

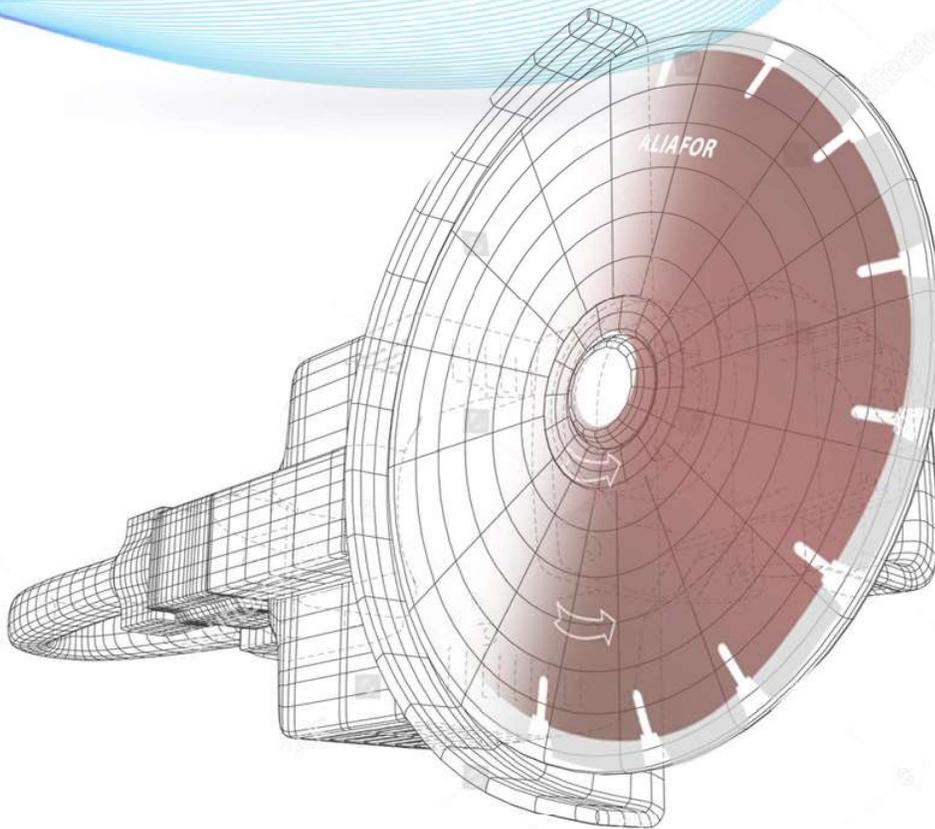
Desbaste

Pulido

Perforado

Corte con Discos Diamantados

# Aliafor



## Porque Usar Diamantes?

*Los diamantes son el material más duro disponible para usar como medio de corte.*

