8D28404.16
H.51	1V1/	20°	100	10	10	10	20	D 64	SY	125	M404	E7521021L8D28404.16
H.52	1V1/	30°	100	10	10	10	20	D 64	SY	125	M404	E7521041L8D28404.16
H.56	1V1/	15°	100	12	10	12	20	D 64	SY	125	M404	E7547021L8D28404.16
H.58	1V1/	15°	100	15	10	12	20	D 64	SY	125	M404	E6867001L8D28404.16
H.60	1V1/	10°	125	10	10	10	20	D 64	SY	125	M404	E7551011L8D28404.16
H.73	1V1/	15°	125	10	10	10	20	D 64	SY	125	M404	E7551021L8D28404.16
H.61	1V1/	20°	125	10	10	10	20	D 64	SY	125	M404	E7551031L8D28404.16
H.62	1V1/	30°	125	10	10	10	20	D 64	SY	125	M404	E7551051L8D28404.16
H.66	1V1/	15°	125	12	10	12	20	D 64	SY	125	M404	E7552021L8D28404.16
H.67	1V1/	20°	125	12	10	12	20	D 64	SY	125	M404	E7552031L8D28404.16
H.70	1V1/	10°	125	15	10	15	20	D 64	SY	125	M404	E7553011L8D28404.16
H.06	1V1/	45°	125	10	10	10	20	D 64	SQ	125	M413	E57140021J328413.16

FABRIC. DE HERRAMIENTAS EN MÁQUINAS DE CNC

– ALTO RENDIMIENTO

Muelas periféricas con banda trapezoidal para obtener formas 1V1 < 30° – máquinas de CNC de alto rendimiento

Productos en ligantes híbrido

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
* H.PE	1B1V	-	100	10	10/15	10	20	D 64	SY	125	HP3	E7521001L8D28H3P.16
* H.PF	1B1V	-	100	12	10/15	12	20	D 64	SY	125	HP3	E7547001L8D28H3P.16
* H.PG	1B1V	-	100	15	10/15	15	20	D 64	SY	125	HP3	E7549001L8D28H3P.16
* H.PL	1B1V	-	125	10	10/15	10	20	D 64	SY	125	HP3	E7551001L8D28H3P.16
* H.PM	1B1V	-	125	12	10/15	12	20	D 64	SY	125	HP3	E7552001L8D28H3P.16
* H.PN	1B1V	-	125	15	10/15	15	20	D 64	SY	125	HP3	E7553001L8D28H3P.16

Muelas periféricas con banda trapezoidal para obtener formas 1V1 < 30° – baja potencia / presión de refrigerante de hasta 8 bar

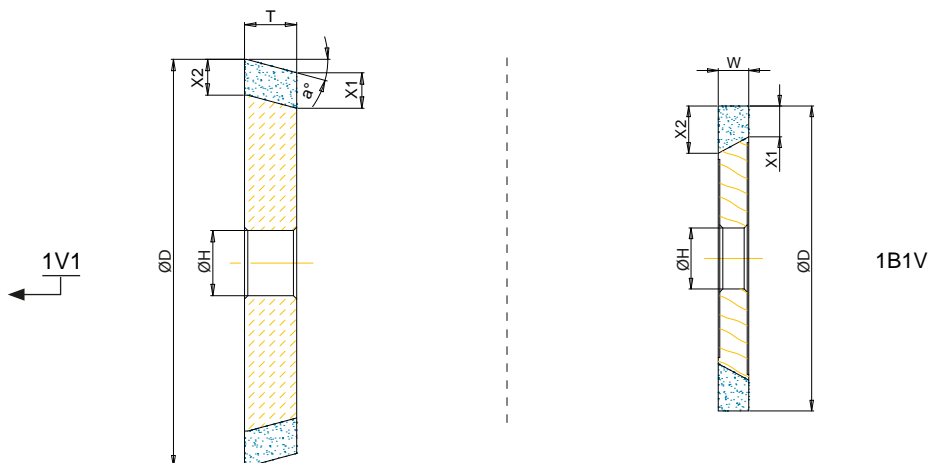
Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
* H.44	1B1V	-	100	10	10/15	10	20	D 64	SY	125	M404	E7521001L8D28404.16
* H.45	1B1V	-	100	12	10/15	12	20	D 64	SY	125	M404	E7547001L8D28404.16
* H.46	1B1V	-	100	15	10/15	15	20	D 64	SY	125	M404	E7549001L8D28404.16
* H.47	1B1V	-	125	10	10/15	10	20	D 64	SY	125	M404	E7551001L8D28404.16
* H.48	1B1V	-	125	12	10/15	12	20	D 64	SY	125	M404	E7552001L8D28404.16
* H.49	1B1V	-	125	15	10/15	15	20	D 64	SY	125	M404	E7553001L8D28404.16

*) ex. 10/15 : $X_1 = 10 / X_2 = 15$

Muelas periféricas de CBN con banda trapezoidal para obtener formas 1V1 < 30° / porosidad natural aparejo HYB

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
* H.1B	1B1V	-	100	10	10/15	10	20	B 76	SA	125	HP4	E75210022Z628H4P.16
* H.2B	1B1V	-	100	15	10/15	15	20	B 91	SA	125	HP4	E75490023Z628H4P.16
* H.3B	1B1V	-	125	10	10/15	10	20	B 76	SA	125	HP4	E75510022Z628H4P.16
* H.4B	1B1V	-	125	15	10/15	15	20	B 91	SA	125	HP4	E75530023Z628H4P.16

*) ex. 10/15 : $X_1 = 10 / X_2 = 15$



Muelas de vaso para máquinas de CNC – herramientas rotatorias, rectificado de ángulo y holgura exterior

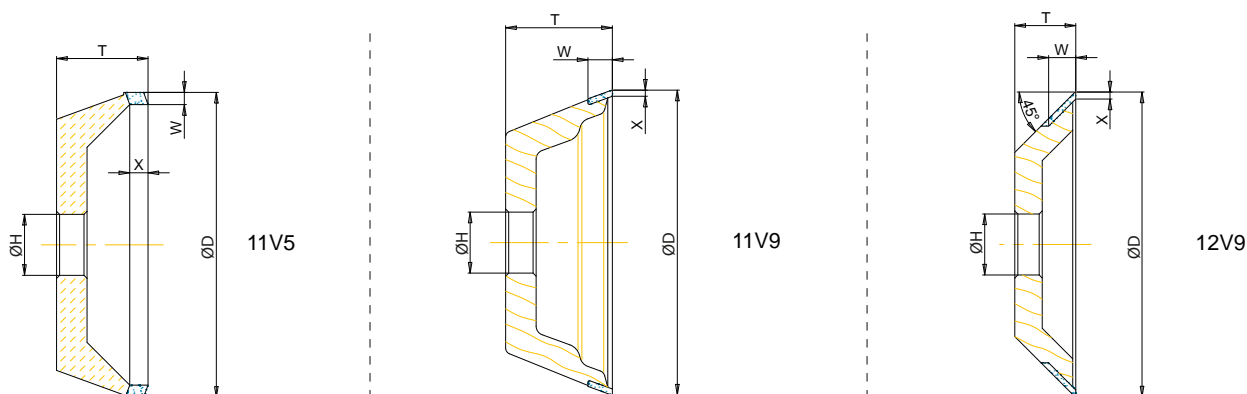
Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
H.03	11V9G	70°	75	8	2	35	20	D 64	SR	125	M414	E40880021Z128414.16
H.01	11V9G	70°	100	10	3	35	20	D 46	SR	100	M414	E39820019Z125414.16
H.02	11V9G	70°	100	10	3	35	20	D 64	SR	125	M414	E39820021Z128414.16

Muelas de vaso para máquinas de CNC – gashing

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
H.04	12V9	45°	100	10	2	20	20	D 64	SR	125	M413	E40890021Z128413.16
H.05	12V9	45°	125	10	2	20	20	D 64	SR	125	M413	E41640021Z128413.16

Muelas acopladas de borde inclinado para máquinas de CNC – herramientas rotatorias, rectificado de holgura en la esfera

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
H.22	11V5/	20°	100	4	6	30	20	D 64	SR	125	M414	E73750021Z128414.16



MUELAS DE DIAMANTE PARA HERRAMIENTAS DE METAL DURO PARA PULIDO DE CNC

Muelas SUPERFIN de acabado de espejo en herramientas rotatorias para máquinas CNC

Productos en ligantes de resina – calidad estándar

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
S.14	14A1		100	6	6	10	20		SUPERFIN1			0389040SUPERFIN1.16
S.18	1V1/	20°	100	10	6	10	20		SUPERFIN1			0040204SUPERFIN1.16
S.19	1V1/	15°	100	10	6	10	20		SUPERFIN1			0069908SUPERFIN1.16
S.20	1V1/	20°	125	10	6	10	20		SUPERFIN1			0345005SUPERFIN1.16
* S.15	1B1V		100	10	6/8	9	20		SUPERFIN1			E409700SUPERFIN1.16
* S.16	1B1V		125	10	6/8	9	20		SUPERFIN1			E409900SUPERFIN1.16
S.11	11V9G	70°	100	10	2	35	20		SUPERFIN1			0339807SUPERFIN1.16
S.12	12V9P	45°	100	10	2	20	20		SUPERFIN1			0800503SUPERFIN1.16
S.13	12V9P	45°	125	10	2	25	20		SUPERFIN1			0800603SUPERFIN1.16

*) ex. '6/8 : $X_1 = 6 / X_2 = 8$

MUELAS DE DIAMANTE Y CBN PARA PERFILADO DE METAL DURO

Muelas de perfil en V para máquinas de CNC – rectificado de perfiles

Productos en ligantes de metal – Calidad Premium

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
M.02	14EE1/	20°	125	2	8	10	20	D 35	S	125	M8	E40320017U828052.16
M.01	14EE1/	30°	125	3	8	8	20	D 46	S	125	M8	E468700191028052.16

Muela periférica para Rollomatic NP5 – rectificado por «peeling» : operación de desbaste

