



Frente

5. MONTAGEM

5.1 - ROTAÇÃO DO EIXO/ VELOCIDADE PERIFÉRICA

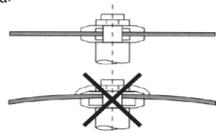
Quando da montagem da ferramenta abrasiva, deve-se garantir que a rotação do eixo da máquina não exceda a máxima rotação indicada pelo fabricante do disco marcada no rótulo ou na embalagem. Aplica-se também para o caso da velocidade periférica.

5.2 - DIÂMETRO DO FURO DOS DISCOS

Os discos abrasivos devem encaixar livremente no eixo da máquina, mantendo folga adequada em todas as condições de trabalho. A existência de folga entre o eixo da máquina (ou nariz do flange) e o furo do disco é essencial para evitar tensões no disco provocadas pela montagem com interferência e/ou dilatação térmica do eixo da máquina.

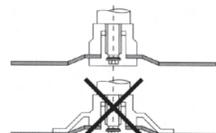
5.3 - FLANGES

Todos os discos abrasivos devem ser montados entre flanges; os quais não devem ser menores que 1/3 do diâmetro dos discos.



5.4 - CAPAS DE PROTEÇÃO

Em hipótese alguma a máquina deve ser operada sem capa de proteção. Após terminada a montagem da ferramenta abrasiva, deve-se garantir que a capa de proteção seja montada de forma correta. O sistema de fixação da capa de proteção deve estar perfeitamente ajustado. As capas de proteção de máquinas portáteis devem ser inspecionadas periodicamente. Devem estar sempre em bom estado. Capas de proteção danificadas, entortadas ou apresentando grande desgaste devem



Leia instruções técnicas e as normas de segurança ABNT NBR ISO 13942 ABNT NBR 16245 ABNT NBR 15230



IMPORTANTE ! Antes de utilizar nossos produtos, verifique a data de validade impressa na bucha metálica central Utilize luvas e aventais de proteção



Sempre utilize seus EPI's - Óculos e/ou protetor facial - Máscara contra pó - Protetores auxiliares

6. NOTAS IMPORTANTES

Para cada diâmetro de disco existe um RPM Máximo recomendado. Verifique os valores antes de usar e nunca exceda o RPM máximo

DISCO DE CORTE		
MEDIDA (mm)	MEDIDA (in)	RPM Máximo
115 x 3,0 x 22,2 mm	4 1/2" x 1/8" x 7/8"	13.300
178 x 3,0 x 22,2 mm	7" x 1/8" x 7/8"	8.500
230 x 3,0 x 22,2 mm	9" x 1/8" x 7/8"	6.600
254 x 3,2 x 25,4 mm	10" x 1/8" x 1"	6.150
300 x 3,2 x 25,4 mm	12" x 1/8" x 1"	5.100

DISCO DE DESBASTE		
MEDIDA (mm)	MEDIDA (in)	RPM Máximo
115 x 6,4 x 22,2 mm	4 1/2" x 1/4" x 7/8"	13.300
178 x 6,4 x 22,2 mm	7" x 1/4" x 7/8"	8.500
230 x 6,4 x 22,2 mm	9" x 1/4" x 7/8"	6.600

Fale com a 3M: 0800 -0132333

Site: www.3M.com.br

E-mail: falecoma3M@mmm.com

Produzido por CNPJ 45.989.878/0001-30

Distribuído por 3M do Brasil Ltda.

Via Anhangüera, km 110 - Sumaré - SP

CNPJ 45.985.371/0001-08

Indústria Brasileira

FL-0539 (C)



Guia de Segurança

Discos de Corte e Desbaste

Antes de usar os discos de corte e desbaste da 3M, leia atentamente as instruções de manuseio, montagem e estocagem e inspecione o produto para ter certeza de que se encontra em perfeitas condições de uso. Nunca use discos trincados, danificados ou suspeitos de conter algum tipo de problema. Use sempre EPI (equipamento de proteção Individual). Nunca opere equipamentos sem proteções de segurança. Caso tenha alguma dúvida, entre em contato com a 3M através do CRC (vide telefone, e-mail e site no verso do Guia de Segurança).