*Solo los diamantes son capaces de cortar materiales minerales y acero*

**Talco:**

Se puede rayar fácilmente con la uña

**Yeso:**

Se puede rayar con la uña con más dificultad

**Calcita:**

Se puede rayar con una moneda de **cobre**

**Fluorita:**

Se puede rayar con un cuchillo de **acero**

**Apaltito:**

Se puede rayar difícilmente con un cuclillo

**Ortosa:**

Se puede rayar con una lija para el **acero**

**Cuarzo:**

Raya el **vidrio**

**Topacio:**

Rayado por herramientas de **carburo de wolframio**

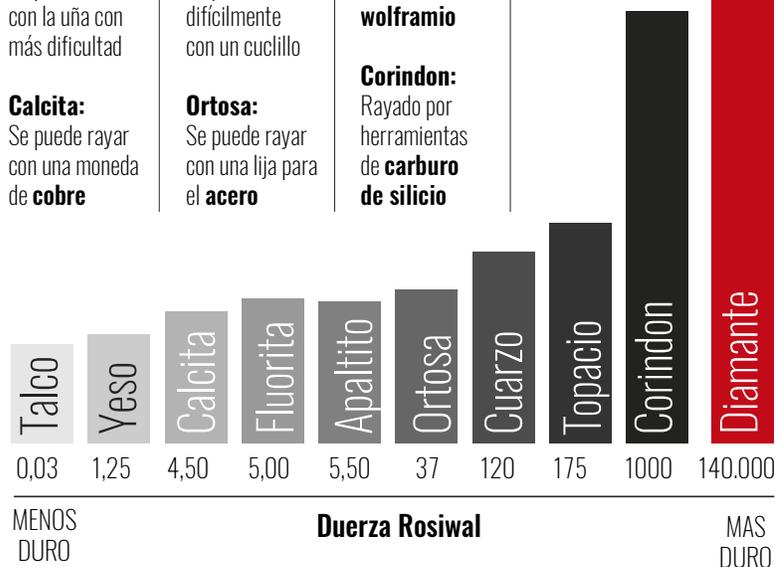
**Corindon:**

Rayado por herramientas de **carburo de silicio**

**Diamante:**

**El material más duro en esta escala**

Sólo rayado por otro diamante

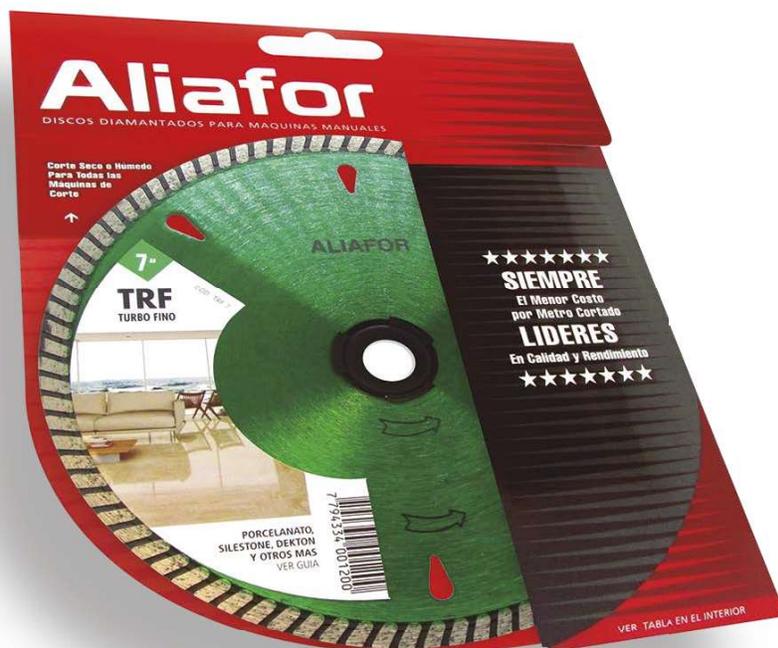


# Porque Usar Herramientas Diamantadas **Aliafor**?

Aunque todos los discos diamantados parecen similares a simple vista, hay diferencias radicales entre la mayoría de los discos que se encuentran en el mercado y los discos diamantados **ALIAFOR**.

Cuáles son esas diferencias?  
Podríamos definir la fabricación de Discos diamantados en tres procesos:

1. Diseño del disco,
2. Elección de componentes y
3. Proceso de sinterizado



## 1. DISEÑO:

En esta etapa se define elementos como altura del sector, el espesor del disco, el tipo de liga, entre otros aspectos que influyen de manera directa en la performance (calidad/rendimiento) del disco.

## 2. COMPONENTES:

### • Diamantes:

#### Calidad/ forma/ grano:

Los diamantes utilizados en la fabricación de herramientas diamantadas son el resultado de un proceso industrial que imita el trabajo natural que ha llevado millones de años. Este proceso somete grafito a temperaturas y presiones extremadamente altas, generando un acelerado grado de transformación.

Los parámetros de dicho proceso permiten obtener diamantes diferenciados por sus características físicas y morfológicas, lo que marca la diferencia en términos de calidad, rendimiento y durabilidad de las herramientas.

#### Volumen del diamante:

La granulometría, es decir, el tamaño de los diamantes utilizados, es crucial. Empleamos diamantes de mayor granulometría para cortar materiales más blandos y diamantes de menor granulometría para cortar materiales más duros. Esto garantiza un corte eficiente y preciso en una amplia variedad de aplicaciones.

### **Resistencia a la rotura:**

La dureza de los diamantes influye en su capacidad para resistir la rotura durante el uso. Utilizamos diamantes con un grado de dureza adecuado para ofrecer una herramienta resistente y confiable, capaz de soportar las exigencias de la tarea.

### **Características de la superficie y forma:**

La capacidad de mantenerse unido a la masa metálica es fundamental para una herramienta duradera. Nuestros diamantes están diseñados para adherirse de manera sólida y confiable al cuerpo de la herramienta, asegurando una vida útil más larga y un rendimiento óptimo en todas las situaciones.

### **Concentración:**

La concentración de diamante se refiere a la cantidad de gramos ó quilates por centímetro cúbico (Quilate = 0.2grs). En nuestro caso, buscamos la mayor concentración de diamante, lo que representa mayor capacidad de corte y rendimiento.

### **• Metales amalgamantes** (Liga metálica):

Seleccionamos cuidadosamente los metales correctos para lograr una adecuada dureza de la liga metálica que garantice un correcto despeje de los diamantes y una cohesión robusta que mantenga los diamantes engarzados mucho más tiempo.

## **3. PROCESO:**

En la fabricación de discos diamantados, se utiliza un proceso especializado llamado sinterizado. Este proceso consiste en la incorporación de diamantes en una mezcla de metales en polvo, cuidadosamente diseñada para ofrecer un rendimiento óptimo en términos de dureza y abrasividad.

Esta mezcla se transformará en los sectores o la banda diamantada que constituye la parte activa de la herramienta.

### **Proceso de sinterizado:**

Con el propósito de lograr una masa uniforme de metal y diamantes, luego de mezclar los polvos metálicos con los diamantes, se realiza el proceso de sinterizado, que puede ser en frío o en caliente

#### **Sinterizado en frío:**

Normalmente se usa este proceso para la fabricación de herramientas de consumo masivo y bajo costo. Este proceso permite obtener discos con un rendimiento moderado y un amplio rango de uso, además de una calidad de corte aceptable.

El procedimiento consiste en agregar el compuesto de polvo metálico y diamantes a moldes donde se une a la parte periférica del alma de acero del disco sometiéndolo a presión y se lo realiza a temperatura ambiente. Este proceso da como resultado un disco en estado crudo el cual posteriormente se lo somete a una cocción en hornos especializados.

#### **Sinterizado en caliente:**

Este proceso es utilizado para la fabricación de herramientas profesionales con el objetivo de obtener un rendimiento excepcional y calidad de corte superior, en un rango de utilización más acotado.

El procedimiento consiste en agregar el compuesto de polvo metálico y diamantes a moldes de grafito donde se producen los sectores diamantados o bien se une a la parte periférica del alma de acero del disco, sometiendo la mezcla a una precisa combinación de presión y temperatura, aplicando un control exhaustivo en cada etapa.

