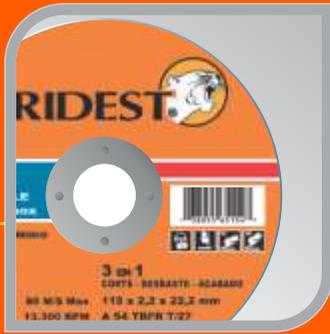




GRIDEST®

DISCOS ABRASIVOS - DIAMANTADOS - FLAPS



Discos Abrasivos



Discos Diamantados



Discos Flaps



Abrasivos Sólidos



1952 • 2012

GRIDEST

Líder en la Fabricación
de Discos Abrasivos
Argentinos



GESTION
DE LA CALIDAD

RI-9000-1240

www.gridest.com.ar



Fábrica Argentina de Abrasivos Sólidos

Desde 1952, fabricamos y comercializamos en Argentina abrasivos sólidos, posicionándonos como la mejor opción para la industria, apoyados en nuestra excelente calidad que refleja la alta tecnología aplicada, producto de una continua investigación, experiencia y conocimiento.

Nuestros productos son elaborados acorde a las exigencias de un mercado globalizado, estamos dedicados a un continuo desarrollo teniendo como meta satisfacer las necesidades de todos nuestros clientes, por ello, utilizamos las mejores materias primas y producimos cumpliendo normas internacionales, que requieren profundos testeos y exigentes controles en cada etapa de la producción.

**EMIRIAN cuenta con un Sistema de Gestión de la Calidad
Certificado bajo Norma ISO 9001-2008**

Encuentrenos en facebook!!!



GESTION
DE LA CALIDAD

RI-9000-1240

"60 Años" Fabricando en Argentina.



Contamos con dos plantas de producción, una ubicada en la ciudad de Villa Ballester, provincia de Buenos Aires y la otra en Justo Daract, en la provincia de San Luís. Ambas equipadas con los más modernos equipos y con profesionales, técnicos y operarios altamente capacitados.

Todos nuestros productos son elaborados con las mejores materias primas y son sometidos a profundos análisis y testeos en cada una de las etapas de producción por el departamento de certificación y calidad.

Trabajamos con un sistema de gestión de la calidad certificado bajo normas ISO 9001:2008 el cual está basado en nuestra política de la calidad. A través de la misma, nos comprometemos a una continua investigación y suministrar productos altamente confiables, logrando el cumplimiento mediante los siguientes enfoques:

Establecer y mantener un sistema, orientando a la acción preventiva y a la mejora continua de su desempeño.

Identificar las necesidades de los clientes y asignar los recursos técnicos y humanos, necesarios para satisfacerlas.

Capacitar al personal para que este se comprometa con las metas enunciadas.

Este compromiso es sostenido tanto por la dirección como por todo el personal.

Finalizado el proceso de producción se realizan los controles finales para liberar los productos al mercado.

Gracias a esto, podemos afirmar que las alternativas ofrecidas, resultado del estudio de las necesidades del mercado, y la calidad de nuestros productos, son fieles exponentes de nuestra filosofía de trabajo a lo largo de más de 60 años.



**GESTION
DE LA CALIDAD**

RI-9000-1240





GESTION
DE LA CALIDAD

RI-9000-1240

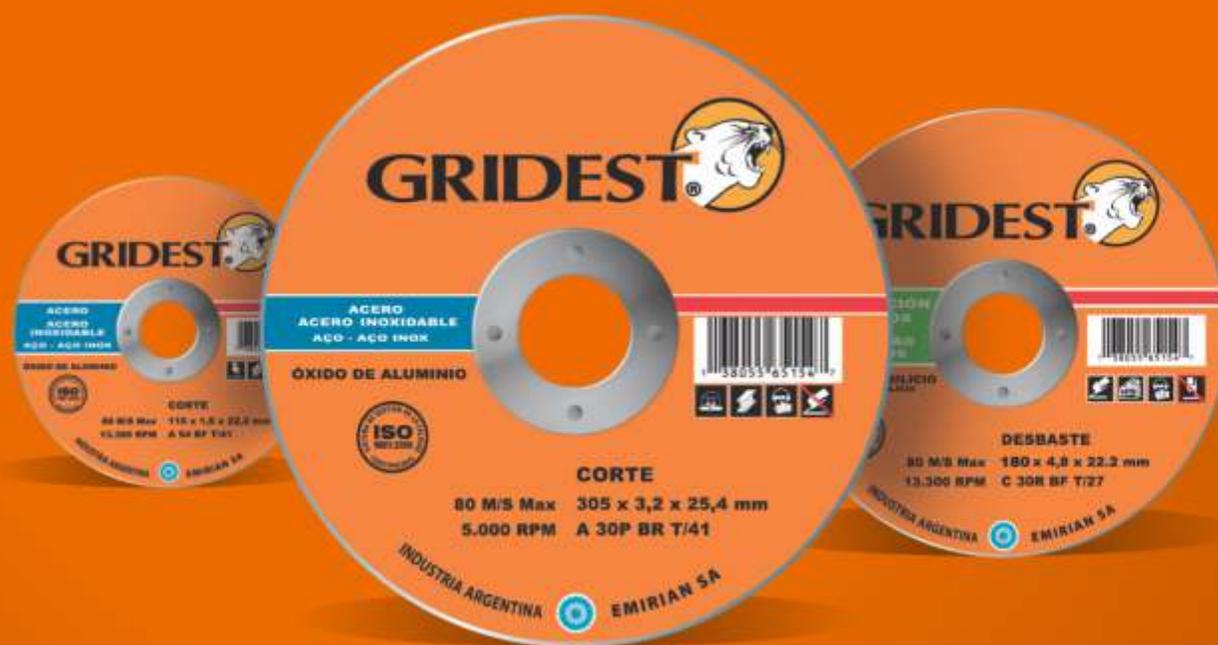


1952 • 2012
GRIDEST
 Líder en la Fabricación
 de Discos Abrasivos
 Argentinos

Discos Abrasivos

Discos Reforzados Planos y Centro Deprimido.

Óxido de Aluminio
Carburo de Silicio
Zirconio



Discos Reforzados Planos

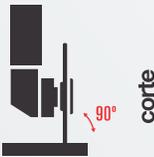
Excelentes resultados en desbaste, e inmejorable rendimiento en corte.

Fabricados y verificados bajo normas IRAM de producción.

No contaminan en el uso sobre aceros inoxidable ya que no contienen hierro, no perjudican al medio ambiente por estar libres de cloro y azufre.

Óxido de Aluminio



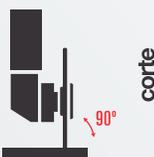
	mm	pulgadas	rpm	código
	101 x 3.2 x 16	4 x 1/8 x 5/8	15.200	DF 0AE 0022
	115 x 1.0 x 22	4 1/2 x 3/64 x 7/8	13.300	DF 3I9 03A7
	115 x 1.6 x 22	4 1/2 x 1/16 x 7/8	13.300	DF 0F9 03A7
	125 x 1.6 x 22	5 x 1/16 x 7/8	12.200	DF 3SP 03A7
	152 x 1.6 x 22	6 x 1/16 x 7/8	10.000	DF 5PT 03A7
	152 x 3.0 x 22	6 x 1/8 x 7/8	10.000	DF 0BM 0022
	180 x 1.6 x 22	7 x 1/16 x 7/8	8.500	DF 0FC 03A7
	180 x 3.0 x 22	7 x 1/8 x 7/8	8.500	DF 0BQ 0022
	203 x 3.2 x 22	8 x 1/8 x 7/8	7.500	DF 0BT 0022
	230 x 2.0 x 22	9 x 5/64 x 7/8	6.500	DF 3RJ 03A7
	230 x 3.2 x 22	9 x 1/8 x 7/8	6.500	DF 0BW 0022
	254 x 3.2 x 32	10 x 1/8 x 1 1/4	6.000	DF 0BZ 0022
	305 x 3.5 x 32	12 x 9/64 x 1 1/4	5.000	DF 0C3 0022
	355 x 3.7 x 32	14 x 9/64 x 1 1/4	4.300	DF 0C6 0022
	406 x 4.0 x 32	16 x 5/32 x 1 1/4	3.800	DF 0C9 0022
	508 x 4.5 x 25.4	20 x 3/16 x 1	3.050	DF 0CF 00BX

Uso en metales ferrosos, hierro, acero y acero inoxidable.

