

## Clave 5046

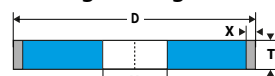
### 1. Descripción del producto:

Rueda de diamante (1A1)

|                          |                          |
|--------------------------|--------------------------|
| <b>Dimensiones (in):</b> | 5 x 0.48 x 1-1/4"        |
| <b>Dimensiones (mm):</b> | 125 x 12 x 31.75 mm      |
| <b>Especificación:</b>   | DC54-4-XPP+ STARTEC XP-P |
| <b>Línea:</b>            | Tyrolit®                 |
| <b>Vel. Máxima:</b>      | 63 m/s                   |
| <b>Vel. Óptima:</b>      | 16-18 m/s                |



### Tipo 1A1 Flutting / Peeling / Relief



|            |              |           |
|------------|--------------|-----------|
| <b>D =</b> | <b>125</b>   | <b>mm</b> |
| <b>T =</b> | <b>12</b>    | <b>mm</b> |
| <b>H =</b> | <b>31.75</b> | <b>mm</b> |
| <b>U =</b> | <b>12</b>    | <b>mm</b> |
| <b>X =</b> | <b>10</b>    | <b>mm</b> |



### 1. Aplicación

- Ideal para maquinado con equipo CNC y especializada para la fabricación y afilado de herramientas.
- Las ruedas Startec XP-P+ están diseñadas con 2 calidades de grano de diamante, unidas por una liga híbrida que reduce las fuerzas de esmerilado, conservando el perfil que se traduce en avances lineales más altos o menores ciclos de trabajo y menor consumo de energía.
- Su perfecta combinación de tamaño de grano, concentración y aglomerante permiten una duración excepcional y un elevado nivel de precisión.
- Liga DC: Para reducir fuerzas de esmerilado. Liga DP: Para incrementar la permanencia del perfil
- Las ruedas Tipo 1A1 son la mejor opción para perfilado de canales (flutting), rectificado cilíndrico exterior (peeling) y rectificado de filos y ángulos de desahogo (relief).

### 2. Instrucciones de operación

- Para uso en equipos CNC.
- Examine el producto que no esté roto o fisurado antes de iniciar la operación.
- Monte la rueda y déjela girar en vacío durante un minuto para verificar que no esté dañada.
- Siempre asegúrese que la pieza de trabajo está bien sujeta.
- Inicie la operación con avance lineal o profundidades bajas.
- Algunos productos tienen sentido de giro es importante que inspeccione el producto antes de usarlo para verificar este punto.
- Siempre utilice los accesorios correctos, limpios y que estén en buen estado, el correcto desempeño del producto depende de lo anterior.
- Usar limas de aderezado vitrificadas Claves 4286 o 482 para aderezar las ruedas superabrasivas con el objetivo de recuperar el poder de corte y optimizar los ciclos de operación.



### 3. Información de seguridad

- Siempre siga las instrucciones de uso y operación que le recomienda el fabricante.
- Nunca exceda la velocidad máxima de giro del producto.
- Si se utiliza en una máquina o estación que no tiene un perímetro de contención se debe de utilizar siempre con guarda de seguridad.
- Se recomienda usar equipo de seguridad completo (guantes, protección auditiva, mascarilla y lentes de seguridad).
- Para información más detallada consultar la norma ANSI y el código FEPA de seguridad aplicable.

### 4. Manejo

- La inspección inicial debe hacerse en el empaque original. Si existe evidencia visible de daño, la mercancía no debe ser aceptada.
- Maneje las ruedas con precaución para prevenir golpes o caídas. Si una rueda sufre fractura, desprendimiento de un segmento o tiene un daño evidente, no deberá ser montada.

### 5. Almacenamiento

- Guarde la rueda sobre una superficie plana y no las golpee, ni las deje caer.
- Las ruedas no deben ser expuestas: Agua u otros solventes, Temperaturas extremas o condiciones de humedad.

### 6. Unidades de empaque

- 1 pieza.