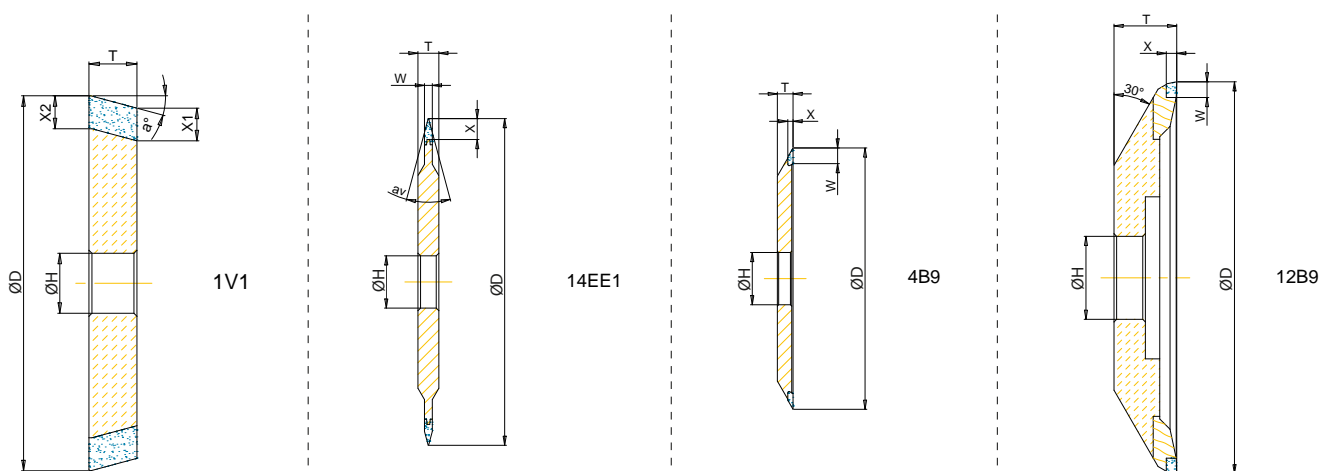
Productos en ligantes de metal – Calidad Premium

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
R.01	4B9/	11°	250	6	8	19,5	31,75	D 91	S	175	M11	E547500R5U832M11.24

Muela periférica para Rollomatic NP5 – rectificado por «peeling» : operación de acabado

Productos en ligantes de resina – Calidad Premium

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
R.02	12B9/	11°	150	6	4	24	31,75	D 25	SR	150	TOP7	E39320015J530TP7.24



MUELAS PERIFÉRICAS DE DIAMANTE Y CBN

Muelas periféricas para diámetro externo y rectificado de superficies

Productos en ligantes de resina – calidad estándar

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
E.12	14A1	-	175	10	6	15	31,75	D 126	WN	75	UNI3	0053205254S19UN3.24
E.13	1A1	-	200	15	5	15	32	D 126	WN	75	UNI3	0701001254S19UN3.25
E.14	14A1	-	300	15	6	22	127	D 126	WN	100	DRY7	0189901254S25DR7.42
E.16	3A1	-	400	15	6	22	127	D 126	WN	75	DRY7	0628303254S18DR7.42
E.18	1A1	-	350	20	5	20	127	D 126	WN	75	UNI3	E881800254S19UN3.42

Muelas periféricas de CBN para diámetro externo y rectificado de superficies

Productos en ligantes de resina – calidad premium

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
E.17	14A1/ASB	-	400	20	4	26	127	B 126	W	50	DRY8	0260301252212DR8.42

Productos en ligantes de resina – calidad estándar

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
E.08	14A1	-	175	10	6	15	31,75	B 151	WD	75	UNI4	005320526X69UN4.24
E.09	1D1V/	-	300	20	4	20	76	B 126	WD	60	UNI4	092740025X614UN4.37
E.15	14A1	-	350	20	4	28	127	B 126	WD	75	DRY8	062280025X618DR8.42
E.10	1D1V/	-	400	30	6	30	127	B 126	WD	75	UNI4	E38800025X618UN4.42

Rectificado en seco – o Ø reducción en máquinas CNC

Productos en ligantes de resina – calidad premium

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
D.30	1A1	-	125	10	6	10	20	D 46	W	100	DRY5	0511707191624DR5.16
D.31	1A1	-	125	10	6	10	20	D 126	W	100	DRY5	0511707251624DR5.16

Productos en ligantes de resina – calidad estándar

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
D.33	1A1	-	100	10	6	10	20	D 107	WN	100	DRY5	0465406244S25DR5.16
D.32	1A1	-	125	10	6	10	20	D 107	WN	100	DRY5	0511707244S25DR5.16

Muelas periféricas de uso general

Productos en ligantes de resina – calidad premium

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
F.01	14A1	-	75	6	6	10	20	D 64	W	125	CNC3	0049804211628CN3.16
F.03	14A1	-	100	8	6	10	20	D 76	W	125	CNC3	0389050221628CN3.16
F.04	1A1	-	100	10	6	10	20	D 91	W	125	CNC3	0465406231628CN3.16
F.05	1A1	-	100	12	6	12	20	D 91	W	125	CNC3	0151303231628CN3.16

Productos en ligantes de resina – calidad estándar

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
F.19	1A1	-	75	10	6	10	20	D 76	WN	125	CNC3	0463002224S28CN3.16
F.20	14A1	-	100	8	6	10	20	D 76	WN	125	CNC3	0389050224S28CN3.16
F.21	14A1	-	125	8	6	13	20	D 76	WN	125	CNC3	0338808224S28CN3.16

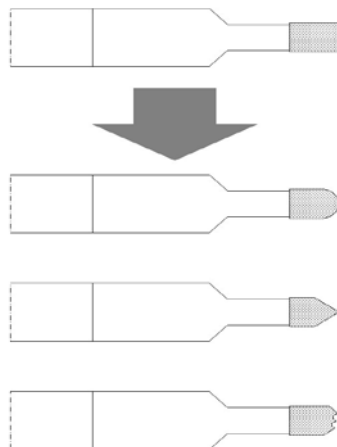


MUELAS DE DIAMANTE PARA PERFILAR

Muelas periféricas de uso general – en caso de solicitarse, equilibradas y rectificadas para el perfil del cliente

Productos en ligantes de resina – calidad premium

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
P.01	3A1	-	75	4	5	6	20	D 64	W	125	RPK	0199709211628291.16
P.02	3A1	-	75	5	5	6	20	D 64	W	125	RPK	0199710211628291.16
P.13	14A1	-	100	3	6	8	20	D 64	W	125	PRO7	0389008211628PR7.16
P.03	14A1	-	100	3	6	8	20	D 64	W	125	RPK	0389008211628291.16
P.14	14A1	-	100	4	6	8	20	D 64	W	125	PRO7	0389006211628PR7.16
P.04	14A1	-	100	4	6	8	20	D 64	W	125	RPK	0389006211628291.16
P.15	14A1	-	100	6	6	10	20	D 76	W	125	PRO7	0389040221628PR7.16
P.05	14A1	-	100	6	6	10	20	D 76	W	125	RPK	0389040221628291.16
P.06	14A1	-	125	3	6	8	20	D 64	W	125	RFK	0338810211628253.16
P.07	14A1	-	125	4	6	8	20	D 64	W	125	RFK	0338820211628253.16
P.08	14A1	-	125	6	6	12	20	D 76	W	125	RFK	0338806221628253.16
P.09	14A1	-	150	3	6	6	20	D 64	W	125	RFK	0299405211628253.16
P.10	14A1	-	150	4	6	10	20	D 64	W	125	RFK	0299414211628253.16
P.11	14A1	-	150	6	6	10	20	D 76	W	125	RFK	0299430221628253.16





MUELAS DE DIAMANTE Y CBN PARA EL RECTIFICADO EN CNC

Muelas periféricas 1V1 para acanalado

Productos en ligantes de resina – calidad estándar

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
F.30	1V1/	20°	100	10	6	10	20	D 91	WN	125	CNC3	0040204234S28CN3.16
F.31	1V1/	20°	100	12	6	12	20	D 91	WN	125	CNC3	0040209234S28CN3.16
F.32	1V1/	20°	125	10	6	10	20	D 91	WN	125	CNC3	0345005234S28CN3.16

Muelas periféricas para máquinas de CNC – herramientas rotatorias, fresado

Productos en ligantes de resina – calidad premium

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
C.12	1V1/	45°	125	10	6	10	20	D 76	W	100	PRO7	0758000221624PR7.16
C.40	1V1/	45°	125	10	6	10	20	D 76	W	100	TOP7	0758000221624TP7.16

Productos en ligantes de resina – calidad estándar

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
C.48	1V1/	45°	125	10	6	10	20	D 76	WN	100	PRO7	0758000224S25PR7.16
C.53	1V1/	45°	125	10	6	10	20	D 76	WN	100	TOP7	0758000224S25TP7.16

Muelas periféricas de CBN con banda en ángulo inclinado

Productos en ligantes de resina – calidad premium

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
B.01	1V1/	45°	125	10	6	10	20	B 107	W	100	PRO8	0758000242224PR8.16
B.28	1V1/	45°	125	10	6	10	20	B 107	W	100	TOP8	0758000242224TP8.16

Productos en ligantes de resina – calidad estándar

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
B.55	1V1/	20°	125	10	6	10	20	B 91	WD	125	CNC2	034500523X628CN2.16
B.40	1V1/	45°	125	10	6	10	20	B 107	WD	100	PRO8	075800024X625PR8.16

Muelas periféricas de uso general

Productos en ligantes de resina – calidad estándar

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
B.50	1A1	-	75	6	4	6	20	B 91	WD	100	CNC6	049420423X625CN6.16
B.51	1A1	-	75	8	4	8	20	B 91	WD	100	CNC6	049420523X625CN6.16
B.35	1A1	-	75	10	6	10	20	B 91	WD	125	CNC2	046300223X628CN2.16
B.52	3A1	-	100	4	6	8	20	B 91	WD	100	CNC6	076830123X625CN6.16
B.53	1A1	-	100	6	6	6	20	B 91	WD	100	CNC6	046540423X625CN6.16
B.54	1A1	-	100	8	6	8	20	B 91	WD	100	CNC6	046540523X625CN6.16
B.36	1A1	-	100	12	6	12	20	B 91	WD	125	CNC2	015130323X628CN2.16
B.37	1A1	-	125	12	6	12	20	B 91	WD	125	CNC2	051170823X628CN2.16

Muelas periféricas con banda trapezoidal para obtener formas $1V1 < 30^\circ$

Productos en ligantes de resina – calidad estándar

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
* F.25	1B1V	-	100	10	6/8	9	20	D 91	WN	125	CNC3	E409700234S28CN3.16
* F.26	1B1V	-	100	12	6/10	11	20	D 91	WN	125	CNC3	E409800234S28CN3.16
* F.27	1B1V	-	125	10	6/8	9	20	D 91	WN	125	CNC3	E409900234S28CN3.16
* F.28	1B1V	-	125	12	6/10	11	20	D 91	WN	125	CNC3	E410000234S28CN3.16