Libres de Hierro, Cloro y Azufre.

Carburo de Silicio

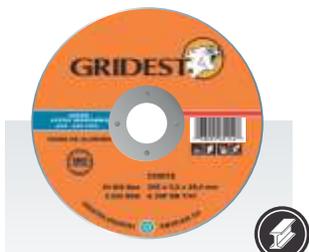


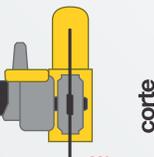
	152 x 3.0 x 22	6 x 1/8 x 7/8	10.000	DF 0BM 003P
	180 x 3.0 x 22	7 x 1/8 x 7/8	8.500	DF 0BQ 003W
	203 x 3.2 x 22	8 x 1/8 x 7/8	7.500	DF 0BT 0044
	230 x 3.2 x 22	9 x 1/8 x 7/8	6.500	DF 0BW 004B
	254 x 3.2 x 32	10 x 1/8 x 1 1/4	6.000	DF 0BZ 004I
	305 x 3.5 x 32	12 x 9/64 x 1 1/4	5.000	DF 0C3 004Q
	355 x 3.7 x 32	14 x 9/64 x 1 1/4	4.300	DF 0C6 005C
	406 x 4.0 x 32	16 x 5/32 x 1 1/4	3.800	DF 0C9 0055
	508 x 4.5 x 25.4	20 x 3/16 x 1	3.050	DF 0CF 09GT

Uso en metales no ferrosos, aluminio, cobre y bronce. Mampostería, ladrillos y cemento.

Libres de Hierro, Cloro y Azufre.

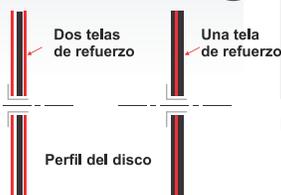
Sensitiva Óxido de aluminio



	Discos con una tela de refuerzo. A30PBR			
	305 x 3.2 x 25.4	12 x 1/8 x 1	5.000	DR 0CI 005J
	355 x 3.2 x 25.4	14 x 1/8 x 1	4.300	DR 0CL 005J
	406 x 3.2 x 25.4	16 x 1/8 x 1	3.800	DR 0CP 005J
	Discos con dos telas de refuerzo. A30SBF			
	305 x 3.2 x 25.4	12 x 1/8 x 1	5.000	DF 0CI 0C5E
	355 x 2.4 x 25.4	14 x 3/32 x 1	4.300	DF 0NA 09SB
	355 x 3.2 x 25.4	14 x 1/8 x 1	4.300	DF 0CL 0C5E

Uso en metales ferrosos, hierro, acero y acero inoxidable.

Libres de Hierro, Cloro y Azufre.



Discos Reforzados con Centro Deprimido

Óxido de Aluminio



	mm	pulgadas	rpm	código
 desbaste	101 x 4.8 x 16	4 x 3/16 x 5/8	15,200	27 OAH 0029
	101 x 6.4 x 16	4 x 1/4 x 5/8	15,200	27 OAK 0029
	115 x 4.8 x 22	4½ x 3/16 x 7/8	13,300	27 OAR 0029
	115 x 6.4 x 22	4½ x 1/4 x 7/8	13,300	27 OAU 0029
	125 x 4.8 x 22	5 x 3/16 x 7/8	12,200	27 3SS 0029
	125 x 6.4 x 22	5 x 1/4 x 7/8	12,200	27 5QS 0029
	152 x 4.8 x 22	6 x 3/16 x 7/8	10,000	27 4DW 0029
	152 x 6.4 x 22	6 x 1/4 x 7/8	10,000	27 4EI 0029
	180 x 4.8 x 22	7 x 3/16 x 7/8	8,500	27 OB1 0029
	180 x 6.4 x 22	7 x 1/4 x 7/8	8,500	27 OB4 0029
	180 x 9.5 x 22	7 x 3/8 x 7/8	8,500	27 OB7 0029
	230 x 4.8 x 22	9 x 3/16 x 7/8	6,500	27 OBD 0029
230 x 6.4 x 22	9 x 1/4 x 7/8	6,500	27 OBG 0029	
230 x 9.5 x 22	9 x 3/8 x 7/8	6,500	27 OBJ 0029	
 corte	101 x 3.2 x 16	4 x 1/8 x 5/8	15,200	27 OAE 0022
	115 x 0.8 x 22	4½ x 1/32 x 7/8	13,300	27 4P8 OC2B
	115 x 2 x 22	4½ x 3/32 x 7/8	13,300	27 4G1 0022
	115 x 3.2 x 22	4½ x 1/8 x 7/8	13,300	27 OAN 0022
	125 x 3.2 x 22	5 x 1/8 x 7/8	12,200	27 3SV 0022
	180 x 2.2 x 22	7 x 3/32 x 7/8	8,500	27 4G4 0022
	180 x 3.2 x 22	7 x 1/8 x 7/8	8,500	27 OAX 0022
	230 x 2.4 x 22	9 x 3/32 x 7/8	6,500	27 4G7 0022
	230 x 3.2 x 22	9 x 1/8 x 7/8	6,500	27 OBA 0022

Uso en metales ferrosos, hierro, acero y acero inoxidable.

Libres de Hierro, Cloro y Azufre.

Carburo de Silicio



 desbaste	101 x 4.8 x 16	4 x 3/16 x 5/8	15,200	27 OAH 002N
	101 x 6.4 x 16	4 x 1/4 x 5/8	15,200	27 OAK 002N
	115 x 4.8 x 22	4½ x 3/16 x 7/8	13,300	27 OAR 002N
	115 x 6.4 x 22	4½ x 1/4 x 7/8	13,300	27 OAU 002N
	180 x 4.8 x 22	7 x 3/16 x 7/8	8,500	27 OB1 002N
	180 x 6.4 x 22	7 x 1/4 x 7/8	8,500	27 OB4 002N
	230 x 4.8 x 22	9 x 3/16 x 7/8	6,500	27 OBD 002N
	230 x 6.4 x 22	9 x 1/4 x 7/8	6,500	27 OBG 002N
 corte	101 x 3.2 x 16	4 x 1/8 x 5/8	15,200	27 OAE 002N
	115 x 3.2 x 22	4½ x 1/8 x 7/8	13,300	27 OAN 002N
	180 x 3.2 x 22	7 x 1/8 x 7/8	8,500	27 OAX 002N
	230 x 3.2 x 22	9 x 1/8 x 7/8	6,500	27 OBA 002N

Uso en metales no ferrosos, aluminio, cobre y bronce. Mampostería, ladrillos y cemento.

Libres de Hierro, Cloro y Azufre.

Óxido de Aluminio Especial para acero inox.



 desbaste	115 x 4.8 x 22	4½ x 3/16 x 7/8	13,300	27 OAR 002G
	115 x 6.4 x 22	4½ x 1/4 x 7/8	13,300	27 OAU 002G
	180 x 4.8 x 22	7 x 3/16 x 7/8	8,500	27 OB1 002G
	180 x 6.4 x 22	7 x 1/4 x 7/8	8,500	27 OB4 002G
	230 x 6.4 x 22	9 x 1/4 x 7/8	6,500	27 OBG 002G

Uso en metales de **acero inoxidable**. No contaminan en el uso.

Libres de Hierro, Cloro y Azufre.

