



ALIAFOR

Aliafor[®]
HERRAMIENTAS DIAMANTADAS

DISCOS DIAMANTADOS PARA
Pavimentos

y otros Materiales
de Construcción

¿Cómo elegir el Disco Adecuado?

La elección del modelo de disco correcto representará el mejor aprovechamiento de corte (mejor rendimiento, mayor velocidad de avance, menor esfuerzo de la máquina).

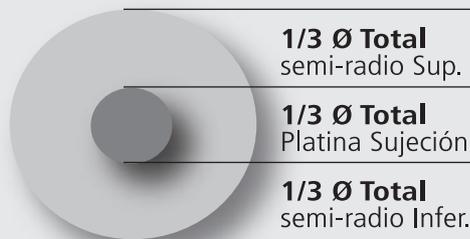
Para ayudar en la correcta elección del disco se formulan las siguientes preguntas:

Pregunta 1: ¿Qué profundidad se necesita cortar?

Este dato define el diámetro (Ø) exterior del disco. Multiplicando la profundidad de corte deseada por 3 se obtiene el Ø exterior mínimo necesario.

PROFUNDIDAD MAXIMA	DIAMETRO EXTERIOR DEL DISCO
100,00 mm x 3 =	Ø 300 mm - 12"
116,70 mm x 3 =	Ø 350 mm - 14"
133,30 mm x 3 =	Ø 400 mm - 16"
150,00 mm x 3 =	Ø 450 mm - 18"
166,70 mm x 3 =	Ø 500 mm - 20"
200,00 mm x 3 =	Ø 600 mm - 24"

Ejemplo: 14" (350 mm).
Tendrá un semi-radio útil de corte de $(350/3=)116,7$ mm



1/3 Ø Total
semi-radio Sup.

1/3 Ø Total
Platina Sujeción

1/3 Ø Total
semi-radio Infer.

A título práctico, aún en los casos donde la necesidad de corte no llegue a 116,70 mm de profundidad, el disco de 14" (350 mm) es el más recomendable porque:

a) La mayoría de las máquinas que se ofrecen en el mercado operan en un rango de R.P.M. adecuado para este diámetro.

b) Con este diámetro se amplía la posibilidad de uso cuando se necesita mayor profundidad de corte.

c) La gama de modelos en 14" (350 mm) es más completa y los precios son más competitivos.

Pregunta 2: ¿Cómo se realizará el corte: Húmedo o Seco .

Los Discos Diamantados **Aliafor** para pavimentos tienen sus sectores diamantados soldados mediante **tecnología láser**.

Esto otorga a los Discos Diamantados **Aliafor** una resistencia adicional frente a las altas temperaturas, presiones del corte y a la eventual ausencia de agua. Sin embargo, el rendimiento de cada disco difiere si se lo utiliza en húmedo o en seco. Por lo tanto en caso de un corte con agua ver **Tabla orientativa de aplicaciones para corte en húmedo**  (Tabla 1). En caso de corte en seco ver **Tabla orientativa de aplicaciones para corte en seco**  (Tabla 2).

Pregunta 3: ¿Con qué máquina se realizará el corte (Potencia en Hp)?

• En primer lugar, el diámetro del eje de la máquina a utilizar define el diámetro del agujero interior del disco: **S= Small** 25.40 mm con agujero de arrastre; **L= Large** 50 mm [*].

• En segundo lugar, la potencia de la máquina definirá la dureza y la calidad de la liga más adecuada respecto del material a cortar.

▼ Potencia Baja:
inferior a 15 Hp.

▲ Potencia Alta:
superior a 15 Hp.

▲ Potencia Muy Alta:
superior a 20 Hp.

Pregunta 4: ¿Qué envergadura tiene el trabajo de corte?

Este dato permite elegir la altura adecuada del sector diamantado.

• Para trabajos de **Corte Profesionales** o trabajos continuos de **Alta Producción** en mesas de corte. (de más de 1500m [**])

A = Rendimiento **Profesional** / Corte **Optimo**
Ⓐ = Rendimiento **Profesional** / Corte **Aceptable**

• Para trabajos de **Corte Standard** o trabajos continuos de **Baja Producción** en mesas de corte. (de más de 500m y hasta 1500m [**])

B = Rendimiento **Standard** / Corte **Optimo**
Ⓑ = Rendimiento **Standard** / Corte **Aceptable**

• Para **Trabajos Acotados** o trabajos **Limitados** en mesas de corte. (hasta 500m [**])

C = Rendimiento **Acotado** / Corte **Optimo**
Ⓒ = Rendimiento **Acotado** / Corte **Aceptable**

Tomando en cuenta el tipo de material a cortar y las respuestas a las preguntas 1, 2, 3 y 4 consulte la tabla correspondiente para establecer el modelo de disco buscado.