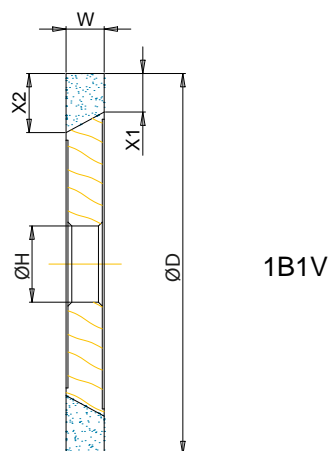
*) ex. '6/8 : $X_1 = 6 / X_2 = 8$

Muelas periféricas con banda trapezoidal para obtener formas $1V1 < 30^\circ$

Productos en ligantes de resina – calidad estándar

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
* B.38	1B1V	-	100	10	6/8	9	20	B 91	WD	125	CNC2	E40970023X628CN2.16
* B.39	1B1V	-	125	10	6/8	9	29	B 91	WD	125	CNC2	E40990023X628CN2.16

*) ex. '6/10 : $X_1 = 6 / X_2 = 10$



Muelas de vaso para máquinas de CNC – herramientas rotatorias, rectificado de ángulo

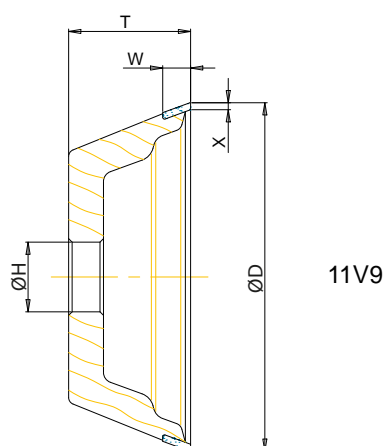
Productos en ligante de resina – calidad premium

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
C.01	11V9G	70°	75	10	2	35	20	D 64	W	125	PRO7	0845403211628PR7.16
C.15	11V9G	70°	75	10	2	35	20	D 64	W	125	TOP7	0845403211628TP7.16
C.02	11V9G	70°	100	10	2	35	20	D 46	W	125	PRO7	0339807191628PR7.16
C.37	11V9G	70°	100	10	2	35	20	D 46	W	125	TOP7	0339807191628TP7.16
C.03	11V9G	70°	100	10	2	35	20	D 64	W	125	PRO7	0339807211628PR7.16
C.16	11V9G	70°	100	10	2	35	20	D 64	W	125	TOP7	0339807211628TP7.16
C.04	11V9G	70°	100	10	2	35	20	D 126	W	125	PRO7	0339807251628PR7.16
C.38	11V9G	70°	100	10	2	35	20	D 126	W	125	TOP7	0339807251628TP7.16
C.05	11V9G	70°	100	10	3	35	20	D 64	W	125	PRO7	0339811211628PR7.16
C.17	11V9G	70°	100	10	3	35	20	D 64	W	125	TOP7	0339811211628TP7.16
C.06	11V9G	70°	100	10	3	35	20	D 91	W	125	PRO7	0339811231628PR7.16
C.39	11V9G	70°	100	10	3	35	20	D 91	W	125	TOP7	0339811231628TP7.16

Muelas de vaso para máquinas de CNC – herramientas rotatorias, rectificado de ángulo

Productos en ligante de resina – calidad estándar

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
C.43	11V9G	70°	75	10	2	35	20	D 64	WN	125	PRO7	0845403214S29PR7.16
C.50	11V9G	70°	75	10	2	35	20	D 64	WN	125	TOP7	0845403214S29TP7.16
C.44	11V9G	70°	100	10	2	35	20	D 64	WN	125	PRO7	0339807214S29PR7.16
C.51	11V9G	70°	100	10	2	35	20	D 64	WN	125	TOP7	0339807214S29TP7.16
C.45	11V9G	70°	100	10	3	35	20	D 64	WN	125	PRO7	0339811214S29PR7.16
C.52	11V9G	70°	100	10	3	35	20	D 64	WN	125	TOP7	0339811214S29TP7.16



Muelas de vaso para máquinas de CNC – herramientas rotatorias, fresado

Productos en ligantes de resina – calidad premium

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
C.09	12V9P	45°	100	10	2	20	20	D 64	W	125	PRO7	0800503211628PR7.16
C.07	12V9P	45°	100	10	2	20	20	D 64	W	125	TOP7	0800503211628TP7.16
C.10	12V9P	45°	125	10	2	25	20	D 64	W	125	PRO7	0800603211628PR7.16
C.08	12V9P	45°	125	10	2	25	20	D 64	W	125	TOP7	0800603211628TP7.16

Productos en ligantes de resina – calidad estándar

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
C.46	12V9P	45°	100	10	2	20	20	D 64	WN	125	PRO7	0800503214S29PR7.16
C.55	12V9P	45°	100	10	2	20	20	D 64	WN	125	TOP7	0800503214S29TP7.16
C.47	12V9P	45°	125	10	2	25	20	D 64	WN	125	PRO7	0800603214S29PR7.16
C.56	12V9P	45°	125	10	2	25	20	D 64	WN	125	TOP7	0800603214S29TP7.16

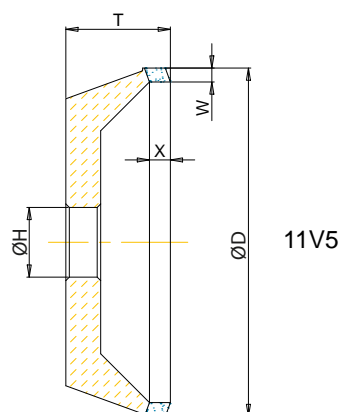
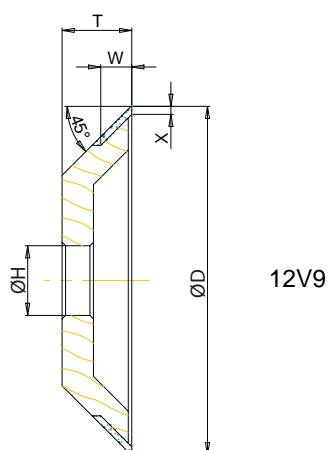
Muelas de vaso con banda en grados para máquinas de CNC – herramientas rotatorias, rectificado de holgura en la esfera

Productos en ligantes de resina – calidad premium

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
C.41	11V5/	20°	100	4	6	30	20	D 46	W	125	TOP7	E194700191628TP7.16
C.14	11V5/	20°	100	4	6	30	20	D 46	W	125	PRO7	E194700191628PR7.16

Productos en ligantes de resina – calidad estándar

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
C.49	11V5/	20°	100	4	6	30	20	D 64	WN	125	PRO7	E194700214S29PR7.16
C.54	11V5/	20°	100	4	6	30	20	D 64	WN	125	TOP7	E194700214S29TP7.16



MUELAS DE DIAMANTE Y CBN PARA EL RECTIFICADO EN MÁQUINAS MANUALES

Muelas de vaso cónicas 70° para rectificado en seco (velocidad recomendada : 3000 r.p.m.)

Productos en ligantes de resina – calidad premium

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
D.03	11V9	70°	100	10	2	35	20	D 91	W	75	DRY5	0170670231618DR5.16
D.04	11V9	70°	100	10	2	35	20	D 126	W	75	DRY5	0170670251618DR5.16
D.05	11V9	70°	100	10	3	35	20	D 91	W	75	DRY5	0175550231618DR5.16
D.06	11V9	70°	100	10	3	35	20	D 126	W	75	DRY5	0175550251618DR5.16
D.07	11V9	70°	100	10	3	35	20	D 126	W	75	UNI3	0175550251618UN3.16
D.26	11V9	70°	125	10	3	35	20	D 181	W	75	DRY7	0312608271618DR7.16

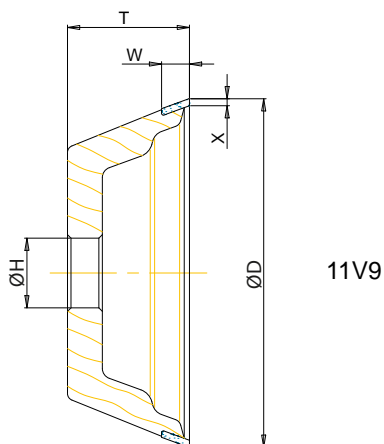
Productos en ligantes de resina – calidad estándar

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
D.40	11V9	70°	100	10	2	35	20	D 91	WN	100	DRY5	0170670234S25DR5.16
D.41	11V9	70°	100	10	2	35	20	D 126	WN	100	DRY5	0170670254S25DR5.16
D.42	11V9	70°	100	10	3	35	20	D 91	WN	100	DRY5	0175550234S25DR5.16
D.43	11V9	70°	100	10	3	35	20	D 126	WN	100	DRY5	0175550254S25DR5.16

Muelas de CBN para rectificado en seco de acero HSS (velocidad recomendada : 6000 r.p.m.)

Productos en ligantes de resina – calidad estándar

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
D.23	11V9	70°	100	10	2	35	20	B 126	WD	75	KS7	017067025X621KS7.16
D.24	11V9	70°	100	10	2	35	20	B 181	WD	75	KS7	017067027X621KS7.16



Muelas de vaso cónicas 45° para rectificado en seco (velocidad recomendada 3000 r.p.m.)

Productos en ligantes de resina – calidad premium

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
D.08	12V9P	45°	100	8	2	20	20	D 91	W	100	DRY5	0800501231624DR5.16
D.09	12V9P	45°	100	8	2	20	20	D 126	W	100	DRY5	0800501251624DR5.16

Productos en ligantes de resina – calidad estándar

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
D.44	12V9P	45°	100	8	2	20	20	D 91	WN	100	DRY5	0800501234S25DR5.16
D.45	12V9P	45°	100	8	2	20	20	D 126	WN	100	DRY5	0800501254S25DR5.16

Muelas de CBN para rectificado en seco de acero HSS (velocidad recomendada : 6000 r.p.m.)