Zirconio



 desbaste	115 x 4.8 x 22	4½ x 3/16 x 7/8	13,300	27 OAR 0ATX
	180 x 6.4 x 22	7 x 1/4 x 7/8	8,500	27 OB4 0ATX
	230 x 6.4 x 22	9 x 1/4 x 7/8	6,500	27 OBG 0ATX

Estos granos tienen alta resistencia al desgaste e impacto, permiten una mayor erosión del material trabajado y una menor generación de calor.

Libres de Hierro, Cloro y Azufre.

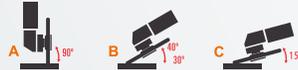
Multiuso 3 en 1



mm	pulgadas	rpm	código
115 x 2,2 x 22	4½ x 3/32 x 7/8	13.300	27 5CD 0ER5

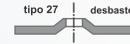
Libres de hierro, cloro y azufre.

3 Operaciones con un sólo disco
corte, desbaste y acabado.



- A Corte: Óptimos resultados sobre acero y acero inoxidable.
- B Desbaste: Trabajos rápidos y prolijos.
- C Acabado: Terminación impecable.

Materiales a trabajar: uso en metales ferrosos (hierro, acero, acero inoxidable, etc.)



Óxido de Aluminio Reforzado.

Primera empresa
Argentina en lograrlo.

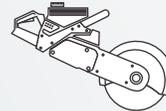
Planos Reforzados

100 metros / segundo



	mm	pulgadas	rpm	código
corte	304 x 3,2 x 25,4	12 x 1/8 x 1	6.300	DF 0C1 0022
	355 x 3,7 x 25,4	14 x 9/64 x 1	5.400	DF 1BS 0022
	406 x 4,5 x 25,4	16 x 3/16 x 1	4.700	DF 2HK 0029

Utilizados en cortadoras a explosión.
(Corte de rieles)



	mm	pulgadas	rpm	código
desbaste	115 x 4,8 x 22	4½ x 3/16 x 7/8	13.300	27 0AR OFF7
	180 x 6,4 x 22	7 x 1/4 x 7/8	8.500	27 0B4 OFF7
corte	115 x 2 x 22	4½ x 3/32 x 7/8	13.300	27 4G1 0C4D
	180 x 2,2 x 22	7 x 3/32 x 7/8	8.500	27 4G4 0C4D

Uso en metales
no ferrosos.

Libres de hierro, cloro y azufre.

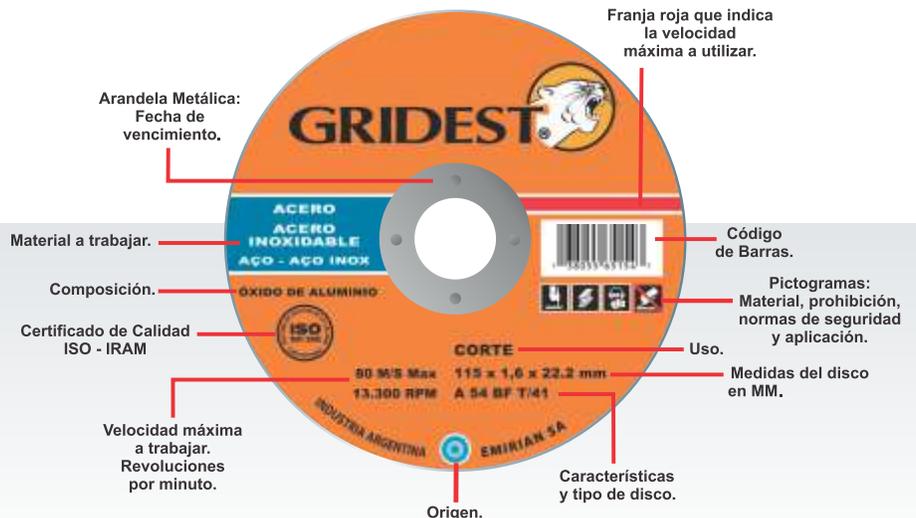
Óxido de aluminio

Materiales a trabajar: aluminio,
aleaciones de aluminio, cobre,
bronce, etc

Excelente rendimiento.
Corte suave y rápido.
No deja rebabas.



Excelente rendimiento.
Corte suave y rápido.
No deja rebabas.



Franga roja que indica la velocidad máxima a utilizar.

Arandela Metálica: Fecha de vencimiento.

Material a trabajar.

Composición.

Certificado de Calidad ISO - IRAM

Velocidad máxima a trabajar. Revoluciones por minuto.

Origen.

Código de Barras.

Pictogramas: Material, prohibición, normas de seguridad y aplicación.

Uso.

Medidas del disco en MM.

Características y tipo de disco.

Discos Abrasivos

Deben ser transportados evitando golpes y vibraciones. Almacenar en lugar seco y totalmente plano, sin peligro de heladas siendo recomendable temperaturas inferiores a los 45° C, y la humedad no mayor a 75%. Antes de trabajar revise el disco, no lo utilice si el mismo presenta algún tipo de daño.

Verifique que las RPM de la máquina no excedan las máximas permitidas, que figuran en el disco. Nunca sobrepasar la velocidad máxima que figura en el disco abrasivo. Está totalmente prohibido modificar el tamaño del buje del disco abrasivo. El apriete de la brida de fijación, no debe ser ni flojo ni demasiado fuerte, apretar sólo con la llave adecuada. Al desconectar la máquina, esperar a que pare sola, nunca frenar el disco con el material.

Al colocar un disco en la máquina, debe realizar una marcha de prueba de 30 segundos, a la velocidad máxima y tomados los recaudos de protección, (gafas protectoras, guantes, delantal, calzado especial, mascarillas).

No debe ejercerse presión en el corte, realice un movimiento de vaivén de la máquina para evitar que el disco de corte se bloquee en la hendidura.

Los diámetros de las bridas de apoyo y sujeción, deben ser iguales.

En el caso de los discos de corte, el diámetro mínimo de la brida debe ser de 1/3 de la medida del disco.

La caperuza protectora debe estar colocada en la máquina con un ángulo de apertura máximo de 185°. De esta manera el usuario está protegido durante el trabajo.

Al desbastar se trabaja con un ángulo de 20° a 30° entre el disco y el material. Siempre recomendamos variar el ángulo, para lograr que el borde del disco tenga un perfil redondeado (movimiento pendular de arriba hacia abajo y de izquierda a derecha).

No utilice los discos para trabajar otros materiales que no sean los recomendados por el fabricante.

Sugerencias Generales y Almacenamiento



GESTION DE LA CALIDAD
RI-9000-1240



Trabajamos con un sistema de gestión de la calidad certificado bajo normas ISO 9001:2008 basado en nuestra política de la calidad.

A través del mismo, nos comprometemos a una continua investigación, satisfacer las necesidades de todos nuestros clientes, suministrar productos altamente confiables, logramos esta meta mediante los siguientes enfoques:

Establecer y mantener un sistema, orientado a la acción preventiva y a la mejora continua de su desempeño. Identificar las necesidades de los clientes y asignar los recursos técnicos y humanos, necesarios para satisfacerlas. Capacitar al personal para que este se comprometa con las metas enunciadas. Este compromiso es sostenido tanto por la dirección como por todo el personal.

Gracias a esto, podemos afirmar que las alternativas ofrecidas, resultado del estudio de las necesidades del mercado, y la calidad de nuestros productos, son fieles exponentes de nuestra filosofía de trabajo a lo largo de más de 60 años.

Visita Técnica (Asistencia en todo el país)



Servicio Técnico

Contáctenos: servicio.tecnico@emirian.com.ar

Ferreterías:

Asistencia con un técnico especializado.
Exposición y promoción (pruebas de corte y desbaste)
Capacitación al equipo de ventas.