Este proceso garantiza un sector diamantado o un disco terminado que tiene como característica ser mucho más robusto y consolidado que redundará en una mayor vida útil. Cuando se fabrican segmentos, luego se deberán soldar al alma de acero. Los procesos de soldadura más usuales son: Mediante el agregado de fundentes (Sistemas de inducción) o **sin el agregado de fundentes** (Soldado laser)

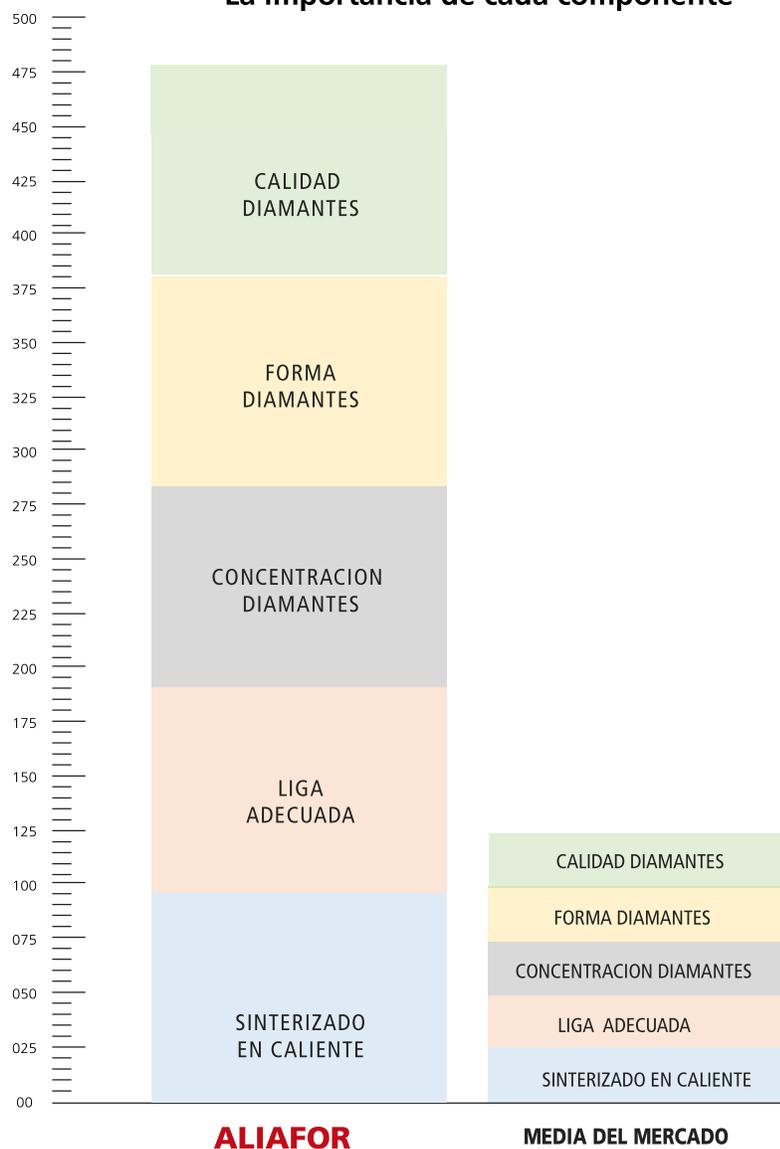
La fabricación de todas las herramientas **ALIAFOR** es realizada con los mayores grados de calidad de diamante que aseguran que se mantenga operativo por más tiempo, el proceso de sinterizado en todas nuestras herramientas es en caliente. Las ligas metálicas han sido desarrolladas para los materiales ofrecidos en nuestra región y de acuerdo a nuestra idiosincrasia de uso. Por último, el nivel de concentración diamantada, es por lejos, la mayor del mercado.

La clave del éxito de los discos diamantados **ALIAFOR** radica en la meticulosa selección de los materiales utilizados en el proceso de sinterizado. Nuestra mezcla de metales en polvo y selección de diamantes, está formulada para cumplir con los más altos estándares de calidad, garantizando un rendimiento superior en la construcción y una larga vida útil de la herramienta.

**En nuestra línea de productos, nos enorgullece ofrecer herramientas diamantadas de la más alta calidad, respaldadas por diamantes cuidadosamente seleccionados y procesados con precisión. Esto garantiza un rendimiento excepcional, cortes precisos y una larga vida útil de nuestras herramientas.**

**35 años de experiencia técnica para obtener productos confiables y superiores en todas tus aplicaciones.**

## PERFORMANCE La importancia de cada componente



En el cuadro se grafica la incidencia de cada uno de los ítems descriptos en el comportamiento final de la herramienta.

## LIGA BLANDA

Material Duro  
Compacto

SM-G

SM/SM-Y

SM

RP

TRF-E

TRF

DKD

TR

STF

STR

LS

LSC

LS-AB

Material Blando  
Abrasive

## LIGA DURA

## ¿Cómo elegir el disco?

Los Discos Diamantados Aliafor se fabrican con distintos tipos y concentraciones de diamantes y una amplia variedad de amalgamas metálicas que se adecuan a los materiales a cortar.