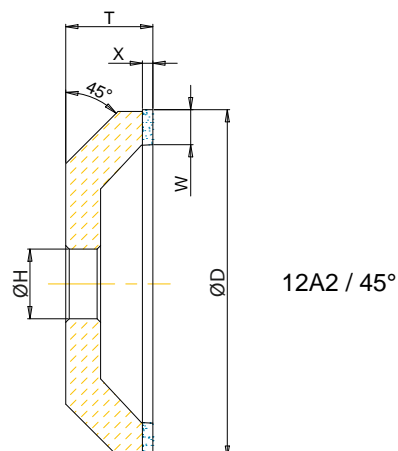
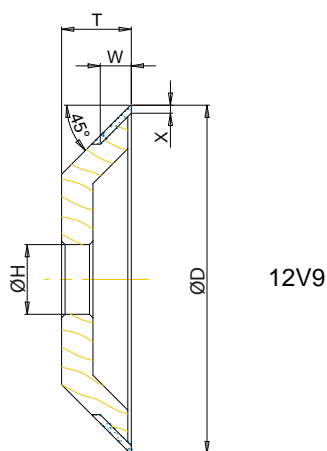
Productos en ligantes de resina – calidad estándar

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
D.25	12V9P	45°	100	8	2	20	20	B 126	WD	100	DRY6	080050125X624DR6.16

Muelas de vaso para afilado seco y húmedo en máquinas manuales

Productos en ligantes de resina

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
U.01	12A2/	45°	100	6	3	25	20	D 107	W	75	UNI3	0017140241618UN3.16
U.20	12A2/	45°	100	10	3	25	20	D 126	W	75	UNI3	0017160251618UN3.16



MUELAS DE CBN PARA EL RECTIFICADO DE HSS EN MÁQUINAS DE CNC

Muelas de vaso de CBN para máquinas CNC – herramientas rotatorias, rectificado de ángulo y holgura exterior

Productos en ligantes de resina – calidad premium

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
B.03	11V9G	70°	100	10	2	35	20	B 91	W	125	PRO8	0339807232228PR8.16
B.29	11V9G	70°	100	10	2	35	20	B 91	W	125	TOP8	0339807232228TP8.16
B.04	11V9G	70°	100	10	2	35	20	B 126	W	125	PRO8	0339807252228PR8.16
B.30	11V9G	70°	100	10	2	35	20	B 126	W	125	TOP8	0339807252228TP8.16
B.05	11V9G	70°	100	10	3	35	20	B 91	W	125	PRO8	0339811232228PR8.16
B.31	11V9G	70°	100	10	3	35	20	B 91	W	125	TOP8	0339811232228TP8.16

Productos en ligantes de resina – calidad estándar

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
B.48	11V9G	70°	75	10	2	35	20	B 91	WD	125	TOP8	084540323X629TP8.16
B.41	11V9G	70°	100	10	2	35	20	B 91	WD	125	TOP8	033980723X629TP8.16
B.42	11V9G	70°	100	10	2	35	20	B 126	WD	125	PRO8	033980725X629PR8.16
B.43	11V9G	70°	100	10	3	35	20	B 91	WD	125	TOP8	033981123X629TP8.16
B.44	11V9G	70°	100	10	3	35	20	B 126	WD	125	PRO8	033981125X629PR8.16

Muelas de vaso de CBN para máquinas CNC – herramientas rotatorias, fresado

Productos en ligantes de resina – calidad premium

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
B.08	12V9P	45°	100	10	2	20	20	B 91	W	100	PRO8	0800503232224PR8.16
B.33	12V9P	45°	100	10	2	20	20	B 91	W	100	TOP8	0800503232224TP8.16
B.07	12V9P	45°	125	10	2	25	20	B 91	W	100	PRO8	0800603232224PR8.16
B.32	12V9P	45°	125	10	2	25	20	B 91	W	100	TOP8	0800603232224TP8.16

Productos en ligantes de resina – calidad estándar

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
B.46	12V9P	45°	100	10	2	20	20	B 91	WD	125	TOP8	080050323X629TP8.16
B.45	12V9P	45°	125	10	2	25	20	B 91	WD	125	TOP8	080060323X629TP8.16

Muelas de vaso de CBN con grados para máquinas de CNC – herramientas rotatorias, rectificado de holgura en la esfera

Productos en ligantes de resina – calidad premium

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
B.09	11V5/	20°	100	4	6	30	20	B 91	W	125	PRO8	E194700232228PR8.16
B.34	11V5/	20°	100	4	6	30	20	B 91	W	125	TOP8	E194700232228TP8.16

Productos en ligantes de resina – calidad estándar

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
B.47	11V5/	20°	100	4	6	30	20	B 91	WD	125	TOP8	E19470023X629TP8.16

DISCOS DE CORTE DE DIAMANTE Y CBN

Discos de corte para rectificado en seco y húmedo de barras de metal duro – ligante **DRY7** para rectificado de corte en seco

Productos en ligantes de resina – calidad premium

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
T.01	1A1R	-	100	1,0	5,0	0,8	20	D 151	W	100	DRY7	0407810261624DR7.16
T.02	1A1R	-	125	1,1	5,0	0,9	20	D 151	W	100	DRY7	0432900261624DR7.16
T.04	1A1R	-	200	1,2	7,0	1,0	20	D 126	W	100	DRY7	0147006251624DR7.16
T.05	1A1R	-	200	1,2	7,0	1,0	22	D 126	W	100	DRY7	0147006251624DR7.18
T.06	1A1R	-	200	1,2	7,0	1,0	32	D 126	W	100	DRY7	0147006251624DR7.25
* T.08	1A1R	-	200	1,2	7,0	1,0	30+3	D 126	W	100	DRY7	0968202251624DR7.55

*) 30+3; estría 30 + 3 estrías de arrastre

Productos en ligantes de resina – calidad estándar

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
T.21	1A1R	-	150	1,2	5,0	1,0	20	D 151	WN	100	DRY7	0436520264S24DR7.16
T.22	1A1R	-	150	1,2	7,0	1,0	20	D 151	WN	100	PRO5	0622005264S24PR5.16
T.23	1A1R	-	150	1,2	7,0	1,0	20	D 151	WN	100	DRY7	0622005264S24DR7.16

Discos de corte para rectificado en seco y húmedo de barras de metal duro – ligante **PRO5** para rectificado de corte húmedo

Productos en ligantes de resina – calidad premium

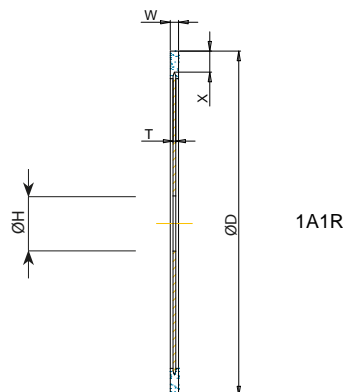
Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
T.10	1A1R	-	100	1,0	5,0	0,8	20	D 151	W	100	PRO5	0407810261624PR5.16
T.11	1A1R	-	125	1,1	5,0	0,9	20	D 151	W	100	PRO5	0432900261624PR5.16
T.13	1A1R	-	200	1,2	7,0	1,0	20	D 126	W	100	PRO5	0147006251624PR5.16
T.14	1A1R	-	200	1,2	7,0	1,0	22	D 126	W	100	PRO5	0147006251624PR5.18
T.15	1A1R	-	200	1,2	7,0	1,0	32	D 126	W	100	PRO5	0147006251624PR5.25
* T.16	1A1R	-	200	1,2	7,0	1,0	30+3	D 126	W	100	PRO5	0968202251624PR5.55

*) 30+3; estría 30 + 3 estrías de arrastre

Discos de corte de CBN para rectificado en seco y húmedo de barras HSS

Productos en ligantes de resina – calidad estándar

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
T.17	1A1R	-	150	1,2	7,0	1,0	20	B 151	WD	100	CNC2	062200526X624CN2.16
T.18	1A1R	-	200	1,2	7,0	1,0	20	B 151	WD	100	CNC2	014700626X625CN2.16
T.19	1A1R	-	100	1,1	5,0	0,8	20	B 151	WD	100	CNC2	040780626X625CN2.16
T.20	1A1R	-	125	1,3	5,0	1,0	20	B 151	WD	100	CNC2	043291126X625CN2.16



MUELAS DE DIAMANTE PARA SIERRAS DE METAL DURO

Muelas de plato para rectificado frontal – sierras circulares con punta de carburo

– acopladas a la Vollmer CHP-CX-CHC

Productos en ligantes de resina

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
V.24	4V2	35°	125	3,5	2	12	32	D 64	WN	100	CNC3	0532000214S25CN3.25

Muelas de plato para rectificado frontal – sierras circulares con punta de carburo

– acopladas a la Woodtronic o la Akemat B

Productos en ligantes de resina

St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
V.25	4V2	35°	160	3,5	2	12	32	D 64	WN	125	CNC3	0920400214S27CN3.25

Muelas de plato para rectificado frontal – sierras circulares con punta de carburo

– acopladas a la Vollmer CH o la Woodtronic NC5

Productos en ligantes de resina

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
V.26	4V2	35°	200	3,5	2	12	32	D 54	WN	125	CNC3	0822000204S27CN3.25

Muelas de plato para rectificado frontal – sierras circulares de diente estrecho – acopladas a la Vollmer CHP-CX-CHC

Productos en ligantes de resina – calidad premium

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
V.22	SHARK5	25°	125	17	1,3	13	32	D 64	W	125	PRO5	E734700211628PR5.25

Productos en ligantes de resina – calidad estándar

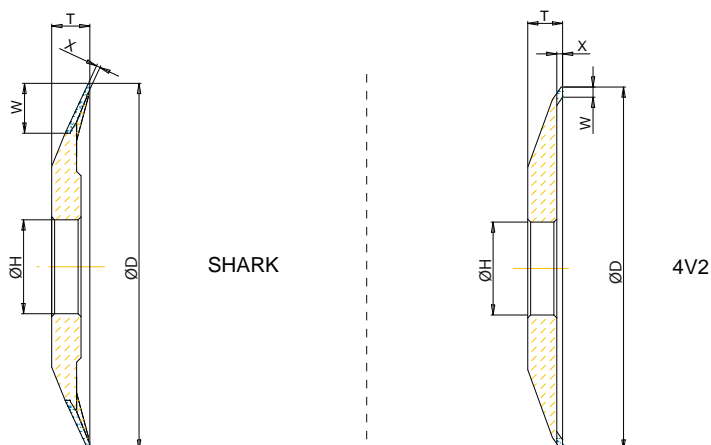
Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
V.27	SHARK5	25°	125	17	1,3	13	32	D 64	WN	125	PRO5	E734700214S28PR5.25
V.28	SHARK4	20°	125	17	1,5	12	32	D 64	WN	125	PRO5	E734400214S28PR5.25

Muelas de plato para rectificado frontal – sierras circulares de diente estrecho

– acopladas a la Vollmer CHD o la Woodtronic NC5

Productos en ligantes de resina

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
V.29	SHARK4	20°	200	17	1,5	12	32	D 64	WN	125	CNC7	E736600214S27CN7.25
V.34	SHARK4	20°	200	17	1,5	12	32	D 46	WN	100	CNC5	E736600194S25CN5.25



Muelas de plato para rectificado lateral – sierras circulares con punta de carburo
– acopladas a la Vollmer Duo CHF