Depósitos de Hierro:

Exposición y promoción (pruebas de corte y desbaste)
Armado de gazebo publicitario.
Visitas personalizada a clientes/usuarios.
Curso de buenas prácticas de corte y desbaste.

Industrias:

Asistencia personalizada de un técnico especializado.
Charlas de capacitación y seguridad al personal.
Perfeccionamiento del costo-beneficio.

Discos Diamantados

Futuro, Segmentado, Turbo y Continuo.

Hormigón Curado, Hormigón Curado Abrasivo,
Hormigón Fresco, Granito, Cerámica Porcelanato,
Cerámica Esmaltada, Moletas y Pads Diamantados.

Turbo Fino.



Diámetros: 115 - 180 - 230



Futuro

Materiales a Trabajar: (Multipropósito)

Utilizados sobre todo tipo de materiales.



Segmentado

Materiales a Trabajar:

Asfalto, baldosas, baldosones, carpeta de cemento, fibra de vidrio, hormigón, ladrillos de cemento, laja, mosaicos, pavimentos, piedras, teja esmaltada, teja colonial, vigas y viguetas.



Turbo

Materiales a Trabajar:

Baldosas, baldosones, granitos, laja, cerámicas doble cocción, fibra de vidrio mármoles, piedras.



Continuo

Materiales a Trabajar:

Azulejos, cerámicas doble cocción, cerámicas mono cocción, cristales y vidrios, mármoles, porcelanas, porcelanatos

Materiales a cortar



futuro

segmentado

turbo

continuo

asfalto	•	•		
azulejos	•			•
baldosas	•	•	•	
baldosones	•	•	•	
carpeta de cemento	•	•		
cerámicas doble cocción	•		•	•
cerámicas mono cocción	•			•
cristales y vidrios	•			•
fibra de vidrio	•	•	•	
granitos	•		•	
hormigón	•	•		
ladrillos de cemento	•	•		
laja	•	•	•	
mármoles	•		•	•
mosaicos	•	•		
pavimentos	•	•		
piedras	•	•	•	
porcelanas	•			•
porcelanatos	•			•
teja esmaltada	•	•		
teja colonial	•	•		
vigas y viguetas	•	•		

Tabla de RPM

disco	mín.	máx.
115	6.600	13.300
180	4.500	8.500
230	3.200	6.600



corte en seco (dry cut)



UTILICE ELEMENTOS DE PROTECCIÓN

Eventuales problemas del disco base o alma.

Causas

Disco usado en cortadora mal alineada.

El disco es excesivamente duro para el material que corta, creando tensión en el alma, disco base.

El material resbala haciendo que la hoja se doble y quede retorcida o arqueada.

Al usar bridas demasiado pequeñas o distintas, se crea una presión sobre el alma, disco base.

Prevención

Verifique el alineamiento adecuado.

Asegúrese que el disco corresponda al material.

Mantenga una presión firme sobre el material al cortar.

Asegúrese que las bridas sean del tamaño adecuado y del mismo diámetro.

Diámetros: 115 - 180 - 230

Alta Performance



Futuro

Materiales a Trabajar: (Multipropósito)

Utilizados sobre todo tipo de materiales.

Segmentado

Materiales a Trabajar:

Asfalto, baldosas, baldosones, carpeta de cemento, fibra de vidrio, hormigón, ladrillos de cemento, laja, mosaicos, pavimentos, piedras, teja esmaltada, teja colonial, vigas y viguetas.

Turbo

Materiales a Trabajar:

Baldosas, baldosones, granitos, laja, cerámicas doble cocción, fibra de vidrio mármoles, piedras.

Continuo

Materiales a Trabajar:

Azulejos, cerámicas doble cocción, cerámicas mono cocción, cristales y vidrios, mármoles, porcelanas, porcelanatos

Materiales a cortar



	futuro	segmentado	turbo	continuo
asfalto	•	•		
azulejos	•			•
baldosas	•	•	•	
baldosones	•	•	•	
carpeta de cemento	•	•		
cerámicas doble cocción	•		•	•
cerámicas mono cocción	•			•
cristales y vidrios	•			•
fibra de vidrio	•	•	•	
granitos	•		•	
hormigón	•	•		
ladrillos de cemento	•	•		
laja	•	•	•	
mármoles	•		•	•
mosaicos	•	•		
pavimentos	•	•		
piedras	•	•	•	
porcelanas	•			•
porcelanatos	•			•
teja esmaltada	•	•		
teja colonial	•	•		
vigas y viguetas	•	•		

Tabla de RPM

disco	mín.	máx.
115	6.600	13.300
180	4.500	8.500
230	3.200	6.600



corte en seco (dry cut)



UTILICE ELEMENTOS DE PROTECCIÓN

Eventuales problemas del disco base o alma.

Causas

Disco usado en cortadora mal alineada.

El disco es excesivamente duro para el material que corta, creando tensión en el alma, disco, base.

El material resbala haciendo que la hoja se doble y quede retorcida o arqueada.

Al usar bridas demasiado pequeñas o distintas, se crea una presión sobre el alma, disco, base.

Prevención

Verifique el alineamiento adecuado.

Asegúrese que el disco corresponda al material.

Mantenga una presión firme sobre el material al cortar.

Asegúrese que las bridas sean del tamaño adecuado y del mismo diámetro.

Especiales para la construcción Platino.

Trabajan por fricción contra el material a cortar, mediante filosos cristales de diamante. Su dureza, geometría y tamaño determinan el rendimiento.



Hormigón Curado.

Proporciona un corte agresivo y está diseñado especialmente para cortar hormigón, además de pisos de concreto, bloques de concreto viejo o curado, asfalto y refractarios, ladrillo bloque grueso y otros. Cuenta con una calidad Premium proporcionándole gran eficacia y una máxima duración. Soldado a láser.

Diámetros
300 x 10 x 50-25,4
355 x 10 x 50-25,4
400 x 10 x 50-25,4




Hormigón Fresco.

Disco de alta velocidad para corte de materiales abrasivos como hormigón y concreto fresco. Especial para cortar varios metros en poco tiempo. Diseñado para reducir el calor y la fricción. Soldado a láser para máquinas de piso.

Diámetros
300 x 10 x 50-25,4
355 x 10 x 50-25,4
400 x 10 x 50-25,4




Hormigón Curado Abrasivo.

Diseñado para el corte de hormigón endurecido, hormigón armado, ladrillos de ingeniería, tejas, tubos de hormigón etc.

Diámetros:
355 x 10 x 50/25,4




Cerámico Porcelanato.

Discos continuos desarrollados y fabricados especialmente para el corte de materiales críticos, duros y frágiles, como cerámica esmaltada, porcelanato, vidrio, mármol, etc.

Diámetros	Espesores
305 x 10 x 60/50	2,3




Granito.

Diseñado especialmente para cortar granitos de dureza media a dura con un corte suave con un mínimo maltrato del borde de corte y la faja de corte, logrando una terminación sin esfuerzos. Fabricados con alma silenciosa tipo sandwich y soldado con plata, ofreciendo el más bajo nivel de ruido.

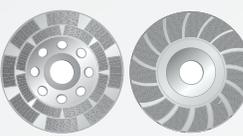
Diámetros
350 x 10 x 50
355 x 15 x 50
400 x 10 x 50




Cerámica Esmaltada.

Diseñado especialmente para cortar cerámica esmaltada.

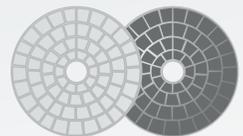
Diámetros
300 x 10 x 60/50

Moletas.

Con forma de disco de centro deprimido de cuerpo metálico con una corona de diamante sinterizado adherida, puede tener forma de turbina o segmentos. Diseñada para trabajar todo tipo de piezas minerales o sintéticas, en la industria de la construcción del mármol y granito. Utilizadas para emparejado de hormigón.

Segmentada (Doble)	Turbo.
Diámetros 100 x 22,2 180 x 22,2	Diámetros 100 x 22,2 180 x 22,2

Pads Diamantados.