Tabla 1 - Corte en Húmedo 

Tabla 2 - Corte en Seco 

Tabla 1
Orientativa de Usos
y Aplicaciones
Corte Húmedo



Cortando con
R.P.M. óptimas para
cada diámetro de disco
(Tabla pág.5)

Ø AGUJ. INTERIOR: L (Large) 50mm

Ø AGUJ. INTERIOR: S (Small) 25,4mm

RENDIMIENTO SECTOR DIAMANTADO
Altura de la Liga

CALIDAD SECTOR DIAMANTADO
Cantidad de Diamante



C
CONCRETO



CA
CONCRETO ABRASIVO



A
ABRASIVO



AX
ABR.EXTRA

▼ **Materiales A Cortar**

PAVIMENTOS

OTROS USOS

	C					CA					A				AX
	CONCRETO					CONCRETO ABRASIVO					ABRASIVO				ABR.EXTRA
	LC7P	LC7S	LC7SS	LC10S	LC10SS	LCA5S	LCA7S	LCA7SS	LCA10S	LCA10SS	LA5S	LA7S	LA9S	LA9SS	LAX9SS
	SC7P	SC7S	SC7SS	SC10S	SC10SS	SCA5S	SCA7S	SCA7SS	SCA10S	SCA10SS	SA5S	SA7S	SA9S	SA9SS	SAX9SS
	7mm			10mm		5mm	7mm		10mm		5mm	7mm	9mm		9mm
	P	S	SS	S	SS	S	S	SS	S	SS	S	S	S	SS	SS
Concreto viejo / Motor - de 20Hp	ⓐ	ⓑ	ⓑ	ⓐ	ⓐ	ⓐ	ⓑ		ⓐ						
Concreto viejo / Motor + de 20Hp		ⓑ	ⓑ	ⓐ	ⓐ	ⓐ	ⓑ	ⓑ	ⓐ	ⓐ					
Concreto de aprox. 30 días* / Motor - de 20Hp			ⓑ		ⓐ	ⓐ	ⓑ	ⓑ	ⓐ	ⓐ					
Concreto de aprox. 30 días* / Motor + de 20Hp						ⓐ	ⓑ	ⓑ	ⓐ	ⓐ	ⓐ	ⓑ	ⓐ		
Concreto de - de 7 días* / Motor - de 20Hp								ⓑ		ⓐ	ⓐ	ⓑ	ⓐ	ⓐ	ⓐ
Concreto de - de 7 días* / Motor + de 20Hp											ⓐ	ⓑ	ⓐ	ⓐ	ⓐ
Asfálticos con bajo agregado						ⓐ	ⓑ	ⓑ	ⓐ	ⓐ	ⓐ	ⓑ	ⓐ	ⓐ	ⓐ
Asfálticos con alto agregado											ⓐ	ⓑ	ⓐ	ⓐ	ⓐ
Baldosas						ⓐ	ⓑ	ⓑ	ⓐ	ⓐ	ⓐ	ⓑ	ⓐ	ⓐ	ⓐ
Baldosones								ⓑ		ⓐ	ⓐ	ⓑ	ⓐ	ⓐ	ⓐ
Contrapisos											ⓐ	ⓑ	ⓐ	ⓐ	ⓐ
Hormigones armados Viejos	ⓐ	ⓑ	ⓑ	ⓐ	ⓐ	ⓐ	ⓑ		ⓐ						
Ladrillos Huecos y Compactos	ⓐ	ⓑ	ⓑ	ⓐ	ⓐ										
Mampostería								ⓑ		ⓐ	ⓐ	ⓑ	ⓐ	ⓐ	ⓐ
Mosaicos			ⓑ		ⓐ	ⓐ	ⓑ	ⓑ	ⓐ	ⓐ	ⓐ	ⓑ	ⓐ		
Piedras naturales abrasivas						ⓐ	ⓑ	ⓑ	ⓐ	ⓐ	ⓐ	ⓑ	ⓐ		
Piedras naturales semi abrasivas		ⓑ	ⓑ	ⓐ	ⓐ	ⓐ	ⓑ		ⓐ						
Refractarios Blandos			ⓑ		ⓐ	ⓐ	ⓑ	ⓑ	ⓐ	ⓐ	ⓐ	ⓑ	ⓐ		
Refractarios Duros	ⓐ	ⓑ	ⓑ	ⓐ	ⓐ										

