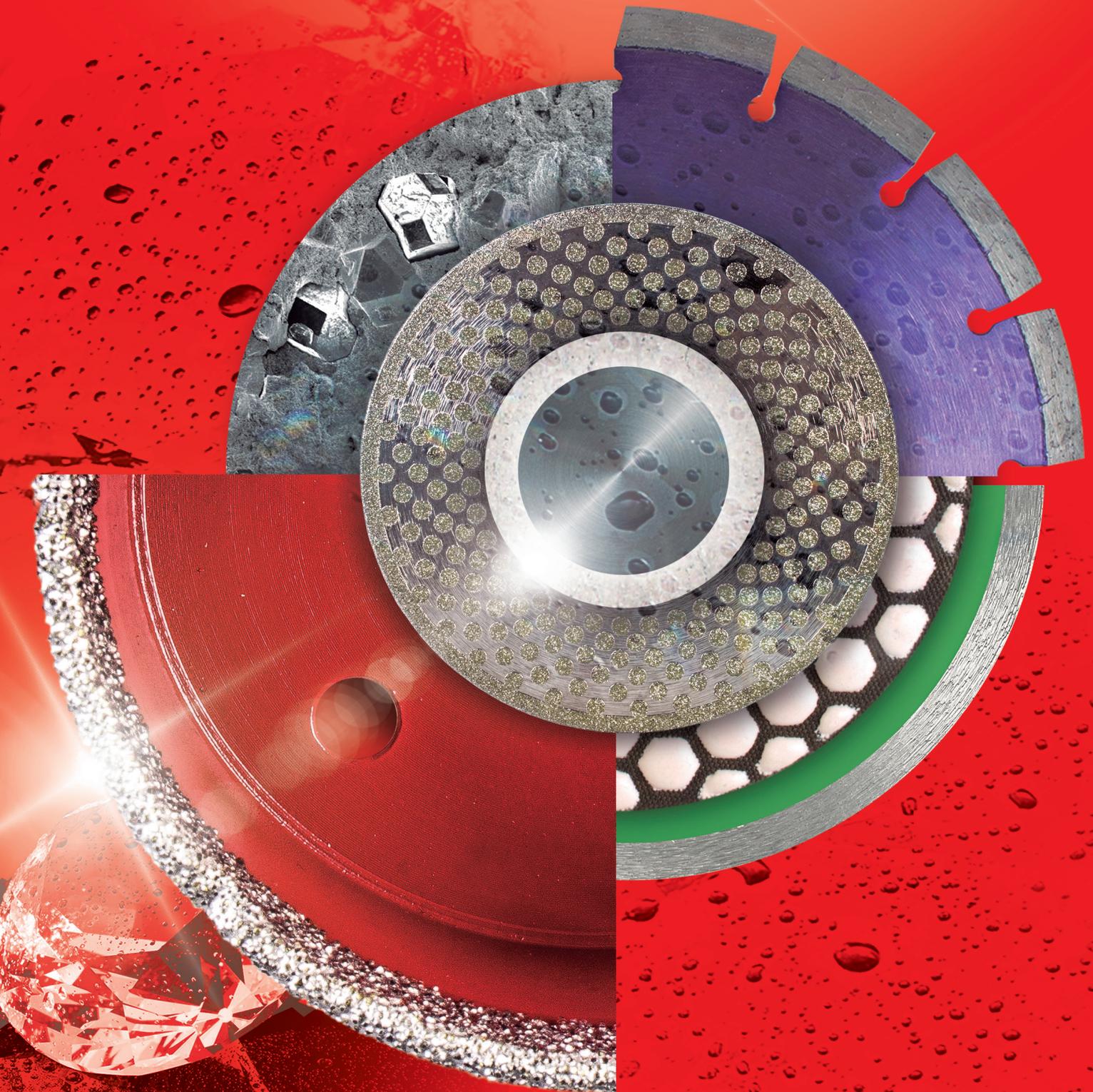


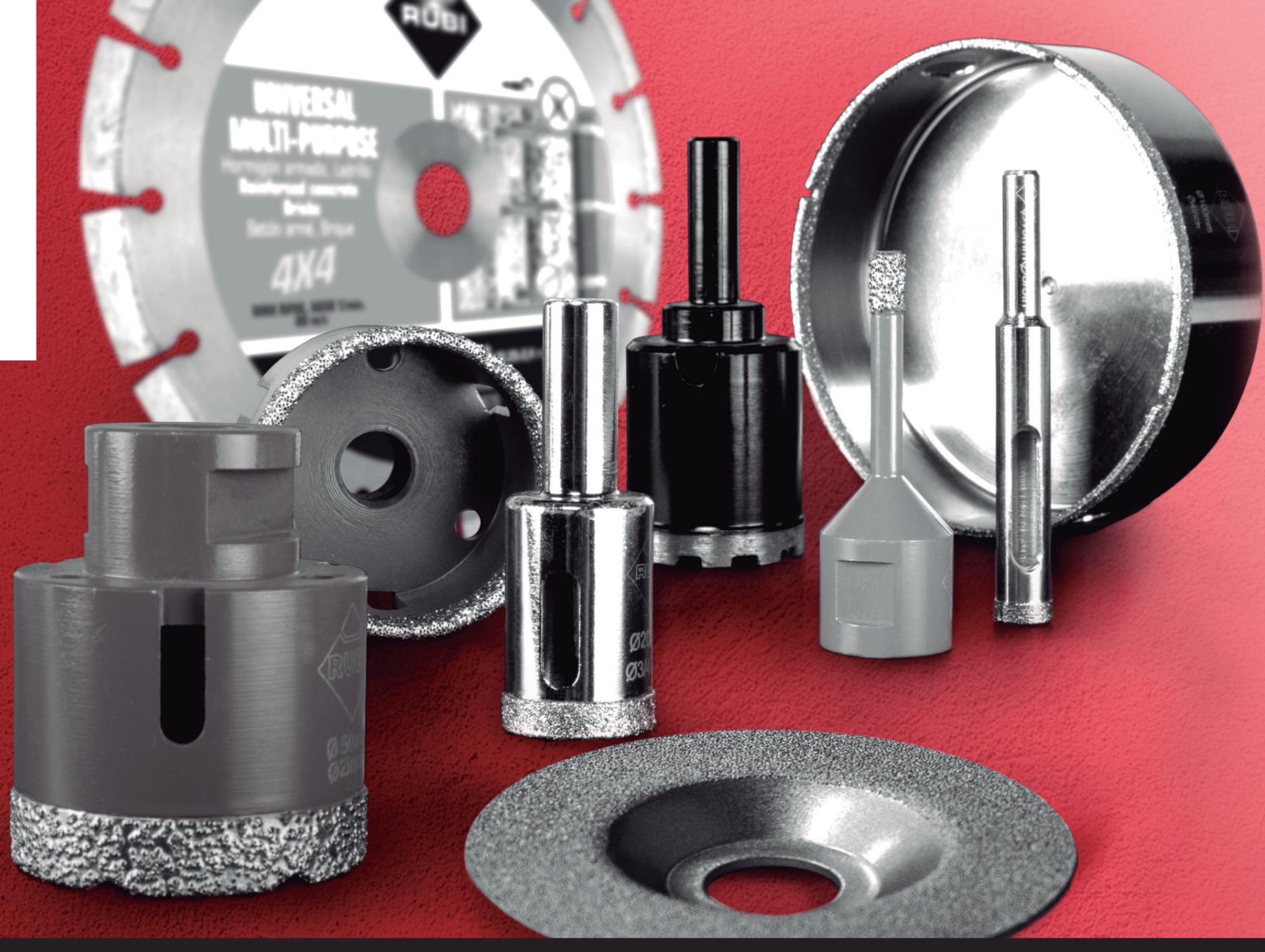


DIAMOND EXPERT

Catálogo Diamante



INDICE



INTRODUCCIÓN Págs. 4-13



DISCOS DIAMANTE Págs. 14-39



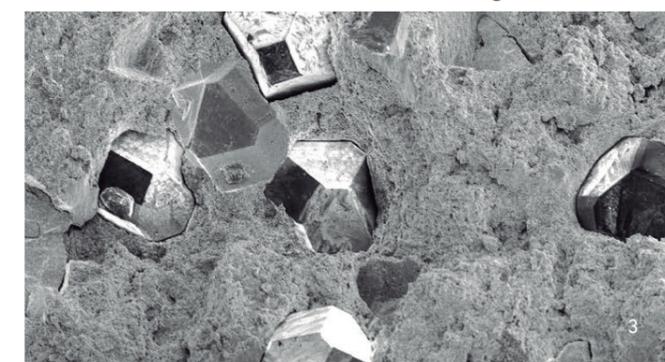
BROCAS DIAMANTE Págs. 40-59



DESBASTE Y PULIDO Págs. 60-69



USOS Y RECOMENDACIONES Págs. 70-76



SIMBOLOGÍA

	Unidades por caja		Taladro sin percutor		Diámetro exterior
RPM	Revoluciones por minuto		Zero Dust		Diámetro interior
EAC	Normativa Russian EAC		Uso en seco		Altura pastilla disco
	Amoladora		Uso con agua		
	Pulidora		Grueso del disco		
	Eléctrica		Diametro del disco		

Germans Boada S.A. y sus filiales cumplen la directiva 2002/96/CE sobre residuos de aparatos eléctricos y/o electrónicos y la directiva 2002/95/CE sobre restricciones de determinadas sustancias en su fabricación, aplicando la ley de cada estado miembro de la CEE de acuerdo a sus criterios específicos. (RAEE, WEEE, ecoRAEE, etc...) (RoHS).

Las imágenes son aproximadas y están sujetas a cambios sin previo aviso.



Germans Boada, S.A., RUBI fue creada en 1951 a partir de la invención por parte de los hermanos Boada de un cortador manual para mosaico hidráulico. Esta nueva herramienta, bautizada con el nombre de RUBI, sirvió de pilar para desarrollar una sólida compañía que actualmente diseña, fabrica y distribuye maquinaria y herramientas para el corte, colocación y mantenimiento de la cerámica.

Su vocación internacional hace que Germans Boada S.A. sea actualmente una empresa global, con presencia en más de 100 países y una importante red de filiales y sucursales en todo el mundo. La sede central del grupo está ubicada en Rubí, cerca de Barcelona y el centro logístico e industrial en Santa Oliva (Tarragona). En estas instalaciones se encuentran la planta productiva y el centro logístico, equipado con un almacén automatizado y con la más avanzada tecnología en gestión de pedidos.

Estos medios, combinados con una óptima gestión de stocks, permiten servir a diario a los principales mercados, en unos plazos muy ajustados, satisfaciendo así las actuales necesidades de los distintos canales de distribución en todo el mundo.

La gama RUBI, en permanente evolución de acuerdo a los cambios en los materiales y sus aplicaciones, pone a disposición de los profesionales de la construcción una gama de productos especializada y técnicamente avanzada que incluye las herramientas y las máquinas necesarias para una buena colocación con acabados perfectos.

El objetivo de RUBI es mantener el actual liderazgo tecnológico mediante una firme apuesta por la investigación, la innovación, el diseño y el desarrollo. Por este motivo, y superación constante, el grupo cuenta con el RUBI TECHNOLOGY CENTER, situado en la sede central del grupo, muy cerca de Barcelona, en el que un equipo multidisciplinar de ingenieros dispone de los más avanzados medios tecnológicos.

Por otro lado, a las aportaciones de los equipos comerciales repartidos por todo el mundo se les añade la participación del usuario final en la creación y diseño de productos innovadores. La participación directa de profesionales del sector de distintas nacionalidades en las diversas fases de definición, creación y desarrollo es un factor clave para el éxito de los productos RUBI.



UN NUEVO CLUB RUBI



* La extensión gratuita de garantía es exclusiva para los socios, en determinadas gamas.

EL MAYOR CLUB DE PROFESIONALES DE LA CONSTRUCCIÓN SE RENUEVA CON NUEVAS VENTAJAS PARA LOS SOCIOS

Fruto del contacto diario con los usuarios de todo el mundo, tanto en las obras como en las redes sociales, RUBI® lanza un renovado Club RUBI con grandes ventajas para los socios y con un proyecto muy atractivo.

De acuerdo con las peticiones de los socios en más de 80 países, los miembros del Club RUBI tendrán acceso a promociones exclusivas y a descuentos directos en sus compras de productos RUBI®.

Así, además de la recepción periódica de documentos formativos y de la ampliación gratuita del plazo de garantía de los cortadores, los socios del Club RUBI tendrán un descuento permanente en sus compras y recibirán ofertas personalizadas con promociones exclusivas.

Para acceder a estas nuevas ventajas, los socios del Club RUBI solo deberán descargarse en su móvil la APP ClubRUBI, disponible gratuitamente en Play Store y Apple Store. Con la APP ClubRUBI, los socios podrán registrar sus productos, consultar su saldo de puntos, leer las opiniones de otros usuarios, dejar sus comentarios, crear su lista de productos deseados para que RUBI® le avise cuando tenga una promoción o buscar puntos de venta RUBI® cercanos.

RUBI®, el Club RUBI y todos sus miembros siguen un plan de colaboración con distintas fundaciones y ONGs para trabajar juntos en proyectos solidarios en países en vías de desarrollo en Sudamérica, África y Asia. Bajo el lema "Building Together", (construyendo juntos), el Club RUBI quiere aprovechar la fuerza de sus miles de socios en todo el mundo para ayudar en la construcción de un mundo mejor.

RUBI APP CLUBRUBI

La nueva APP ClubRUBI es la herramienta ideal para todos los profesionales de la colocación de cerámica y de la construcción en general.

Diseñada de acuerdo a las demandas de usuarios de todo el mundo, la nueva APP ClubRUBI ofrece grandes ventajas, con promociones y descuentos exclusivos que premian su fidelidad con la marca RUBI.

Gracias a la APP ClubRUBI el usuario obtendrá puntos por cada compra de productos RUBI® en cualquier punto de venta del mundo. Estos puntos los podrá cambiar por cheques regalo de hasta un 10% del valor de compra o por aportaciones a proyectos solidarios del ClubRUBI.

Además, a través de la nueva APP Club RUBI, los usuarios y socios del Club RUBI recibirán ofertas y promociones exclusivas adaptadas a sus necesidades y preferencias.

Las funciones principales de la nueva App ClubRUBI son las siguientes:

- ✓ Registro de producto y acumulación de puntos.
- ✓ Catálogo de Productos, Valoraciones y Lista de Deseos.
- ✓ Promociones y Descuentos.
- ✓ Integración de las aplicaciones DIAMOND EXPERT y CLEANING EXPERT.
- ✓ Puntos extras.



RUBI APP DIAMOND EXPERT

RUBI® pone a disposición de todos los profesionales del sector una nueva herramienta de consulta: la APP RUBI DIAMOND EXPERT, integrada en la APP ClubRUBI.

Con esta aplicación, el profesional podrá encontrar el modelo disco de diamante más adecuado a sus necesidades.

APP PARA DISCOS DIAMANTE



TVH 2
Ø250x25,4x1,
Ø10x1x,060
Ref.31937



RUBI, DIAMOND EXPERT

En el campo de las herramientas diamantadas, RUBI lanza su primera gama de discos especializados para el corte de baldosa cerámica en el año 1992.

Desde entonces, la gama se ha ido ampliando y renovando con la máxima prioridad de satisfacer las necesidades de los profesionales de la colocación.

EXPERTOS

Desde que RUBI lanzó al mercado, en el año 1992, su primera gama de discos de diamante no hemos dejado de observar las necesidades de los mercados.

Hemos visto evolucionar y cambiar, esas necesidades y, durante todos estos años de aprendizaje nos hemos convertido en marca referente dentro de la gama de herramientas diamantadas.

Toda nuestra experiencia, en el ámbito del corte y perforación de materiales cerámicos, combinada con las últimas tecnologías y procesos productivos, nos permite ofrecer al profesional de la construcción la gama de herramientas diamantadas RUBI.

Una gama que ha sido diseñada para satisfacer las necesidades reales de los profesionales de la construcción. Por ese motivo, en RUBI realizamos, durante el proceso de diseño de nuestras herramientas diamantadas, cientos de horas de pruebas para poder ajustar y modificar el producto hasta el objetivo marcado.

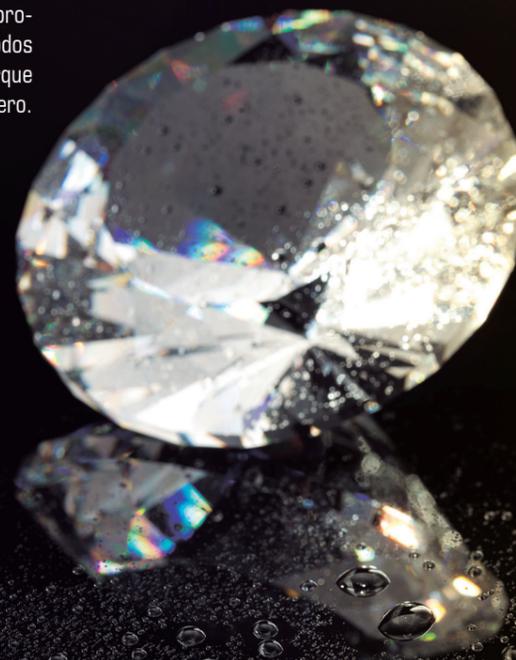
ESPECIALISTAS EN DIAMANTE

La constante evolución de los materiales, y las nuevas necesidades de los profesionales de la construcción, han hecho que RUBI disponga de una gama de herramientas diamantadas totalmente especializada en corte, perforación y desbaste.