Productos en ligantes de resina

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
V.32	3A1		100	4	6	10	32	D 76	WN	100	UNI3	0426100224S25UN3.25

Muelas de vaso de doble banda para rectificado trasero – sierras circulares con punta de carburo

Productos en ligantes de resina – calidad estándar

Código St.	Forma	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
V.30	11VV9	125	5	6	20	32	D46/126	WN/WN	100/125	CNC3/CN3	E219800564S62588.25

Muelas de vaso de doble banda para rectificado trasero de sierra circular
– acopladas a la Vollmer CHD o la ABN CNC 600

Productos en ligantes de resina – calidad premium

St.	Forma	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
V.18	11AA2/AS	125	5	8	20	32	D46/126	W/W	100/125	DRY7/DRY7	E474100561662586.25
V.19	11AA2/AS	125	5	8	20	32	D46/126	KR/KR	100/125	CNC3/UNI3	E47410056Z462565.25

Muelas de vaso de doble banda para rectificado trasero de sierra circular – acopladas a la Vollmer CX

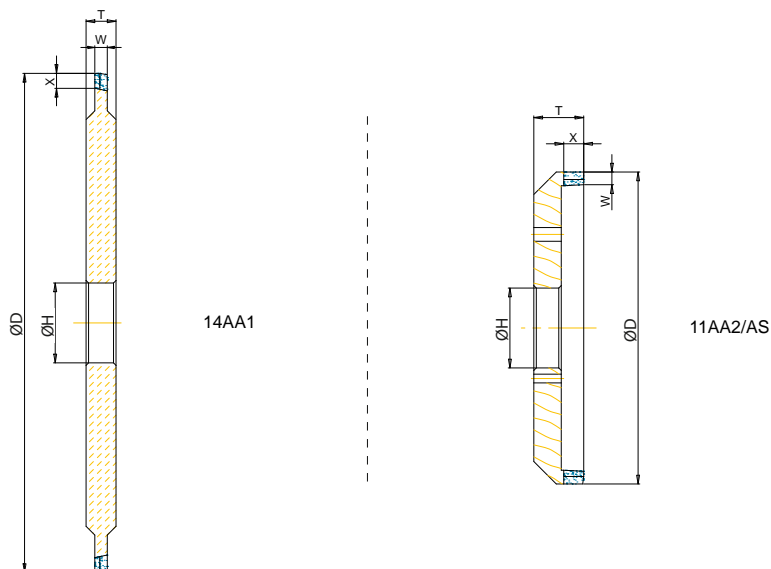
Productos en ligantes de resina – calidad premium

Código St.	Forma	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
V.20	11AA2/AS	125	5	6	18	32	D46/126	W/W	100/125	DRY7/DRY7	E274401561662586.25
V.21	11AA2/AS	125	5	6	18	32	D46/126	KR/KR	100/125	CNC3/UNI3	E27440156Z462565.25

Muelas de disco de banda para rectificado trasero de sierra circular – acopladas a la Woodtronic NC5

Productos en ligantes de resina – calidad estándar

Código St.	Forma	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
V.31	14AA1	200	5	6	12	32	D46/126	WN/WN	100/125	CNC3/CNC3	0386801564S48588.25



MUELAS DE DIAMANTE Y CBN PARA POLICRISTALINO

Muelas de vaso cilíndricas para PCD – afilado de herramientas de PCBN en máquinas EWAG RS15 o Coborn

Productos en ligantes vitrificado – Calidad Premium

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
PC5	11A2H		147	2	4	40	40+2	D 20	SP	125	V6DM	V071300G41UMF6DM.FD
PC4	6A2H		148	3	4	40	40+2	D 20	SP	125	V6DM	V030400G41UMF6DM.FD
PC3	6A2H		150	6	6	40	40+2	D 20	SP	125	V6DM	V009100G41UMF6DM.FD
PC2	6A2H		150	10	8	40	40+2	D 20	SP	125	V6DM	V002202G41UMF6DM.FD
PC6	6A2H		149	14	8	40	40+2	D 20	SP	125	V6DM	V028402G41UMF6DM.FD
PC1	6A2H		150	20	9	40	40+2	D 20	SP	125	V6DM	V018703G41UMF6DM.FD

MUELAS DE DIAMANTE Y CBN PARA CUCHILLAS

Muelas de vaso cilíndricas para afilado seco y húmedo en máquinas manuales

Productos en ligantes de resina

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
U.12	6A2	-	150	10	4	27	20	D 46	W	68	UNI3	0014360191616UN3.16

Muelas de vaso cilíndricas para afilado de hojas lineales – estría para máquinas Göckel

Productos en ligantes de resina

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
U.23	6A2H	-	200	6	6	42	50	D 151	WN	100	DRY7	E321001264S25DR7.31

Muelas de vaso cilíndricas de CBN para afilado de hojas lineales – acopladas a máquinas Göckel

Productos en ligantes de resina

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
U.16	6A2H	-	200	6	6	42	50	B 151	WD	100	CNC4	E32100126X625CN4.51

Muelas de vaso cilíndricas para afilado de hojas lineales – acopladas a máquinas MVM

Productos en ligantes de resina

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
U.11	6A2	-	150	6	3	50	20	D 107	W	75	UNI3	0087502241618UN3.16

Muelas de vaso cilíndricas de CBN para afilado de hojas lineales – acopladas a máquinas MVM

Productos en ligantes de resina

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
U.02	6A2	-	125	5	3	45	20	B 151	W	75	UNI6	0235912262218UN6.16
U.06	6A2S	-	150	5	4	50	20	B 151	W	75	RCS	0706700262218311.16
U.18	6A2	-	150	5	4	50	20	B 151	W	75	RCS	0087505262218311.16

Muelas de vaso cilíndricas de CBN para afilado de hojas lineales – acopladas a máquinas MVM K250

Productos en ligantes de resina

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
U.19	6A2H	-	250	6	6	34	127	B 151	W	75	R058	0130901262218058.42

MUELAS DE CBN PARA SIERRAS CIRCULARES Y DE CINTA

Muelas radiales para perfilado de dientes – sierras circulares HSS – acopladas a la Businaro

Productos en ligantes de resina

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
L.41	14FF1/	R0,65	150	1,3	5	8	32	B 107	WD	125	TOP6	E97300324X628TP6.25
L.37	14FF1/	R0,8	150	1,6	5	8	32	B 107	WD	125	TOP6	E97300424X628TP6.25
L.38	14FF1/	R1,0	150	2	5	8	32	B 107	WD	125	TOP6	E97300124X628TP6.25
L.39	14FF1/	R1,25	150	2,5	5	8	32	B 107	WD	125	TOP6	E97300224X628TP6.25
L.40	14FF1/	R1,5	150	3	5	8	32	B 107	WD	125	TOP6	E97300024X628TP6.25

Muelas radiales para perfilado de dientes – sierras circulares HSS – acopladas a la Loroch

Productos en ligantes de resina

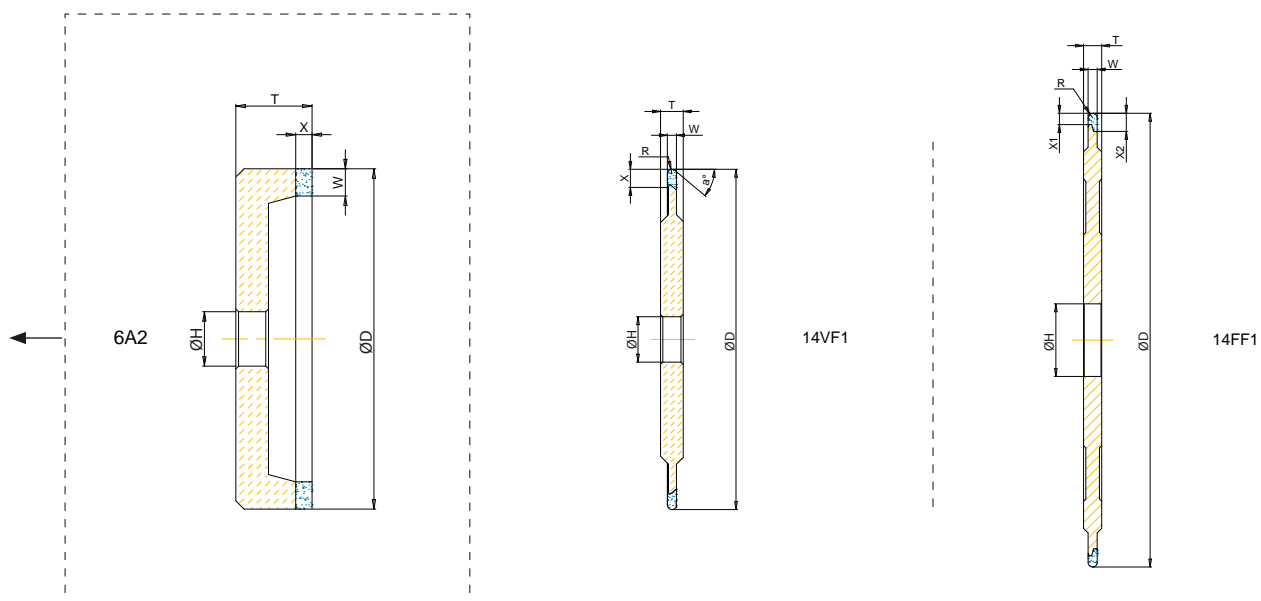
Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
L.42	14FF1/	R0,65	200	1,3	8	8	32	B 107	WD	125	TOP6	023690324X628TP6.25
* L.24	14FF1/	R1	200	2	5 / 8	8	32	B 107	WD	125	CNC6	E44920424X628CN6.25
* L.34	14FF1/	R2	200	4	5 / 8	8	32	B 107	WD	125	TOP6	E44920524X628TP6.25
* L.35	14FF1/	R1,5	200	3	5 / 8	8	32	B 107	WD	125	TOP6	E44920224X628TP6.25
* L.36	14FF1/	R1	200	2	5 / 8	8	32	B 107	WD	125	TOP8	E44920424X628TP8.25
* L.43	14FF1/	R0,65	200	1,3	5 / 8	8	32	B 91	WD	110	TOP6	E44921523X626TP6.25

*) ex. '5 / 8 (X1 = 5 / X2 = 8)

Muelas de disco perfiladas para perfilado de dientes – sierras de cinta HSS – acopladas a MVM - PG