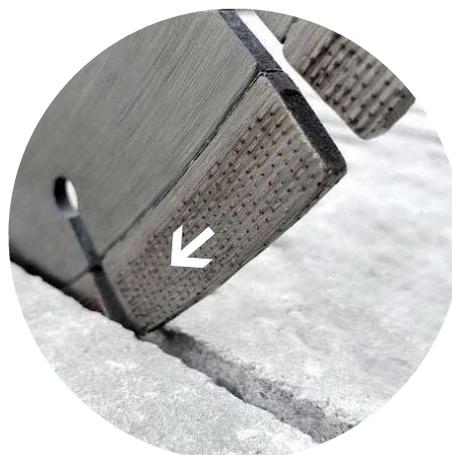
Por ejemplo, para materiales de bajo grado de abrasión y alta dureza se utilizan discos con ligas metálicas blandas y granulometría de diamante fina.

Por el contrario, para el corte de materiales con alto grado de abrasión y baja dureza, se utilizan ligas metálicas duras y diamantes de alta granulometría.

Esta relación (liga metálica-diamante /tipo de material a cortar) asegura un desgaste paulatino y constante de la liga metálica de la herramienta, de manera tal que el disco tenga siempre en su periferia (porción activa) la mayor cantidad de diamantes aflorados.

### Sentido de Giro

Si la flecha impresa en el disco no fuera visible se podrá determinar el correcto sentido de giro observando la orientación de los diamantes en la liga.



## Dureza de la Liga Diamantada

Relación entre la Dureza del Material a cortar y el tipo de Liga Diamantada

Este esquema de correlación entre disco y material puede ser utilizado para realizar ajustes en la elección del disco adecuado de la tabla de usos. Es decir, si se presentan algunas de las situaciones tales como: -el disco corta forzado o no corta-, o -la liga se desgasta rápidamente-, podremos optar por un disco de liga más blanda al elegido para el primer caso o de liga más dura al elegido para el segundo caso.

Cuando esta premisa se cumple, la herramienta otorgará su mayor performance de corte y rendimiento.

## Operación del Disco

### *Reafilado de los diamantes del disco :*

En ocasiones el material que se está cortando no es lo suficientemente abrasivo para desgastar la amalgama metálica y hacer que afloren nuevos diamantes. En estas condiciones el disco raspará, rozará, friccionará en contacto con el material. Este rozamiento producirá un calentamiento excesivo del disco. Comúnmente se dice que el disco está "tapado". Para prevenir o revertir este proceso se deberá reafilar el disco.

### Use la tabla de RPM

Para un mayor rendimiento y por seguridad siempre respete las revoluciones por minuto para cada diámetro de disco.

RPM	CORTE EN HUMEDO		CORTE EN SECO		
	Ø Ext.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
4,5-5	6.700	12.800	6.700	12.800	
6-7	2.800	5.000	4.500	9.000	
8	2.800	5.000	3.800	6.800	
9	2.800	5.000	3.200	6.600	
10	2.200	4.800	2.700	6.500	

En caso que el disco se tape con mucha frecuencia, sugerimos cortar con un disco diamantado de liga más blanda.

Esta operación consiste en cortar con el disco un material muy abrasivo (óxido de aluminio, carburo de silicio, mamposterías o morteros, etc.) obteniendo un inmediato desgaste de la liga metálica que dejará al descubierto nuevos diamantes. Estos nuevos diamantes darán a la herramienta nueva capacidad de corte.

Para obtener un óptimo reavivado recomendamos utilizar los granos de material abrasivo de acuerdo al modelo de disco que se quiere reavivar.

## ***Cortes Profundos***

Si se realizan cortes profundos, es necesario tomar ciertas precauciones para asegurar que el disco diamantado no se recaliente. Para facilitar el enfriamiento del disco deberá levantar la herramienta del surco de corte, y dejarla girar en vacío durante 30 segundos con cierta frecuencia. Si se realizan cortes profundos con discos continuos es recomendable con discos continuos es recomendable hacerlo en varias pasadas.

## ***Cortes Especiales***

Existen opciones para cortes de materiales específicos como Vidrio, Fibra de vidrio, PVC, plásticos, etc. Para mayor información sobre los distintos modelos y aplicaciones vea nuestras tablas de uso.



**Aliafor desarrolla sus Herramientas Diamantadas acorde al uso y a las características de los materiales del mercado argentino.**



## Primera Etapa de Obra

**Llamamos "Primera Etapa de obra" al procesamiento de materiales que tienen un alto grado de abrasión: Mampostería, Ladrillos, Hormigón, Tejas, etc.**

Los modelos destinados a este universo de materiales son "Segmentados – Láser".

El espacio entre segmentos varía en cada modelo y tiene la finalidad de facilitar la descarga del residuo proporcionándole a la herramienta mayor vida útil y velocidad de corte.

El principal objetivo en el desarrollo de estas herramientas es el **RENDIMIENTO**, siempre cuidando que las mismas proporcionen una adecuada velocidad de corte, para mantener la mejor ecuación de costo.

Otro factor a considerar es la **SEGURIDAD**, para lo cual hemos optado por la tecnología que brinda mayor garantía en la unión de sectores al alma. En todos los discos de esta familia, los sectores están unidos al alma de acero mediante soldadura "LASER". Esta tecnología de fusión proporciona alta tolerancia térmica y abrasiva, siendo indispensable para las ligas diamantadas de alto rendimiento.



## Etapa de Terminación de Obra

**Denominamos así al procesamiento de materiales generalmente compactos y de poca abrasión: Cerámicas, Porcelanatos, Mármoles, Granitos, etc.**

Las ligas diamantadas para este grupo de productos, en general, carecen de segmentos. Existen dos variantes que se deben seleccionar, dependiendo de la dureza del material y características de la máquina: Turbo y Continuo. El principal objetivo en el desarrollo de estas herramientas es la **CALIDAD DE CORTE**, siempre cuidando que la misma proporcione una adecuada velocidad y rendimiento, para mantener la mejor ecuación de costo.