La gama de herramientas diamantadas RUBI ha estado enfocada, tradicionalmente, en cubrir todas las necesidades del instalador profesional de baldosa cerámica. Sin embargo, en su afán de superación y su compromiso con el sector de la construcción, RUBI incrementa su gama de herramientas diamantadas con una selección de productos más generales y que abarcan un abanico de posibilidades mucho más amplio.

RUBI ofrece todas las soluciones necesarias, tanto en corte seco como en corte húmedo, para que este conjunto de profesionales pueda alcanzar los niveles más altos de calidad en todos sus trabajos.

El objetivo de RUBI es el de disponer, siempre, de los mejores productos. En cada nuevo proyecto, RUBI busca la excelencia de todos sus productos, y para conseguirlo nos exigimos al máximo. Porque sabemos, que eso mismo, harán los profesionales del mundo entero.





MATERIALES A CORTAR



Las herramientas diamantadas pueden trabajar con una variedad de materiales tan amplia que sería prácticamente imposible clasificarlos todos en este catálogo.

Para simplificar, nos centraremos en los materiales pétreos que forman el conjunto más popular en el sector de la construcción.

Básicamente, estos materiales los podemos clasificar por su dureza en dos categorías:

MATERIALES DUROS: Son el conjunto de materiales que ofrecen la mayor resistencia al corte. El principal efecto es un mayor desgaste de la partícula de diamante frente al desgaste del aglomerante. La herramienta sufre más y requiere de un mayor mantenimiento.

MATERIALES ABRASIVOS: La resistencia al corte es muy baja, pero como su propio nombre indica, su alta abrasividad afecta directamente a la vida de la herramienta diamantada.

O bien, por su naturaleza:

MATERIALES SILÍCEOS: Compuestos principalmente por sílice, son materiales de dureza media - alta, y algunos, incluso pueden presentar grados muy elevados de abrasividad. De entre ellos, destacaremos principalmente, la cerámica (azulejo, gres, gres porcelánico), el vidrio o el granito, entre otros.

MATERIALES CALCÁREOS: En estos materiales el compuesto principal es el carbonato de calcio. Los materiales calcáreos, generalmente, presentan una dureza media - baja por lo que son materiales de corte fácil. Los más comunes son el mármol, la piedra caliza o el travertino.

Por supuesto hay otras opciones pero, nos centraremos en éstas como las básicas y más comunes.

MÉCANICA DE CORTE

Tanto los discos como las brocas diamantadas cortan por fricción. No debemos olvidar, que al fin y al cabo, son herramientas super-abrasivas.

Esta mecánica, da lugar a elevadas temperaturas durante el corte o perforación, lo que origina dos tipos de corte atendiendo a la refrigeración: **CORTE HÚMEDO y CORTE SECO.**

Durante el corte, otro aspecto importante a tener en cuenta, y que se debe respetar siempre, es la velocidad. En el corte de materiales, la velocidad media correcta es de 1 cm/s.

La velocidad de corte se ve afectada directamente por varios factores:

- Dureza y espesor del material: cuanto mayor sean, menor será la velocidad.
- Refrigeración: el corte húmedo siempre será más lento que el seco.
- Potencia de la máquina: Cuanto mayor sea, más se le podrá exigir.
- Grosor de la herramienta diamantada: A menor grosor, mayor velocidad de corte.



CORTE HÚMEDO

La herramienta se refrigera con agua, lo que evita su calentamiento y facilita la evacuación del polvo producido en el proceso.

Usar herramientas diamantadas de corte húmedo sin agua provoca excesiva temperatura, dando como resultado un rendimiento pobre, daños irreparables en la herramienta y problemas de seguridad para aquellos que estén cerca de la operación de corte.

Las herramientas de corte húmedo **no deben** utilizarse en seco.



CORTE SECO

La herramienta trabaja con la única refrigeración que se produce mediante el flujo de aire que circula a su alrededor. Por este motivo, las herramientas de corte en seco se recomiendan exclusivamente para cortes intermitentes. Esto significa que, cada pocos segundos de corte, se debe permitir que el aire fluya alrededor del alma para disipar el calor. Las herramientas diamantadas de corte en seco no se recomiendan para cortes largos bajo continua presión de corte, ni para cortes a plena profundidad en una sola pasada.

La mayoría de las herramientas de corte en seco pueden ser utilizadas con agua para ayudar a reducir el polvo. Sin embargo, cortar en mojado con una herramienta de corte en seco puede afectar a su rendimiento.

DISCOS DIAMANTE



ABRASIVE
Discos en General, Terrazo
Calcareo, Arenisca
Bricks, Calcareous
Terrazo, Sandstone
General, L'ardoise
Sablonneux

CANTERO
Granito, Hormigón, Mampost
Granite, Concrete, Mason
Granite, Béton, Maçonnerie

LONG LIFE
MAX RPM: 6500 1/min
Ø 300

SCA SUPER PRO
Ø 230 x 22,2
Ø 9,118 x 13
Ref: 303904

HARD & DURO
Granito, Gres Pulido, Piedra
Granite, Polished Tiles, Slate
Granit, Gres Polissage, L'ardoise

VERSATILE
MAX RPM: 6500 1/min
Ø 300

TON
Ø 300 x 25,4 x 3
Ø 12 x 1 x 120
Ref: 31910

TIPOLOGÍAS

Los discos de diamante están constituidos por un cuerpo circular, mayoritariamente de acero, denominado alma. El alma presenta, en su periferia, el material "cortante" en forma de segmentos, o bien en forma de una corona continua o turbo. Este material "cortante" al que denominaremos banda diamantada, se puede conformar de diferentes formas:

Por sinterización. Las partículas de diamante se mezclan con el aglomerante metálico (aleación de diferentes metales según el tipo de herramienta diamantada) y se consolidan mediante presión y temperatura, generando un sistema con diferentes estratos de diamante que se ven expuestos a medida que la herramienta se va desgastando. Después, la banda diamantada resultante se fija al alma de acero por sinterización, soldadura de capilaridad o soldadura láser. Siendo esta última la más resistente.

Por electrodeposición. En las herramientas electrodepositadas, el diamante se fija a la banda diamantada por electrólisis generando una única capa de diamante, pero con la particularidad de generar menos vibraciones durante el corte o perforación.

Por soldadura al vacío (vacuum brazing). Estas herramientas, al igual que las electrodepositadas generan una única capa de diamante. En estos casos, el diamante se fija por cocción en hornos de vacío. Dando a lugar a una banda diamantada mucho más resistente que el electrodepositado, condición muy adecuada para herramientas de corte seco.



CONTINUO

El mejor acabado. Para cortar e ingletear baldosa cerámica y otros materiales petreos de revestimiento con espesores <25 mm.



SEGMENTADO

El más rápido. Máxima velocidad y mejor refrigeración del disco. Para el corte de materiales con espesores >25 mm.



TURBO

Una gran combinación. Alto rendimiento y velocidad de corte con acabados de alta calidad.



J-SLOT

Tecnología punta. Alta velocidad en los materiales más duros. Especialmente diseñado para el corte recto de Gres Porcelánico.



VIPER

Lo mejor de un TURBO, con una mayor calidad de acabados y velocidad de corte.





CLASIFICACIÓN POR COLORES



PRO SUPERPRO

Teniendo en cuenta las particularidades de cada tipo de disco (continuo, turbo, etc) y de los materiales para los que ha sido diseñado, RUBI pone a disposición del profesional dos calidades de discos: **PRO** y **SUPERPRO**.

Los discos **PRO** ofrecen al usuario profesional la mejor relación entre rendimiento y precio.

Los discos **SUPERPRO** destacan, en cada disco, su característica más importante. Son la opción más adecuada para los trabajos más exigentes.



PACKAGING



GENERAL OBRA

Disco recomendado para el corte de todo tipo de materiales de obra, incluido hormigón armado. Alto rendimiento y velocidad de corte.



GENERAL OBRA

Discos recomendados para el corte general de materiales de obra como ladrillo, hormigón, terrazo, piedras naturales, etc...



GENERAL MATERIAL CERÁMICO

Discos recomendados para el corte general de baldosa cerámica (porcelánico, gres, azulejos, etc...).



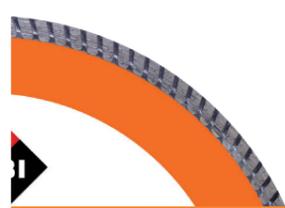
MATERIALES DUROS

Discos recomendados para el corte de materiales duros como granito, pizarra, ladrillo refractario, etc...



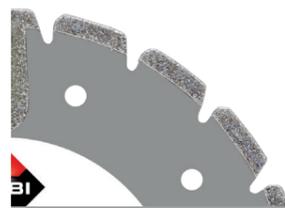
PORCELÁNICO

Discos recomendados para el corte fino de gres porcelánico.



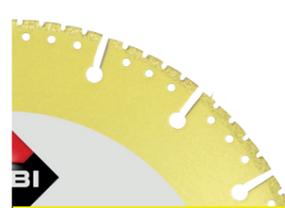
ABRASIVOS

Discos recomendados para el corte de materiales abrasivos como ladrillos en general, terrazo calcáreo, mármol, arenisca, etc...



MÁRMOL

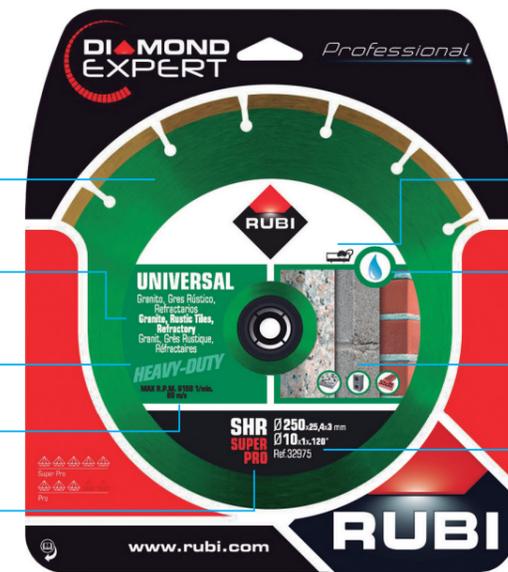
Discos recomendados para el corte de mármol, fibras y otros materiales con alto riesgo de rotura.



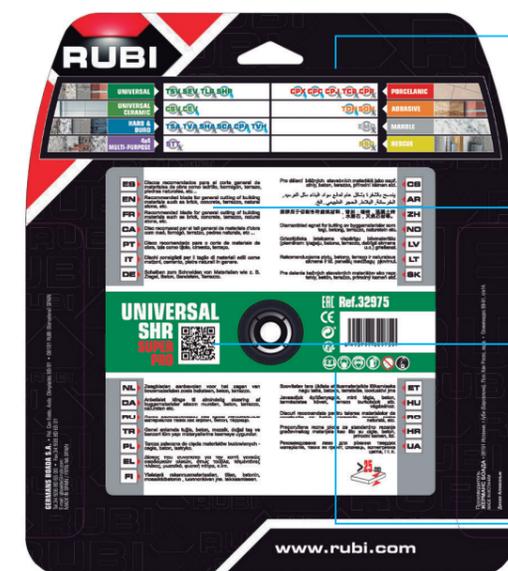
RESCATE

Discos recomendados para el corte general de todo tipo de materiales tales como: chapa de acero, madera, mampostería, fibra de vidrio, PVC, varillas de acero, hormigón, hormigón armado, etc...

- Color identificador del tipo de material recomendado
- Principales materiales recomendados
- Característica principal
- Máxima revolución y velocidad
- Calidad del disco: PRO/SUPERPRO



- Tipo de máquina
- Corte seco o húmedo
- Imagen de los principales materiales recomendados
- Datos del disco



- Gama completa discos RUBI y sus aplicaciones
- Materiales recomendados
- Código QR
- Pictogramas seguridad



TABLA MATERIALES

CORTE SECO



		Arenisca	Asfalto	Azulejo	Barro cocido	Bloque de hormigón	Caucho	Chapa de acero	Cuarcita	Fibra de vidrio	Fibrocemento	Granito	Gres esmaltado	Gres extruido	Gres porcelánico	Hormigón armado	Hormigón celular	Hormigón curado	Hormigón fresco	Klinker	Ladrillo cara vista	Ladrillo refractario	Madera	Mármol	Perfil de aluminio	Piedra volcánica	Pizarra	Teja árabe	Teja de hormigón	Teja esmaltada	Terrazo calcáreo	Terrazo silicio	Tubo de hormigón	Tubo de polietileno	PVC	Varilla de acero			
CONTÍNUO	CSV			⊙	⊙							⊙	⊙	⊙	⊙									⊙			⊙		⊙										
	CPR															⊙																							
J-SLOT	CPJ															⊙																							
TURBO	TSV	⊙	⊙		⊙	⊙			⊙		⊙	⊙		⊙			⊙		⊙	⊙	⊙	⊙		⊙		⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		
	TSA								⊙			⊙		⊙					⊙	⊙	⊙	⊙				⊙						⊙							
	TCR															⊙																							
VIPER	TVA								⊙			⊙	⊙	⊙	⊙					⊙	⊙						⊙				⊙								
SEGMENTADO	STT	⊙	⊙			⊙			⊙		⊙	⊙					⊙		⊙	⊙	⊙	⊙		⊙		⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		
	SEV	⊙	⊙		⊙	⊙			⊙		⊙	⊙							⊙	⊙	⊙	⊙		⊙		⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		
	SHA								⊙			⊙							⊙	⊙	⊙	⊙				⊙						⊙							
	SCA								⊙			⊙							⊙	⊙	⊙	⊙				⊙						⊙							
	SON	⊙	⊙		⊙	⊙					⊙								⊙	⊙	⊙	⊙			⊙		⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	
ELECTRODEPOSITADO	EMG									⊙	⊙													⊙															
	ECD	⊙		⊙	⊙				⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙					⊙	⊙	⊙	⊙		⊙		⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		
VACUUM BRAZED	RSQ	⊙	⊙		⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙							⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		

⊙ Utilización óptima
 ⊙ Utilización alternativa



TABLA MATERIALES

		Arenisca	Asfalto	Azulejo	Barro cocido	Bloque de hormigón	Cuarcita	Fibro cemento	Granito	Gres esmaltado	Gres extruido	Gres porcelánico	Hormigón celular	Hormigón curado	Hormigón fresco	Klinker	Ladrillo cara vista	Ladrillo refractario	Mármol	Materiales vitreos	Piedra volcánica	Pizarra	Teja árabe	Teja de hormigón	Teja esmaltada	Terrazo calcáreo	Terrazo silicio	Tubo de hormigón	
CONTÍNUO	CEV			⊙	⊙				⊙	⊙	⊙	⊙							⊙				⊙		⊙				
	CPA						⊙		⊙	⊙	⊙	⊙								⊙		⊙							
	CPC																												⊙
J-SLOT	CPX																												⊙
TURBO	TON	⊙	⊙		⊙	⊙		⊙					⊙		⊙		⊙		⊙		⊙		⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
	TPI																												⊙
VIPER	TVH						⊙		⊙	⊙	⊙	⊙				⊙		⊙				⊙					⊙		
SEGMENTADO	SHR	⊙	⊙		⊙	⊙	⊙	⊙	⊙				⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙			⊙	⊙	⊙		⊙	⊙	⊙	

⊙ Utilización óptima
 ⊙ Utilización alternativa





CORTE SECO



ERC

STT

DIAMANTE GENERAL DE OBRA SEGMENTADO

Materiales a cortar	Recomendado para:	Corte alternativo:
	Hormigón armado, Ladrillo cara vista, Ladrillo refractario, Hormigón celular, Hormigón curado, Hormigón fresco, Terrazo calcáreo y Terrazo silicio.	Arenisca, Asfalto, Barro cocido, Bloque de hormigón, Cuarcita, Fibrocemento, Granito, Klinker, Mármol, Piedra volcánica, Pizarra, Teja árabe, Teja de hormigón y Tubo de hormigón.

Características Alto rendimiento y velocidad de corte.

Consideraciones especiales Para el corte de materiales con espesores >25 mm. Solo para corte recto, no indicado para corte a inglete.



	REF	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø
STT 115 SUPERPRO	30974	115 mm	22,2 mm	2,2 mm	10 mm	1
STT 125 SUPERPRO	30975	125 mm	22,2 mm	2,2 mm	10 mm	1
STT 230 SUPERPRO	30976	230 mm	22,2 mm	2,4 mm	10 mm	1

STT SUPER PRO Ø115.22.2.2 mm Ø4 1/2"x7/8"x0.085" Ref.30974

SEV

DIAMANTE GENERAL DE OBRA SEGMENTADO

Materiales a cortar	Recomendado para:	Corte alternativo:
	Ladrillo cara vista, Ladrillo refractario, Hormigón celular, Hormigón curado, Hormigón fresco, Terrazo calcáreo y Terrazo silicio.	Arenisca, Asfalto, Barro cocido, Bloque de hormigón, Cuarcita, Fibrocemento, Granito, Klinker, Mármol, Piedra volcánica, Pizarra, Teja árabe, Teja de hormigón y Tubo de hormigón.

Características El más rápido. Máxima velocidad y mejor refrigeración del disco.

Consideraciones especiales Para el corte de materiales con espesores > 25 mm. Disco con alma perforada para una mejor refrigeración y disminución de las tensiones durante el corte. Solo para corte recto, no indicado para corte a inglete.