Productos en ligantes de resina – calidad estándar

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
L.25	14VF1/	40°	150	4	8	10	32	B 181	WD	125	TOP6	E83500127X629TP6.25
L.26	14VF1/	40°	150	4	8	10	32	B 180	WD	125	CNC8	E8350012VX629CN8.25
L.33	14VF1/	R1,5	150	4	8	10	32	B 181	WD	125	TOP6	E83500427X629TP6.25



MUELAS DE VASO DE DIAMANTE Y CBN PARA RECTIFICADO MANUAL

Muelas de disco para afilado seco y húmedo en máquinas manuales

Productos en ligantes de resina – calidad premium

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
U.10	13A2	20°	150	6	4	21	20	D 91	W	75	UNI3	0022640231620UN3.16

Productos en ligantes de resina – calidad estándar

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
U.25	13A2	20°	150	5	2	19	20	D 91	WN	75	UNI3	0022230234519UN3.16
U.28	13A2	20°	150	6	4	21	20	D 54	WN	75	UNI3	0022640204519UN3.16
U.29	13A2	20°	150	6	4	21	20	D 91	WN	75	UNI3	0022640234520UN3.16
U.27	13A2	20°	150	6	4	21	20	D 151	WN	75	UNI3	0022640264519UN3.16

Muelas de plato de CBN para afilado seco y húmedo en máquinas manuales

Productos en ligantes de resina – calidad premium

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
U.03	13A2	20°	150	4	3	20	20	B 151	W	75	UNI6	0022420262218UN6.16

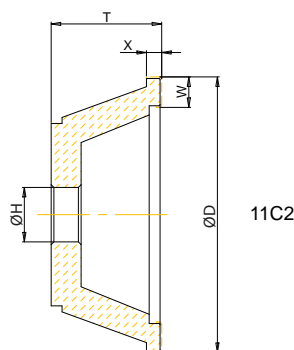
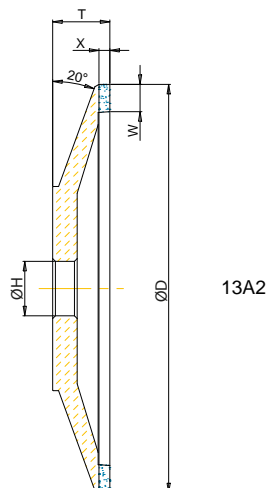
Productos en ligantes de resina – calidad estándar

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
U.15	13A2	-	150	4	3	20	20	B 151	WD	75	UNI6	002242026X618UN6.16

Muelas de vaso para afilado de cinceles para pantografía

Productos en ligantes de resina

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
U.30	11C2	-	100	10	5	40	20	D 151	S	200	GAL	8990016262634014.FD





MUELAS DE DIAMANTE Y CBN PARA RECTIFICADO INTERNO

Muelas cilíndricas de CBN para rectificado interno

Productos en ligantes de resina

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
I.05	1A1	-	50	10	4	10	20	B 151	W	100	UNI4	0175104262224UN4.16

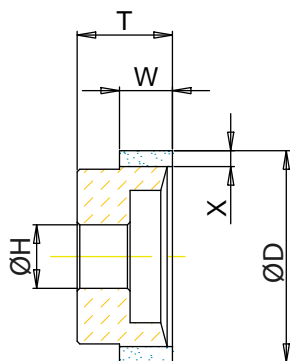
Muelas cilíndricas de diamante con extensión lateral para rectificado interno

Productos en ligantes de resina

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
I.06	6A9P	-	30	10	3	20	8	D 126	W	100	UNI3	0589602251624UN3.06
I.07	6A9P	-	35	10	3	18	8	D 126	W	100	UNI3	E749000251624UN3.06

Productos en ligantes de resina – calidad estándar

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
I.01	6A9P	-	25	10	2	20	8	B 151	W	100	UNI4	0778700262224UN4.06
I.02	6A9P	-	30	10	3	20	8	B 151	W	100	UNI4	0589602262224UN4.06
I.03	6A9P	-	35	10	3	18	8	B 151	W	100	UNI4	E749000262224UN4.06
I.04	6A9P	-	40	10	3	30	10	B 151	W	100	UNI4	E854300262224UN4.07



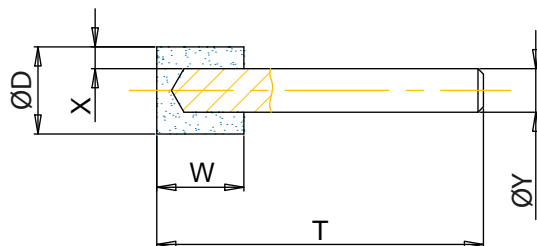
6A9P

Pivotes cilíndricos de diamante para rectificado interno y con guía

Productos en ligantes de resina

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø Y		Abra-sivo	Cal.	Conc.	Aparejo		Código
I.08	1U1W	-	3	5	0,90	65	3	vástago	D 15	S	100	RL2	*	0246600116024001.G3
I.09	1U1W	-	3	5	0,90	65	3	vástago	D 126	W	100	RFK	***	0246600251624253.G3
I.10	1U1W	-	3	5	0,90	65	3	vástago	D 126	W	100	RXR	**	0246600251624331.G3
I.13	1U1W	-	4	6	0,75	66	3	vástago	D 15	S	100	RL2	*	0293600116024001.G3
I.14	1U1W	-	4	6	0,75	66	3	vástago	D 126	W	100	RFK	***	0293600251624253.G3
I.15	1U1W	-	4	6	0,75	66	3	vástago	D 126	W	100	RXR	**	0293600251624331.G3
I.18	1U1W	-	5	6	1,50	66	3	vástago	D 15	S	100	RL2	*	0246700116024001.G3
I.19	1U1W	-	5	6	1,50	66	3	vástago	D 126	W	100	RFK	***	0246700251624253.G3
I.20	1U1W	-	5	6	1,50	66	3	vástago	D 126	W	100	RXR	**	0246700251624331.G3
I.24	1U1W	-	6	8	1,50	68	6	vástago	D 15	S	100	RL2	*	0246800116024001.G6
I.25	1U1W	-	6	8	1,50	68	6	vástago	D 126	W	100	RFK	***	0246800251624253.G6
I.26	1U1W	-	6	8	1,50	68	6	vástago	D 126	W	100	RXR	**	0246800251624331.G6
I.23	1U1W	-	6	3,5	1,20	45	6	vástago	D 76	W	125	RFK	***	0892700221628253.G6
I.29	1U1W	-	6,5	3,5	1,45	45	6	vástago	D 76	W	125	RFK	***	0892701221628253.G6
I.30	1U1W	-	7	3,5	1,70	45	6	vástago	D 76	W	125	RFK	***	0892702221628253.G6
I.31	1U1W	-	7	8	1,50	68	6	vástago	D 15	S	100	RL2	*	0275500116024001.G6
I.32	1U1W	-	7	8	1,50	68	6	vástago	D 126	W	100	RFK	***	0275500251624253.G6
I.33	1U1W	-	7	8	1,50	68	6	vástago	D 126	W	100	RXR	**	0275500251624331.G6
I.36	1U1W	-	8	10	2,00	70	6	vástago	D 15	S	100	RL2	*	0246900116024001.G6
I.37	1U1W	-	8	10	2,00	70	6	vástago	D 126	W	100	RFK	***	0246900251624253.G6
I.38	1U1W	-	8	10	2,00	70	6	vástago	D 126	W	100	RXR	**	0246900251624331.G6
I.41	1U1W	-	9	10	2,00	70	6	vástago	D 15	S	100	RL2	*	0294100116024001.G6
I.42	1U1W	-	9	10	2,00	70	6	vástago	D 126	W	100	RFK	***	0294100251624253.G6
I.43	1U1W	-	9	10	2,00	70	6	vástago	D 126	W	100	RXR	**	0294100251624331.G6
I.46	1U1W	-	10	11	2,00	71	6	vástago	D 15	S	100	RL2	*	0247000116024001.G6
I.48	1U1W	-	10	11	2,00	71	6	vástago	D 151	W	100	RFK	***	0247000261624253.G6
I.49	1U1W	-	10	11	2,00	71	6	vástago	D 151	W	100	RXR	**	0247000261624331.G6
I.52	1U1W	-	12	11	3,00	71	6	vástago	D 15	S	100	RL2	*	0247100116024001.G6
I.53	1U1W	-	12	11	3,00	71	6	vástago	D 151	W	100	RFK	***	0247100261624253.G6
I.54	1U1W	-	12	11	3,00	71	6	vástago	D 151	W	100	RXR	**	0247100261624331.G6

*) ligante suave para superacabado, **) ligante medio, ***) ligante duro



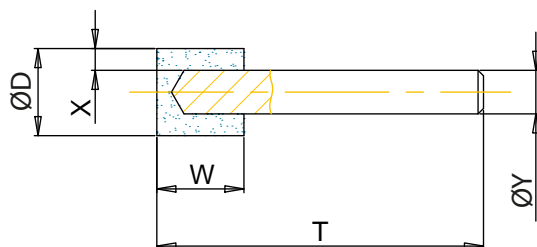
1U1W

Pivotes cilíndricos de CBN para rectificado interno y con guía

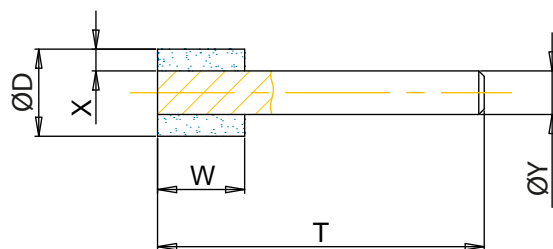
Productos en ligantes de resina

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø Y	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código	
I.11	1U1W	-	3	5	0,90	65	3	vástago	B 126	W	100	RCR **	0246600252224151.G3
I.12	1U1W	-	3	5	0,90	65	3	vástago	B 126	W	100	RFK ***	0246600252224253.G3
I.16	1U1W	-	4	6	0,75	66	3	vástago	B 126	W	100	RCR **	0293600252224151.G3
I.17	1U1W	-	4	6	0,75	66	3	vástago	B 126	W	100	RFK ***	0293600252224253.G3
I.21	1U1W	-	5	6	1,50	66	3	vástago	B 126	W	100	RCR **	0246700252224151.G3
I.22	1U1W	-	5	6	1,50	66	3	vástago	B 126	W	100	RFK ***	0246700252224253.G3
I.27	1U1W	-	6	8	1,50	68	6	vástago	B 126	W	100	RCR **	0246800252224151.G6
I.28	1U1W	-	6	8	1,50	68	6	vástago	B 126	W	100	RFK ***	0246800252224253.G6
I.34	1U1W	-	7	8	1,50	68	6	vástago	B 126	W	100	RCR **	0275500252224151.G6
I.35	1U1W	-	7	8	1,50	68	6	vástago	B 126	W	100	RFK ***	0275500252224253.G6
I.39	1U1W	-	8	10	2,00	70	6	vástago	B 126	W	100	RCR **	0246900252224151.G6
I.40	1U1W	-	8	10	2,00	70	6	vástago	B 126	W	100	RFK ***	0246900252224253.G6
I.44	1U1W	-	9	10	2,00	70	6	vástago	B 126	W	100	RCR **	0294100252224151.G6
I.45	1U1W	-	9	10	2,00	70	6	vástago	B 126	W	100	RFK ***	0294100252224253.G6
I.47	1U1W	-	10	11	2,00	71	6	vástago	B 126	W	100	RCR **	0247000252224151.G6
I.50	1U1W	-	10	11	2,00	71	6	vástago	B 151	W	100	RCR **	0247000262224151.G6
I.51	1U1W	-	10	11	2,00	71	6	vástago	B 151	W	100	RFK ***	0247000262224253.G6
I.55	1U1W	-	12	11	3,00	71	6	vástago	B 151	W	100	RCR **	0247100262224151.G6
I.56	1U1W	-	12	11	3,00	71	6	vástago	B 151	W	100	RFK ***	0247100262224253.G6