* de fraguado

A
Corte **Óptimo**
Rendimiento **Profesional**

B
Corte **Óptimo**
Rendimiento **Standard**

C
Corte **Óptimo**
Rendimiento **Acotado**

ⓐ
Corte **Aceptable**
Rendimiento **Profesional**

ⓑ
Corte **Aceptable**
Rendimiento **Standard**

ⓒ
Corte **Aceptable**
Rendimiento **Acotado**

▼ Potencia Baja:
inferior a 15 Hp.

▲ Potencia Alta:
superior a 15 Hp.

▲▲ Potencia Muy Alta:
superior a 20 Hp.

Tipo de
Equipo 
Menor a 20HP

 
Mayor a 20HP De Banco Liviana

 
Tipo Puente De Banco Pesada

 
Alta Velocidad Cortadora de Muros

CON CUÑAS DIAMANTADAS

▶ P = PREMIUM / S = SUPREME / SS = SUPER SUPREME

Tabla 2
Orientativa de Usos
y Aplicaciones
Corte Seco



Cortando con
R.P.M. óptimas para
cada diámetro de disco
(Tabla pág.5)

Ø AGUJ. INTERIOR: L (Large) 50mm

Ø AGUJ. INTERIOR: S (Small) 25.4mm

RENDIMIENTO SECTOR DIAMANTADO
Altura de la Liga

CALIDAD SECTOR DIAMANTADO
Cantidad de Diamante

▼ **Materiales A Cortar**

PAVIMENTOS

OTROS USOS

	C CONCRETO					CA CONCRETO ABRASIVO					A ABRASIVO				AX ABR.EXTRA
	LC7P	LC7S	LC7SS	LC10S	LC10SS	LCA5S	LCA7S	LCA7SS	LCA10S	LCA10SS	LA5S	LA7S	LA9S	LA9SS	LAX9SS
	SC7P	SC7S	SC7SS	SC10S	SC10SS	SCA5S	SCA7S	SCA7SS	SCA10S	SCA10SS	SA5S	SA7S	SA9S	SA9SS	SAX9SS
	7mm		10mm			5mm	7mm		10mm		5mm	7mm	9mm		9mm
	P	S	SS	S	SS	S	S	SS	S	SS	S	S	S	SS	SS
Concreto viejo / Motor - de 20Hp	(C)	(B)	(B)	(A)	(A)										
Concreto viejo / Motor + de 20Hp		(B)	(B)	(A)	(A)	(C)	(B)		(A)						
Concreto de aprox. 30 días* / Motor - de 20Hp		(B)	(B)	(A)	(A)	(C)	(B)	(B)	(A)	(A)					
Concreto de aprox. 30 días* / Motor + de 20Hp			(B)		(A)	(C)	(B)	(B)	(A)	(A)					
Concreto de - de 7 días* / Motor - de 20Hp								(B)		(A)	(C)	(B)	(A)		
Concreto de - de 7 días* / Motor + de 20Hp											(C)	(B)	(A)	(A)	
Asfálticos con bajo agregado			(B)▼		(A)▼	(C)▼	(B)▼	(B)▲	(A)▼	(A)▲	(C)▲	(B)▲	(A)▲		
Asfálticos con alto agregado								(B)▼		(A)▼	(C)▼	(B)▼	(A)▼	(A)▲	(A)▲▲
Baldosas			(B)▼		(A)▼	(C)▼	(B)▼	(B)▲	(A)▼	(A)▲	(C)▲	(B)▲	(A)▲		
Baldosones						(C)▼	(B)▼	(B)▼	(A)▼	(A)▼	(C)▲	(B)▲	(A)▲	(A)▲▲	(A)▲▲
Contrapisos								(B)▼		(A)▼	(C)▼	(B)▼	(A)▼	(A)▲	(A)▲▲
Hormigones armados Viejos	(C)▼	(B)▼	(B)▲	(A)▼	(A)▲										
Ladrillos Huecos y Compactos	(C)▼	(B)▲	(B)▲▲	(A)▲	(A)▲▲										
Mampostería						(C)▼	(B)▼	(B)▼	(A)▼	(A)▼	(C)▲	(B)▲	(A)▲	(A)▲▲	(A)▲▲
Mosaicos	(C)▼	(B)▼	(B)▼	(A)▼	(A)▼	(C)▼	(B)▼	(B)▼	(A)▼	(A)▼					
Piedras naturales abrasivas			(B)▼		(A)▼	(C)▼	(B)▼	(B)▲	(A)▼	(A)▼	(C)▲	(B)▲	(A)▲		
Piedras naturales semi abrasivas	(C)▼	(B)▼	(B)▲	(A)▼	(A)▲										
Refractarios Blandos			(B)▼		(A)▼	(C)▼	(B)▼	(B)▲	(A)▼	(A)▲	(C)▲▲	(B)▲▲	(A)▲▲		
Refractarios Duros	(C)▼	(B)▼	(B)▲	(A)▼	(A)▲										