Verso

1. PRODUTOS

1.1 - DISCO DE DESBASTE - TIPO 27



Discos fabricados em liga orgânica, com telas de reforço. São providos de depressão na parte central, para que o flange de fixação não prejudique o trabalho. Estes discos devem trabalhar tipicamente com superfície periférica e também na superfície lateral, desde que a inclinação da ferramenta em relação à superfície de trabalho seja mantida entre 30° e 45°.

1.2 - DISCO DE CORTE - TIPOS 41 e 42.



Estes discos devem trabalhar apenas com a superfície periférica (topo) perpendicular ao eixo da peça. São fabricados em liga orgânica, com ou sem tela de reforço, dependendo da aplicação e velocidade periférica de trabalho a que se destinam. A lateral do disco de corte não deve ser utilizada em hipótese alguma, como, por exemplo: rebarbações diversas, afiação de ferramentas etc.

2. INSPEÇÃO

A primeira inspeção deve ser feita na embalagem original. Se houver evidência de dano ou avaria na embalagem o material não deve ser liberado para utilização, devendo ser mantido na embalagem original até a liberação pelo fabricante. Todo disco deve ser inspecionado antes da montagem na máquina. Discos que apresentarem quaisquer sinais de trinca, mal estado de conservação ou de armazenagem inadequada não devem ser montados. Se existir algum sinal de trinca ou outra irregularidade qualquer, o disco não deve ser usado sob o risco de causar lesões ao operador e/ou danos ao equipamento. O fabricante deve ser informado da irregularidade, devendo opinar sobre a questão.

2.1 - INSPEÇÃO VISUAL

O usuário deve inspecionar visualmente todos os discos, com o objetivo de detectar trincas, lascas e outros defeitos que tenham sido causados por transporte, manuseio ou armazenagem inadequados.

2.2 - ENSAIO DE ROTAÇÃO

Este ensaio submete o disco às condições reais de trabalho, antes de iniciar a operação. Ao se dar a partida em um disco, deve-se deixar que ele gire pelo menos por 2 min. na velocidade de operação indicada, com as capas de proteção montadas no lugar certo, sendo que durante esse tempo nenhuma pessoa deve ficar em frente da máquina. Esta ação deve ser aplicada ou repetida toda vez que um novo disco for montado ou um disco já previamente usado for remontado. Dessa forma são evidenciados eventuais problemas capazes de conduzir à quebra do disco e que não tenham sido detectados por outros ensaios, provavelmente enfraquecida internamente e não deve ser reutilizada. Em todos os casos, quando uma capa de proteção é danificada, ela deve ser reparada de tal forma que seja garantida a sua resistência mecânica inicial.

3. MANUSEIO

Os discos são ferramentas sujeitas à quebra se manuseados incorretamente. Todo cuidado deve ser tomado no manuseio. Quedas e batidas são riscos que devem ser evitados, pois podem causar quebras e trincas. As seguintes regras devem ser observadas:

3.1) O disco deve ser manuseado com extremo cuidado, evitando quedas ou batidas. Se um disco cair no chão, ou suspeitar-se de que ele possa ter sido danificado, ou se qualquer dúvida houver neste sentido, ele não deve ser montado;

3.2) Os discos não devem ser rolados no chão (como se fosse uma roda, um aro);

3.3) Utilizar carrinhos ou outros meios adequados que ofereçam sustentação e proteção adequadas durante o transporte dos discos que não puderem ser transportados na mão;

3.4) Manter os discos cuidadosamente em prateleiras ou estantes adequadas, ou guardados em caixas ou gavetas.

4. ESTOCAGEM

Discos abrasivos orgânicos de pequena altura, tais como os usados para corte e desbaste, devem ser colocados em posição horizontal, em uma superfície plana bastante rígida de aço ou material similar, que evite deformação ou empenamento, e também distantes de excessivo calor, umidade e outros líquidos que possam danificar os produtos.