Diseñados para lograr acabado y terminación brillante. Pueden usarse en seco pero se recomienda trabajar en húmedo. Su forma y diseño ofrecen flexibilidad sobre toda superficie y formas de la piedra. Es súper abrasivo, ideal para mármol, granito y piedra.

Diámetros
300 x 10 x 50

Granos
150 | 300 | 500 | 1000 | 2000 | 3000 | Buffer



Diamantados Gridest Platinos de Construcción

						
	Hormigón Curado	Hormigón Curado Abrasivo	Hormigón Fresco	Porcelanato	Cerámica	Granito
Medida 305x10x2,0x60-50				●		
Medida 300x10x2,2x60-50					●	
Medida 300x10x50-25,4	●					
Medida 355x10x50-25,4	●	●	●			
Medida 350x10x50						●
Medida 355x15x50						●
Medida 400x10x50-25,4	●		●			
Medida 400x10x60						●
Hormigón Curado / Viejo	●					
Hormigón Fresco de 7 a 15 días.		●				
Hormigón Fresco de 0 a 7 días.			●			
Asfálticos con bajo agregado		●				
Asfálticos con alto agregado			●			
Baldosas		●				●
Baldosones			●			●
Contrapisos			●			
Hormigones Armados Viejos	●					
Hormigones Armados Frescos			●			
Ladrillos Huecos y Compactos	●					
Manpostería			●			
Mosaicos		●				●
Piedras naturales		●				●
Refractarios Blandos			●			●
Refractarios Duros		●				
Cerámica Esmaltada					●	
Porcelanato				●		
Granitos						●



Nuevos discos diamantados para construcción Gridest.

Platino Multicorte: Mayor duración - menor temperatura - más productividad en menor tiempo.

Diámetros: 115 - 180 - 230

Alta Performance

Nuevos Discos Diamantados Turbo Fino

Discos de alta performance, utilizados para cortes precisos, especial para trabajar materiales duros y poco abrasivos, acabados impecables.



Corte en seco (dry cut)

disco	mín.	máx.
115	6.600	13.300
180	4.500	8.500
230	3.200	6.600

Materiales a cortar



turbo fino

asfalto	
azulejos	•
baldosas	
baldosones	
carpeta de cemento	
cerámicas doble cocción	•
cerámicas mono cocción	•
cristales y vidrios	
fibra de vidrio	•
granitos	•
hormigón	
ladrillos de cemento	
laja	
mármoles	•
mosaicos	
pavimentos	
piedras	
porcelanas	•
porcelanatos	•
teja esmaltada	
teja colonial	
vigas y viguetas	
yeso / placas de yeso	•
goma	•
pvc	•

Turbo Fino



mm	pulgadas	rpm	código
115	4½	13.300	TU 0DX 0FTS
180	7	8.500	TU 0EA 0FTS
230	9	6.500	TU 0EG 0FTS

Forma continua alternada, acabados prolijos y limpios, apropiado para cortar materiales de mayor dureza y menor abrasividad.



corte en seco (dry cut)



UTILICE ELEMENTOS DE PROTECCIÓN

Discos Flaps

Flap Pro - Flap Pro Plus - Flap Max - Flap Carburo de Silicio
Flap Cerámico - Removedor

Zirconio
Carburo de Silicio
Cerámico

Plano y Cóncavo

Base Fibra de Vidrio
Base Polimero



Discos Flaps

Máximo rendimiento en operaciones industriales.
Un Disco Flap es un conjunto de múltiples hojas de tela abrasiva, ubicadas de forma radial y montadas sobre una base de plástico o fibra de vidrio, con gran poder de desbaste y un suave acabado de la superficie.

Flap Pro

Plano y cóncavo / Base fibra de vidrio / Zirconio



diámetro	formato	buje
115 mm	plano / cóncavo	22.2 mm
125 mm	cóncavo	22.2 mm
180 mm	plano / cóncavo	22.2 mm

Plano



Permite un mejor trabajo sobre superficies planas y ángulos exteriores.

Cóncavo



Permite un mejor trabajo sobre superficies oblicuas y ángulos internos.

Materiales a Trabajar:

Hierro, acero, acero inoxidable, cobre, bronce y aluminio, etc.

Granos: 40 | 60 | 80 | 120

Flap Max

Plano / Base polímero / Zirconio



diámetro	formato	buje
115 mm	plano	22.2 mm

Plano



Perfil del disco

Materiales a Trabajar:

Hierro, acero, acero inoxidable, cobre, bronce y aluminio, etc.

Granos: 40 | 60 | 80 | 120

Flap Carburo de Silicio

Plano / Base polímero



diámetro	formato	buje
115 mm	plano	22.2 mm
180 mm	plano	22.2 mm

Plano



Perfil del disco

Materiales a Trabajar:

Granito, mármol, vidrio, cristal, plástico, fibra de vidrio, laca, pintura etc.

Granos: 36 | 60 | 80 | 120 | 220 | 400

Características y Beneficios:

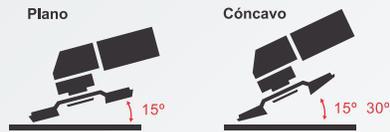
Desbaste rápido y frío, sin cambio de herramientas. Permite una aplicación pareja, manteniéndose rígido sin deformarse. Durante la operación, no arroja partículas peligrosas al ser inhaladas. No vibra en el uso y no emite ruido. Excelente relación calidad-vida útil.

Flap Pro Plus

Plano y concavo / Base fibra de vidrio / Zirconio



diámetro	formato	buje
115 mm	plano / cóncavo	22.2 mm



Mayor cantidad de láminas.

Materiales a Trabajar:

Hierro, acero, acero inoxidable, cobre, bronce, aluminio, etc.

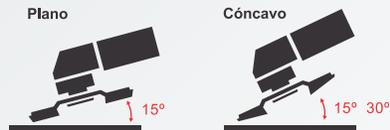
Granos: 40 | 60 | 80 | 120

Flap Cerámico

Plano y cóncavo / Base fibra de vidrio



diámetro	formato	buje
115 mm	plano / concavo	22.2 mm
125 mm	plano / concavo	22.2 mm
180 mm	plano / concavo	22.2 mm



Mayor poder de remoción.

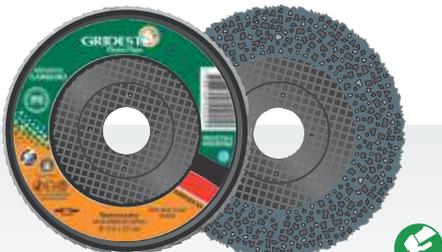
Materiales a Trabajar:

Hierro, acero, acero inoxidable, cobre, bronce, aluminio, etc.

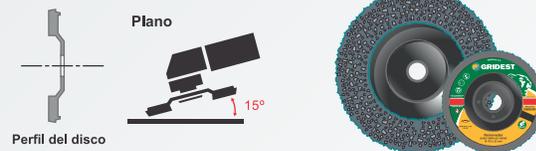
Granos: 40 | 60 | 80

Removedor (Carburo de Silicio)

Plano / Base fibra de vidrio



diámetro	formato	buje
115 mm	plano	22.2 mm
180 mm	plano	22.2 mm



Pintura - Óxido.

Materiales a Trabajar:

Hierro, acero, acero inoxidable, cobre, bronce, aluminio, soldadura, óxido, etc.

Concreto, mampostería, plástico, madera, fibra de vidrio, laca, pintura, etc.

Grano: 24-36

Nuevos Discos Flaps Max II y Pro II

Mayor poder de remoción y vida útil, la doble disposición de las laminillas genera un efecto refrigerador, menor temperatura sobre el material a desbastar.



Mayor cantidad de laminas, rendimiento y refrigeración.

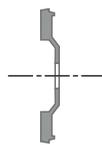
Nuevo diseño.



UTILICE ELEMENTOS DE PROTECCIÓN

Flap Max II

Plano / Base polimero



Perfil del disco

Plano



Permite un mejor trabajo sobre superficies planas y ángulos exteriores.

diámetro	formato	buje
115 mm	plano	22.2 mm

Materiales a Trabajar:

Hierro, acero, acero inoxidable, cobre, bronce y aluminio, etc.

Granos: 40 | 60 | 80 | 120

Flap Pro II

Plano y cóncavo / Base fibra de vidrio



Plano



Permite un mejor trabajo sobre superficies planas y ángulos exteriores.

Cóncavo



Permite un mejor trabajo sobre superficies oblicuas y ángulos internos.

diámetro	formato	buje
115 mm	plano / cóncavo	22.2 mm
125 mm	plano / cóncavo	22.2 mm
180 mm	plano / cóncavo	22.2 mm

Materiales a Trabajar:

Hierro, acero, acero inoxidable, cobre, bronce y aluminio, etc.

Granos: 40 | 60 | 80 | 120

Abrasivos Sólidos

Rueda Recta "A" Vitrificada, Rueda Carburo de Silicio Verde,
Rueda Recta "AA" Vitrificada, Rueda Chanfle Cara "C"
Copas Cónicas y Rectas, Panes, Chairas y Barras.



Rueda Recta "A" Vitrificada



Óxido de Aluminio
Grano y dureza estándar
24R | 36Q | 46P | 60O | 80O

Espesores

DIAM.	12,7	15,9	19,1	25,4	31,8	38,1	50,8
101	■	■	■	■			
127	■	■	■	■			
152	■	■	■	■			
178	■	■	■	■	■	■	
203		■	■	■	■	■	
230			■	■	■	■	
254			■	■	■	■	■
305				■	■	■	■
355				■	■	■	■

Rueda Carburo de Silicio Verde



Uso en metal duro. Granos y durezas estándar
60J | 80J | 100J | 120J

Espesores

DIAM.	12,7	15,9	19,1	25,4	31,8	38,1	50,8
101					■		
152	■		■	■			
178			■	■			
203			■	■			

Rueda Recta "AA" Vitrificada



Granos y durezas estándar
46K | 60J

Espesores

DIAM.	6,4	9,5	12,7	15,9	19,1	25,4	31,8
152	■	■	■		■		
178		■	■		■	■	
203			■		■	■	

Rueda Chanfle Cara "C"

Para afilado de sierras.



Unidad de Medida (mm)

Espesores

DIAM.	3,2	4,8	6,4	7,9	9,5	12,7	15,9
76							
101							
127	■	■	■	■	■		
152	■	■	■	■	■	■	
177	■	■	■	■	■	■	
203		■	■	■	■	■	■
228			■	■	■	■	■
254			■	■	■	■	■
304			■	■	■	■	■

A70R5V

DIAM.	3,2	4,8	6,4	7,9	9,5	12,7	15,9
203			■		■	■	■
228					■	■	■
254			■		■	■	■
304					■	■	■

RA70P5VE

Copas Cónicas



Óxido de Aluminio Blanco "AA"
Granos y durezas 46J | 60I

Espesores

DIAM.	38.1	50.8
102	■	
127		■
152		■

Copas Rectas



Óxido de Aluminio Blanco "AA"
Granos y durezas 36J | 46k | 60J

Unidad de Medida (mm)

Espesores

DIAM.	50.8
102	■
127	■
152	■

Espesores

DIAM.	76
178	■
203	■

Espesores

DIAM.	76
73	■

Panes Combinados

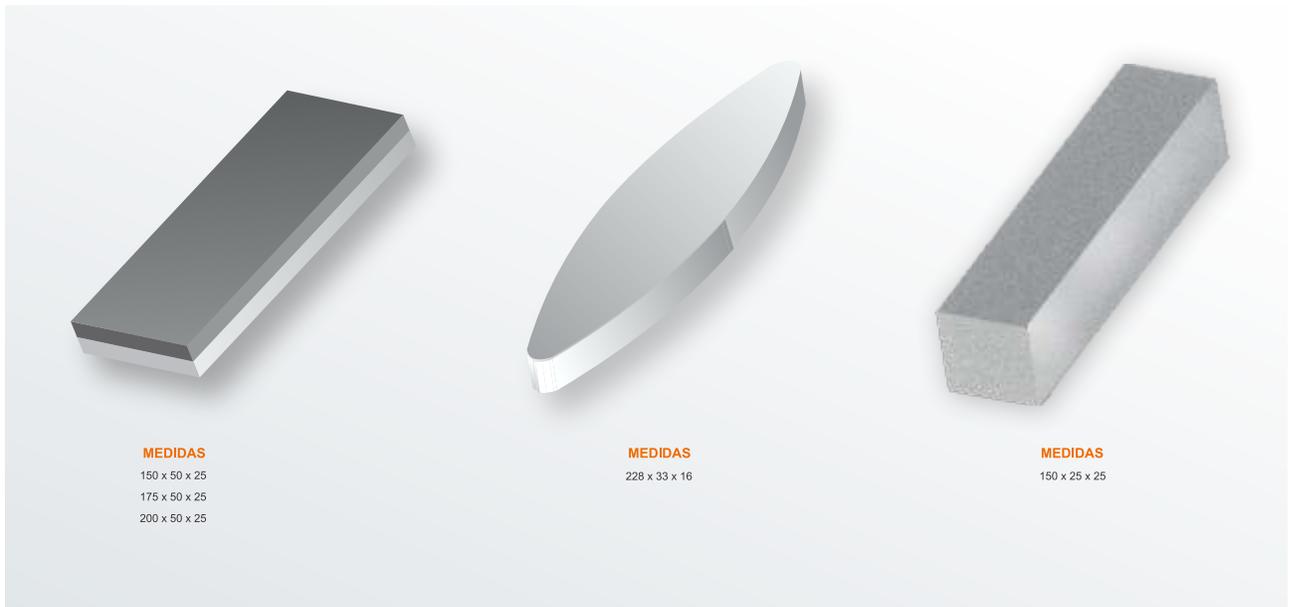
Óxido de Aluminio y Carburo de Silicio.

Chairas

Óxido de Aluminio y Carburo de Silicio.

Barras

Para rectificado de ruedas, Carburo de Silicio.



MEDIDAS

150 x 50 x 25
175 x 50 x 25
200 x 50 x 25

MEDIDAS

228 x 33 x 16

MEDIDAS

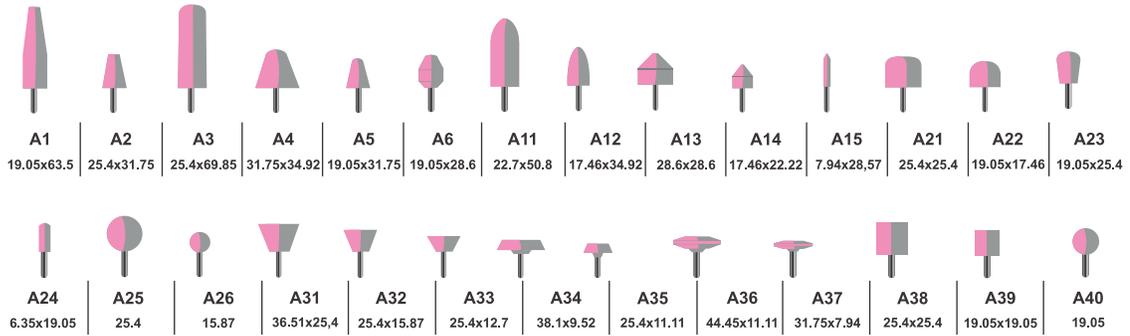
150 x 25 x 25

Puntas Montadas

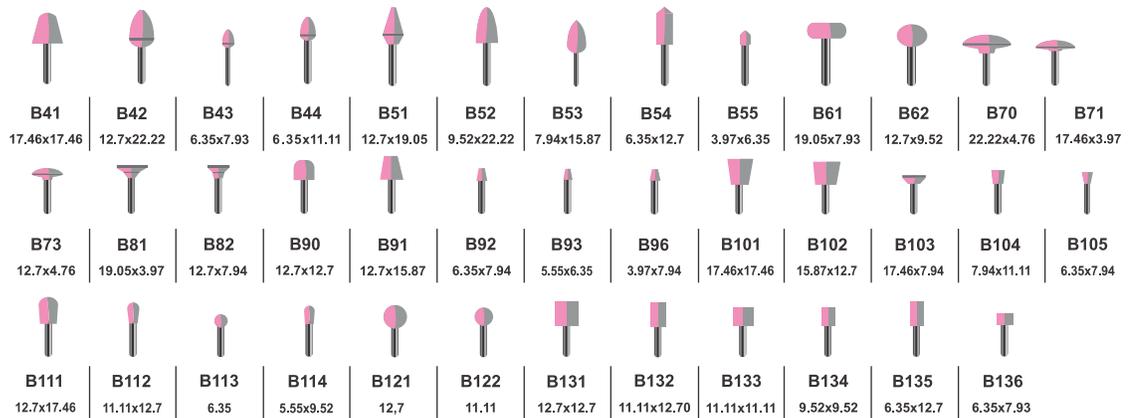
Puntas Montadas Rosa y Gris
Variedad de Diseños
Aplicaciones Específicas



Grupo A vástago de 1/4 (6.35 mm)



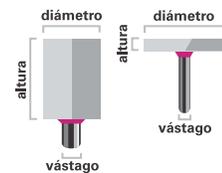
Grupo B vástago de 1/8 (3.17 mm)



Grupo W

Cilíndricas, vástagos.
1/4 (6.35mm) y 1/8 (3.17mm)

Diámetro mm	25.4	22.2	19.1	15.9	12.7	9.5	6.35	3.17
RPM	23000	26000	30000	36000	40000	61000	92000	185000



diámetro mm x altura mm		diámetro mm x altura mm		diámetro mm x altura mm	
w144 3.17x6.35	Vástago	w186 12.7x19.05	Vástago	w217 25.4x12.7	Vástago
w149 3.96x6.35		w187 12.7x25.4		w218 25.4x19.05	
w152 4.76x6.35		w188 12.7x38.1		w219 25.4x25.4	
w153 4.76x9.52		w191 15.87x3.17		w220 25.4x38.1	
w154 4.76x12.7		w192 15.87x6.35		w221 25.4x50.8	
w160 6.35x6.35		w194 15.87x12.7		w222 25.4x63.5	
w162 6.35x9.52		w195 15.87x19.05		w223 31.75x31.75	
w163 6.35x12.7		w196 15.87x25.4		w225 31.75x19.05	
w164 6.35x19.05		w200 19.05x3.17		w226 31.75x9.52	
w167 7.93x6.35		w201 19.05x6.35		w227 31.75x12.7	
w169 7.93x9.52		w202 19.05x9.52		w228 31.75x25.4	
w170 7.93x12.7		w203 19.05x12.7		w229 31.75x31.75	
w171 7.93x19.05		w204 19.05x19.05		w230 31.75x38.1	
w174 9.52x6.35		w205 19.05x25.4		w231 31.75x50.8	
w175 9.52x9.52		w206 19.05x38.1		w232 38.1x6.35	
w176 9.52x12.7		w207 19.05x50.8		w235 38.1x6.35	
w177 9.52x19.05		w208 22.22x6.35		w236 38.1x12.7	
w178 9.52x25.4		w213 25.4x3.17		w237 38.1x25.4	
w179 9.52x31.75		w215 25.4x6.35		w238 38.1x38.1	
w185 12.7x12.7	w216 25.4x9.52				

Abrasivos Sólidos Especializados

Industria.



INFORMACIÓN TÉCNICA

DESIGNACIÓN DEL ABRASIVO SÓLIDO



TIPO DE ABRASIVO

AA 60 - J5 - VA

Óxido de Aluminio: Material de elevada dureza. Su capacidad de corte, friabilidad y tenacidad varían en función de su pureza. Variedades: Óxido de Aluminio Blanco, Óxido de Aluminio Rosado, etc.

Carburo de Silicio: Es un producto aun más duro y friable que el óxido de aluminio, con una dureza cercana al diamante, por este motivo sus granos son mas filosos y tienen mayor capacidad de corte. La composición, pureza y friabilidad son continuamente controladas en nuestros laboratorios. Variedades: Carburo de Silicio Negro, Carburo de Silicio Combinado y Carburo de Silicio Verde.

ABRASIVO	SIMBOLO	APLICACION
Oxido de aluminio común	A	Hierro y aceros en general.
Oxido de aluminio intermedio	LA	Aceros tratados.
Oxido de aluminio mezcla	MA	
Oxido de aluminio rosado	RA	Afilado de herramientas y aceros muy duros.
Oxido de aluminio blanco	AA	
Carburo de silicio negro	C	Fundición gris, metales no ferrosos y materiales no metálicos.
Carburo de silicio mezcla	MC	
Carburo de silicio verde	VC	Afilado de herramientas y vidias.

TAMAÑO DEL GRANO

AA 60 - J5 - VA

El tamaño del grano se identifica con un número, que indica la cantidad de divisiones por pulgada lineal que tiene el tamiz mas fino utilizado para clasificar los granos. Para lograr una gran remoción de viruta debe seleccionarse un grano grueso; por otro lado una buena calidad de terminación requiere grano fino.

TAMAÑO	APLICACION
8 10 12 14 Muy grueso	Desbaste grueso
16 20 24 30 Grueso	Rebabado
36 46 54 60 Mediano	Amolado de superficie y rectificad general
80 100 120 150 Fino	Recto, cilíndrico interno y afilado
180 220 240 280 Muy fino	Amolado de precisión
320 400 500 600 Extra fino	Bruñido y lapidado



DURESA

AA 60 - J5 - VA

El grado de dureza indica la resistencia relativa (o fuerza de sujeción) de la liga para sujetar los granos abrasivos en su lugar. Esto depende principalmente de las propiedades de la liga y su porcentaje en el volumen de la rueda.

El tipo, forma, tamaño del grano, y la estructura, tienen influencia en la dureza. Se recomienda, por lo general, utilizar ruedas duras para materiales blandos, y a la inversa, ruedas blandas para materiales duros. Esto se debe a que frente a un material blando los granos penetran más fácilmente; por consiguiente, la fuerza de corte aumenta provocando un mayor arrastre sobre los mismos.

La solución ideal es graduar la dureza de la rueda para que a través de un desgaste paulatino presente un correcto auto afilado; esto se traduce en una mayor economía de la operación. Con un mismo grano, estructura y liga se obtienen ruedas mas duras aumentando la proporción de liga en el volumen de la rueda.

ESTRUCTURA

AA 60 - J5 - VA

Es el espaciamiento de los granos, determinado por la proporción y disposición del abrasivo dentro del volumen de la rueda. Se expresa por medio de números, correspondiéndole el número "1" a la más cerrada y el número "12" a la más abierta. Al graduar sistemáticamente la estructura se puede obtener la capacidad de corte óptima para una operación en particular.

Considerando una misma cantidad de material a remover, el tamaño de la viruta que cada grano remueve es mas grande cuando mas separados se encuentren los granos entre si. Para un mismo tamaño de grano, cuando se disminuye el porcentaje en volumen, la distancia entre los granos aumenta; consecuentemente, la cantidad de puntas cortantes por unidad de superficie disminuye. Esto da como resultado una mayor exigencia sobre los granos que hace que se fracturen y caigan favoreciendo el auto afilado. Esto esta limitado por la calidad de terminación exigida.