(A)
Corte **Óptimo**
Rendimiento **Profesional**

(B)
Corte **Óptimo**
Rendimiento **Standard**

(C)
Corte **Óptimo**
Rendimiento **Acotado**

(A)
Corte **Aceptable**
Rendimiento **Profesional**

(B)
Corte **Aceptable**
Rendimiento **Standard**

(C)
Corte **Aceptable**
Rendimiento **Acotado**

▼ Potencia Baja:
inferior a 15 Hp.

▲ Potencia Alta:
superior a 15 Hp.

▲▲ Potencia Muy Alta:
superior a 20 Hp.

Tipo de
Equipo



Menor a 20HP



Mayor a 20HP



De Banco Liviana



Tipo Puente



De Banco Pesada



Alta Velocidad



Cortadora de Muros

* de fraguado

CON CUÑAS DIAMANTADAS

◀ P = PREMIUM / S = SUPREME / SS = SUPER SUPREME

Consejos Utiles

1.- Velocidad de avance

La velocidad de avance es una variable que depende de los siguientes factores:

- Potencia de la máquina de corte
- Dureza del material a cortar
- Profundidad de corte
- Características propias del disco diamantado

Es decir que una vez que se ha elegido el disco apropiado, la velocidad de avance seguirá dependiendo de los otros factores antes descritos.

En la práctica, considerando una profundidad de corte de entre 30 a 60 mm, se puede establecer un rango normal de 2m / min a 5,5m / min.

2.- R.P.M. Óptimas para cada diámetro de disco

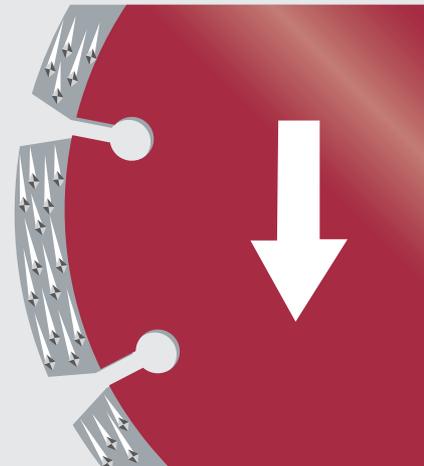
Cortando con las revoluciones óptimas se obtendrá el mejor resultado en términos de velocidad de avance y rendimiento del disco.

DIAMETRO EXTERIOR Ø Ø (mm) (")		RPM MINIMAS	RPM OPTIMAS CORTE HUMEDO 	RPM OPTIMAS CORTE EN SECO 	RPM MAXIMAS
300	12	1909	3056 / 3183	4329 / 4456	5093
350	14	1637	2619 / 2728	3711 / 3820	4365
400	16	1432	2291 / 2387	3247 / 3342	3820
450	18	1273	2037 / 2122	2886 / 2971	3395
500	20	1146	1833 / 1910	2597 / 2674	3056
600	24	955	1528 / 1592	2165 / 2228	2546

Importante: Si se supera el rango óptimo de R.P.M. se deberá seleccionar un disco más "blando" según el gráfico: "**Relación entre la dureza de material a cortar y el tipo de liga diamantada**" (Ver página siguiente).

