

## meccanocar 341 00-Mole abrasive da smeriglio coniche

341 00 02000-1157/C – 341 00 02010-125X7/C – 341 00 02020-230X7/C

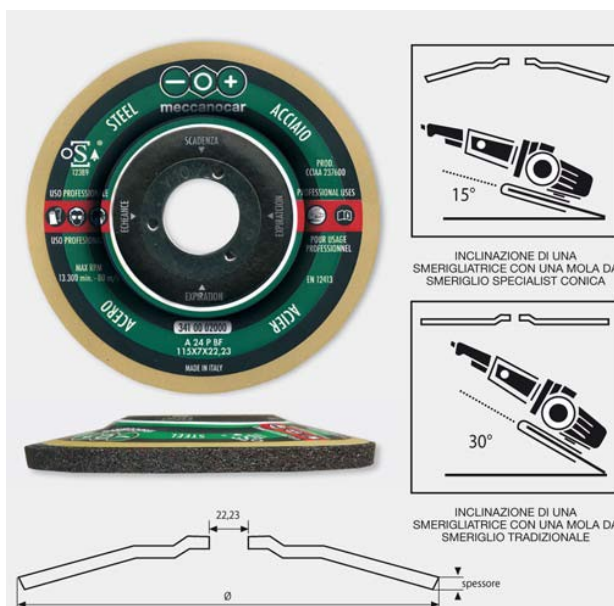
Mole resinoidi rinforzate per smeriglio con macchine portatili. Impiego universale su metalli ferrosi ed acciaio. Velocità di abrasione elevata, buona durata, resistenza elevata alle sollecitazioni ne fanno lo strumento ideale per tutte le applicazioni nei settori: metallo, elettrico, termosanitario, manutenzioni, legno, edilizia, autocarrozzeria, meccanica.

La speciale forma conica con i lati inclinati da 15° è stata creata appositamente per permettere al disco di lavorare sempre nella posizione ottimale e massimizzare prestazioni e durata eliminando il più possibile le vibrazioni durante l'uso.

La superficie di contatto ottimizzata mantiene più freddo l'abrasivo e l'aiuta ad essere sempre performante, inoltre anche il pezzo lavorato si scalderà di meno evitando deformazioni e ombreggiature.

L'operatore troverà una posizione di lavoro più confortevole, appoggiando addirittura la parte posteriore della protezione della macchina al pezzo lavorato. Niente più posizioni di lavoro scomode e innaturali.

La forma conica permette di entrare in maniera più comoda e agevole anche negli angoli più stretti e nascosti.



### Caratteristiche tecniche.

Abrasivo: corindone sintetico, carburo di silicio sintetico, ossido di zirconio + corindone. Agglomerante: organico, resina sintetica polimerizzata. Additivi dell'agglomerante: carbonati, composti solforati. Rinforzi: tessuti di vetro. Costruiti secondo le direttive EN12413 ed OSA Standard.

### Consigli per la sicurezza.

Protezione personale: per una totale protezione degli occhi è necessario indossare sempre gli occhiali durante tutte le operazioni, anche quelle manuali. Si raccomanda inoltre, per un'adeguata protezione del corpo, l'uso di abbigliamento specialistico (guanti, grembiuli, ecc.).

Dispositivi antinfortunistici delle macchine: per ogni operazione usare sempre cuffie di protezione per il rumore. I collegamenti elettrici devono essere progettati per garantire la massima sicurezza degli ambienti di lavoro. Poiché numerose operazioni di taglio e smerigliatura sono effettuate ad alta velocità di rotazione delle mole, si raccomanda una perfetta messa a punto delle macchine ed una loro costante manutenzione. Non lavorare mai senza la protezione prevista dal costruttore della macchina. Durante l'operazione di molatura, orientare il materiale asportato verso il basso, lontano dal viso, dal corpo e da materiali infiammabili. Non utilizzare mai dischi da taglio per la smerigliatura o viceversa. Attenersi alle istruzioni ed agli ideogrammi riportati sul disco stesso.

Accorgimenti per il magazzino, manipolazione ed utilizzo degli utensili abrasivi: al momento del ricevimento della merce controllare che le mole non siano state danneggiate durante il trasporto. Le mole devono essere immagazzinate in locali asciutti (35-50% di umidità relativa) a temperature comprese tra +18 e +20°C. Le mole devono essere maneggiate con cura per evitare urti accidentali e devono essere utilizzate entro tre anni dalla data di fabbricazione. Prima di utilizzare l'utensile abrasivo è necessario farlo girare a vuoto per almeno un minuto, accertandosi che non vi siano persone nella traiettoria del piano di rotazione. Il pezzo su cui si lavora deve essere sempre saldamente fissato.

I suggerimenti sopra riportati non includono tutte le casistiche possibili riferite all'utilizzo degli utensili abrasivi.