

## Disco de Corte 3M™ A-PLUS, 355,6mm diâmetro, 3,2mm espessura, Furo Central 25,4mm



### DESCRIÇÃO

Discos de Corte Reto Tipo 41, para utilização no mercado metalúrgico, em aços carbono e suas ligas e metais ferrosos. Estes discos possuem grande taxa de remoção e excelente durabilidade. Os discos possuem também total nível de segurança **estando de acordo com normas brasileiras NBR15230 e norma europeia EN12413.**

### CARACTERÍSTICAS

- Mineral: Óxido de Alumínio
- Granulometria: Norma FEPA
- Adesivo: Ligas Orgânicas
- Disponibilidade: Grãos 30 (A-Plus) e 36 (I-Plus)
- Formas de Conversão: Discos de Diâmetro 4.5 / 7 / 9 / 10 / 12 e 14 polegadas
- Espessuras: 3.0 e 3.2 mm
- Furo: 22.2 mm Discos de 4.5, / 7, / 9 polegadas de diâmetro
- Furo: 25.2 mm Discos de 10/ 12 / 14 polegadas de diâmetro

### SEGURANÇA E INSTRUÇÕES DE USO

- NUNCA ULTRAPASSAR A VELOCIDADE MÁXIMA DE USO INDICADA NO RÓTULO DO DISCO (VIDE COLUNA 1 TABELA 1). ULTRAPASSADA ESTA VELOCIDADE O DISCO PODE SE ROMPER.
- COMO FATOR DE SEGURANÇA, EM TESTES REALIZADOS PELA 3M. O DISCO PODE RESISTIR ANTES DE ROMPER ATÉ AS VELOCIDADES MÁXIMAS INDICADA NA TABELA 1 – COLUNA 2 EM ENSAIO EM GIRO LIVRE.

### EQUIPAMENTO A SER UTILIZADO

- Máquinas: Esmerilhadeiras Elétricas ou pneumáticas Angulares. As esmerilhadeiras deverão ter obrigatoriamente guarda em aço ou ferro fundido maleável com 180° de acordo com NBR15230. A rotação máxima das esmerilhadeiras para cada diâmetro de disco especificado pelo fabricante da máquina (4.5 pol ou 7 Pol ou 9 Polegadas) não deverá ultrapassar as rotações da tabela 1 Coluna.

- Máquinas tipo “Policorte” elétricas fixas são utilizadas para os discos de corte de 10”, 12” e 14”. A capa de proteção da policorte deve ser obrigatoriamente em aço seguindo as espessuras recomendadas conforme norma NBR15230. O ângulo de exposição do disco não deve exceder 150°, sendo que esta posição deve iniciar num ponto não mais elevado que 15° abaixo da linha horizontal do plano do eixo do disco.

## MONTAGEM DO DISCO

- Antes de montar o disco na máquina, inspecione o Disco de Corte visualmente verificando se o mesmo não sofreu batidas, se não existem trincas ou quaisquer imperfeições frutos de manuseio indevido no transporte ou almoxarifado;
- Antes de montar o disco verificar se a rotação da máquina não ultrapassar a velocidade máxima de uso indicada no rótulo do disco;
- A rotação da máquina pode ser verificada através do uso de um tacômetro. A velocidade de uso (em RPM). Nunca deverá ultrapassar a velocidade indicada na face do disco;

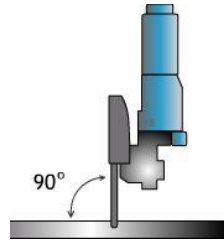


Velocidade máxima de utilização do disco

- O disco deve ser fixado na máquina pelo flange de aperto, com flanges segundo desenho indicado em Norma NBR15230 figura 63. Uso OBRIGATÓRIO;
- Os Flanges devem ter sempre NO MÍNIMO  $\frac{1}{4}$  do diâmetro nominal do disco;
- Na montagem dos discos os flanges devem estar limpos e não devem estar empenados. Flanges ou eixos empenados são causas de vibração;
- Não utilizar martelos contra o disco e sempre apertar o flange sem forçar excessivamente a mesma contra o disco.

## UTILIZAÇÃO DO DISCO

- A utilização do disco deve ser feita sempre em ângulo de 90° em relação à peça esmerilhada.



## RECOMENDAÇÕES DE USO

- Utilize o disco indicado para cada material;
- Utilize o disco sempre a 90° em relação à peça obra;
- Nunca utilize as laterais do disco de corte para operações de rebarbamento ou desbaste isto danificará a tela de reforço;
- Fixar bem a peça-obra para evitar acidentes e evitar empenamento do disco;
- Nunca bata a circunferência de corte do disco contra a peça isto pode causar trincas no disco;
- Nunca utilizar o disco em rotações acima da rotação máxima indicada no rótulo;
- Nunca atirar o disco contra o solo;
- Nunca utilizar o disco sem a capa de proteção da máquina;
- Nunca force o disco de corte até um ponto onde o equipamento pare ou apresente redução na rotação de trabalho, pois isso pode provocar o travamento do disco na peça a ser cortada podendo gerar rompimento do miolo do disco;
- Faça sempre cortes retos. Nunca dobre, flexione ou torça o disco de corte durante a operação.

## APLICAÇÕES

Os discos são destinados ao mercado metalúrgico.

MATERIAL TRABALHADO	DISCO DE CORTE 3M
Aço Carbono e suas ligas, Ferro Fundido Nodular, Materiais Ferrosos e suas ligas	3M A-PLUS
Aço Inoxidável e Alumínio	3M I-Plus

As aplicações mais comuns onde são utilizados os discos de corte são as seguintes:

- Corte de tubos e barras em aço carbono, aço liga, ferro fundido e ferro fundido nodular
- Corte de perfis de aço, ferro e não ferrosos em geral

DIAMETRO (mm / pol)	Espessura (mm / pol)	Furo (mm / pol)	Rotação máxima de utilização (RPM)
115 / 4,5	3,0 / 1/8	22,2 / 7/8	13300
178 / 7	3,0 / 1/8	22,2 / 7/8	8500
230 / 9	3,0 / 1/8	22,2 / 7/8	6600
250 / 10	3,2 / 1/8	25,4 / 1	6150
300 / 12	3,2 / 1/8	25,4 / 1	5100
355,6 / 14	3,2/1/8	25,4 / 1	4200

TABELA 1 – Disponibilidade e velocidade máxima de utilização dos discos

## BENEFÍCIOS

- Boa taxa de remoção;
- Alta durabilidade em termos de número de cortes;
- Alta segurança. Produto está de acordo com normas NBR15230 e EN12413.

## CONDIÇÕES DE ARMAZENAMENTO

- O produto deve ser estocado em sua embalagem original em locais secos;
- Utilizar o disco sempre em ordem cronológica de recebimento;
- Armazenar os discos em prateleiras planas em posição horizontal;
- Para empilhamento seguir o número máximo de caixas conforme indicação na própria caixa de produto.

**PARA OBTER MAIS INFORMAÇÕES** e assistência em relação aos Produtos de Sistemas Abrasivos 3M, entre em contato com seu representante local da 3M ou ligue para o fale com a 3M pelo 0800-0132333.

## 3M SISTEMAS ABRASIVOS

Fale com a 3M: 0800 0132333

[www.3M.com.br](http://www.3M.com.br)

[www.youtube.com/Abrasivos3M](http://www.youtube.com/Abrasivos3M)

**3M** Ciência.  
Aplicada à vida.™