

DISCO CORTE ACERO INOXIDABLE

HECORT Max



DISCO CORTE ACERO INOXIDABLE

HECORT Max

- Presentaciones 4 ½ “ y 7 “.
- Disco de corte metal y acero inoxidable HECORT MAX diseñado para cortes precisos y rápidos en materiales ferrosos y acero inoxidable.
- Alto rendimiento, con un grosor de 1/16” ofrece hasta 2 veces mayor duración.
- Su estructura reforzada con malla de fibra de vidrio proporciona alta resistencia mecánica, reduciendo el riesgo de fracturas y mejorando la seguridad durante su uso.
- Cortes rápidos a 13,500 R.P.M sin comprometer la precisión.

A60 TBF T1, que significa ?

- **A:** Óxido de aluminio (para aceros y metales ferrosos).
- **60:** Granulometría FEPA **grano 60** (más fino). Corta más “suave”, deja mejor acabado, pero es un poco más lento.
- **T: Grado de dureza T** (duro). Mayor resistencia al desgaste → vida más larga, mantiene el filo más tiempo.
- **B:** Unión resinoide (fenólica).
- **F:** Refuerzo con fibra de vidrio (**BF = resina reforzada**)
- **T1: Tipo 1** (perfil plano/“straight” en norma ANSI). Usos típicos de corte recto con disco plano.



Especificaciones

MAX

- 4 1/2" x 1/16" x 7/8"
- Diámetro: 4 1/2" (115 mm)
- **Espesor: 1/16" (≈ 1.6 mm)**
- Agujero central: 7/8" (22.23 mm)



ULTRATHIN

- 4 1/2" x 3/64" x 7/8"
- Diámetro: 4 1/2" (115 mm)
- **Espesor: 3/64" (≈ 1.2 mm)**
- Agujero central: 7/8" (22.23 mm)





Diferencias por espesor

Característica	1/16" (1.6 mm)	3/64" (1.2 mm)
Velocidad de corte	Menor → más “lento” al entrar en el material	Mayor → corte más rápido y suave
Esfuerzo en la máquina	Requiere más torque y genera más resistencia	Menos esfuerzo → más ligero al cortar
Durabilidad	Mayor vida útil (más material abrasivo disponible)	Menor vida (se consume más rápido)
Resistencia mecánica	Más robusto , menor riesgo de ruptura accidental	Más frágil , mayor cuidado al manejar
Generación de rebaba/calor	Puede generar algo más de rebaba y calor	Corte más limpio y frío , menos rebaba
Aplicación típica	Corte de espesores medios , cuando se busca balance entre vida y velocidad	Ideal en inox delgado (lámina, tubo delgado) → acabado fino, menos desbaste posterior

•1/16" (1.6 mm): **dura más, resiste mejor**, pero corta un poco más lento y con más rebaba.

•3/64" (1.2 mm): **corta más rápido y limpio**, con menos rebaba, pero dura menos y es más frágil.

Tabla de recomendación rápida

Espesor material (acero inoxidable)	Recomendación	Por qué	Máquina típica / RPM sugerida*	Vida relativa (vs 1.6 mm)
< 0.8 mm (lámina muy fina)	3/64" (1.2 mm)	Corte muy fino, mínimo rebabeo y menor riesgo de deformación por calor	Esmeril angular pequeño (4½") alta velocidad → 10,000–12,000 RPM	Más corto (≈0.6×)
0.8 – 2.0 mm (lámina/tubo delgado)	3/64" (1.2 mm)	Mejor acabado y rapidez; menos desperdicio de material abrasivo	Esmeril angular 9–11k RPM	0.6–0.7×
2.0 – 4.0 mm (perfiles y tubería delgada a media)	1/16" (1.6 mm) si buscas vida útil; 3/64" si priorizas velocidad/acabado	Balance entre durabilidad y acabado	Esmeril angular standard 8–10k RPM	1.0× (1.6 mm) vs 0.6–0.8× (1.2 mm)
4.0 – 8.0 mm (perfiles, barras sólidas)	1/16" (1.6 mm)	Mayor resistencia mecánica; evita roturas prematuras	Esmeril angular robusto o tronzadora portátil 7–9k RPM	1.0–1.2×
> 8.0 mm (placa gruesa, secciones sólidas)	1/16" (1.6 mm) o disco más grueso si disponible	1.6 mm ofrece más vida y seguridad; 1.2 mm se sobrecalienta y se gasta muy rápido	Tronzadora o esmeril potente; bajar avance por paso	1.2–1.5× (mejor con discos >1.6 mm)

Consejos operativos (prácticos)



Presión / avance: Deja que el disco trabaje; no presiones excesivamente. Avance moderado para 1.6 mm; avance más ligero y uniforme para 1.2 mm.



Ángulo de corte: Mantén el disco perpendicular al corte para minimizar flexión en discos delgados (1.2 mm).



Técnica por paso: En material muy grueso, hacer cortes parciales por pasadas evita sobrecalentamiento.



Refrigeración: En inoxidable, el sobrecalentamiento provoca decoloración y pérdida de propiedades. Si es posible, usar chorro de aire o cortar por pulsos (breves pausas) para disipar calor.



Seguridad: Discos de 1.2 mm son más frágiles — usar protecciones, guantes, careta y brida/guardas correctas. Nunca usar para desbaste lateral.



Anclaje y sujeción: Sujeta bien la pieza para evitar vibración; los discos finos amplifican vibraciones.

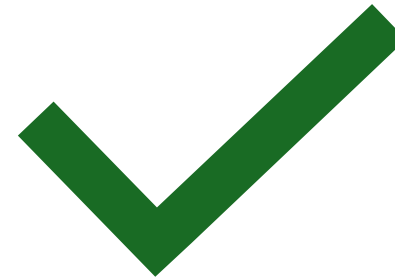


Vida real vs. producción: Si tu operación es de alto volumen, usar 1.6 mm suele ser más económico por vida útil, aunque el 1.2 mm puede ahorrar tiempo en mano de obra por menos desbarbado.

Recomendación final (si solo puedes elegir uno)



Si tu prioridad **es productividad y menos reprocesos** en acero inoxidable delgado (lámina y tubos hasta 2 mm) → 3/64" (1.2 mm).



Si quieres **mayor durabilidad, seguridad y versatilidad** en una gama más amplia de espesores → 1/16" (1.6 mm).