LIGA

AA 60 - J5 - VA

La liga otorga a los abrasivos la fuerza necesaria para resistir las exigencias físicas a las que serán sometidos.

Liga Cerámica ó Vitrificada: Símbolo V

Las ruedas de liga cerámica se vitrifican en hornos especiales a temperatura de 1200° C a 1400° C.

No son afectadas por los refrigerantes normales como el agua y el aceite y pueden ser almacenadas por periodos indefinidos.

Este tipo de ruedas se debe utilizar a velocidades periféricas de 30 a 35 m/s. Y especiales hasta 60 m/s.

Liga Resina ó Baquelita: Símbolo B

Se componen principalmente de resinas fenólicas adicionadas con diversos materiales de carga de acuerdo a la liga que se desea obtener.

La temperatura a la cual son curadas es relativamente baja (máxima 200° C). Los abrasivos de baquelita son mucho más elásticos que los de liga vitrificada; en consecuencia tienen mayor resistencia a los golpes y altas velocidades de trabajo. Ruedas y discos son usados a velocidades hasta 100 m/s.

Liga de Caucho: Símbolo R

En este caso el material básico de la liga es caucho natural ó sintético. Se utiliza principalmente en la fabricación de ruedas duras de arrastre para rectificación sin centro, algunos discos de corte para trabajos muy delicados, principalmente en discos de espesor inferior a 1 mm.

Liga Magnesita ó Minolite: Símbolo M

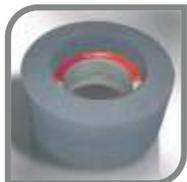
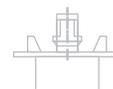
Es una liga de proceso químico que se utiliza para el afilado ó rectificado de aceros muy sensibles al calor, por ejemplo cuchillería, resorte de suspensión, etc., apta para la fabricación de ruedas de gran tamaño que trabajan a baja velocidad.

ABRASIVOS SOLIDOS



▶ Ruedas para rectificado de piezas planas.

Aplicadas en la industria automotriz para rectificar piezas con una exigencia alta de paralelismo y escuadre (aros, resortes y arandelas etc.)



▶ Ruedas para rectificado sin centro.

Utilizadas en todas las industrias, con excelentes rendimientos y gran terminación.



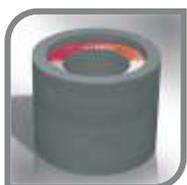
▶ Ruedas con canto duro.

Aplicación para aceros aleados y trabajos específicos.



▶ Ruedas combinadas.

Aplicación para rectificados sin centro, desbaste y terminación simultánea.



▶ Ruedas de liga de caucho o goma.

Conocidas como ruedas de apoyo, gran durabilidad, utilizadas en rectificado de barras de acero.



▶ Ruedas para rebabado de fundición.

Utilizadas en el rebabado de cualquier pieza de fundición. Pueden ser de óxido de aluminio o carburo de silicio.



▶ Ruedas y discos de zirconio.

Indicado para desbaste pesado, fundición y rebabado, abrasivo de gran durabilidad.



ABRASIVOS SOLIDOS



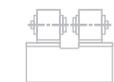
▶ **Ruedas para rectificado de cigüeñal.**

Rectificado de cigüeñales y árbol de levas, hasta 1.000 mm de diámetro.



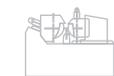
▶ **Ruedas para labrado de mechas y machos.**

Ruedas de gran diámetro (400 o 500 mm.), soportan grandes presiones de trabajo.



▶ **Ruedas para rectificado cilíndrico (interior)**

Rectificado interior y terminación de piezas de aceros especiales.



▶ **Ruedas para rectificado cilíndrico (exterior)**

Rectificado y pulido de piezas mecánicas en su exterior.



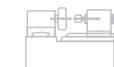
▶ **Ruedas para rectificado de cilindro laminador.**

Ruedas de gran tamaño (900 mm de diámetro x 150 de espesor) para máquinas de industria siderurgica.



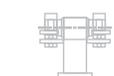
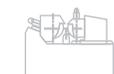
▶ **Segmento, anillos y copas rectas.**

Para emplear en múltiples tipos de rectificadoras planas.



▶ **Ruedas para afilado de herramientas y copas cónicas.**

Compuesta por carburo de silicio, utilizadas para afilar cualquier tipo de herramientas de metal duro.



ABRASIVOS SOLIDOS



► Ruedas de grano cerámico.

Menor generación de calor y alto rendimiento, utilizadas en rectificación cilíndrica e interna para lograr buena terminación.

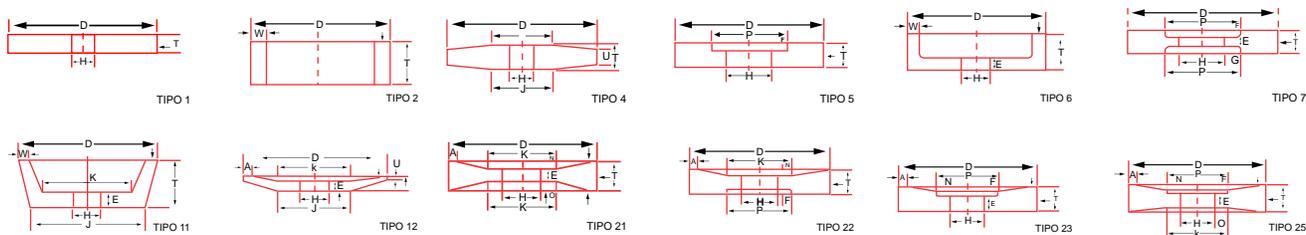


► Ruedas para afilados de cuchillas.

Recomendadas para curtiembres y papeleras.

FORMAS Y TIPOS DE RUEDAS

Estos son solo algunos de los modelos de ruedas más utilizados en las diferentes áreas de trabajo de la actualidad.



Fabricamos ruedas, piedras, segmentos, para el desbaste, terminación o acabado de los siguientes materiales.

<ul style="list-style-type: none"> Acero no aleado sin temple Acero no aleado templado Acero alta aleación sin temple Acero de alta aleación templado (58-60 HRC) Acero rápido SS hasta 64 HRC Acero súper rápido HSS mas 64 HRC Acero nitrurado Acero inoxidable serie 300 Acero inoxidable serie 400 Cromo duro Fundición gris Fundición gris 45 m/s 	<ul style="list-style-type: none"> Fundición acero 45 m/s Fundición nodular Acero inoxidable 30 m/s Acero inoxidable 45 m/s Acero forjado 30 m/s Acero forjado 45 m/s Aluminio 30 m/s Aluminio 45 m/s Aluminio, cobre Metal duro Liga vitrificada 60 m/s Liga baquelita 100 m/s 	<ul style="list-style-type: none"> Goma Estellite P/cigüeñales aplicación estándar P/barras aplicación universal 30m/s P/barras aplicación universal 45m/s Barreno de metal duro Brocas a mano Brocas - estellite Herramientas torno Sierras cinta (madera) Sierras cinta (metal) Sierras circulares
--	---	--

BUENAS PRACTICAS DE USO

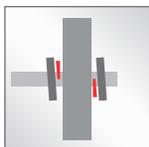
No utilice la rueda para trabajar otros materiales que no sean recomendados por el fabricante.



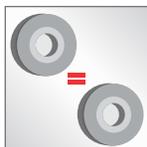
No exceda la velocidad (RPM) indicada en la etiqueta.



Apriete las tuercas normalmente, ni muy fuerte, ni muy floja.



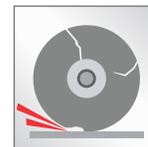
No use bridas sobre superficies sucias o con rebabas.



Utilizar bridas del mismo tamaño, y en el diámetro especificado por la norma.



Use gafas protectoras y ropa de seguridad.



No use las ruedas que tengan grietas o que hayan sufrido golpes.