3.- Reconocimiento del sentido de giro

Si la flecha impresa en el disco no fuera visible se podrá determinar el correcto sentido de giro del disco observando la liga diamantada. A tal efecto se verá que los diamantes se presentan a la vista como un cometa. La cabeza de ese cometa es el diamante que aflora sobre la superficie metálica y la cola de ese cometa es un sustrato de amalgama metálica que queda por detrás. El disco deberá avanzar de forma concordante con el sentido de avance de los cometas.



4.- Incorrecta elección del disco

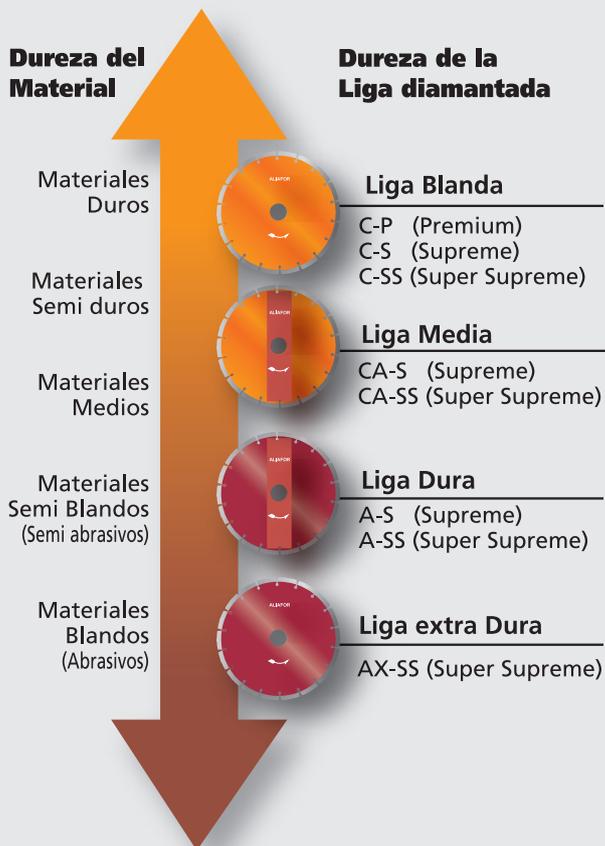
• **Desgaste prematuro o bajo rendimiento (liga demasiado "blanda"):** Este problema se presenta cuando el material que está siendo cortado es demasiado abrasivo para el disco que se está utilizando. En este caso el disco sufrirá un vaciado acelerado de la amalgama o liga metálica y como consecuencia un desgaste prematuro de la herramienta. Cuando se produce este efecto el corte es más suave y la velocidad de avance es mayor, ya que el disco tendrá en todo momento un exceso de afilado por la acelerada aparición de nuevos diamantes.

Ante esta circunstancia se deberá elegir un disco más "duro" según el gráfico: "**Relación entre la dureza de material a cortar y el tipo de liga diamantada**" (Ver página siguiente).

• **Corte Forzado (liga demasiado "dura"):** Si el material que se está cortando no es lo suficientemente abrasivo para desgastar la amalgama metálica, y permitir de esa forma que afloren nuevos diamantes, se producirá un corte forzado o exigido. Cuando se produce este efecto el corte es más duro y la velocidad de avance podrá ser menor (dependiendo de la potencia de la máquina), ya que el disco tendrá en todo momento un déficit de afilamiento por la reducida aparición de nuevos diamantes.

Cuando por la potencia de la máquina no se evidencie el endurecimiento del corte, es posible que se produzcan fisuras en los sectores diamantados o en el alma de acero (dentro de las ranuras de separación de los sectores).
Ante esta circunstancia se deberá elegir un disco con liga más "blanda" según el siguiente gráfico:

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



Importante: Si se corta en seco y/o se aumentan las R.P.M. se deberá elegir un disco con liga más "blanda".

Nota: El aumento de la concentración de diamante (Premium, Supreme, Super Supreme), representa no sólo una mejora de la capacidad de corte del disco, sino también un endurecimiento de la liga diamantada.

Premium	Supreme	Super Supreme
Concetración de Diamante Media	Concetración de Diamante Alta	Concetración de Diamante Extrema

5.- Espesor del corte

Se debe considerar que el espesor final de corte producido será igual al espesor real del disco más el alabeo.

Espesor del surco de corte

=

Espesor del disco

+

Alabeo

El alabeo dependerá del correcto estado de la máquina de corte (excentricidad del eje, ajuste de las platinas, vibraciones del motor, etc.) el máximo valor aceptable de alabeo es igual a 1/1000 del Ø exterior del disco.