*) ligante suave para superacabado, **) ligante medio, ***) ligante duro



1U1W



1A1W

Pivotes cilíndricos de diamante para rectificado interno y con guía

Productos en ligante electrogalvanizado

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø Y		Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
I.58	1U1W	-	1,5	5	0,2	55	3	vástago	D 76	S	200	GAL	8000501222634014.GD
I.59	1U1W	-	1,5	5	0,2	55	3	vástago	D 107	S	200	GAL	8000501242634014.GD
I.61	1U1W	-	2,0	5	0,2	55	3	vástago	D 76	S	200	GAL	8000502222634014.GD
I.62	1U1W	-	2,0	5	0,2	55	3	vástago	D 107	S	200	GAL	8000502242634014.GD
I.64	1U1W	-	2,5	5	0,2	55	3	vástago	D 76	S	200	GAL	8000503222634014.GD
I.65	1U1W	-	2,5	5	0,2	55	3	vástago	D 107	S	200	GAL	8000503242634014.GD
I.67	1U1W	-	3,0	5	0,2	60	3	vástago	D 76	S	200	GAL	8000504222634014.GD
I.68	1U1W	-	3,0	5	0,2	60	3	vástago	D 107	S	200	GAL	8000504242634014.GD
I.70	1U1W	-	3,5	5	0,2	60	3	vástago	D 107	S	200	GAL	8000400242634014.GD
I.72	1U1W	-	4,0	5	0,2	60	3	vástago	D 107	S	200	GAL	8000401242634014.GD
I.74	1U1W	-	4,5	6	0,2	60	3	vástago	D 107	S	200	GAL	8000402242634014.GD
I.76	1U1W	-	5,0	6	0,2	60	3	vástago	D 107	S	200	GAL	8000403242634014.GD
I.78	1U1W	-	6,0	8	0,2	80	6	vástago	D 151	S	200	GAL	8000505262634014.GD
I.80	1U1W	-	5,0	8	0,2	80	6	vástago	D 151	S	200	GAL	8000506262634014.GD
I.82	1U1W	-	7,0	10	0,2	80	6	vástago	D 151	S	200	GAL	8000404262634014.GD
I.84	1U1W	-	8,0	10	0,2	80	6	vástago	D 151	S	200	GAL	8000405262634014.GD
I.86	1U1W	-	9,0	10	0,2	80	6	vástago	D 151	S	200	GAL	8000406262634014.GD
I.96	1A1W	-	10,0	10	0,2	70	8	vástago	D 151	S	200	GAL	8003700262634014.GD
I.88	1U1W	-	10,0	10	0,2	80	6	vástago	D 151	S	200	GAL	8000407262634014.GD
I.97	1A1W	-	12,0	10	0,2	70	8	vástago	D 151	S	200	GAL	8003701262634014.GD
I.90	1U1W	-	12,0	10	0,2	90	6	vástago	D 151	S	200	GAL	8000408262634014.GD
I.92	1U1W	-	14,0	10	0,2	90	6	vástago	D 151	S	200	GAL	8000409262634014.GD
I.98	1A1W	-	15,0	10	0,2	70	8	vástago	D 151	S	200	GAL	8003702262634014.GD
I.94	1U1W	-	15,0	10	0,2	90	6	vástago	D 151	S	200	GAL	8000410262634014.GD
I.99	1A1W	-	18,0	10	0,2	100	8	vástago	D 151	S	200	GAL	8003704262634014.GD
I.A0	1A1W	-	20,0	10	0,2	100	8	vástago	D 151	S	200	GAL	8003705262634014.GD

Pivotes cilíndricos de CBN para rectificado interno y con guía

Productos en ligante electrogalvanizado

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø Y		Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
I.60	1U1W	-	1,5	5	0,2	55	3	vástago	B 107	S	200	GAL	8000501242934014.GD
I.63	1U1W	-	2,0	5	0,2	55	3	vástago	B 107	S	200	GAL	8000502242934014.GD
I.66	1U1W	-	2,5	5	0,2	55	3	vástago	B 107	S	200	GAL	8000503242934014.GD
I.69	1U1W	-	3,0	5	0,2	60	3	vástago	B 107	S	200	GAL	8000504242934014.GD
I.71	1U1W	-	3,5	5	0,2	60	3	vástago	B 107	S	200	GAL	8000400242934014.GD
I.73	1U1W	-	4,0	5	0,2	60	3	vástago	B 107	S	200	GAL	8000401242934014.GD
I.75	1U1W	-	4,5	6	0,2	60	3	vástago	B 107	S	200	GAL	8000402242934014.GD
I.77	1U1W	-	5,0	6	0,2	60	3	vástago	B 107	S	200	GAL	8000403242934014.GD
I.79	1U1W	-	6,0	8	0,2	80	6	vástago	B 181	S	200	GAL	8000505272934014.GD
I.81	1U1W	-	5,0	8	0,2	80	6	vástago	B 181	S	200	GAL	8000506272934014.GD
I.83	1U1W	-	7,0	10	0,2	80	6	vástago	B 181	S	200	GAL	8000404272934014.GD
I.85	1A1W	-	8,0	10	0,2	80	6	vástago	B 181	S	200	GAL	8000405272934014.GD
I.87	1A1W	-	9,0	10	0,2	80	6	vástago	B 181	S	200	GAL	8000406272934014.GD
I.89	1U1W	-	10,0	10	0,2	80	6	vástago	B 181	S	200	GAL	8000407272934014.GD
I.91	1U1W	-	12,0	10	0,2	90	6	vástago	B 181	S	200	GAL	8000408272934014.GD
I.93	1A1W	-	14,0	10	0,2	90	6	vástago	B 181	S	200	GAL	8000409272934014.GD
I.95	1A1W	-	15,0	10	0,2	90	6	vástago	B 181	S	200	GAL	8000410272934014.GD

Pivotes de cabeza redonda de diamante

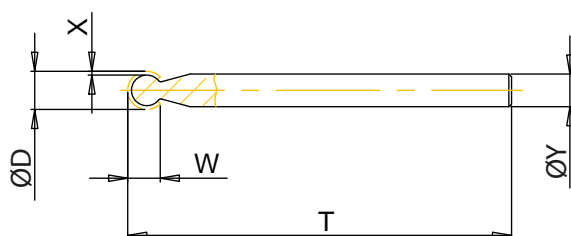
Productos en ligante electrogalvanizado

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø Y		Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
I.R1	1R1W	R1	2,0	2,0	0,19	50	3	vástago	D 151	S	200	GAL	8002202262634014.GD
I.R3	1R1W	R1,5	3,0	3,0	0,19	50	3	vástago	D 151	S	200	GAL	8002203262634014.GD
I.R5	1R1W	R1,75	3,5	3,5	0,19	50	3	vástago	D 151	S	200	GAL	8002200262634014.GD
I.R6	1R1W	R2	4,0	4,0	0,19	50	3	vástago	D 151	S	200	GAL	8002204262634014.GD
I.R8	1R1W	R2,25	4,5	4,5	0,19	50	3	vástago	D 151	S	200	GAL	8002201262634014.GD
I.0R	1R1W	R2,5	5,0	5,0	0,19	70	3	vástago	D 151	S	200	GAL	8002205262634014.GD
I.2R	1R1W	R3	6,0	6,0	0,19	70	6	vástago	D 151	S	200	GAL	8002206262634014.GD
I.4R	1R1W	R3,5	7,0	7,0	0,19	70	6	vástago	D 151	S	200	GAL	8002207262634014.GD
I.6R	1R1W	R4	8,0	8,0	0,19	70	6	vástago	D 151	S	200	GAL	8002208262634014.GD
I.8R	1R1W	R4,5	9,0	9,0	0,19	70	6	vástago	D 151	S	200	GAL	8002209262634014.GD
I.AR	1R1W	R5	10,0	10,0	0,19	70	6	vástago	D 151	S	200	GAL	8002210262634014.GD

Pivotes de cabeza redonda de CBN

Productos en ligante electrogalvanizado

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø Y		Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
I.R0	1R1W	R1	2,0	2,0	0,19	50	3	vástago	B 107	SB	200	GAL	8002202242934014.GD
I.R2	1R1W	R1,5	3,0	3,0	0,19	50	3	vástago	B 107	SB	200	GAL	8002203242934014.GD
I.R4	1R1W	R1,75	3,5	3,5	0,19	50	3	vástago	B 107	SB	200	GAL	8002200242934014.GD
I.R7	1R1W	R2	4,0	4,0	0,19	50	3	vástago	B 181	SB	200	GAL	8002204272934014.GD
I.R9	1R1W	R2,25	4,5	4,5	0,19	50	3	vástago	B 181	SB	200	GAL	8002201272934014.GD
I.1R	1R1W	R2,5	5,0	5,0	0,19	70	3	vástago	B 181	S	200	GAL	8002205272934014.GD
I.3R	1R1W	R3	6,0	6,0	0,19	70	6	vástago	B 181	SB	200	GAL	8002206272934014.GD
I.5R	1R1W	R3,5	7,0	7,0	0,19	70	6	vástago	B 181	SB	200	GAL	8002207272934014.GD
I.7R	1R1W	R4	8,0	8,0	0,19	70	6	vástago	B 181	SB	200	GAL	8002208272934014.GD
I.9R	1R1W	R4,5	9,0	9,0	0,19	70	6	vástago	B 181	SB	200	GAL	8002209272934014.GD
I.BR	1R1W	R5	10,0	10,0	0,19	70	6	vástago	B 181	S	200	GAL	8002210272934014.GD



1R1W

Pivotes de cabeza cónica de diamante.