Otro factor a considerar es la **SEGURIDAD**, para lo cual hemos optado por la tecnología que brinda mayor garantía en la unión de la banda diamantada al alma. En todos los discos de esta familia la banda diamantada, tanto en los formatos continuos como para los distintos modelos turbo, están fabricadas mediante un proceso conocido como "Sinterizado en Caliente". Esta tecnología brinda estabilidad de corte y excelente tolerancia térmica, siendo indispensable para obtener los mejores resultados en el corte de materiales compactos.

## Discos Segmentados con Liga Metálica

**LS-AB**LASER  
ABRASIVOMAMPOSTERIA  
BALDOSONES  
ASFALTO**LS-C**LASER  
CONCRETOHORMIGON A°  
VIGUETAS  
LADRILLOS**LS**LASER  
GENERALLAJAS NATURALES  
LADRILLOS HUECOS  
REFRACTARIOS

## Discos Turb

**STR**SUPER  
TURBOGRANITOS  
MOSAICOS  
PIEDRAS**STF**SUPER  
TURBO FINOGRANITOS  
MOSAICOS  
PIEDRAS**TR**

TURBO

CERAMICOS  
FIBRA DE VIDRIO  
MARMOLES

## Discos con Centro Deprimido con Liga Metálica

**LS-AB-CD**LASER  
ABRASIVO**LS-C-CD**LASER  
CONCRETO**STR-CD**SUPER  
TURBO**STF-CD**SUPER  
TURBO FINO**TR-CD**

TURBO

Diseñados para realizar cortes rectos en ángulos entrantes o salientes, escondiendo su platina de aluminio fijada al alma y poder apoyarlo de forma plana sobre la superficie mientras se está cortando

## Discos con Liga

**DJ**

DISCO JUNTAS

Apertura y  
limpieza de juntas  
en paredes  
y pisos.

DIS

P  
p  
es  
de

# Discos Diamantados / Diámetros Menores

## Discos con Liga Metálica



**DKD**

DEKTON  
TURBO SECO

DEKTON  
NEOLITH  
U.COMPACTOS

**TRF**

TURBO  
FINO

PORCELANATOS  
SILESTONE  
DEKTON

**TRF-E**

TURBO  
FINO E

COTO TERRAZO  
PORCELANATOS  
CERAMICOS

**RP**

TURBO  
FILOSO

## Discos con Liga Metálica Continua



**SM**

CONTINUO

CERAMICOS  
AZULEJOS  
FIBRA DE VIDRIO

**SM-Y**

CONTINUO

CERAMICOS  
AZULEJOS  
FIBRA DE VIDRIO

**SM-G**

CONTINUO  
VIDRIO

CRISTALES  
VDRIO  
AZULEJOS

## Discos con Liga Metálica para Cortes Específicos



**DF**

CORTES  
CON FISURAS

Para pisos,  
paredes y  
estructuras  
de hormigón

**DTC**

CORTES  
CURVOS

Para granitos,  
mármoles, piedras  
naturales,  
mosaicos, etc.

**XL 5000**

SOFT CUT

Disco para  
Máquinas  
de Corte  
Temprano

## Discos con Liga Periférica



**BPS**

BRAZING  
PERIFERICO

PLASTICOS  
ACRILICO  
POLIETILENO

**DM**

CORTE  
MADERA

MADERAS  
BLANDAS / DURAS  
ENCHAPADAS

**BS**

PROFESSIONAL  
METAL

METALES  
HIERROS  
Y ACEROS

# LS

## Laser Segmentado

Resistencia Total a altas Temperaturas y Presiones

- Corte y Rendimiento **Óptimo**
- Corte y Rendimiento **Aceptable**

	LS-AB LASER ABRASIVO	LS-C LASER CONCRETO	LS LASER GENERAL
ASFALTO	●		
BALDOSAS / BALDOSONES	●	○	
CARPETA DE CEMENTO	●		
FIBRA DE VIDRIO - Alta proporción		●	○
HORMIGON / H° A° - Fresco 72.	●	○	
HORMIGON / H° A° - Curado		●	○
LADRILLOS DE CEMENTO	●	○	○
LADRILLOS COMPAC CERAM (2)		●	
LADRILLOS HUECOS CERAM (2)		○	○
LAJA BLANCA	●	○	○
LAJA NEGRA		○	●
MAMPOSTERIA	●		
MOSAICOS	○	●	○
MOSAICOS COMPACTOS			●
PIEDRAS NATURALES DURAS			●
PIEDRAS NATURALES ABRASIVAS	●	●	
REFRACTARIOS DUROS		○	●
REFRACTARIOS BLANDOS	●		●
TEJA ESMALTADA / DURA		○	●
TELA COLONIAL / BLANDA		●	○
VIGAS Y VIGUETAS		●	○



**LS-AB**  
LASER  
ABRASIVO

**LS-C**  
LASER  
CONCRETO

**LS**  
LASER  
GENERAL



# Discos Diamantados / Diámetros Menores



## Láser Abrasivo

COD	Diámetro Total		Agujero Int. Ø (mm)	Altura Sector (mm)	Espesor Sector (mm)	Cantidad Sectores (un)
	(mm)	(" )				
LS-4.5AB	115	4,5	22,23	7	2,6	9
LS-5AB	125	5	22,23	7	2,6	10
LS-6AB	150	6	22,23	7	2,6	12
LS-7AB *	180	7	22,23	7	2,6	14
LS-8AB	200	8	22,23	7	2,4	13
LS-9AB *	230	9	22,23	7	2,4	15
LS-10AB	250	10	50,00	7	2,4	17

**LS-AB**

LASER ABRASIVO

\* Opción Centro Deprimido  (ver pág. 24)



## Láser Concreto

COD	Diámetro Total		Agujero Int. Ø (mm)	Altura Sector (mm)	Espesor Sector (mm)	Cantidad Sectores (un)
	(mm)	(" )				
LS-4.5C	115	4,5	22,23	7	2,2	9
LS-5C	125	5	22,23	7	2,2	10
LS-6C	150	6	22,23	7	2,2	12
LS-7C *	180	7	22,23	7	2,2	14
LS-8C	200	8	22,23	7	2,2	14
LS-9C *	230	9	22,23	7	2,4	16
LS-10C	250	10	50	7	2,4	18

**LS-C**

LASER CONCRETO

\* Opción Centro Deprimido  (ver pág. 24)



## Láser General

COD	Diámetro Total		Agujero Int. Ø (mm)	Altura Sector (mm)	Espesor Sector (mm)	Cantidad Sectores (un)
	(mm)	(" )				
LS-4.5	115	4,5	22,23	7	2,2	9
LS-7	180	7	22,23	7	2,2	14
LS-8	200	8	22,23	7	2,2	14
LS-9	230	9	22,23	7	2,4	16
LS-10	250	10	50	7	2,4	18

**LS**

LASER GENERAL

## Banda Diamantada Turbo

Optimo  
Enfriamiento

- Corte y Rendimiento **Optimo**
- Corte y Rendimiento **Aceptable**



STR

SUPER TURBO

STF

SUPER TURBO FINO

TR

TURBO

DKD

DEKTON TURBO SECO

TRF

TURBO FINO

TRF-E

TURBO FINO-E

RP

TURBO FILOSO

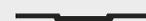


	STR	STF	TR	DKD	TRF	TRF-E	RP
AZULEIOS	○	○	○	○	○	○	○
CERAMICAS DOBLE COCCION	○	○	●	○	●	●	○
CERAMICAS MONO COCCION	○	○	○	○	●	●	●
CERAMICAS RUSTICAS p/ PISOS	○	○	○	○	●	●	●
DEKTON	○	○	○	○	●	●	○
FIBRA DE VIDRIO - Alta proporción	○	○	○	○	○	○	○
FIBRA DE VIDRIO - Baja proporción	○	○	●	○	○	○	●
GRANITOS	●	●	○	○	○	○	○
LADRILLOS HUECOS CERAM (2)	●	●	○	○	○	○	○
LAJA BLANCA	○	○	○	○	○	○	○
LAJA NEGRA	●	●	○	○	○	○	○
MARMOLES	○	○	●	○	○	○	●
MOSAICOS COMPACTOS	●	●	○	○	○	○	○
PIEDRAS NATURALES DURAS	●	●	○	○	○	○	○
PORCELANAS	○	○	○	○	●	●	●
PORCELANATOS	○	○	○	○	●	●	●
REFRACTARIOS DUROS	○	●	○	○	○	○	○
SILESTONE	○	○	○	○	●	●	○
TEJA ESMALTADA / DURA	●	●	○	○	○	○	○
TELA COLONIAL / BLANDA	○	●	○	○	○	○	○



### Stone Fire Turbo - Alma Plana

COD	Díámetro Total (mm)	Agujero Int. Ø (")	Altura Sector (mm)	Espesor Sector (mm)	Cantidad Sectores (un)
STF-4.5	115	4,5	22,23	8,5	2,4
STF-5	125	5	22,23	8,5	2,4
STF-7 *	180	7	22,23	8,5	2,4
STF-9 *	230	9	22,23	8,5	2,8

\* Opción Centro Deprimido  (ver pág. 24)

**STF**  
SUPER TURBO  
FINO

# Discos Diamantados / Diámetros Menores



## Super Turbo - Alma Ondulada

COD	Diámetro Total		Agujero Int. Ø (mm)	Altura Sector (mm)	Espesor Sector (mm)	Cantidad Sectores (un)
	(mm)	(")				
STR-4.5	115	4.5	22,23	7	2,2	-
STR-5	125	5	22,23	7	2,2	-
STR-7 *	180	7	22,23	7,5	2,5	-
STR-9 *	230	9	22,23	7,5	2,5	-

**STR**  
SUPER TURBO

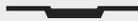
\* Opción Centro Deprimido  (ver pág. 24)



## Super Turbo - Alma Ondulada

COD	Diámetro Total		Agujero Int. Ø (mm)	Altura Sector (mm)	Espesor Sector (mm)	Cantidad Sectores (un)
	(mm)	(")				
TR-4.5	115	4,5	22,23	7	2,4	-
TR-5	125	5	22,23	7	2,4	-
TR-7 *	180	7	22,23	7	2,4	-
TR-8	200	8	22,23	7	2,4	-
TR-9 *	230	9	22,23	7	2,4	-

**TR**  
TURBO

\* Opción Centro Deprimido  (ver pág. 24)



## Dekton Turbo Seco

COD	Diámetro Total		Agujero Int. Ø (mm)	Altura Sector (mm)	Espesor Sector (mm)	Cantidad Sectores (un)
	(mm)	(")				
DKD-4.5	115	4,5	22,23	10,5	1,2	-

**DKD**  
TURBO

Corte

Desbaste

Pulido

Perforado



# TRF

**TURBO FINO  
CORTE SIN  
ESCALLAS DE  
PORCELANATO  
SILESTONE  
DEKTON Y OTROS  
MATERIALES**



Video (15"):  
**Corte de  
Materiales  
Delicados y  
Costosos**

# Discos Diamantados / Diámetros Menores



## Turbo Fino

COD	Diámetro Total		Agujero Int. Ø (mm)	Altura Sector (mm)	Espesor Sector (mm)	Cantidad Sectores (un)
	(mm)	( " )				
TRF-4.5	115	4,5	22,23	7,5	1,2	-
TRF-5	125	5	22,23	7,5	1,2	-
TRF-6	150	6	25,40	7,5	1,6	-
TRF-7	180	7	22,23	7,5	1,6	-
TRF-8	200	8	25,40	7,5	1,6	-
TRF-9	230	9	25,40	7,5	1,6	-
TRF-10	250	10	50	7,5	1,6	-

**TRF**  
TURBO FINO



## Turbo Fino E

COD	Diámetro Total		Agujero Int. Ø (mm)	Altura Sector (mm)	Espesor Sector (mm)	Cantidad Sectores (un)
	(mm)	( " )				
TRF-E-4.5	115	4,5	22,23	8,5	1,2	-

**TRF-E**  
TURBO FINO - E



## Turbo Filoso

COD	Diámetro Total		Agujero Int. Ø (mm)	Altura Sector (mm)	Espesor Sector (mm)	Cantidad Sectores (un)
	(mm)	( " )				
RP-4.5	115	4,5	22,23	7,5	1,2	-
RP-5	125	5	22,23	7,5	1,6	-
RP-7	180	7	22,23	7,5	1,6	-

**RP**  
TURBO FILOSO

# SM

## Contínuos

Para Cortes  
Filosos y  
Muy Precisos

- Corte y Rendimiento **Óptimo**
- Corte y Rendimiento **Aceptable**

	SM SM-Y CONTINUO (3)	SM SM-Y CONTINUO (4) AGUA	SM-G CONTINUO VIDRIO AGUA
AZULEIOS	●	●	●
CERAMICAS DOBLE COCCION	●	●	●
CERAMICAS MONO COCCION	●	●	●
CERAMICAS RUSTICA P/ PISOS		●	●
CRISTALES Y VIDRIOS			●
FIBRA DE VIDRIO - Alta proporción		●	●
FIBRA DE VIDRIO - Baja proporción	○	●	●
GRANITOS		○	
LADRILLOS HUECOS CERAM (2)	○	●	
LAJA NEGRA		●	
MARMOLES	○	●	
PORCELANAS	●	●	○
PORCELANATOS	○	●	○
REFRACTARIOS DUROS		●	
TEJA ESMALTADA / DURA	○	●	
TELA COLONIAL / BLANDA	○	●	



# Discos Diamantados / Diámetros Menores



**Continuo (para corte en húmedo)**

COD	Diámetro Total		Agujero Int. Ø (mm)	Altura Sector (mm)	Espesor Sector (mm)	Cantidad Sectores (un)
	(mm)	(")				
SM-4.5	115	4,5	22,23	5	1,6	-
SM-5	125	5	22,23	5	1,6	-
SM-6	150	6	25,40	5	1,6	-
SM-7	180	7	22,23	5	1,6	-
SM-8	200	8	25,40	8	1,5	-
SM-9	230	9	22,23	5	2,0	-
SM-10	250	10	50	5	1,6	-

**SM**  
CONTINUO



**Continuo - Liga Y**

COD	Diámetro Total		Agujero Int. Ø (mm)	Altura Sector (mm)	Espesor Sector (mm)	Cantidad Sectores (un)
	(mm)	(")				
SM-4.5Y	115	4,5	22,23	5	1,6	-
SM-5Y	125	5	22,23	5	1,6	-
SM-7Y	180	7	22,23	5	1,6	-

**SM-Y**  
CONTINUO



**Continuo (para corte en húmedo)**

COD	Diámetro Total		Agujero Int. Ø (mm)	Altura Sector (mm)	Espesor Sector (mm)	Cantidad Sectores (un)
	(mm)	(")				
SM-4.5G	115	4,5	22,23	6	1,0	-
SM-7G	180	7	22,23	6	1,2	-
SM-10G	250	10	50	6	1,6	-

**SM-G**  
CONTINUO  
VIDRIO



## Periféricos Filos Externos

	BPS BRAZING PERIFERICO SEGMENTADO		DM CORTE MADERA	BS PROFESIONAL METAL
	G	F		
ACERO INOXIDABLE				●
AZULEIOS		●		
CERAMICAS DOBLE COCCION		○		
CRISTALES Y VIDRIOS		○		
BARRAS DE ACERO				●
CHAPAS DE ACERO				●
FIBRA DE VIDRIO - Alta proporción	●	●		
FIBRA DE VIDRIO - Baja proporción	●			
HIERROS Y ACEROS EN GRAL.				●
LAJA NEGRA		○		
MADERA ENCHAPADA			●	
MADERA BLANDA			●	
MADERA DURA			●	
POLIETILENO /ACRILICOS	○	●		
PORCELANAS	●	○		
PORCELANATOS		○		
TEJA ESMALTADA / DURA		○		
TELA COLONIAL / BLANDA	○			



Ver video online

# Discos Diamantados / Diámetros Menores



## Brazing Periférico Segmentado

COD	Diámetro Total		Agujero Int. Ø (mm)	Altura Sector (mm)	Espesor Sector (mm)	Cantidad Sectores (un)
	(mm)	(")				
<b>Grano Grueso</b>						
BPS-4.5G	115	4,5	22,23	4	2.0	8
BPS-7G	180	7	22,23	4	2.2	10
BPS-9G	230	9	22,23	5	2.6	12
<b>Grano FINO</b>						
BPS-4.5F	115	4,5	22,23	4	1,8	8
BPS-7F	180	7	22,23	4	2,0	10
BPS-9F	230	9	22,23	5	2,4	12

**BPS**  
BRAZING  
PERIFÉRICO



## Brazing Periférico Segmentado / Carburo de Tungsteno

COD	Diámetro Total		Agujero Int. Ø (mm)	Altura Sector (mm)	Espesor Sector (mm)	Cantidad Sectores (un)
	(mm)	(")				
DM-4.5	115	4,5	22,23	-	1.3	8
DM-7	180	7	22,23	-	1.4	14
DM-9	230	9	22,23	-	1.5	16

**DM**  
CORTE  
MADERA



## Disco Diamantado para USO GENERAL

COD	Øe	Øe	Øi	As	Es	ea	Grano Diamante	Sec (un)
	(mm)	(")	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
BS-4.5	115	4.5	22.23	1,5	1,3	1,2	40	8
BS-7	80	7	22.23	1,5	1,6	1,5	40	14
BS-9	30	9	22.23	1,5	1,6	1,5	40	16
BS-14	356	14	25,40	3,0	4,1	2,6	40	20

**BS**  
PROFESIONAL  
METAL

## Discos Especiales Centro Deprimido



Ver video online



**LS-AB-CD**  
LASER  
ABRASIVO

**LS-C-CD**  
LASER  
CONCRETO



**STR-CD**  
SUPER  
TURBO

**TR-CD**  
TURBO



**STF-CD**  
SUPER  
TURBO FINO

Diseñados para apertura y limpieza de fisuras en estructuras de hormigón. Su banda diamantada en forma de cuña le permite recorrer la junta en toda su extensión.

COD	Diámetro Total		Agujero Int. Ø (mm)	Altura Sector (mm)	Espesor Sector (mm)	Cantidad Sectores (un)
	(mm)	(")				

### Centro Deprimido - Láser Abrasivo

LS-7AB-CD	80	7	22,23	7	2,6	14
LS-9AB-CD	230	9	22,23	7	2,4	15

### Centro Deprimido - Láser Concreto

LS-7C-CD	180	7	22,23	7	2,2	14
LS-9C-CD	230	9	22,23	7	2,4	16

COD	Diámetro Total		Agujero Int. Ø (mm)	Altura Sector (mm)	Espesor Sector (mm)	Cantidad Sectores (un)
	(mm)	(")				

### Centro Deprimido - S. Turbo - Alma Ondulada

STR-7-CD	180	7	22,23	7	2,5	-
STR-9-CD	230	9	22,23	7	2,5	-

### Brazing Periférico Segmentado - Grano Fino

TR-7-CD	180	7	22,23	7	2,4	-
TR-9-CD	230	9	22,23	7	2,4	-

### Centro Deprimido - Stone Fire Turbo - Alma Plana

STF-7-CD	180	7	22,23	8,5	2,4	-
STF-9-CD	230	9	22,23	8,5	2,8	-

## Discos Especiales Cortes Específicos



Ver video online



Vista Lateral

### DJ DISCO PARA JUNTAS

Especialmente diseñado para la apertura y limpieza de juntas en paredes y pisos.

Su importante espesor lo hace resistente a los esfuerzos laterales y brinda una rapidez inigualable. En una pasada elimina el triple de material que un disco convencional.



Vista Lateral

### DF DISCO PARA FISURAS

Pensado para profundizar fisuras existentes en pisos, paredes y estructuras de hormigón.

A diferencia de un disco convencional, este modelo cuenta con una banda diamantada en forma de cuña que le permite recorrer y seguir la junta en toda su extensión.



Vista Lateral

### DTC DISCO PARA CORTES CURVOS

Diseñado para cortes en granitos, mármoles, piedras naturales, mosaicos, baldosas, cerámicos, etc.

Su diseño cóncavo permite realizar cortes curvos en forma suave y segura sin forzar el disco.



### XL6/XL8/XL9/ XL10-5000

Especialmente diseñado para ASERRADO TEMPRANO DE HORMIGÓN Tipo Soff Cut. Permite cortar el hormigón de 1 a 2 horas después de su volcado o colocación. Soporta una extrema abrasión, con alto rendimiento y velocidad de corte.

COD	Diámetro Total		Agujero Int. Ø	Altura Sector	Espesor Sector	Cantidad Sectores
	(mm)	(")	(mm)	(mm)	(mm)	(un)
DJ	115	4,5	22,23	6,4	6,4	9
DF	92	3,5	22,23	12	10	-
DTC-4.5	115	4,5	22,23	7	3	-

### Discos Para Aserrado Temprano de Hormigón / Encastre Soft Cut

COD	Diámetro Total	Tipo de Liga	Espesor Alma	Altura Sector	Espesor Sector	Cantidad Sectores	Calidad Sectores
	(mm)	(")	(mm)	(mm)	(mm)	(un)	
XL6-5000	156	6	A	1.5	10	12	Super Supreme
XL8-5000	204	8	A	1.8	10	14	Super Supreme
XL9-5000	230	9	A	1.8	10	16	Super Supreme
XL10-5000	256	10	A	1.8	10	18	Super Supreme