	REF	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø
SEV 115 PRO	25915	115 mm	22,2 mm	1,6 mm	7 mm	1
SEV 125 PRO	32940	125 mm	22,2 mm	1,6 mm	7 mm	1
SEV 180 PRO	25938	180 mm	22,2 mm	2 mm	7 mm	1
SEV 230 PRO	25916	230 mm	22,2 mm	2,3 mm	7 mm	1
SEV 115 SUPERPRO	32942	115 mm	22,2 mm	2,2 mm	10 mm	1
SEV 125 SUPERPRO	32943	125 mm	22,2 mm	2,2 mm	10 mm	1
SEV 230 SUPERPRO	32948	230 mm	22,2 mm	2,6 mm	10 mm	1

SEV PRO Ø115.22.23.1.6 mm Ø4 1/2"x7/8"x.060" Ref.25915



TSV

DIAMANTE GENERAL DE OBRA TURBO

Materiales a cortar	Recomendado para:	Corte alternativo:
	Ladrillo cara vista, Ladrillo refractario, Hormigón celular, Hormigón curado, Hormigón fresco, Terrazo calcáreo y Terrazo silicio.	Arenisca, Asfalto, Barro cocido, Bloque de hormigón, Cuarcita, Fibrocemento, Granito, Gres extruido, Klinker, Mármol, Piedra volcánica, Pizarra, Teja árabe, Teja de hormigón, Teja esmaltada y Tubo de hormigón.

Características Una gran combinación. Alto rendimiento y velocidad de corte con acabados de alta calidad.

Consideraciones especiales Solo para corte recto, no indicado para corte a inglete.



	REF	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø
TSV 115 PRO	25917	115 mm	22,2 mm	2 mm	7 mm	1
TSV 125 PRO	31980	125 mm	22,2 mm	2,2 mm	7 mm	1
TSV 230 PRO	25918	230 mm	22,2 mm	2,5 mm	7 mm	1
TSV 125 SUPERPRO	31982	125 mm	22,2 mm	2 mm	7 mm	1

TSV PRO Ø115.22.23.2 mm Ø4 1/2"x7/8"x.080" Ref.25917



CORTE SECO



CSV

DIAMANTE GENERAL CERÁMICA CONTÍNUO

Materiales a cortar
 Corte óptimo: Azulejo, Barro cocido, Teja árabe y Teja esmaltada.
 Corte alternativo: Granito, Gres esmaltado, Mármol, Gres extruido y Gres porcelánico.

Características
 El mejor acabado. Para baldosas cerámica y otros materiales pétreos de revestimiento con espesores < 25 mm.

Consideraciones especiales
 Solo para corte recto, no indicado para corte a inglete.



REF	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	
CSV 115 PRO	25910	115 mm	22,2 mm	1,6 mm	7 mm	1
CSV 125 PRO	31915	125 mm	22,2 mm	1,6 mm	7 mm	1
CSV 115 SUPERPRO	30882	115 mm	22,2 mm	1,6 mm	7 mm	1
CSV 125 SUPERPRO	30883	125 mm	22,2 mm	1,6 mm	7 mm	1
CSV 230 SUPERPRO	30888	230 mm	22,2 mm	1,9 mm	7 mm	1

CSV PRO Ø 115,22,23,1,6 mm
 Ø 4 1/2, 7/8, Ø80°
 Ref. 25910

TVA

DIAMANTE MATERIAL DURO TURBO VIPER

Materiales a cortar
 Corte óptimo: Cuarzita, Granito, Gres esmaltado, Gres extruido, Klinker, Ladrillo refractario, Pizarra y Terrazo silicio.
 Corte alternativo: Gres porcelánico.

Características
 El diseño específico de la banda diamantada nos ofrece una mayor velocidad de corte en los materiales más duros sin renunciar a la calidad del acabado.

Consideraciones especiales
 Solo para corte recto, no indicado para corte a inglete.



REF	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	
TVA 115 SUPERPRO	31932	115 mm	22,2 mm	1,4 mm	10 mm	1
TVA 125 SUPERPRO	31933	125 mm	22,2 mm	1,4 mm	10 mm	1
TVA 180 SUPERPRO	31934	180 mm	22,2 mm	1,6 mm	10 mm	1
TVA 230 SUPERPRO	31935	230 mm	22,2 mm	1,6 mm	10 mm	1

TVA SUPER PRO Ø 115,22,23,1,4 mm
 Ø 4 1/2, 7/8, Ø85°
 Ref. 31932

TSA

DIAMANTE MATERIAL DURO TURBO

Materiales a cortar
 Corte óptimo: Cuarzita, Granito, Gres extruido, Hormigón curado, Klinker, Ladrillo refractario, Pizarra y Terrazo silicio.

Características
 Una gran combinación. Alto rendimiento y velocidad de corte con acabados de alta calidad.

Consideraciones especiales
 Solo para corte recto, no indicado para corte a inglete.



REF	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	
TSA 115 PRO	31952	115 mm	22,2 mm	2 mm	7 mm	1
TSA 125 PRO	31953	125 mm	22,2 mm	2,2 mm	7 mm	1
TSA 180 PRO	31956	180 mm	22,2 mm	2,2 mm	7 mm	1
TSA 230 PRO	31958	230 mm	22,2 mm	2,5 mm	8 mm	1

TSA PRO Ø 115,22,23,2 mm
 Ø 4 1/2, 7/8, Ø80°
 Ref. 31952



ERC



CORTE SECO



SHA

DIAMANTE MATERIAL DURO SEGMENTADO

Materiales a cortar Corte óptimo:
Cuarcita, Granito, Hormigón curado, Klinker, Ladrillo refractario, Pizarra y Terrazo silicio.

Características El más rápido. Máxima velocidad y mejor refrigeración del disco.

Consideraciones especiales Para el corte de materiales con espesores > 25 mm.
Solo para corte recto, no indicado para corte a inglete.



	REF	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø
SHA 115 PRO	32922	115 mm	22,2 mm	2,2 mm	7 mm	1
SHA 230 PRO	32928	230 mm	22,2 mm	2,8 mm	7 mm	1
SHA 180 SUPERPRO	32926	180 mm	22,2 mm	2,4 mm	7 mm	1

SHA PRO
Ø 115,22,23x2,2 mm
Ø 4 1/2"x7/8"x.085"
Ref.32922

SON

DIAMANTE MATERIAL ABRASIVO SEGMENTADO

Materiales a cortar Corte óptimo:
Arenisca, Asfalto, Barro cocido, Bloque de hormigón, Fibrocemento, Hormigón celular, Hormigón fresco, Ladrillo cara vista, Mármol, Piedra volcánica, Teja árabe, Teja de hormigón, Terrazo calcáreo, Tubo de hormigón.

Características Ideal para mampostería y piedra caliza.

Consideraciones especiales Solo para corte recto, no indicado para corte a inglete.



	REF	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø
SON 115 SUPERPRO	32902	115 mm	22,2 mm	2,2 mm	7 mm	1
SON 125 SUPERPRO	32903	125 mm	22,2 mm	2,2 mm	7 mm	1
SON 230 SUPERPRO	32908	230 mm	22,2 mm	2,6 mm	7 mm	1

SON SUPER PRO
Ø 115,22,23x2,2 mm
Ø 4 1/2"x7/8"x.085"
Ref.32902

SCA

DIAMANTE CANTERO SEGMENTADO

Materiales a cortar Corte óptimo:
Cuarcita, Granito, Hormigón curado, Klinker, Ladrillo refractario, Pizarra y Terrazo silicio.

Características Larga duración y alto rendimiento. Pastilla de 12 mm.
Alta velocidad de corte.
Para el corte de materiales con espesores >25 mm.

Consideraciones especiales Solo para corte recto, no indicado para corte a inglete.



	REF	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø
SCA 230 SUPERPRO	30904	230 mm	22,2 mm	3 mm	12 mm	1

SCA SUPER PRO
Ø 230,22,23x3 mm
Ø 9,7/8"x120"
Ref.30904

CPR

DIAMANTE GRES PORCELÁNICO CONTÍNUO

Materiales a cortar Corte óptimo:
Gres porcelánico.

Características Para el corte fino de Gres porcelánico.
El mejor acabado.
Para el corte de materiales con espesores <25mm.

Consideraciones especiales Solo para corte recto, no indicado para corte a inglete.



	REF	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø
CPR 115 SUPERPRO	30972	115 mm	22,2 mm	1,7 mm	7 mm	1
CPR 125 SUPERPRO	30973	125 mm	22,2 mm	1,7 mm	7 mm	1

CPR SUPER PRO
Ø 115,22,23x1,7 mm
Ø 4 1/2"x7/8"x.060"
Ref.30972





CORTE SECO



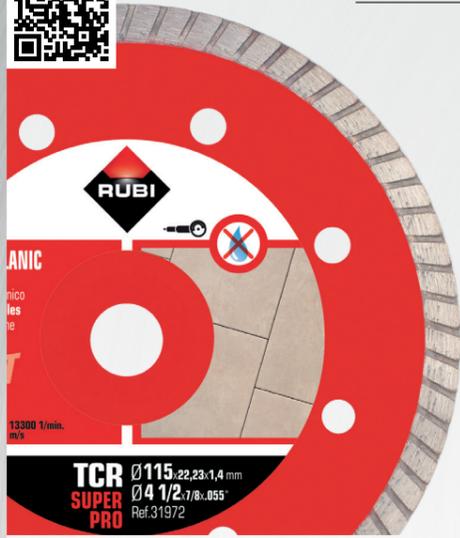
TCR

DIAMANTE GRES PORCELÁNICO TURBO

Materiales a cortar Corte óptimo:
Gres porcelánico.

Características Una gran combinación. Alto rendimiento y velocidad de corte con acabados de alta calidad.

Consideraciones especiales Solo para corte recto, no indicado para corte a inglete.



	REF					
TCR 115 SUPERPRO	31972	115 mm	22,2 mm	1,4 mm	7 mm	1
TCR 125 SUPERPRO	31973	125 mm	22,2 mm	1,4 mm	7 mm	1
TCR 180 SUPERPRO	31975	180 mm	22,2 mm	1,6 mm	7 mm	1
TCR 230 SUPERPRO	31978	230 mm	22,2 mm	2 mm	7 mm	1



CPJ

DIAMANTE GRES PORCELÁNICO J-SLOT

Materiales a cortar Corte óptimo:
Gres porcelánico.

Características Especialmente recomendado para cortes rectos y gran velocidad de corte. Gracias a su tipología J-Slot, este disco incrementa la velocidad de corte en baldosas de Gres Porcelánico muy duro, a la vez que reduce las tensiones generadas durante el corte. Su diseño original para corte seco, permite también el corte húmedo.

Consideraciones especiales No apto para corte a inglete.



	REF					
CPJ 115 SUPERPRO	32932	115 mm	22,2 mm	1,4 mm	7 mm	1
CPJ 125 SUPERPRO	32933	125 mm	22,2 mm	1,4 mm	7 mm	1





CORTE SECO



EMG

DIAMANTE MÁRMOL ELECTRODEPOSITADO

Materiales a cortar	Corte óptimo:	Corte alternativo:
	Marmol y Fibra de vidrio.	Fibrocemento.
Características	Menos vibraciones. Para el corte de materiales con alto riesgo de rotura, como mármoles y fibras.	
Consideraciones especiales	Solo para corte recto, no indicado para corte a inglete.	



REF	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø
EMG 115 SUPERPRO	30995	115 mm	22,2 mm	2,5 mm	3 mm
EMG 125 SUPERPRO	30996	125 mm	22,2 mm	2,5 mm	3 mm
EMG 230 SUPERPRO	30997	230 mm	22,2 mm	3 mm	3 mm

RSQ

DIAMANTE RESCATE

Materiales a cortar	Corte óptimo:	Corte alternativo:
	Caucho, Chapa de acero, Fibrocemento, Madera, Perfil de aluminio, Tubo de hormigón, Tubo de polietileno, PVC, Varilla de acero.	Arenisca, Asfalto, Barro cocido, Bloque de hormigón, Cuarcita, Fibra de vidrio, Granito, Hormigón armado, Hormigón celular, Hormigón curado, Hormigón fresco, Klinker, Ladrillo cara vista, Ladrillo refractario, Mármol, Piedra volcánica, Pizarra, Teja árabe, Teja de hormigón, Terrazo calcáreo y Tubo de hormigón.

Características Tecnología Vacuum Brazed. Mayor resistencia a altas temperaturas durante el corte, reducción de las chispas generadas. Alta velocidad y rendimiento.

Consideraciones especiales Solo para corte recto, no indicado para corte a inglete.



REF	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø
RSQ 115 SUPERPRO	30900	115 mm	22,2 mm	2,4 mm	4 mm
RSQ 125 SUPERPRO	30901	125 mm	22,2 mm	2,4 mm	4 mm
RSQ 230 SUPERPRO	30902	230 mm	22,2 mm	2,6 mm	4 mm

ECD

DIAMANTE CORTE Y DESBASTE 2IN1

Materiales a cortar	Corte recomendado:	Corte alternativo:
	Piedra natural, todo tipo de baldosa cerámica (incluido Gres porcelánico) y materiales sintéticos.	Arenisca, Azulejo, Barro cocido, Cuarcita, Fibra de vidrio, Fibrocemento, Granito, Gres esmaltado, Gres extruido, Gres porcelánico, Klinker, Mármol, Piedra volcánica, Pizarra, Teja árabe, Teja esmaltada, Terrazo calcáreo, Terrazo silicio.

Características Disco tipo continuo electrodepositado a doble cara reversible para un máximo aprovechamiento del disco. Alta velocidad de corte. Desbaste fino.

Consideraciones especiales Para espesores <25 mm. Para uso en AMOLADORAS. Conexión: Rosca M14.



REF	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø
ECD 115 2IN1 SUPERPRO	31964	115 mm	M14 mm	1,8 mm	5,6 mm
ECD 125 2IN1 SUPERPRO	31965	125 mm	M14 mm	1,8 mm	5,6 mm



ERC



CORTE HÚMEDO



SHR

DIAMANTE GENERAL OBRA SEGMENTADO

Materiales a cortar	Corte recomendado:	Corte alternativo:
	Ladrillo cara vista, Ladrillo refractario, Hormigón celular, Hormigón curado, Hormigón fresco, Terrazo calcáreo y Terrazo silicio.	Arenisca, Asfalto, Barro cocido, Bloque de hormigón, Cuarzita, Fibrocemento, Granito, Klinker, Mármol, Piedra volcánica, Pizarra, Teja árabe, Teja de hormigón y Tubo de hormigón.

Características El más rápido. Máxima velocidad y mejor refrigeración del disco. Para el corte de materiales con espesores > 25 mm.

Compatible con DC-250, DS-250 N, DX-250 Plus, DX-350 N, DR-350.

REF	Ø	Ø	Ø	Ø	Icon	
SHR 250 PRO	32974	250 mm	25,4 mm	2,6 mm	10 mm	1
SHR 300 PRO	32972	300 mm	25,4 mm	2,6 mm	10 mm	1
SHR 250 SUPERPRO	32975	250 mm	25,4 mm	2,6 mm	10 mm	1
SHR 300 SUPERPRO	32970	300 mm	25,4 mm	2,6 mm	10 mm	1
SHR 350 SUPERPRO	32971	350 mm	25,4 mm	3 mm	10 mm	1



CPA

DIAMANTE MATERIAL DURO CONTÍNUO

Materiales a cortar	Corte óptimo:	Corte alternativo:
	Cuarzita, Granito, Gres esmaltado, Gres extruido y Pizarra.	Gres porcelánico y Materiales vítricos.

Características El mejor acabado. Para cortar e ingletear baldosa cerámica y otros materiales pétreos de revestimiento con espesor < 25 mm.

Compatible con ND-180, ND-200, DU-200 EVO, DV-200, DC-250, DS-250 N, DX-250 Plus, DX-350 N, DR-350.

REF	Ø	Ø	Ø	Ø	Icon	
CPA 180 SUPERPRO	30925	180 mm	22,2 mm	1,7 mm	7 mm	1
CPA 200 SUPERPRO	30926	200 mm	25,4 mm	1,7 mm	7 mm	1
CPA 230 SUPERPRO	30928	230 mm	22,2 mm	2 mm	7 mm	1
CPA 250 SUPERPRO	30929	250 mm	25,4 mm	2,2 mm	7 mm	1
CPA 300 SUPERPRO	30930	300 mm	25,4 mm	2,2 mm	10 mm	1
CPA 350 SUPERPRO	30931	350 mm	25,4 mm	2,6 mm	10 mm	1



CEV

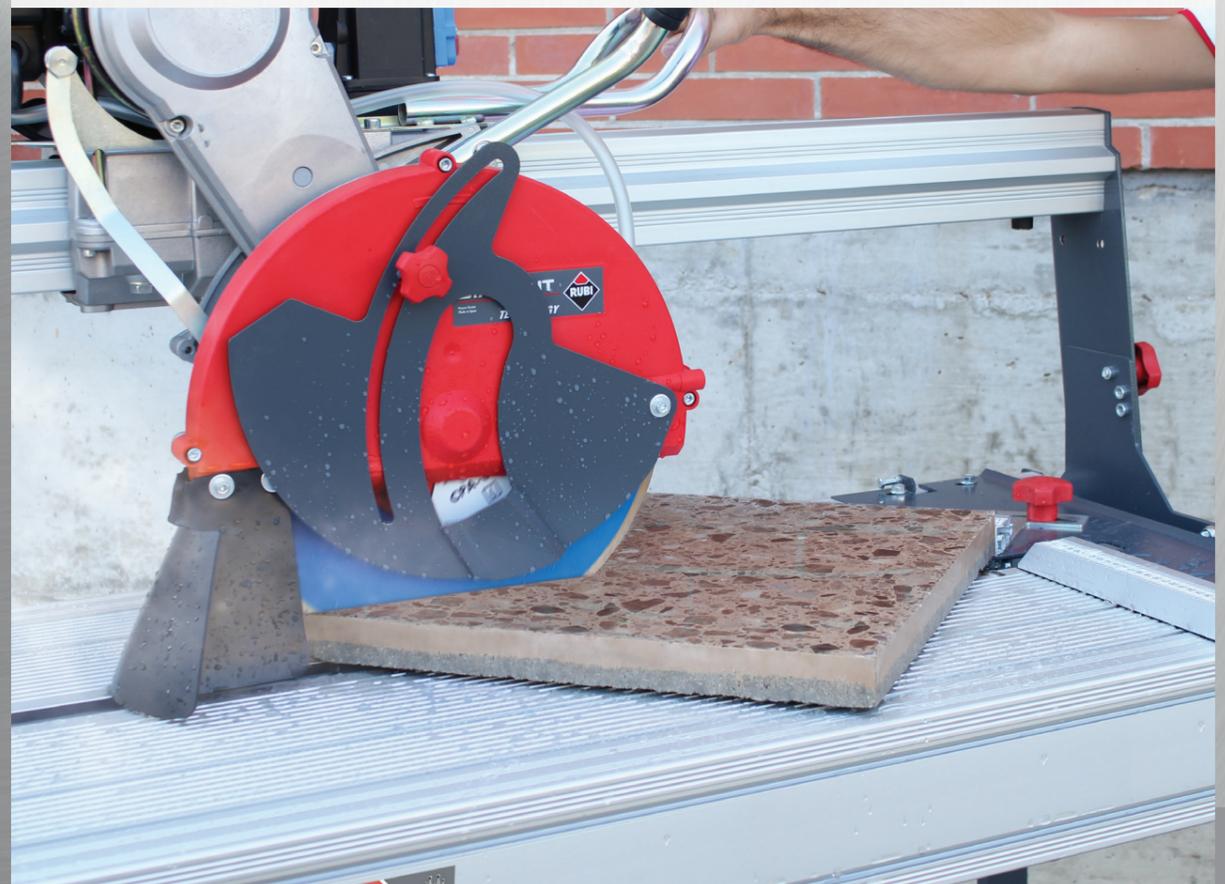
DIAMANTE GENERAL CERÁMICA CONTÍNUO

Materiales a cortar	Corte óptimo:	Corte alternativo:
	Azulejo, Barro cocido, Teja árabe y Teja esmaltada.	Granito, Gres esmaltado, Gres extruido, Gres porcelánico y Marmól.

Características El mejor acabado. Para cortar e ingletear baldosa cerámica y otros materiales pétreos de revestimiento con espesores < 25 mm.

Compatible con ND-180, ND-200, DU-200 EVO, DV-200, DC-250, DS-250 N, DX-250 Plus, DX-350 N, DR-350.

REF	Ø	Ø	Ø	Ø	Icon	
CEV 180 PRO	25912	180 mm	22,2 - 25,4 mm	1,7 mm	7 mm	1
CEV 200 PRO	25913	200 mm	25,4 mm	1,7 mm	7 mm	1
CEV 230 PRO	25914	230 mm	22,2 - 25,4 mm	2 mm	7 mm	1
CEV 250 PRO	25934	250 mm	25,4 mm	2,2 mm	7 mm	1
CEV 180 SUPERPRO	30945	180 mm	22,2 - 25,4 mm	1,7 mm	7 mm	1
CEV 200 SUPERPRO	30946	200 mm	25,4 mm	1,7 mm	7 mm	1
CEV 230 SUPERPRO	30948	230 mm	22,2 - 25,4 mm	2 mm	7 mm	1
CEV 250 SUPERPRO	30949	250 mm	25,4 mm	2,2 mm	7 mm	1
CEV 300 SUPERPRO	30950	300 mm	25,4 mm	2,2 mm	10 mm	1
CEV 350 SUPERPRO	30951	350 mm	25,4 mm	2,6 mm	10 mm	1



ERC



CORTE HÚMIDO



CPC

DIAMANTE GRES PORCELÁNICO CONTÍNUO

Materiales a cortar	Corte óptimo: Gres porcelánico.
Características	Disco recomendado para el corte fino de gres porcelánico con espesores < 25 mm.
Consideraciones especiales	Especialmente recomendado para el corte a inglete.
Compatible con	ND-180, ND-200, DU-200 EVO, DV-200, DC-250, DS-250 N, DX-250 Plus, DX-350 N, DR-350.

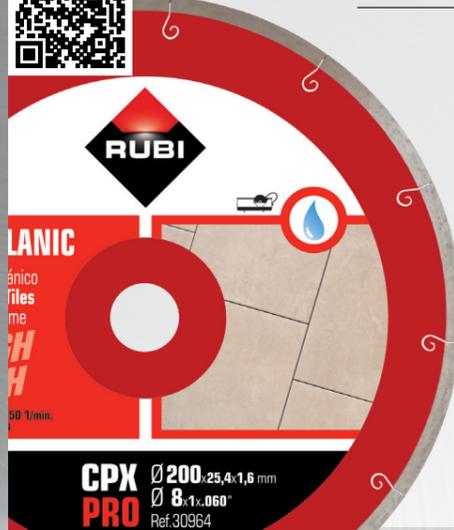


REF	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø
CPC 180 PRO	30955	180 mm	22,2 - 25,4 mm	1,7 mm	7 mm	1
CPC 200 PRO	30956	200 mm	25,4 mm	1,7 mm	7 mm	1
CPC 230 PRO	30958	230 mm	22,2 - 25,4 mm	2 mm	7 mm	1
CPC 250 PRO	30959	250 mm	25,4 mm	2,2 mm	7 mm	1
CPC 300 PRO	30960	300 mm	25,4 mm	2,2 mm	10 mm	1
CPC 350 PRO	30961	350 mm	25,4 mm	2,6 mm	10 mm	1

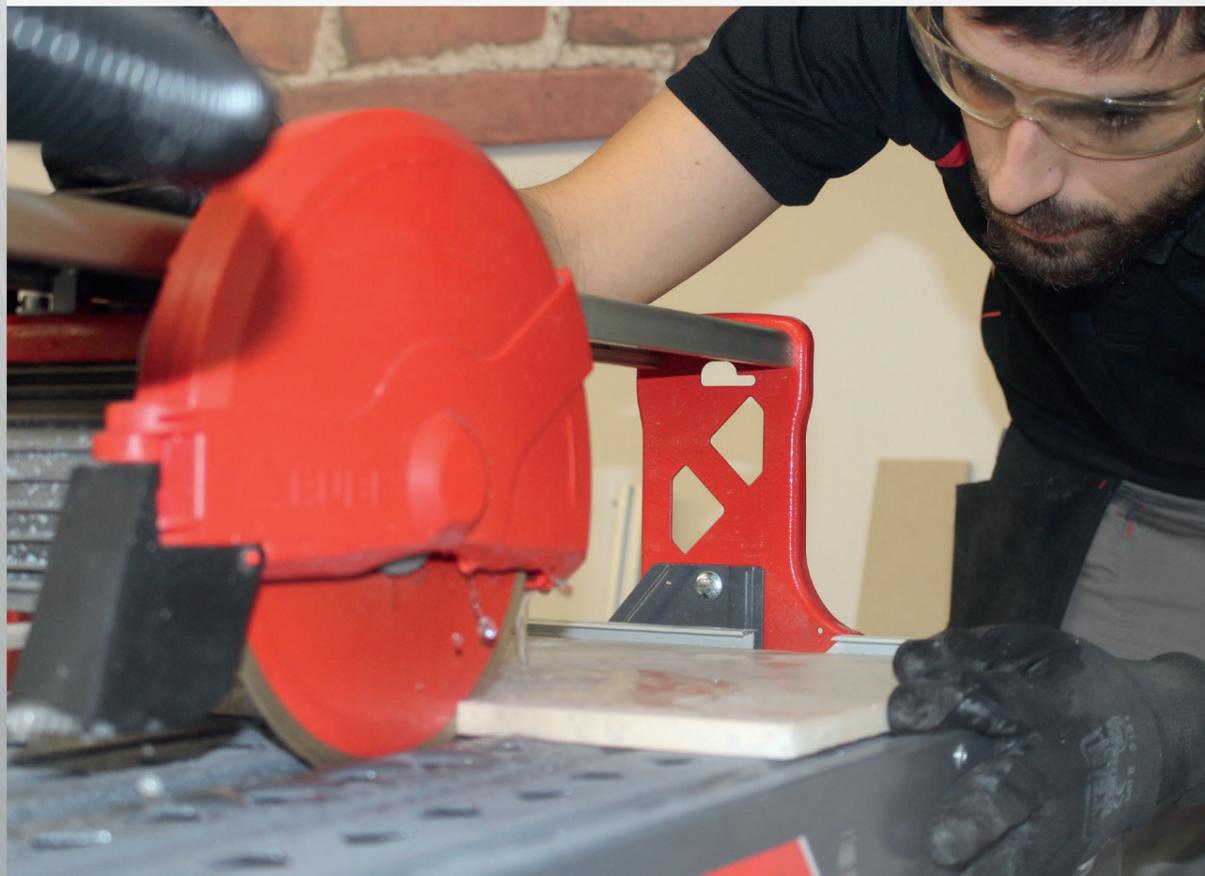
CPX

DIAMANTE GRES PORCELÁNICO J-SLOT

Materiales a cortar	Corte óptimo: Gres porcelánico.
Características	Tecnología punta. Alta velocidad en el corte recto de gres porcelánico.
Consideraciones especiales	Solo para corte recto, no indicado para corte a inglete.
Compatible con	DC-250, DS-250 N, DX-250 Plus, DX-350 N, DR-350



REF	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø
CPX 200 PRO	30964	200 mm	25,4 mm	1,6 mm	7 mm	1
CPX 250 PRO	30962	250 mm	25,4 mm	1,6 mm	7 mm	1
CPX 300 PRO	30963	300 mm	25,4 mm	1,6 mm	7 mm	1



TPI

DIAMANTE GRES PORCELÁNICO INGLETE TURBO

Materiales a cortar	Corte óptimo: Gres porcelánico.
Características	Especial ingletes. Gran estabilidad y velocidad de corte.
Consideraciones especiales	Disco tipo turbo sinterizado. Soldadura láser.
Compatible con	DC-250, DS-250 N, DX-250 Plus.



REF	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø
TPI 200 SUPERPRO	31966	200 mm	25,4 mm	2,5 mm	7,5 mm	1
TPI 230 SUPERPRO	31967	250 mm	25,4 mm	2,5 mm	7,5 mm	1
TPI 250 SUPERPRO	31969	253,3 mm	25,4 mm	2,5 mm	7,5 mm	1



TVH

DIAMANTE MATERIAL DURO TURBO VIPER

Materiales a cortar	Corte óptimo:	Corte alternativo:
	Cuarcita, Granito, Gres esmaltado, Gres extruido, Klinker, Ladrillo refractario, Pizarra y Terrazo silicio.	Gres porcelánico.
Características	El diseño específico de la banda diamantada nos ofrece una mayor velocidad de corte en los materiales más duros sin renunciar a la calidad del acabado.	
Consideraciones especiales	Solo para corte recto, no indicado para corte a inglete.	
Compatible con	DC-250, DS-250 N, DX-250 Plus, DX-350 N, DR-350.	



	REF	Ø	Ø	h	h	h
TVH 200 SUPERPRO	31936	200 mm	25,4 mm	1,6 mm	10 mm	1
TVH 250 SUPERPRO	31937	250 mm	25,4 mm	1,6 mm	10 mm	1
TVH 300 SUPERPRO	31938	300 mm	25,4 mm	2 mm	10 mm	1
TVH 350 SUPERPRO	31939	350 mm	25,4 mm	2,4 mm	10 mm	1

TON

DIAMANTE MATERIAL ABRASIVO TURBO

Materiales a cortar	Corte óptimo:
	Arenisca, Asfalto, Barro cocido, Bloque de hormigón, Fibrocemento, Hormigón celular, Hormigón fresco, Ladrillo cara vista, Mármol, Piedra volcánica, Teja árabe, Teja de hormigón, Teja esmaltada, Terrazo calcáreo, Tubo de hormigón.
Características	Una gran combinación. Alto rendimiento y velocidad de corte con acabados de alta calidad.
Compatible con	DC-250, DS-250 N, DX-250 Plus, DX-350 N, DR-350.



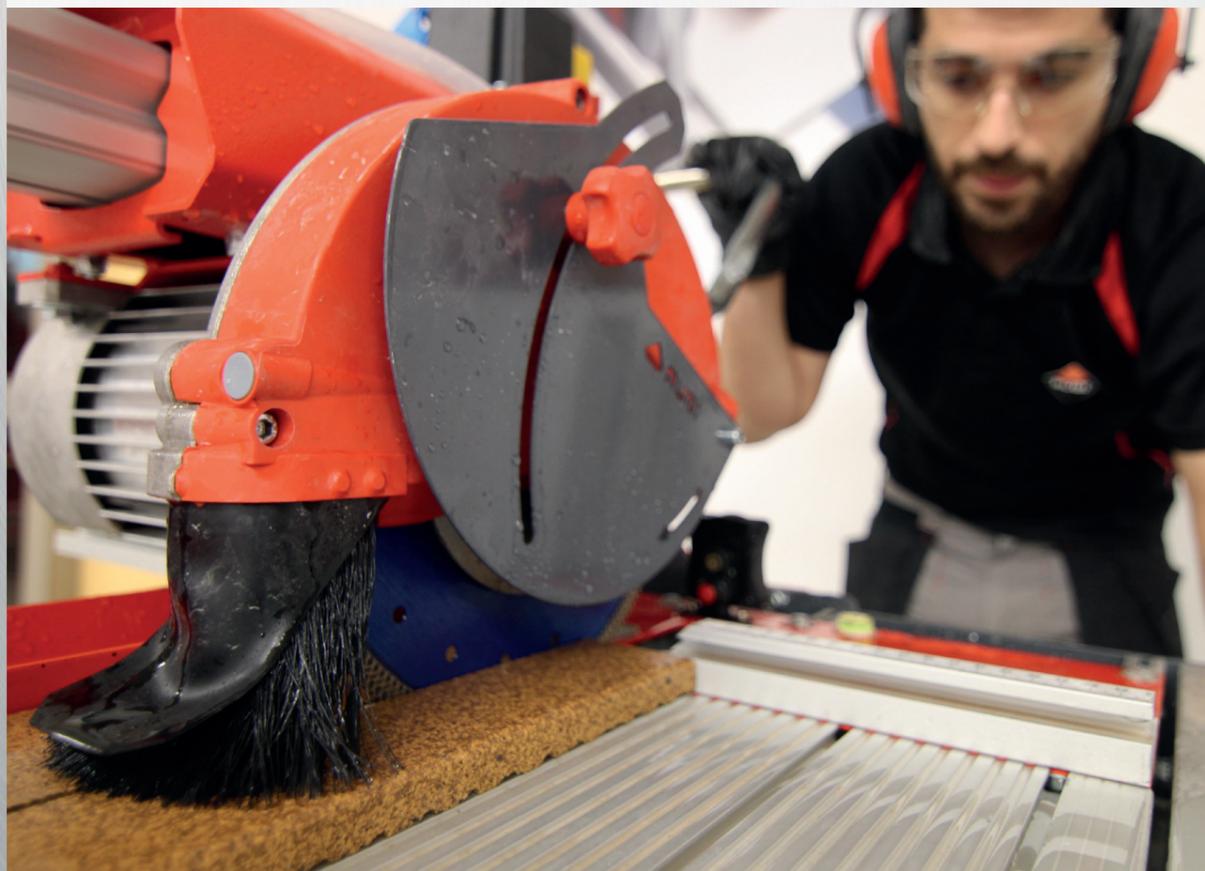
	REF	Ø	Ø	h	h	h
TON 200 SUPERPRO	31906	200 mm	25,4 mm	2,5 mm	7,5 mm	1
TON 250 SUPERPRO	31909	250 mm	25,4 mm	2,5 mm	7,5 mm	1
TON 300 SUPERPRO	31910	300 mm	25,4 mm	3 mm	7,5 mm	1

CORTE HÚMEDO



EAC

Consultar usos y recomendaciones págs. 70-73



APP DIAMOND EXPERT

RUBI pone a disposición de todos los profesionales del sector una nueva herramienta de consulta: la APP RUBI DIAMOND EXPERT, integrada en la APP ClubRUBI.

Con esta aplicación, el profesional podrá encontrar el modelo disco de diamante más adecuado a sus necesidades.



APP PARA DISCOS DIAMANTE



Download APP iOS



Download APP Android

BROCAS DIAMANTE





TIPOLOGÍAS

Con la evolución de los materiales cerámicos, que cada vez los encontramos en formatos más grandes, con acabados de lo más variados, y de durezas más notables, RUBI ha dado un paso más y ha creado una gama muy completa para ofrecer una solución, al profesional del sector, para cada tipo de trabajo.

Tanto para trabajar en seco como en húmedo, ya sea con amoladora (corte seco exclusivamente) o con taladro, podemos perforar cualquier tipo de baldosa cerámica o piedra natural de una forma sencilla, rápida y segura, obteniendo los mejores acabados.

Al igual que los discos, las brocas de diamante están constituidas por un cuerpo principal, mayoritariamente de acero, en forma de vaso, denominada generalmente "corona".

El diamante se encuentra en la periferia en forma de segmentos, o bien en forma de una corona continua.

Las brocas de diamante se fabrican mediante las técnicas de:

- **Sinterización.** Las partículas de diamante se mezclan con el aglomerante metálico (aleación de diferentes metales según el tipo de herramienta diamantada) y se consolidan mediante presión y temperatura, generando una sistema con diferentes estratos de diamante que se ven expuestos a medida que la herramienta se va desgastando. La banda diamantada resultante se fija al cuerpo de acero por sinterización, soldadura de capilaridad o soldadura láser. Siendo esta última la más resistente.
- **Electrodeposición.** En las herramientas electrodepositadas, el diamante se fija a la banda diamantada por electrólisis generando una única capa de diamante, pero con la particularidad de generar menos vibraciones durante el corte o perforación.

- **Soldadura al vacío** (vacuum brazing). Estas herramientas, al igual que las electrodepositadas generan una única capa de diamante. En estos casos, el diamante se fija por cocción en hornos de vacío. Dando a lugar a una banda diamantada mucho más resistente que el electrodepositado, condición muy adecuada para herramientas de corte seco.

TIPOS

- Brocas sinterizadas:
FORAGRES/MINIGRES
Gran durabilidad y calidad en los acabados.
- Brocas electrodepositadas:
EASYGRES
Generan muy pocas vibraciones. Ideales para la perforación de materiales delicados.
- Brocas vacuum brazed:
DRYGRES/ADRILL
Alta resistencia a la temperatura y durabilidad. La mejor opción para la perforación en seco.



TABLA MATERIALES

	Materiales	Ø mm	Ø inch	REF	RPM	Profundidad Máxima de Perforación mm	Profundidad Máxima de Perforación inch	Utilización
<p>DRYGRES</p>	Azulejos Gres Gres Porcelánico Granito Marmol	6 mm	14/64"	05988	máx. 14.000	36 mm	1 7/16"	AMOLADORA GUÍA MULTIDRILL (Ref. 50944) GUÍA ZERO DUST (Ref. 05912) Alternativamente también pueden usarse con: TALADRO ELÉCTRICO Sin Percutor ADAPTADOR CORTE SECO para taladro eléctrico. (Ref. 05976)
		7 mm	1/4"	05994				
		8 mm	5/16"	05989				
		10 mm	13/32"	05990				
		12 mm	1/2"	05991				
		20 mm	3/4"	04910				
		28 mm	1 1/8"	04911				
		35 mm	1 3/8"	04912				
		43 mm	1 3/4"	04913				
		50 mm	2"	04914				
<p>DRYGRES 4DRILL</p>	Cerámicas de revestimiento Gres Gres Porcelánico Piedra Natural	6 mm	14/64"	05904	min. 2.500	31 mm	1 1/4"	TALADRO ELÉCTRICO Sin Percutor TALADRO ELÉCTRICO Con Bateria GUÍA MULTIDRILL (Ref. 50944) GUÍA ZERO DUST (Ref. 05912)
		8 mm	5/16"	05905				
		10 mm	13/32"	05906				
		12 mm	1/2"	05907				
		14 mm	9/16"	05908				
		20 mm	3/4"	05909				

Profundidad Máxima de Perforación
 Velocidad Recomendada

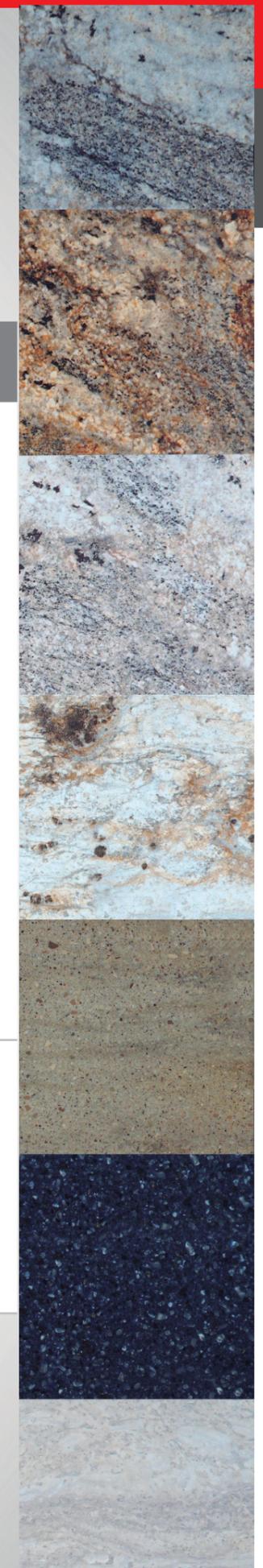


TABLA MATERIALES

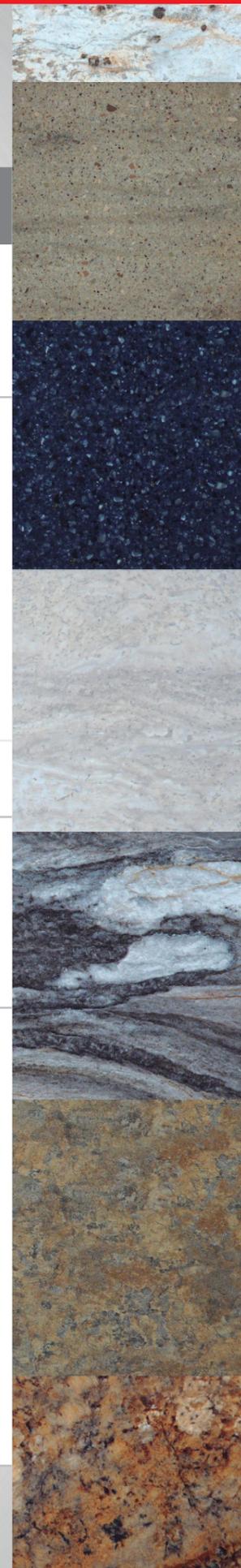


**CORTE
HÚMEDO**



	Materiales	Ø mm	Ø inch	REF	RPM	Profundidad Máxima de Perforación mm	Profundidad Máxima de Perforación inch	Utilización
<p>MINIGRES</p>		6 mm	14/64"	04930	máx. 1.200	35 mm	1 3/8"	<p>CABEZAL BROCA DIAMANTE (Ref. 04937) TALADRO ELÉCTRICO Sin percutor con Racord Giratorio (Ref. 50907) Adaptable Guía Multidrill (Ref. 50944)</p>
		8 mm	5/16"	04931				
		10 mm	13/32"	04932				
		12 mm	1/2"	04933				
<p>FORAGRES</p>	Azulejo	20 mm	3/4"	04970	máx. 900	30 mm	1 3/16"	<p>TALADRO ELÉCTRICO Sin percutor Usar con Guía Multidrill, Deposito y Manguera (Ref. 50944 + 50947)</p>
	Gres	28 mm	1 1/8"	04971				
	Gres Porcelánico	35 mm	1 3/8"	04972				
	Granito	40 mm	1 5/8"	04963				
	Mármol	43 mm	1 3/4"	04981				
		50 mm	2"	04973				
		65 mm	2 1/2"	04974				
		68 mm	2 11/16"	04918				
		75 mm	3"	04975				
		100 mm	4"	04976				
	120 mm	4 3/4"	04977	máx. 450	30 mm	1 3/16"	<p>Usar con: GUÍA FORAGRES (Ref. 50900)</p>	
<p>EASYGRES</p>		6 mm	14/64"	04927	Entre 400 y 1.000	25 mm	1"	<p>TALADRO ELÉCTRICO Sin percutor Usar con Guía Multidrill, Deposito y Manguera (Ref. 50944 + 50947) ó Usar con KITS EASYGRES</p>
		6,5 mm	1/4"	04925				
		8 mm	5/16"	04928				
		10 mm	13/32"	04929				
	Azulejo	12 mm	1/2"	04926	máx. 500	27 mm	1 1/16"	<p>TALADRO ELÉCTRICO Sin percutor Usar con Guía Multidrill, Deposito y Manguera (Ref. 50944 + 50947)</p>
	Gres	20 mm	3/4"	05961				
	Gres Porcelánico	28 mm	1 1/8"	05962				
	Granito	35 mm	1 3/8"	05963				
	Mármol	40 mm	1 5/8"	05964				
	Vidrio	43 mm	1 3/4"	05965				
		50 mm	2"	05966				
		55 mm	2 1/4"	05967				
		65 mm	2 1/2"	05969				
		68 mm	2 11/16"	05978				
	75 mm	3"	05979					
	100 mm	4"	05981					
	120 mm	4 3/4"	05982					

Profundidad Máxima de Perforación Velocidad Recomendada



DRYGRES



MAX.
R.P.M.
14.000



BROCAS DIAMANTE DRYGRES

Materiales a perforar Para taladrar en seco Azulejos, Gres, Gres porcelánico, Granito y Mármol.

Características Broca diamantada por soldadura al vacío (vacuum brazed). Refrigeración por aire, mediante movimiento orbital. Las refs: 05988/89/90/91 incorporan un tapón de cera para mejorar la lubricación inicial de la borca (primeras 4 o 5 perforaciones).

Consideraciones especiales Velocidad de trabajo máxima 14.000 r.p.m. Acabado en rosca M14. Utilizable con amoladora (conexión directa). Alternativamente con taladro eléctrico (sin percutor) + Adaptador (ref.05976), con Guía Multidrill (ref.50944) o Guía Zero dust (ref.05912)*.



	REF		
BROCA DRYGRES Ø 6 MM.	05988	36 mm	1
BROCA DRYGRES Ø 7 MM.	05994		
BROCA DRYGRES Ø 8 MM.	05989		
BROCA DRYGRES Ø 10 MM.	05990		
BROCA DRYGRES Ø 12 MM.	05991		
BROCA DRYGRES Ø 20 MM.	04910		
BROCA DRYGRES Ø 28 MM.	04911		
BROCA DRYGRES Ø 35 MM.	04912		
BROCA DRYGRES Ø 43 MM.	04913		
BROCA DRYGRES Ø 50 MM.	04914		
BROCA DRYGRES Ø 60 MM.	04915		
BROCA DRYGRES Ø 65 MM.	04916		
BROCA DRYGRES Ø 68 MM.	04917		
BROCA DRYGRES Ø 75 MM.	05992		

BROCAS DRYGRES 4DRILL



MIN.
R.P.M.
2.500



BROCAS DIAMANTE DRYGRES 4 DRILL

Materiales a perforar Para taladrar en seco Cerámicas de revestimiento, Gres, Gres porcelánico y Piedra natural.

Características Broca diamantada por soldadura al vacío (vacuum brazed). Refrigeración por aire, mediante movimiento orbital. Incorporan un tapón de cera para mejorar la lubricación inicial de la borca. Velocidad de trabajo mínima 2.500 r.p.m.

Consideraciones especiales Recomendada conexión hexagonal para taladro sin percutor. Uso con Guía Multidrill (ref.50944)*.



	REF		
BROCA DRYGRES 4DRILL Ø 6 MM. HEX	05904	31 mm	1
BROCA DRYGRES 4DRILL Ø 8 MM. HEX	05905	36 mm	
BROCA DRYGRES 4DRILL Ø 10 MM. HEX	05906		

	REF		
BROCA DRYGRES 4DRILL Ø 12 MM. HEX	05907	36 mm	1
BROCA DRYGRES 4DRILL Ø 14 MM. HEX	05908		
BROCA DRYGRES 4DRILL Ø 20 MM. HEX	05909		



CORTE SECO





CORTE SECO



KIT DRYGRES



MAX.
R.P.M.
14.000



	REF	
4 BROCAS	50917	1
5 BROCAS	50936	1
6 BROCAS	50996	1

KIT DIAMANT DRYGRES

Materiales a perforar Para taladrar en seco Azulejos, Gres, Gres porcelánico, Granito y Mármol.

Características Brocas con acabado M14.
Kit compuesto de Guía Multidrill (ref.50944) más:
Brocas de diamante corte seco de Ø28, 35, 43 y 68 mm. (Ref.50917).
Brocas de diamante corte seco de Ø28, 35, 43, 50 y 68 mm. (Ref.50936).
Brocas de diamante corte seco de Ø6, 8, 20, 35, 50 y 68 mm. (Ref.50996).

Consideraciones especiales Mediante fijación con ventosa, permite realizar agujeros tanto en horizontal como en vertical, en el lugar excato, evitando que la broca se desplace.



KIT DISCO TCR Y BROCAS DRYGRES



MAX.
R.P.M.
14.000



REF	
68923	1

KIT DIAMANT DISCO TCR Y BROCAS DRYGRES

Materiales a perforar Especialmente indicado para el corte y perforación de Gres porcelánico.

Características Kit compuesto por:
Disco diamante corte seco TCR-115 SUPERPRO (ref.31972) + Cuatro brocas de diamante corte seco (2x6mm, 20mm, 35mm). Conexión M14+ Adaptador broca M14 para taladro.

Consideraciones especiales Las brocas se pueden usar tanto en amoladoras o bien con taladro sin percusión, usando el adaptador incluido en el kit.
Se recomienda el uso de las brocas con guía multidrill (ref.50944) ó Guía Zero dust (ref.05912).



KIT MINI DRYGRES



MAX.
R.P.M.
14.000



REF	
50938	1

KIT DIAMANT MINI DRYGRES

Materiales a perforar Para taladrar en seco Gres porcelánico, Gres esmaltado, Revestimiento, Piedra natural y otros materiales cerámicos.

Características Brocas con acabado M14.
Kit compuesto por:
Brocas Ø 6, 8, 10 y 12 mm. + Adaptador para taladro.
Se pueden usar tanto en amoladoras o bien con taladro sin percusión, usando el adaptador incluido en el kit.

Consideraciones especiales Se recomienda el uso de las brocas con Guía multidrill (ref.50944) ó Guía Zero dust (ref.05912)



KIT DRYGRES 4 DRILL



MIN.
R.P.M.
2.500



REF	
05911	1

KIT DIAMANT DRY CUT&DRILL

Materiales a perforar Cerámicas de revestimiento, Gres, Gres porcelánico y Piedra natural.

Características Conexión hexagonal para taladro sin percutor.
Kit compuesto de:
Brocas de diamante DRYGRES 4DRILL corte seco de Ø 6, 8, 10 y 12 mm.

Consideraciones especiales Velocidad mínima de trabajo: 2500 r.p.m.
Se recomienda el uso de las brocas, con guía multidrill (ref.50944) ó Guía Zero dust (ref.05912).



ERC



CORTE HÚMEDO



BROCAS FORAGRES



MAX.
R.P.M.
900



MAX.
R.P.M.
450
Ø 100 Y 120 MM

BROCAS DIAMANTE FORAGRES

Materiales a perforar Para taladrar en húmedo Gres, Gres Porcelánico, Granito, Mármol y Azulejo.

Características Banda diamante sinterizada y unida al cuerpo mediante soldadura láser.

Consideraciones especiales Utilizables con Guía multidrill (ref.50944) más depósito y manguera. Usar siempre refrigeradas con agua y taladro eléctrico sin percutor. Broca Ø 40 mm., especial para realizar el alojamiento del accionamiento de la descarga de inodoros. Brocas de Ø 100 y 120 mm sólo utilizable con Guía Foragres (ref.50900).



	REF		
BROCA FORAGRES Ø 20 MM.	04970	30 mm	1
BROCA FORAGRES Ø 28 MM.	04971		
BROCA FORAGRES Ø 35 MM.	04972		
BROCA FORAGRES Ø 40 MM.	04963		
BROCA FORAGRES Ø 43 MM.	04981		
BROCA FORAGRES Ø 50 MM.	04973		
BROCA FORAGRES Ø 65 MM.	04974		
BROCA FORAGRES Ø 68 MM.	04918		
BROCA FORAGRES Ø 75 MM.	04975		
BROCA FORAGRES Ø 100 MM.	04976		
BROCA FORAGRES Ø 120 MM.	04977		

KIT FORAGRES



MAX.
R.P.M.
900



REF

50903 1

KIT DIAMANT FORAGRES

Materiales a perforar Para taladrar en húmedo Gres, Gres Porcelánico, Granito, Mármol y Azulejo.

Características Kit compuesto por: Guía MULTIDRILL. + Depósito y manguera + Brocas de diamante FORAGRES (Ø 20, 28, 35, 43, 50, 68 mm.).

Consideraciones especiales Usar siempre refrigeradas con agua y taladro eléctrico sin percutor.



BROCAS MINIGRES DESMONTABLES



MAX.
R.P.M.
1.200



BROCAS DIAMANTE MINIGRES DESMONTABLES

Materiales a perforar Para taladrar en húmedo Gres, Gres Porcelánico, Granito, Mármol y Azulejo.

Características Banda diamante sinterizada y unida al cuerpo mediante soldadura láser. Ideales para la instalación de accesorios y elementos decorativos.

Consideraciones especiales Usar siempre refrigeradas con agua y taladro eléctrico sin percutor. Necesario el uso del CABEZAL con rosca 1/2". Ref. 04937 (Ø6 a 12 mm). Necesario el uso del RACORD GIRATÓRIO. Ref. 50907.



	REF		
RECAMBIO BROCA MINIGRES Ø 6 MM.	04930	35 mm	1
RECAMBIO BROCA MINIGRES Ø 8 MM.	04931		1
RECAMBIO BROCA MINIGRES Ø 10 MM.	04932		1
RECAMBIO BROCA MINIGRES Ø 12 MM.	04933		1
CABEZAL Ø 6 MM A 12 MM.	04937		1
RACORD GIRATÓRIO	50907		1



BROCAS EASYGRES Ø6-12MM



MAX.
R.P.M.
1.000



BROCAS DIAMANTE EASYGRES Ø6-12 MM.

Materiales a perforar Para taladrar Azulejo, Gres, Gres porcelánico, Granito, Mármol y Vidrio.

Características Brocas de diamante electrodepositado para utilizar con taladro eléctrico sin percutor. Duración media entre 5 y 10 agujeros, según el material. Cuerpo en acero y puntas en diamante electrodepositado. Apertura lateral para mejorar la refrigeración y permitir la eliminación de residuos sólidos después de cada agujero. Ideales para colocación de accesorios de baño y cualquier tipo de accesorios de decoración sobre superficies cerámicas. Ranura en el cuerpo de acero. Para incremento de la refrigeración y mayor facilidad durante la extracción de la viruta.

Consideraciones especiales Velocidad de uso recomendada de entre 400 y 1000 r.p.m., en función del material a taladrar. Para un mejor acabado y mayor duración de la broca, es importante respetar la velocidad de giro adecuada y ejercer una presión moderada durante la perforación. Se deben utilizar siempre refrigeradas con agua.



	REF		
BROCA EASYGRES Ø 6 MM.	04922	25 mm	10
BROCA EASYGRES Ø 6,5 MM.	04920		
BROCA EASYGRES Ø 8 MM.	04923		

	REF		
BROCA EASYGRES Ø 10 MM.	04924	25 mm	10
BROCA EASYGRES Ø 12 MM.	04921		



KITS EASYGRES



MAX.
R.P.M.
1.000

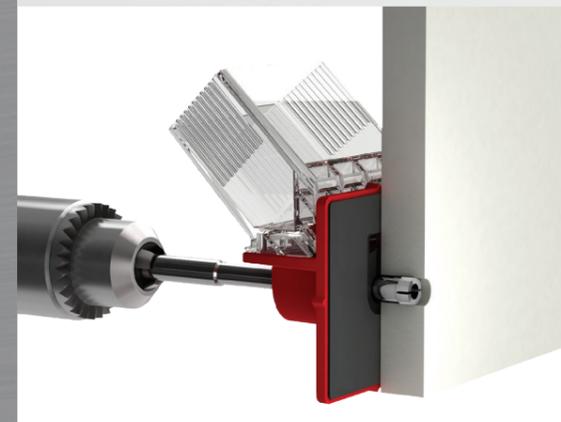
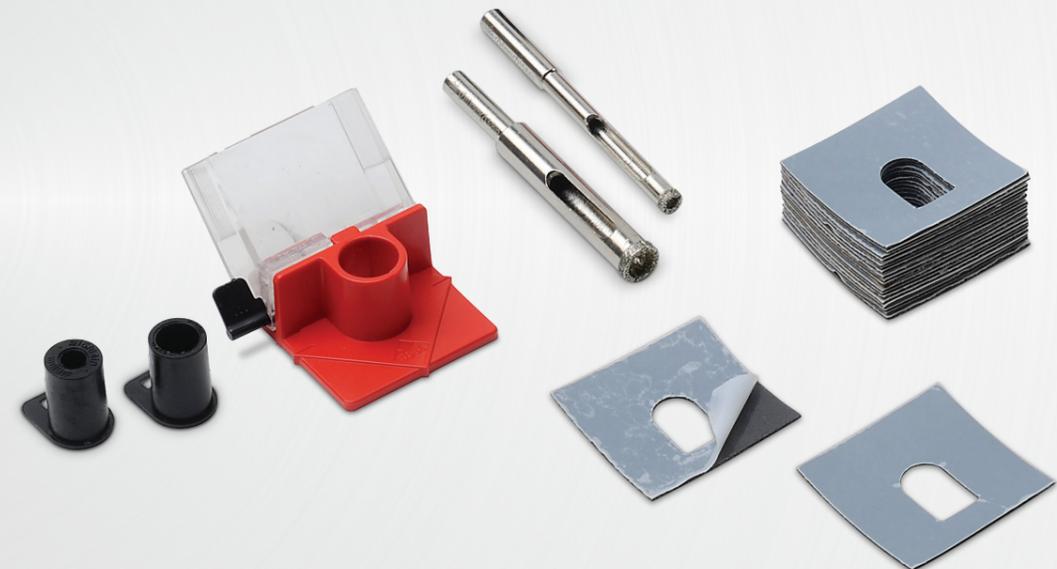
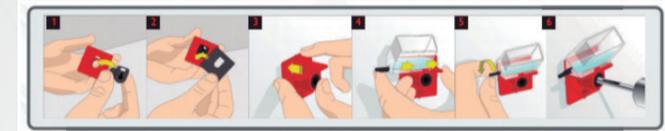


KITS BROCAS DIAMANTE EASYGRES

Materiales a perforar Para taladrar Azulejo, Gres, Gres porcelánico, Granito, Mármol y Vidrio.

Características La guía EASYGRES permite realizar agujeros tanto en posición vertical como en horizontal, gracias al funcional diseño de su depósito de agua que incorpora un grifo regulador de caudal. La guía EASYGRES se adhiere fácilmente a cualquier superficie, gracias a su sistema de adhesivos renovables. Kit compuesto de Guía Easygres, más 10 adhesivos guía y 1 ó 2 brocas (según kit).

Consideraciones especiales Velocidad de uso recomendada de entre 400 y 1000 r.p.m., en función del material a taladrar. Para un mejor acabado y mayor duración de la broca, es importante respetar la velocidad de giro adecuada y ejercer una presión moderada durante la perforación. Se deben utilizar siempre refrigeradas con agua y con la guía EASYGRES, que permite el guiado y la refrigeración adecuada, asegurando una gran precisión y unos buenos acabados.



	REF		
KIT EASYGRES BROCA Ø 6 MM.	04927	25 mm	10
KIT EASYGRES BROCA Ø 6,5 MM.	04925		
KIT EASYGRES BROCA Ø 8 MM.	04928		
KIT EASYGRES BROCA Ø 10 MM.	04929		
KIT EASYGRES BROCA Ø 12 MM.	04926		
KIT EASYGRES BROCAS Ø 6 Y 10 MM.	04919		
KIT EASYGRES BROCAS Ø 6,5 Y 10 MM.	04909		
KIT EASYGRES BROCAS Ø 6,8, 10 Y 12 MM.	04904		
RECAMBIOS ADHESIVOS EASYGRES 20 U.	04999		



CORTE HÚMEDO



BROCAS EASYGRES Ø20-120MM



MAX.
R.P.M.
1.000



BROCAS DIAMANTE EASYGRES Ø20-120 MM.

Materiales a perforar Para taladrar Azulejo, Gres, Gres porcelánico, Granito, Mármol y Vidrio.

Características Cuerpo en acero y puntas en diamante electrodepositado. Apertura lateral para mejorar la refrigeración y permitir la eliminación de residuos sólidos después de cada agujero. Ranura en el cuerpo de acero. Para incremento de la refrigeración y mayor facilidad durante la extracción de la viruta.

Consideraciones especiales La velocidad de trabajo varía entre las 400 y las 1000 r.p.m., en función del material a taladrar. Para un mejor acabado y mayor duración de la broca, es importante respetar la velocidad de giro adecuada y ejercer una presión moderada durante el taladrado. Usar siempre refrigeradas con agua. Se recomienda el uso de la guía multidrill (Ref. 50944) y el depósito de agua (Ref. 50947) para refrigerar y evitar movimientos de la broca durante el perforado consiguiendo unos buenos acabados.



BROCA EASYGRES	Ø	REF	25 mm	1
BROCA EASYGRES	Ø 20 MM.	05961		
BROCA EASYGRES	Ø 28 MM.	05962		
BROCA EASYGRES	Ø 35 MM.	05963		
BROCA EASYGRES	Ø 40 MM.	05964		
BROCA EASYGRES	Ø 43 MM.	05965		
BROCA EASYGRES	Ø 50 MM.	05966		
BROCA EASYGRES	Ø 55 MM.	05967		
BROCA EASYGRES	Ø 65 MM.	05969		
BROCA EASYGRES	Ø 68 MM.	05978		
BROCA EASYGRES	Ø 75 MM.	05979		
BROCA EASYGRES	Ø 100 MM.	05981		
BROCA EASYGRES	Ø 120 MM.	05982		

KIT BROCA EASYGRES



MAX.
R.P.M.
1.000



REF

50921



1

KIT BROCAS DIAMANTE EASYGRES Ø35 MM.

Materiales a perforar Para taladrar Azulejo, Gres, Gres porcelánico, Granito, Mármol y Vidrio.

Características Kit compuesto por: Guía multidrill, más depósito de agua y manguera, más broca EASYGRES (Ø 35 mm.). Ideal para tomas de agua.

Consideraciones especiales La velocidad de trabajo varía entre las 400 y 1000 r.p.m., en función del material a taladrar.



KIT EASYGRES PLUS



MAX.
R.P.M.
1.000



REF

50937



1

BROCAS DIAMANTE EASYGRES

Materiales a perforar Para taladrar Azulejo, Gres, Gres porcelánico, Granito, Mármol y Vidrio.

Características Kit compuesto por: Guía multidrill, más depósito de agua y manguera, más broca EASYGRES (Ø 20, 28, 35, 43, 50, 68 Y 75 mm.).

Consideraciones especiales



ERC

GUÍA FORAGRES



REF

50900



1

Características Soporte para taladro eléctrico portátil. Apropriado para el uso de brocas de diamante para taladrar en húmedo. Su uso es necesario para las brocas de 100 y 120 mm. (refs.04976, 04577, 05981 y 05982). Incluye adaptador taladro Ref.50915.



RACORD GIRATORIO



REF

50907



1

Características Adaptable a taladro eléctrico. Permite realizar taladros verticales y horizontales sobre Gres, Porcelánico y Granito con las brocas de diamante desmontables de Ø 6, 8, 10 y 12 mm. (refs. 04930/31/32/33).



GUÍA MULTIDRILL



REF

50944



1

Características Mediante fijación con ventosa, permite realizar taladros horizontales y verticales en el lugar exacto, evitando que la broca se desplace. Compatible con las brocas de diamante de corte seco, brocas desmontables (Ø 6 a 14 mm.) y brocas de diamante de corte húmedo (Ø 20 a 75 mm.). Para conectar a manguera y depósito (Ref. 50947).



DEPÓSITO PARA GUÍA MULTIDRILL



REF

50947



1

Características Depósito de 1200 ml. de capacidad, con bomba de presión manual. Incluye 2 m. de manguera.



GUÍA ZERO DUST



REF

05912



1

Características Para el centrado y extracción de polvo generado durante la perforación en seco. Compatible con la gama de brocas DRYGRES y DRYGRES 4DRILL. Conexión a aspirador. Adaptable a conectores de manguera de Ø 30 a 35 mm. Fabricada en caucho vulcanizado, procedente al 100% de material reciclado, la Guía ZERO DUST presenta al desgaste diarios. La guía centradora es metálica para una mayor resistencia al desgaste que provoca la fricción con las brocas durante la perforación.



ADAPTADOR TALADRO



REF

05976



1

Características Para el uso de las brocas de diamante de corte seco (rosca M14) con taladro eléctrico. Usar sin percutor.



DESBASTE Y PULIDO





DESABASTE Y PULIDO

Existe una diferencia importante entre los procesos de desbaste y pulido. Aunque ambos, básicamente, son procesos de eliminación mecánica de material, no debemos nunca confundirlos.

EL DESABASTE es, siempre, el primer paso en la eliminación mecánica de material. La función principal del desbaste es dar forma u obtener una superficie lo más plana y homogénea posible.

El desbaste se puede clasificar en dos:

- DESABASTE GRUESO (G):** Elimina, principalmente, irregularidades grandes en la superficie y se obtiene un primer nivel de homogeneidad.
- DESABASTE FINO (F):** Suaviza las irregularidades resultantes de un desbaste grueso obteniendo un nivel de homogeneidad y planimetría superior.

La combinación del desbaste grueso y del desbaste fino, prepara la superficie para iniciar el proceso de pulido, reduciendo considerablemente los tiempos de ejecución.

EL PULIDO es un proceso de acabado, mucho más fino, detallado y superficial que el desbaste. El objetivo del pulido es resaltar o finalizar el aspecto o forma del material trabajado. En la mayoría de los casos, el pulido finaliza con una fase de cristalización o creación de brillo en la superficie del material, con fines estéticos.

Un correcto pulido pasa siempre por varias fases. En ellas se utilizarán diferentes tamaños de grano de abrasivo (granulometrías). El tamaño de grano con el que se iniciará el proceso de pulido dependerá, siempre, del estado de la superficie a trabajar, por lo que no siempre empezaremos con el grano de mayor tamaño.





CORTE SECO



DOBLE CORONA

MUELA DESABASTE DOBLE CORONA PARA HORMIGÓN

Materiales Hormigón.

Características Muela de vaso con doble corona de segmentos sinterizados para el desbaste de superficies y el rectificado de cantos de hormigón. Soldadura laser. Cuerpo de acero de altas prestaciones. Desbaste alto. Alto rendimiento y durabilidad.

Consideraciones especiales Velocidad máxima de trabajo: 15.300 RPM (Ref. 05917) y 12.250 RPM (Ref. 05918).



MAX. R.P.M. 15.300
REF.05917

MAX. R.P.M. 12.250
REF.05918



	REF	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø
DOBLE CORONA Ø100 SUPERPRO	05917	100 mm	22,2 mm	19 mm	6 mm	1
DOBLE CORONA Ø125 SUPERPRO	05918	125 mm	22,2 mm	19 mm	6 mm	1



TURBO

MUELA DESABASTE TURBO PARA PIEDRA NATURAL

Materiales Piedra natural.

Características Muela de vaso TURBO sinterizada para el desbaste de superficies y el rectificado de cantos en piedra natural. Soldadura laser. Cuerpo de aluminio de altas prestaciones. De Alta velocidad de desbaste.

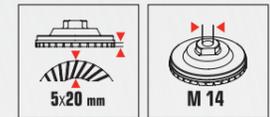
Consideraciones especiales Velocidad máxima de trabajo: 15.300 RPM. Conexión M14.



MAX. R.P.M. 15.300



	REF	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø
TURBO Ø100 SUPERPRO	05921	100 mm	M14 mm	19,5 mm	7 mm	1



FAN CUP

MUELA DESABASTE FAN CUP PARA HORMIGÓN

Materiales Hormigón.

Características Muela de vaso del tipo "FAN CUP" con segmentos sinterizados para el desbaste rápido de superficies y el rectificado de cantos de hormigón. Soldadura laser. Cuerpo de acero de altas prestaciones. Desbaste alto. Alta velocidad de desbaste. Amplios agujeros en el cuerpo de acero para una mejor refrigeración.

Consideraciones especiales Velocidad máxima de trabajo: 15.300 RPM (Ref. 05919) y 12.250 RPM (Ref. 05920).



MAX. R.P.M. 15.300
REF.05919

MAX. R.P.M. 12.250
REF.05920



	REF	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø
FAN CUP Ø100 SUPERPRO	05919	100 mm	22,2 mm	16,5 mm	5 mm	1
FAN CUP Ø125 SUPERPRO	05920	125 mm	22,2 mm	16,5 mm	5 mm	1



PCD

MUELA DESABASTE PCD PARA EPOXI Y FIBRA

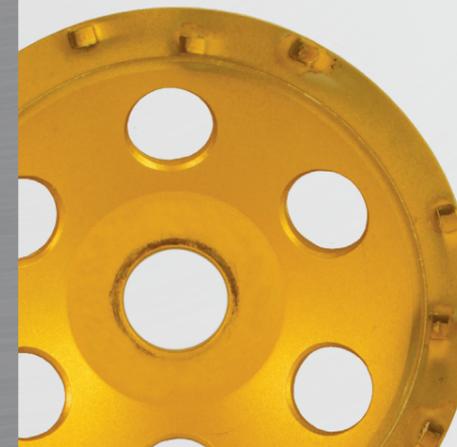
Materiales Pinturas epoxi, fibras, adhesivos y residuos.

Características Muela de vaso diamante PCD para el desbaste de superficies con recubrimientos de pinturas epoxi o fibras. Soldadura laser. Cuerpo de aluminio de altas prestaciones. Desbaste alto. Alta calidad.

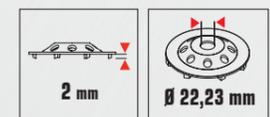
Consideraciones especiales Velocidad máxima de trabajo: 12.250 RPM.



MAX. R.P.M. 12.250



	REF	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø
PCD Ø125 SUPERPRO	05922	125 mm	22,2 mm	10,5 mm	2 mm	1





DESBASTE

DISCO DESBASTE

Materiales a cortar Piedra natural, todo tipo de baldosa cerámica y revestimientos de pintura o resina.

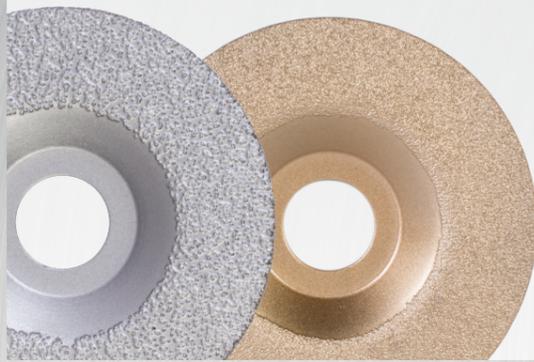
Características Para el desbaste de cantos y superficies.
Plato embutido diamantado mediante soldadura al vacío (VACUUM BRAZED).

Consideraciones especiales Velocidad máxima recomendada de uso: 15.300 RPM.
Desbaste fino. (Ref.31974)
Desbaste grueso. (Ref.31979)



MAX.
R.P.M.
15.300

	REF	Ø	Ø	Ø	Icon
VDF 100 FINO PRO	31974	100 mm	22,2 mm	2,1 mm	1
VDF 100 GRUESO PRO	31979	100 mm	22,2 mm	2,1 mm	1



ECD

DIAMANTE CORTE Y DESBASTE 2IN1

Materiales a cortar

Corte recomendado: Piedra natural, todo tipo de baldosa cerámica (incluido Gres porcelánico) y materiales sintéticos.

Corte alternativo: Arenisca, Azulejo, Barro cocido, Cuarzita, Fibra de vidrio, Fibrocemento, Granito, Gres esmaltado, Gres extruido, Gres porcelánico, Klinker, Mármol, Piedra volcánica, Pizarra, Teja árabe, Teja esmaltada, Terrazo calcáreo, Terrazo silicio.

Características Disco tipo continuo electrodepositado a doble cara reversible para un máximo aprovechamiento del disco.
Alta velocidad de corte.
Desbaste fino.

Consideraciones especiales Para espesores <25 mm.
Para uso en AMOLADORAS. Conexión: Rosca M14.



MAX.
R.P.M.
13.300

	REF	Ø	Ø	Ø	Ø	Icon
ECD 115 2IN1 SUPERPRO	31964	115 mm	M14 mm	1,8 mm	5,6 mm	1
ECD 125 2IN1 SUPERPRO	31965	125 mm	M14 mm	1,8 mm	5,6 mm	1



PULIR SECO



MAX.
R.P.M.
3.000

DISCO DIAMANTE PARA PULIR SECO

Materiales a cortar Hormigón, mármol, granito y otras piedras naturales ornamentales.

Características Gama de discos flexibles para el pulido de piedra natural en seco.
Permite la eliminación de arañazos y daños superficiales de una forma rápida y sencilla.

Consideraciones especiales Velocidad máxima de trabajo: 3.000 rpm.
Distintas granulometrías.
#50, #100 y #200 para desbaste.
#400, #800, #1500 y #3000 para pulido y cierre del poro.
Fijación por VELCRO® al soporte para discos ref. 62986.



	REF	Ø	Icon
PULIR SECO Ø100 MM - GRANO #50	62970	100 mm	1
PULIR SECO Ø100 MM - GRANO #100	62971	100 mm	1
PULIR SECO Ø100 MM - GRANO #200	62972	100 mm	1
PULIR SECO Ø100 MM - GRANO #400	62973	100 mm	1
PULIR SECO Ø100 MM - GRANO #800	62974	100 mm	1
PULIR SECO Ø100 MM - GRANO #1500	62975	100 mm	1
PULIR SECO Ø100 MM - GRANO #3000	62976	100 mm	1

BUFF SECO



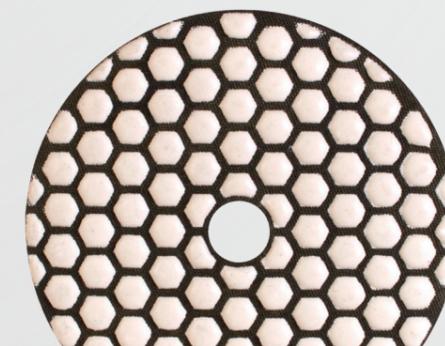
MAX.
R.P.M.
3.000

DISCO DIAMANTE PARA ABRILLANTAR SECO

Materiales a cortar Hormigón, mármol, granito y otras piedras naturales ornamentales.

Características Disco flexible para el abrillantado final.
Consigue un brillo natural y duradero.

Consideraciones especiales Velocidad máxima de trabajo: 3.000 rpm.
Fijación por VELCRO® al soporte para discos ref. 62986.



	REF	Ø	Icon
	62977	100 mm	1

CORTE SECO





CORTE HÚMEDO



PULIR HÚMEDO



MAX. R.P.M. 4.500

DISCO DIAMANTE PARA PULIR HÚMEDO

Materiales a cortar Hormigón, mármol, granito y otras piedras naturales ornamentales.

Características Gama de discos flexibles para el pulido de piedra natural en húmedo. Permite la eliminación de arañazos y daños superficiales de una forma rápida y sencilla.

Consideraciones especiales Velocidad máxima de trabajo: 4.500 rpm. Distintas granulometrías. #50, #100 y #200 para desbaste. #400, #800, #1500 y #3000 para pulido y cierre del poro. Fijación por VELCRO® al soporte para discos ref. 62986.



	REF		
PULIR HÚMEDO Ø100 MM - GRANO #50.	62978	100 mm	1
PULIR HÚMEDO Ø100 MM - GRANO #100	62979	100 mm	1
PULIR HÚMEDO Ø100 MM - GRANO #200	62980	100 mm	1
PULIR HÚMEDO Ø100 MM - GRANO #400	62981	100 mm	1
PULIR HÚMEDO Ø100 MM - GRANO #800	62982	100 mm	1
PULIR HÚMEDO Ø100 MM - GRANO #1500	62983	100 mm	1
PULIR HÚMEDO Ø100 MM - GRANO #3000	62984	100 mm	1

BUFF HÚMEDO



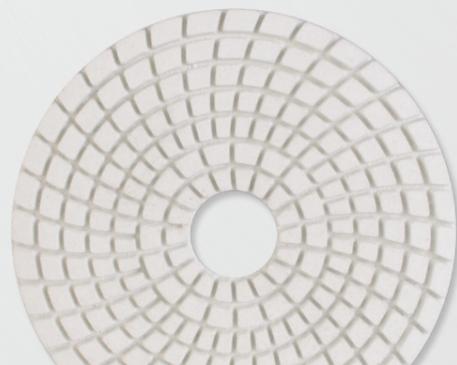
MAX. R.P.M. 4.500

DISCO DIAMANTE PARA ABRILLANTAR HÚMEDO

Materiales a cortar Hormigón, mármol, granito y otras piedras naturales ornamentales.

Características Disco flexible para el abrillantado final en húmedo. Consigue un brillo natural y duradero.

Consideraciones especiales Velocidad máxima de trabajo: 4.500 rpm. Fijación por VELCRO® al soporte para discos ref. 62986.



	REF		
	62985	100 mm	1

SOPORTE



SOPORTE DISCOS FLEXIBLES PARA PULIDO Y ABRILLANTADO

Características Soporte de fijación para los discos flexibles de pulido y abrillantado Ø100 mm.

Consideraciones especiales Compatible con trabajos en seco y refrigerados con agua. Fijación por VELCRO®. Conexión a pulidora/amoladora mediante rosca M14.



	REF		
	62986	100 mm	1

TACOS PULIDO



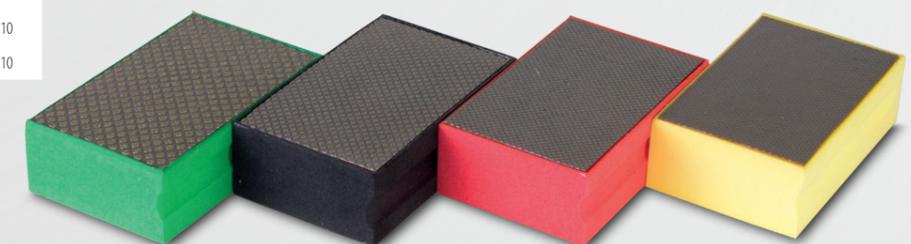
TACOS DIAMANTADOS PARA PULIR

Materiales a cortar Piedra natural y baldosa cerámica.

Características Gama de tacos de goma diamantados para el desbaste y pulido de cantos, cortes y superficies. Semiflexibles. Buena adaptación a la mano del usuario. Se recomienda su uso en húmedo. Distintas granulometrías: #60, #120 y #200 para desbaste. #400 para pulido.

Consideraciones especiales Dimensiones de la placa diamantada: 55x90 mm. Dimensiones del taco de goma: 58x94x30 mm.

	REF	
TACO GRANO #60	61974	10
TACO GRANO #120	61975	10
TACO GRANO #200	61976	10
TACO GRANO #400	61977	10



CORTE SECO



CORTE HÚMEDO



EAC

DISCOS DIAMANTE

RECOMENDACIONES



VARIABLES QUE INFLUYEN EN EL USO DE DISCOS DE DIAMANTE

1. EL DISCO DE DIAMANTE

Si al comprar un disco, éste no se va a utilizar de inmediato, debe dejarse sobre una superficie plana o, preferentemente, suspenderlo por el eje. **No se debe dejar nunca apoyado.**

Para el buen funcionamiento de los discos y obtener de cada uno el máximo rendimiento, debemos recordar que debemos limpiarlos periódicamente mediante el uso de los bloques limpiadores (ref. 05973 o 05974).

Los bloques deben utilizarse antes de usar el disco por primera vez o cuando éste ha estado parado durante un largo período. Se recomienda limpiar el disco cada vez que se cambia de material o cuando se detecta que la velocidad de corte baja.

El correcto uso de los bloques es mediante el corte de finas lonchas en toda la sección del bloque.

2. LA MÁQUINA

El estado de la máquina influye en gran manera en la realización del corte. Estos son los aspectos más relevantes a revisar:

- Rodamientos desgastados o dañados.
- Medida del eje equivocada o platos de sujeción del disco desgastados.
- Eje desgastado.
- Máquina desalineada.
- Sistema de agua/refrigerante obstruido.
- Correas de accionamiento desgastadas o flojas.
- Inadecuado suministro eléctrico o cables de fuerza.
- Potencia inadecuada.
- Bomba de agua dañada.
- RPM incorrectas.

3. EL OPERARIO ...

Como operarios podemos cometer, a menudo, errores que pueden reducir el rendimiento de la máquina y del disco de diamante.

Los errores más comunes son:

- No utilizar la correcta especificación del disco de diamante en la tarea a realizar.
- Efectuar el montaje del disco en el sentido de rotación no indicado por la flecha grabada en el alma de acero del disco.
- Torcer el disco durante el corte
- Hacer saltar o apretar el disco durante el corte.
- Permitir que el material se deslice al cortarlo.
- No utilizar la cantidad suficiente de refrigerante.
- Montar el disco incorrectamente.
- No cortar a las revoluciones recomendadas.
- Antes de proceder al montaje del disco no verificar la limpieza del soporte del eje de los platos de sujeción. Si es necesario utilizar para su limpieza un esmeril fino. Verificar también el estado de los bordes de los platos de sujeción. Si es necesario rectificar con una lima suave.

RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD

ANTES DE PONER EN MARCHA LA MÁQUINA

1. Asegurarse de que las especificaciones del disco de diamante y de la máquina sean correctas para cada tarea en particular.
2. Inspeccione el disco cuidadosamente. Si hay alguna señal de daño o desgaste irregular, **NO USE EL DISCO.**
3. Inspeccionar la máquina para cerciorarnos de que todos los componentes estén en condiciones correctas de trabajo. Véanse las instrucciones de uso.
4. Llevar ropa adecuada de seguridad y cumplir todas las normas al respecto.
5. Antes de montar el disco en la máquina, asegurarnos de que el disco y los platos de sujeción estén limpios y libres de suciedad y restos.
6. Montar el disco sólida y firmemente. Apretar con llave la tuerca del eje.
7. Colocar todos los dispositivos de seguridad en la posición apropiada.
8. Comprobar el flujo de agua en cuanto a cantidad a ambas caras del disco.
9. Para máquinas de cortar con carro, verificar que el carro de corte y los accesorios estén acoplados y alineados apropiadamente, observar que el nivel de agua cubra la bomba de refrigeración.
10. Para máquinas de hormigón, alinear la máquina en el recorrido apropiado de corte **ANTES** de comenzar.
11. Despejar el área de trabajo de gente innecesaria. No permitir, jamás, que alguien esté frente a una máquina que esté a punto de ser puesta en marcha o que esté cortando.
12. Comprobar las rpm de la máquina para verificar que cumplen con los requerimientos especificados.
13. Asegurarse de que las máquinas eléctricas estén enchufadas a una línea con conexión a tierra.
14. Verificar que la ventilación es adecuada para máquinas a gasolina o diésel.
15. Desacoplar la transmisión o ponerlas en neutro antes de poner en marcha las máquinas autopropulsadas de hormigón.

DURANTE EL CORTE

1. Cortar en línea recta.
2. Cortar sólo tan profundo como las especificaciones de cada tarea y las condiciones lo requieran, respetando la profundidad máxima.
3. Para máquinas con carro, mantener firme y seguro el material sobre el cual ha de realizarse el corte, y alimentar el material lento y uniformemente.
4. Para máquinas de hormigón, bajar el disco en el corte lentamente y proceder a cortar hacia adelante con presión uniforme, sin forzar el disco a "subir" fuera del corte.
5. Para discos de corte en seco, no debemos cortar más profundo de 25 mm por pasada con una máquina radial o amoladora, y no más de 75 mm de profundidad por pasada con una máquina de corte de alta velocidad.
6. Cortar por etapas para conseguir cortes más profundos.

SEGURIDAD DEL OPERARIO

Llevar ropa apropiada, calzado de seguridad, gafas de seguridad, protección para los oídos, protección de la cabeza, mascarilla para el polvo o algún tipo de respirador.

Se requiere estricta atención a las instrucciones del fabricante para el uso seguro del equipo, en el corte con discos de diamante, para la protección de su operario y otras personas que estén alrededor del área de corte.

EL INCUMPLIMIENTO PODRÍA DAR POR RESULTADO LESIONES CORPORALES.

HACER

LEER y entender las instrucciones antes de hacer funcionar la máquina.
MANTENER los dispositivos de seguridad siempre en su sitio.
LLEVAR siempre ropa muy ajustada y protección homologada para los oídos, ojos, pies, respiración y cabeza cuando se utilice la máquina.
MANTENER siempre todas las partes del cuerpo alejadas del disco y de todas las demás piezas móviles.
SABER cómo parar la máquina rápidamente en caso de emergencia.
MANIPULAR con cuidado el combustible,
INSPECCIONAR el disco, platos de sujeción y ejes en cuanto a daños, antes de instalar el disco.
TENER cuidado y seguir las instrucciones al cargar y descargar las máquinas.
ASEGURARSE de que el disco no esté tocando nada antes de poner la máquina en marcha.
REALIZAR todas las reparaciones por personal de servicio cualificado, excepto los artículos indicados en las instrucciones de mantenimiento de la máquina.
UTILIZAR máquinas a gasolina únicamente en áreas bien ventiladas.
TRANSPORTAR máquinas portátiles siempre con el motor parado y con el silenciador alejado del cuerpo.
PARAR siempre la máquina antes de depositarla en el suelo.
MANTENER las empuñaduras de las máquinas portátiles secas, limpias y libres de aceite y suciedad.

NO HACER

NO PERMITIR a otras personas estar cerca de la máquina al ponerla en marcha, reponer el combustible, o al cortar o rectificar.
NO USAR máquinas a gasolina en un local cerrado, a menos que esté ventilado apropiadamente.
NO UTILIZAR equipos ni discos dañados.
NO PONER en marcha las máquinas en lugares de almacenaje de material combustible. Las chispas podrían causar incendio o explosión.
NO TOCAR ni intentar parar un disco en movimiento con la mano.
NO SOBREPASAR la velocidad máxima de funcionamiento marcada por el disco.
NO RECTIFICAR ni DESBASTAR con un disco de corte.
NO UTILIZAR ninguna máquina cuando se cansado o fatigado.
NO COMENZAR a cortar hasta que tengamos libre la zona de trabajo y bien asegurados los pies.
NO LEVANTAR, apretar, acuñar o torcer el disco durante un corte.
NO TRANSPORTAR una máquina de cortar con el disco montado en la máquina.
NO HACER funcionar una máquina, a menos que se esté adiestrado específicamente para hacerlo.
NO TRABAJAR con una máquina dañada, ajustada inadecuadamente o no montada completamente y con los elementos de seguridad.
NO USAR un disco que se ha caído o recibido algún golpe.
NO TOCAR un disco de diamante de corte en seco inmediatamente después del uso. Estos discos requieren varios minutos para enfriarse después de cada corte.
NO DEJAR una máquina desatendida con el motor funcionando.





RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

EJE EXCÉNTRICO

Causa: El eje de la máquina está desgastado de forma irregular debido a que el disco está ajustado de forma defectuosa.

Remedio: Asegúrese de que el disco está ajustado correctamente antes de apretar los platos de sujeción.

Causa: Platos de sujeción del disco no apretados correctamente permitiendo al disco girar sobre su eje.

Remedio: Apretar siempre con llave la tuerca del eje, no apretar nunca solo con la mano. Use siempre tuercas hexagonales no usar tuercas de mariposa.

Causa: Platos de sujeción del disco o eje sucios o desgastados y no realizan la función de soporte adecuado para el disco.

Remedio: Compruebe los platos de sujeción del disco o el eje cuanto a desgaste. Ambos platos de sujeción no deberían ser menores a los recomendados por el fabricante. Sustituir las piezas desgastadas por otras nuevas.

Causa: Disco mal montado.

Remedio: Montar correctamente el disco, asegurándonos que el diámetro interior del disco encaja correctamente en el plato interior.

PÉRDIDA DE TENSIÓN

Causa: Presión inadecuada de los platos de sujeción.

Remedio: Comprobar que los platos tienen el mismo diámetro y son del diámetro mínimo recomendado.

Causa: Alma de acero sobrecalentada debido a la fricción con el material durante el corte.

Remedio: Verificar que las RPM del disco son las correctas. Comprobar que el disco utilizado es el adecuado para el material que se está cortando.

ALMA DE ACERO AGRIETADA

Causa: El disco es demasiado duro para el material que se está cortando.

Remedio: Usar disco correcto con liga más blanda.

Causa: Presión de corte excesiva, o apretar o torcer el disco durante el corte puede causar que el alma de acero se doble o flexione. Cuando este esté sometido a extremo de fatiga del

metal, el alma de acero del disco se agrieta eventualmente.

Remedio: El operario de la máquina debe ejercer una presión de alimentación de entrada constante, uniforme y tener cuidado de no torcer ni apretar el disco durante el corte,

Causa: Sobrecalentamiento por suministro inadecuado de agua o uso inapropiado de discos de corte en seco,

Remedio: Usar cantidad de agua adecuada para refrigerar los discos de corte en húmedo. Permitir un adecuado flujo de aire alrededor de los discos de corte en seco para evitar sobrecalentamiento.

NO USAR JAMÁS UN DISCO CON ALMA DE ACERO AGRIETADA

SEGMENTOS AGRIETADOS

Causa: El disco es demasiado duro para el material a cortar.

Remedio: Usar discos correctos con liga más blanda.

Causa: El disco ha sido forzado durante el corte.

Remedio: Reducir la velocidad de corte adecuándose a la potencia de la máquina. Limpiar el disco con un bloque limpiador.

EL DISCO NO QUIERE CORTAR

Causa: El disco es demasiado duro para los materiales que se cortan.

Remedio: Utilizar el disco apropiado para cortar los materiales que se estén trabajando.

Causa: El disco se ha embotado a causa de uso continuo sobre material bastante duro o vitrificado.

Remedio: Utilizar el bloque limpiador hasta que los diamantes queden expuestos de nuevo, (Esto puede ser necesario ocasionalmente, pero si el embotamiento se produce demasiado a menudo, el disco es probablemente duro para el material que estamos cortando.)

DESGASTE EXCESIVO

Causa: Usar un disco inapropiado sobre material altamente abrasivo.

Remedio: Utilizar el disco apropiado para cortar los materiales que se estén trabajando.

Causa: Falta de suficiente refrigeración para el disco. A menudo se observa un desgaste excesivo en el centro del segmento.

Remedio: Limpiar el sistema de refrigeración y pasos del agua. Asegurarse de que la bomba esté funcionando correctamente.

NOTA: En ambos casos mencionados los diamantes suelen estar altamente expuestos).

DESGASTE DEL DISCO EXCÉNTRICO

Causa: La liga es demasiado dura para el material que se está cortando. La liga dura retiene los diamantes que empiezan a redondearse, causando que el disco llegue a embotarse. En lugar de cortar, el disco comienza a golpear, causando que el disco se desgasta de forma irregular,

Remedio: Cambie a una liga más blanda que se desgasta más fácilmente permitiendo que los diamantes romos se desprendan, siendo expuestos nuevos cantos cortantes.

Causa: El eje del disco de la máquina puede tener una ranura marcada en él, causada por un disco rodando entre los platos de sujeción. Un nuevo disco, instalado en el eje, se asentará en la ranura, y marchará de inmediato excéntricamente cuando la máquina se pone en marcha.

Remedio: Sustituir el eje desgastado.

Causa: Los cojinetes del eje del disco están desgastados, el eje y el mandril marcharán excéntricos causando que el disco se desgaste de forma también excéntrica. Esto ocurre con mayor frecuencia con máquinas de hormigón cuando se descuida la lubricación apropiada de los rodamientos.

Remedio: Instalar nuevos rodamientos en el eje. En algunos casos, también puede ser necesario sustituir el eje si está desgastado o fuera de alineación.

SOCAVADO

Causa: El socavado es un estado en que el alma de acero se desgasta más rápidamente que el segmento de diamante. Especialmente en las áreas donde el segmento y el alma de acero están unidos. Este estado es causado por materiales altamente abrasivos frotando contra el disco durante la operación de corte. Habitualmente son los materiales muy abrasivos que contienen arenas silíceas.

Remedio: El flujo de virutas en cortes abrasivos debe ser distribuido por un área más amplia, lejos del área crítica del segmento.

PÉRDIDA DEL SEGMENTO

Causa: El material se desliza durante el corte, lo cual comprime o torsiona los segmentos debilitándose.

Remedio: Sujetar el material con firmeza durante el corte.

Causa: El disco es demasiado duro para el material que se está cortando, causando embotamiento excesivo que causa que el segmento golpee y/o se fatigue,

Remedio: Usar una especificación de disco más blanda.

Causa: Platos de sujeción desgastados o mal montados, permitiendo movilidad del disco sobre el eje, o el apriete es insuficiente.

Remedio: Verificar el montaje de los platos o sustituir ambos platos si es necesario.

Causa: La rotación excéntrica del disco que provoca el golpeteo, causado por el eje desgastado o rodamientos defectuosos.

Remedio: Sustituir eje desgastado o/y rodamientos.

Causa: Sobrecalentamiento. Se suele detectar fácilmente por un color azulado en el alma de acero y/o en los segmentos, sobre todo en la zona del alma de acero donde el segmento fue perdido,

Remedio: Comprobar el sistema de agua en cuanto a pasos obstruidos, Ensayar la bomba para ver si está funcionando. Para corte en seco puede ser necesario hacer cortes más someros y permitir correr libremente cada pocos segundos para dejar que el aire enfríe el disco.

DESGASTE DESIGUAL DE LOS SEGMENTOS

Causa: Habitualmente causado por desalineación de la máquina o falta de suficiente agua en ambas caras del disco, o una realización excesiva de ingletes.

Remedio: Comprobar alineación de la máquina, limpiar el sistema de refrigeración. Comprobar para ver si la bomba está suministrando suficiente agua y de forma uniforme.

Causa: El disco está desgastado de forma excéntrica debido a cojinetes defectuosos, eje desgastado o estado de embotamiento excesivo.

Remedio: Sustituir cojinetes o eje desgastado según se requiera,

BROCAS DIAMANTE

RECOMENDACIONES



DESBASTE Y PULIDO

RECOMENDACIONES



RECOMENDACIONES DE USO

Para una correcta utilización de las brocas de diamante, debemos tener en cuenta algunos aspectos importantes, pero los más destacados son dos: velocidad y refrigeración.

VELOCIDAD DE TRABAJO

Antes de utilizar cualquier broca de diamante deberemos conocer cuál es la velocidad de uso recomendada, y comprobar que el taladro o amoladora cumple con esos requisitos.

Trabajar, tanto por debajo como por encima de la velocidad recomendada comporta efectos negativos para el rendimiento de la broca.

REFRIGERACIÓN ÓPTIMA

Durante la perforación, la broca de diamante debe estar en constante refrigeración, ya sea con agua o aire. El sobrecalentamiento de la broca es fatal para la misma.

En las brocas de corte húmedo, debemos mantener un suministro constante de agua en todo momento.

En las de corte seco, facilitar que el aire circule por el interior de la broca. Ya sea realizando un ligero movimiento orbital (ladeando ligeramente la broca) o bien realizando la perforación de forma intermitente.

Para evitar vibraciones y exceso de temperatura en la broca es recomendable que la broca esté correctamente roscada y, si es posible, completamente apoyada.

Otros aspectos que también deberemos tener en cuenta al utilizar las brocas de diamante son:

PROFUNDIDAD DE CORTE

El espesor o profundidad de corte, afecta directamente al rendimiento de la broca, pero además es un aspecto fundamental para tener en cuenta el nivel de refrigeración que las brocas necesitarán. A mayor espesor, mayor ha de ser el flujo de refrigeración. Si esto no se cumple el rendimiento caerá en picado.

BROCAS SIEMPRE LIMPIAS

Otro punto, muy importante, a tener en cuenta en el uso de brocas de diamante es que antes de realizar cualquier perforación debemos asegurarnos que no queda, en el interior de la broca, rastro alguno de material perforado.

Hay que entender, que el refrigerante (agua o aire) debe circular libremente por el interior de la broca para poder llevar a cabo su función.

SIN FORZAR

Recordemos que las herramientas diamantadas trabajan por fricción. Por este motivo, debemos dejar que la broca y la potencia de la herramienta electro-portátil hagan su trabajo.

Forzar la perforación sólo reducirá el rendimiento de la herramienta.

En el uso con taladros eléctricos, éstos deben trabajar siempre SIN la función de percusión.

RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD

ANTES DE PONER EN MARCHA LA MÁQUINA

1. Asegurarse de que las especificaciones de la broca de diamante y de la máquina sean correctas para cada tarea en particular.
2. Inspeccione la broca cuidadosamente. Si hay alguna señal de daño o desgaste irregular, **NO USE LA BROCA.**
3. Inspeccionar la máquina para cerciorarnos de que todos los componentes estén en condiciones correctas de trabajo. Véanse las instrucciones de uso.
4. Llevar ropa adecuada de seguridad y cumplir todas las normas al respecto.
5. Montar la broca sólida y firmemente.
6. Colocar todos los dispositivos de seguridad en la posición apropiada.
7. Comprobar el nivel de refrigeración.
8. Despejar el área de trabajo de gente innecesaria. No permitir, jamás, que alguien esté frente a una máquina que esté a punto de ser puesta en marcha.
9. Comprobar las rpm de la máquina para verificar que cumplen con los requerimientos especificados.
10. Asegurarse de que las máquinas eléctricas estén enchufadas a una línea con conexión a tierra.

DURANTE LA PERFORACIÓN

1. Cortar sólo tan profundo como las especificaciones de cada tarea y las condiciones lo requieran, respetando la profundidad máxima.
2. Perforar exclusivamente el material que se está trabajando, No realizar la totalidad del alojamiento del taco.
3. Asegurarse de que entre perforación y perforación no quedan restos de material en el interior de la broca.
4. No presionar ni forzar la broca.
5. Realizar un ligero movimiento orbital para facilitar la refrigeración de la broca.

SEGURIDAD DEL OPERARIO

Llevar ropa apropiada, calzado de seguridad, gafas de seguridad, protección para los oídos, protección de la cabeza, mascarilla para el polvo o algún tipo de respirador.

Se requiere estricta atención a las instrucciones del fabricante para el uso seguro del equipo, en el corte con discos de diamante, para la protección de su operario y otras personas que estén alrededor del área de corte.

RECOMENDACIONES DE USO

Como en el resto de herramientas diamantadas, la velocidad y la refrigeración siguen siendo los dos aspectos principales a tener en cuenta antes de utilizar discos o fresas diamantadas para desbaste o pulido.

VELOCIDAD MÁXIMA RECOMENDADA

Para el correcto funcionamiento de las herramientas diamantadas de desbaste y pulido, es importante no superar NUNCA la velocidad de trabajo máxima recomendada.

SIEMPRE BIEN REFRIGERADAS

Como ya es normal en las herramientas diamantadas, la refrigeración es fundamental. Forzar o presionar en exceso la herramienta de desbaste y pulido, reduce su rendimiento, dificulta su control y uso, y por consecuencia afecta al nivel del acabado final.

En los trabajos de desbaste y pulido es importante saber que no siempre es necesario iniciar el desbaste con el grano de mayor tamaño, ya que todo depende del estado inicial de la superficie sobre la que tengamos que trabajar. Lo más importante es que una vez empezamos, con el grano que sea, el avance SÍ debe ser progresivo y no nos podemos saltar ningún grano intermedio hasta llegar al grano final.

RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD

ANTES DE PONER EN MARCHA LA MÁQUINA

Asegurarse de que las especificaciones del disco o muela de diamante y de la máquina sean correctas para cada tarea en particular.

1. Inspeccione la herramienta diamantada cuidadosamente. Si hay alguna señal de daño o desgaste irregular, **NO LA USE.**
2. Inspeccionar la máquina para cerciorarnos de que todos los componentes estén en condiciones correctas de trabajo. Véanse las instrucciones de uso.
3. Llevar ropa adecuada de seguridad y cumplir todas las normas al respecto.
4. Montar la herramienta diamantada sólida y firmemente.
5. Colocar todos los dispositivos de seguridad en la posición apropiada.
6. Comprobar el nivel de refrigeración.
7. Despejar el área de trabajo de gente innecesaria. No permitir, jamás, que alguien esté frente a una máquina que esté a punto de ser puesta en marcha.
8. Comprobar las rpm de la máquina para verificar que cumplen con los requerimientos especificados.
9. Asegurarse de que las máquinas eléctricas estén enchufadas a una línea con conexión a tierra.

DURANTE EL DESBASTE O PULIDO

1. Asegurarse que el disco o muela no está en contacto con la superficie a trabajar antes de poner en marcha la herramienta.
2. Desplazar el disco formando pequeños círculos sin quedarse fijo en el mismo sitio.
3. No presionar ni forzar la herramienta de desbaste o pulido.
4. En los procesos de desbaste o pulido con distintas granulometrías no saltarse ningún grano intermedio.

SEGURIDAD DEL OPERARIO

Llevar ropa apropiada, calzado de seguridad, gafas de seguridad, protección para los oídos, protección de la cabeza, mascarilla para el polvo o algún tipo de respirador.

Se requiere estricta atención a las instrucciones del fabricante para el uso seguro del equipo, en el corte con discos de diamante, para la protección de su operario y otras personas que estén alrededor del área de corte.

**GERMANS BOADA S.A.**

Pol. Can Rosés,
Avda. Olimpíades 89-91, P.O. BOX 14
08191 RUBI (Barcelona) SPAIN
Tel. 34 936 80 65 00
Fax. 34 936 80 65 01
E-mail: gboada@rubi.com

LUSARUBI Lda.

Estrada de Coselhas,
Lote 21/22 R/C Dto.
3000-125 COIMBRA - PORTUGAL
Tel. 351 239 492 430
Fax. 351 239 492 431
E-mail: lusarubi@rubi.com

RUBI FRANCE S.A.R.L.

Immeuble Oslo
19 Avenue de Norvège
91953 LES ULIS - FRANCE
Tel. 33 1 69 18 17 85
Fax. 33 1 69 18 17 89
E-mail: rubifrance@rubi.com

RUBI TOOLS USA Inc.

10813 NW 30th Street, Suite 110
DORAL, FLORIDA 33172 USA
Phone. 1 305 715 9892
Fax. 1 305 715 9898
E-mail: rubitools.usa@rubi.com

RUBI CANADÁ

Tel. 1866 872 7825
Fax. 1305 715 9898
E-mail: rubicanada@rubi.com

RUBI ROSSIA

mob. +7 903 153 30 46
tel.: +34 936806500
факс: +34 936806501
E-mail: rubirossia@rubi.com

RUBI SUOMI

GERMANS BOADA SIVULIUK SUOMESSA
Keilaranta 16
02150 ESPOO - SUOMI - FINLAND
Tel. +358 (0)9 2510 7400
Fax. +358 (0)9 2510 7100
E-mail: rubisuomi@rubi.com

RUBI MAROC

Indusmat S.A.R.L
1075, Bd. Mohamed VI Rés. Fath Zhar
MAGASIN: 103 - Casablanca
Maroc - Morocco
Tel. +212 22.37.80.22
Fax. +212 22.97.80.49
E-mail: rubimaroc@rubi.com

GERMANS BOADA S.A. MADRID

Marie Curie, 7, edif. B, bajos 7
28521 Rivas Vaciamadrid - SPAIN
Tel. 34 914 99 48 63
Fax. 34 914 99 48 70
E-mail: gboada.madrid@rubi.com

RUBI DEUTSCHLAND GmbH

Krahnendonk 89
41066 Mönchengladbach
DEUTSCHLAND
Tel. 49 (0) 2161 478 12 60
Fax. 49 (0) 2161 478 12 69
E-mail: rubideutschland@rubi.com

RUBI BENELUX BV.

Weidehek, 70
4824 AS BREDA
NEDERLAND
Tel. 31 (0) 76 57 29 200
Fax. 31 (0) 76 57 20 190
E-mail: rubibenelux@rubi.com

苏州瑞比机电科技有限公司

SUZHOU RUBI TECHNOLOGIES Co.,Ltd
B Block, No.18, Weixin Road, Suzhou Industrial Park, 215122 Suzhou, China
电话: 86 (0) 512 6662 6100
传真: 86 (0) 512 6662 6101
E-mail: rubitechnologies@rubi.com

GERMANS BOADA S.A.

MERCATO ITALIANO
Via Porrettana, 363
40037 - Sasso Marconi (BO), ITALIA
E-mail: commerciale@rubi.com

**RUBI WEST AFRICA**

E-mail: rubiwestafrica@rubi.com

RUBI VENEZUELA

GERMANS BOADA S.A.
Tel. (58-212) 0416 6105401
Tel. (58-212) 0414 3219433
Tel./Fax (58) 0212 2722861
E-mail: rubivenezuela@rubi.com

GERMANS BOADA S.A. SANTA OLIVA

Ronda de l'albornar, 24-26
43710 Santa Oliva
(Tarragona) SPAIN
Tel. 34 977 16 90 50
Fax. 34 977 16 90 51
E-mail: gboada@rubi.com

RUBI UK LTD.

Units 16 & 17, Easter Park,
Ferry Lane
Rainham, Essex
RM13 9BP - UNITED KINGDOM
Phone 44 (0) 1708559609
Fax 44 (0) 1708553813
E-mail: rubiuk@rubi.com

RUBI POLSKA Sp. z o.o.

ul. Karczunkowska 43
02-871 Warszawa
POLSKA
Tel. +48 (0) 226 44 51 61
Fax. +48 (0) 226 44 58 45
E-mail: rubipolska@rubi.com

GERMANS BOADA MEXICO SA DE CV.

Boulevard tultitlan n°228
Col. Barrio los reyes
Tultitlan, Estado de Mexico
CP 54900
mexico@rubi.com
Telf: +52 55 5592 4907
Telf: +52 55 5592 5386

RUBI CHILE

GERMANS BOADA S.A.
Los Militares # 5620, Oficina 1503
Los Condes (Santiago de Chile) CHILE
Tel. (56-2) 2 933 74 92
E-mail: rubichile@rubi.com

RUBI COLOMBIA

Cra. 11a #94-56, Oficina 501
Bogotá D.C. COLOMBIA
Tel. (+ 571) 749 85 08

RUBI TÜRKIYE

Demir Makine Ticaret Ve Sanayi Ltd. Şti.
Emekyemez Mah., Buğulu Sok. No:9a
Karaköy
İstanbul - Türkiye - Turkey
Tel. (212) 237-2224
Fax. (212) 237-2252
E-mail: rubiturkiye@rubi.com