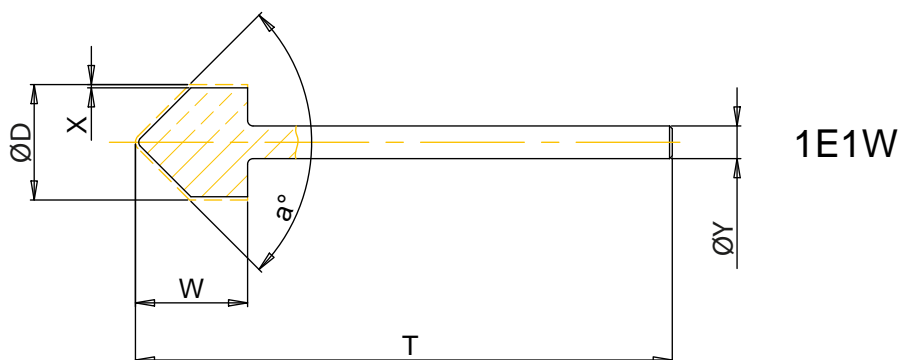
Productos en ligante electrogalvanizado

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø Y	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código	
I.V0	1E1W/	60°	8,0	10,0	0,20	80	6	vástago	D 151	S	200	GAL	8004600262634014.GD
I.V2	1E1W/	60°	10,0	10,0	0,20	80	6	vástago	D 151	S	200	GAL	8004601262634014.GD
I.V4	1E1W/	60°	12,0	10,0	0,20	80	6	vástago	D 151	S	200	GAL	8004602262634014.GD
I.V6	1E1W/	90°	8,0	10,0	0,20	80	6	vástago	D 151	S	200	GAL	8004603262634014.GD
I.V8	1E1W/	90°	10,0	10,0	0,20	80	6	vástago	D 151	S	200	GAL	8004604262634014.GD
I.V1V	1E1W/	90°	12,0	10,0	0,20	80	6	vástago	D 151	S	200	GAL	8004605262634014.GD

Pivotes de cabeza cónica de CBN

Productos en ligante electrogalvanizado

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø Y	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código	
I.V1	1E1W/	60°	8,0	10,0	0,20	80	6	vástago	B 181	S	200	GAL	800460027A334014.GD
I.V3	1E1W/	60°	10,0	10,0	0,20	80	6	vástago	B 181	S	200	GAL	800460127A334014.GD
I.V5	1E1W/	60°	12,0	10,0	0,20	80	6	vástago	B 181	S	200	GAL	800460227A334014.GD
I.V7	1E1W/	90°	8,0	10,0	0,20	80	6	vástago	B 181	S	200	GAL	800460327A334014.GD
I.V9	1E1W/	90°	10,0	10,0	0,20	80	6	vástago	B 181	S	200	GAL	800460427A334014.GD
I.V2V	1E1W/	90°	12,0	10,0	0,20	80	6	vástago	B 181	S	200	GAL	800460527A334014.GD



LIMAS DE DIAMANTE

Limas de mano para uso universal – reperfilado manual de muelas con aparejo RES

Productos en ligantes de metal

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
Z.06	LIMA		50	20	4	180		D 252	S	75	M1	E77640030U818012

Herramienta manual para reperfilado de muelas radiales

Productos en ligantes electrogalvanizado

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
Z.15	RADIO RÁPIDO		34	20	0,5	150		D 427	S	200	GAL	8020300016334018

Limas manuales para uso universal – tamaño de abrasivo áspero

Productos en ligantes electrogalvanizado

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
Z.G1	LIMA	LA01	6	80	1,5	160		D 151	S	200	GAL	8001501262634014
Z.G2	LIMA	LA02	6	80	2	160		D 151	S	200	GAL	8001502262634014
Z.G5	LIMA	LA05	6	80	1,5	160		D 151	S	200	GAL	8001505262634014
Z.G7	LIMA	LA07	4	80	4	160		D 151	S	200	GAL	8001507262634014
Z.G8	LIMA	LA08	4	80	4	160		D 151	S	200	GAL	8001508262634014
Z.G0	LIMA	LA10	3,5	80	3,5	160		D 151	S	200	GAL	8001510262634014

Limas manuales para uso universal – tamaño de abrasivo fino

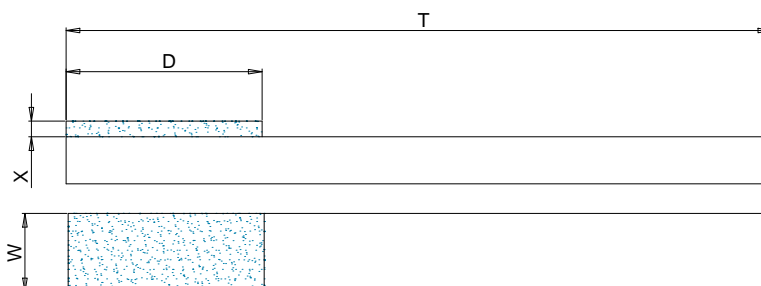
Productos en ligantes electrogalvanizado

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
Z.F1	LIMA	LA01	6	80	1,5	160		D 46	S	200	GAL	8001501192634014
Z.F2	LIMA	LA02	6	80	2	160		D 46	S	200	GAL	8001502192634014
Z.F5	LIMA	LA05	6	80	1,5	160		D 46	S	200	GAL	8001505192634014
Z.F7	LIMA	LA07	4	80	4	160		D 46	S	200	GAL	8001507192634014
Z.F8	LIMA	LA08	4	80	4	160		D 46	S	200	GAL	8001508192634014
Z.F0	LIMA	LA10	3,5	80	3,5	160		D 46	S	200	GAL	8001510192634014

Limas de mano para limar cantos de carburo

Productos en ligantes de resina

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
Z.03	LIMA		35	10	3	130		D 76	S	75	RPR	0030400224118031
Z.04	LIMA		35	10	3	130		D 54	S	75	RPR	0030400204118031



LIMA

PÉLETS DE DIAMANTE

Pélets para bolas esféricas de rectificado – válvulas de bola con revestimiento de carburo

Productos en ligante de resina – calidad estándar

Código St.	Forma	Ángulo	Ø D	W	X	T	Ø H	Abrasivo	Cal.	Conc.	Aparejo	Código
Z.11	PASTIGLIA		8	8	6	10	32	D 252	T	100	DRY3	0898601301524DR3
Z.12	PASTIGLIA		12	12	9	15	32	D 252	T	100	DRY3	E014200301524DR3
Z.13	PASTIGLIA		18	18	9	15	32	D 252	T	100	RRG	E013900301524706

PRODUCTOS COMPLEMENTARIOS PARA MUELAS DE DIA Y CBN

Para refrigerado en seco por medio de un chorro de aire helado

Código St.				Código
Z.16	CHORRO DE AIRE HELADO	COD. 2BP 3208	Boquilla de aire frío con tubo Venturi	4050000119

Para el perfilado de muelas de DIA y CBN con ligantes de resina en la máquina de operaciones

Código St.		Ø D		Código
Z.17	UNIDRESS	100	Unidad de rectificado de motor neumático	4050000260

Para lubricación mínima del aire comprimido, junto con el dispositivo UNIDRESS

Código St.				Código
Z.18	LUBRO-UNID	LUB-200 1/4"	Dispositivo de lubricación mínima	4050000350





Responsabilidad corporativa

MEJORANDO CONSTANTEMENTE HACIA LA SOSTENIBILIDAD.

Las cambiantes condiciones nos llevan a mejorar y esforzarnos por hacer que crezcan nuestras actividades. Hemos constatado que nuestros clientes están tan interesados como nosotros en la sostenibilidad. Por ello, nuestro desarrollo de producto se centra en innovar a través de los mejores productos y sistemas sostenibles, a la vez que mejoramos constantemente nuestra huella medioambiental.

Nuestra actividad se centra en el suministro de las mejores herramientas y sistemas de preparación de acabado de superficies para nuestros clientes. También ofrecemos abrasivos y soluciones para condiciones exigentes dentro del sector de precisión. Para ser el proveedor más sostenible de sistemas de acabado, estamos investigando a fondo en nuestra compañía para descubrir

qué significa realmente ser sostenible. Ya hemos logrado mucho, pero aún tenemos previstas muchas más iniciativas que iremos desarrollando en el futuro.

Para las personas que trabajan en Mirka, siempre ha sido importante no desperdiciar recursos económicos ni materiales, ya sean nuestros o de nuestros clientes. Creemos que es igualmente importante preservar los recursos del planeta. La sostenibilidad es una extensión natural de este enfoque. Ello implica tener en cuenta la economía, el planeta y las personas a la hora de tomar decisiones comerciales, no solo ahora, sino también para futuras generaciones.

Buscamos constantemente oportunidades de reducir nuestra huella ambiental, lo cual está en la misma línea que nuestros valores corporativos, y además sirve para recortar gastos. Nos hemos esforzado mucho por no desperdiciar energía ni materias primas,

reducir los residuos, aumentar el reciclado y disminuir el uso de productos químicos persistentes. Estamos desarrollando productos y procesos más sanos, seguros y eficaces para que nuestros clientes y empleados puedan beneficiarse de ello. Por ejemplo, nuestros sistemas de lijado sin polvo ayudan a proteger los pulmones de nuestros empleados al tiempo que proporcionan un acabado de superficies mejor y más limpio.





Mirka Ltd
Finlandia

Brasil Mirka Brasil Ltda.

Bélgica Mirka Belgium Logistics NV

Canadá Mirka Abrasives Canada Inc.

China Mirka Trading Shanghai Co., Ltd

Finlandia & Países Bálticos Mirka Ltd

Francia Mirka France Sarl

Alemania Mirka GmbH

India Mirka India Pvt Ltd

Italia Mirka Italia s.r.l., CAFRO S.p.A

México Mirka Mexicana, S.A. de C.V.

Rusia Mirka Rus LLC

Singapur Mirka Asia Pacific Pte Ltd

España KWH Mirka Ibérica S.A.U.

Suecia Mirka Scandinavia AB

Turquía Mirka Turkey Zimpara Ltd Şirketi

Reino Unido Mirka (UK) Ltd

Emiratos Árabes Unidos Mirka Middle East FZCO

Estados Unidos Mirka USA Inc.

Parainformación de contacto,
visite www.mirka.com/precision-industries

Síguenos en:

