

Guía sobre los Discos Laminados HECORT



Recomendaciones USO

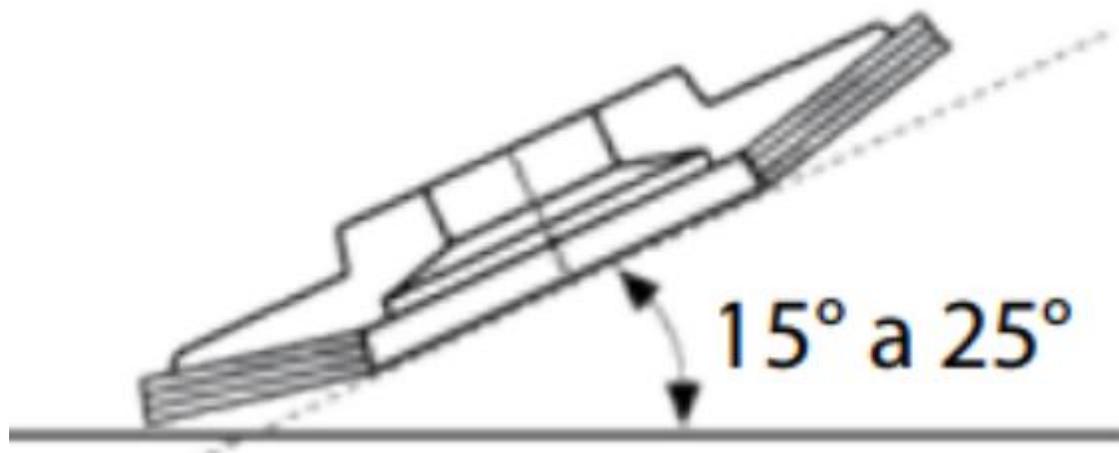
- Este disco debe ser empleado únicamente en pulidoras angulares neumáticas o eléctricas que no superen la velocidad máxima de giro del disco, la cual es en los discos de 4 1/2" de diámetro de 13,300 RPM y en los discos de 7" de diámetro de 8,500 RPM.
- En operaciones de lijado siempre use gafas de seguridad, guantes, botas de seguridad y mascarilla de respiración para ambientes contaminados de polvo.

Siempre siga las instrucciones de seguridad del fabricante de la maquina y nunca opere maquinas desconocidas sin antes haber recibido entrenamiento



La mejor opción para un alto grado de desbaste

1. Los discos flap cónicos tienen láminas en ángulo y pueden ser utilizados tanto en bordes y contornos.
2. El ángulo proporciona mayor superficie de contacto para la remoción de material en superficies planas.



Desbaste en ángulos más pronunciados:

$15^\circ - 25^\circ$



Clasificación de Acabados por Grano en Discos Laminados

Grano	Tipo de Acabado	Aplicación Recomendada	Nivel de Remoción de Material	Observaciones
Grano 40	Desbaste grueso / Remoción agresiva	Eliminación de cordones de soldadura, rebabas grandes, óxido pesado, desbaste rápido en acero, acero inoxidable, fundición.	Muy alto <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	Ideal para tareas iniciales o de alto volumen de remoción. No deja superficie lista para pintar.
Grano 60	Acabado intermedio / Desbaste controlado	Eliminación de marcas medianas, preparación para soldadura o pintura, remoción de pequeñas rebabas, limpieza de piezas metálicas.	Alto <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	Equilibrio entre remoción y acabado. Versátil para procesos de mantenimiento y producción.
Grano 80	Acabado fino / Lijado superficial	Preparación de superficies antes de recubrimientos, limpieza de imperfecciones menores, uniformado de superficies.	Medio <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	Acabado más parejo y uniforme. Ideal cuando el aspecto visual importa.
Grano 100	Acabado muy fino / Pulido previo	Lijado final, alisado de superficies antes de pintar, anodizar o pulir. Ideal en acero inoxidable, aluminio y metales no ferrosos.	Bajo <input checked="" type="checkbox"/>	No diseñado para remover material, sino para mejorar la apariencia y tacto de la superficie.



Recomendaciones por Objetivo

Objetivo del Usuario

Grano Sugerido

Remover soldadura o rebabas gruesas

Grano 40

Preparar superficie para pintar

Grano 60 o 80

Uniformar la superficie para inspección visual

Grano 80

Dar un acabado fino antes de anodizar o pulir

Grano 100