5.1 Cortes de mayor espesor

A efectos de poder realizar cortes de mayor espesor de los que un disco realiza por sí sólo (3,2 / 3,4 / 3,6 / 4,0 mm), se recomienda realizar acoples de 2 ó más discos de acuerdo al espesor de corte deseado. Para estos casos **Aliafor S.A.** provee dos modelos de placas suplementarias para colocar entre los discos, a efectos de evitar la deformación del alma por presiones laterales:

- "PLA-1" de 0,85 mm de espesor y Ø 120 mm para discos de Ø 300 / 350 / 400 / 450 / 500 / 600 mm
- "PLA-2" de 1,65 mm de espesor y Ø 250 mm para discos de Ø 300 y 350 mm.

Espesor en Función a los Discos Usados (mm)

DIAMETRO EXTERIOR Ø (mm)	ESPE-SOR DISCO Ø (mm)	1 Disco		2 Discos				3 Discos				
		Sin alabeo	Máx. alabeo	"PLA1"		"PLA2"		"PLA1"		"PLA2"		
				Sin alabeo	Máx. alabeo							
12	300	3,2	3,20	3,50	6,40	6,70	7,20	7,50	9,60	9,90	11,20	11,50
14	350	3,2	3,20	3,55	6,40	6,75	7,20	7,55	9,60	9,95	11,20	11,55
16	400	3,2	3,20	3,60	6,40	6,80	--	--	9,60	10,00	--	--
18	450	3,4	3,40	3,85	6,80	7,25	--	--	10,20	10,65	--	--
20	500	3,6	3,60	4,10	7,20	7,70	--	--	10,80	11,30	--	--
24	600	4,0	4,00	4,60	8,00	8,60	--	--	12,00	12,60	--	--



Ventajas: Teniendo en cuenta que el desgaste produce un gradual redondeado de las aristas del sector diamantado, **es ideal el trabajo con discos múltiples** ya que permite **rotar** la posición de los mismos encontrando nuevos filos.



6. Acerca del diámetro de las platinas

Para mejorar la lubricación y evitar deformaciones en el alma, es recomendable utilizar una platina con un \varnothing de aproximadamente 1/3 del \varnothing total del disco.

7. Cortes profundos:

En los casos en que es necesario hacer cortes profundos se recomienda, en beneficio del disco y de la máquina, realizar varias pasadas de entre 30 y 60 mm cada una (dependiendo de las condiciones de corte) hasta alcanzar la profundidad deseada.

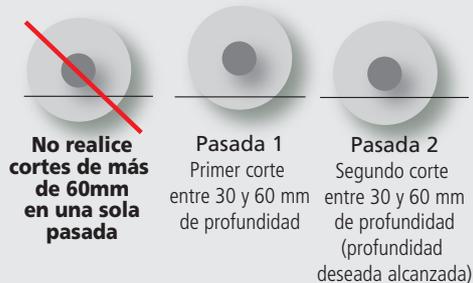


Tabla de Características Técnicas de los Discos para Pavimento y otros materiales para la Construcción

Modelo de Disco Diamantado	Ø Interior (mm) (")	Código de la Liga	Calidad Concentración de Diamante	Sector Diamantado			Ø Agujero Interior		
				N (unid)	H (mm)	W (mm)	Large L	Small (1) S	
L/S12C7P	300	12	C	PREMIUM	20	7	3,2	50	25,40
L/S12C7S	300	12	C	SUPREME	20	7	3,2	50	25,40
L/S12C10S	300	12	C	SUPREME	20	10	3,2	50	25,40
L/S12CA7S	300	12	CA	SUPREME	18	7	3,2	50	25,40
L/S12CA10S	300	12	CA	SUPREME	18	10	3,2	50	25,40
L/S12A7S	300	12	A	SUPREME	18	7	3,2	50	25,40
L/S12A9S	300	12	A	SUPREME	18	9	3,2	50	25,40
L/S12A9SS	300	12	A	S.SUPREME	18	9	3,2	50	25,40
L/S12AX9SS	300	12	AX	S.SUPREME	18	9	3,2	50	25,40
L/S14C7P	350	14	C	PREMIUM	23	7	3,2	50	25,40
L/S14C7S	350	14	C	SUPREME	23	7	3,2	50	25,40
L/S14C7SS	350	14	C	S.SUPREME	23	7	3,2	50	25,40
L/S14C10S	350	14	C	SUPREME	23	10	3,2	50	25,40
L/S14C10SS	350	14	C	S.SUPREME	23	10	3,2	50	25,40
L/S14CA5S	350	14	CA	SUPREME	21	5	3,2	50	25,40
L/S14CA7S	350	14	CA	SUPREME	21	7	3,2	50	25,40
L/S14CA7SS	350	14	CA	S.SUPREME	21	7	3,2	50	25,40
L/S14CA10S	350	14	CA	SUPREME	21	10	3,2	50	25,40
L/S14CA10SS	350	14	CA	S.SUPREME	21	10	3,2	50	25,40
L/S14A5S	350	14	A	SUPREME	21	5	3,2	50	25,40
L/S14A7S	350	14	A	SUPREME	21	7	3,2	50	25,40
L/S14A9S	350	14	A	SUPREME	23	9	3,2	50	25,40

Modelo de Disco Diamantado	Ø Interior (mm) (")	Código de la Liga	Calidad Concentración de Diamante	Sector Diamantado			Ø Agujero Interior		
				N (unid)	H (mm)	W (mm)	Large L	Small (1) S	
L/S14A9SS	350	14	A	S.SUPREME	23	9	3,2	50	25,40
L/S14AX9SS	350	14	AX	S.SUPREME	23	9	3,2	50	25,40
L/S16C10S	400	16	C	SUPREME	27	10	3,2	50	25,40
L/S16C10SS	400	16	C	S.SUPREME	27	10	3,2	50	25,40
L/S16CA10S	400	16	CA	SUPREME	24	10	3,2	50	25,40
L/S16CA10SS	400	16	CA	S.SUPREME	24	10	3,2	50	25,40
L/S16A9SS	400	16	A	S.SUPREME	24	9	3,2	50	25,40
L/S16AX9SS	400	16	AX	S.SUPREME	24	9	3,2	50	25,40
L/S18C10S	450	18	C	SUPREME	30	10	3,4	50	25,40
L/S18C10SS	450	18	C	S.SUPREME	30	10	3,4	50	25,40
L/S18CA10S	450	18	CA	SUPREME	27	10	3,4	50	25,40
L/S18CA10SS	450	18	CA	S.SUPREME	27	10	3,4	50	25,40
L/S18A9SS	450	18	A	S.SUPREME	27	9	3,4	50	25,40
L/S18AX9SS	450	18	AX	S.SUPREME	27	9	3,4	50	25,40
L/S20C10SS	500	20	C	S.SUPREME	33	10	3,6	60	25,40
L/S20CA10SS	500	20	CA	S.SUPREME	30	10	3,6	60	25,40
L/S20A10SS	500	20	A	S.SUPREME	30	10	3,6	60	25,40
L/S20AX10SS	500	20	AX	S.SUPREME	30	10	3,6	60	25,40
L24C10SS	600	24	C	S.SUPREME	40	10	4,0	60	-
L24CA10SS	600	24	CA	S.SUPREME	36	10	4,0	60	-
L24A10SS	600	24	A	S.SUPREME	36	10	4,0	60	-
L24AX10SS	600	24	AX	S.SUPREME	36	10	4,0	60	-

N: Cantidad de sectores diamantados de un disco

H: Altura del sector diamantado en milímetros.

W: Espesor del sector diamantado en mm.

(1): Con agujero guía de arrastre.

Solicite a Aliafor S.A. otros folletos con información técnica sobre nuestras líneas de productos:



ALIAFOR
DISCOS DIAMANTADOS
MANUALES PARA
Materiales de Construcción



ALIAFOR
HERRAMIENTAS DIAMANTADAS
ESPECIALES PARA
Corte, Perforación, Pulido y Debaste



ALIAFOR
DISCOS DIAMANTADOS
PARA PIEDRAS NATURALES, ARTIFICIALES
y otros Materiales de Construcción

Para Mayor Información Consulte a Nuestro Depto. Técnico
de Lunes a Viernes de 8 a 17 hs. Tel.: 4306-2244
Fax: 4306-2288 / Fax Gratuito: 0800-333-3626
E-mail: tecnico@aliafor.com / Website: www.aliafor.com

Aliafor
SA

Queda prohibida la reproducción total o parcial de los contenidos de este folleto. Hecho el depósito ley N° 11723 / © by Aliafor S.A.
© Aliafor es Marca Registrada de Aliafor S.A.