



Somos representantes oficiales de

Aliafor



Aliafor

HERRAMIENTAS DIAMANTADAS

**Discos de Corte
Desbaste, Pulido
y Perforación**



Qué hacemos?

**Nuestros clientes,
diariamente, cortan,
desbastan, pulen, perforan,
suedan y pintan
diversos materiales en
sus sitios de trabajo.**



Aliafor

**Con sus productos y sus marcas
juega un papel clave,
presente en toda la cadena
de usos y aplicaciones**


**Corte
Diamantado**
04
PAGINA


**Diámetros
Menores**
14
PAGINA


**Diámetros
Mayores**
28
PAGINA

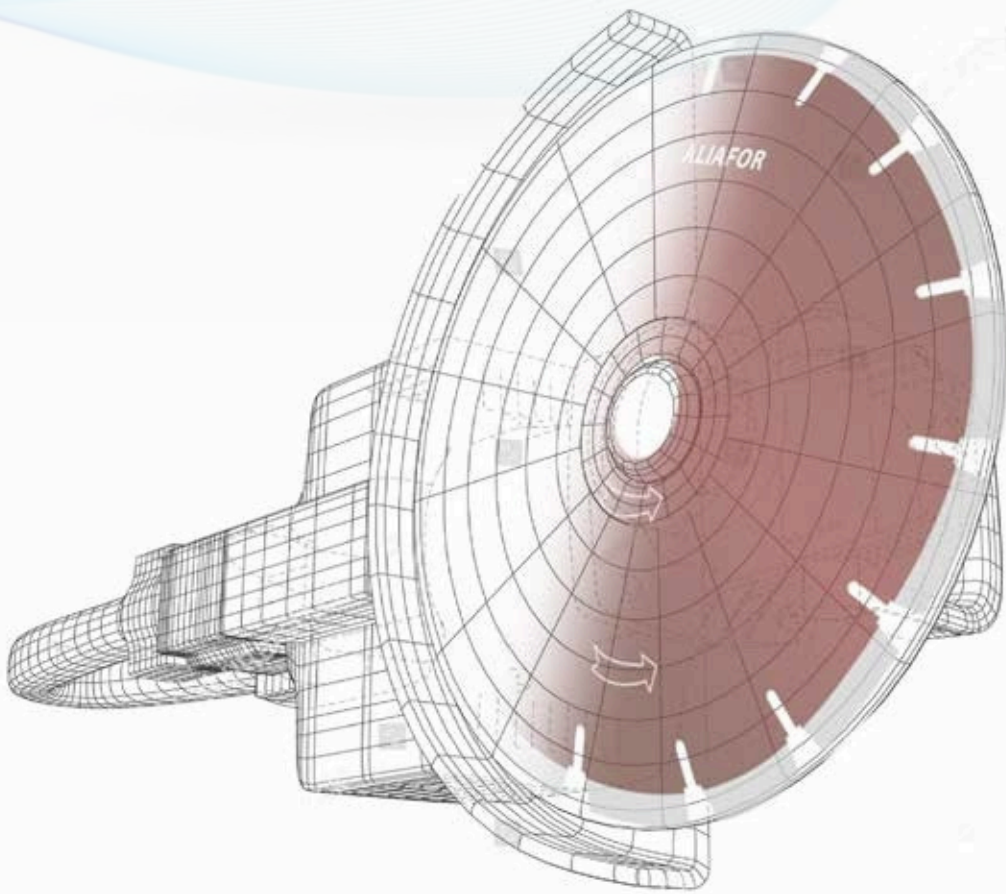

**Desbaste
y Pulido**
38
PAGINA


Perforado
4 4
PAGINA



Corte con Discos Diamantados

Aliafor



Porque Usar Diamantes?

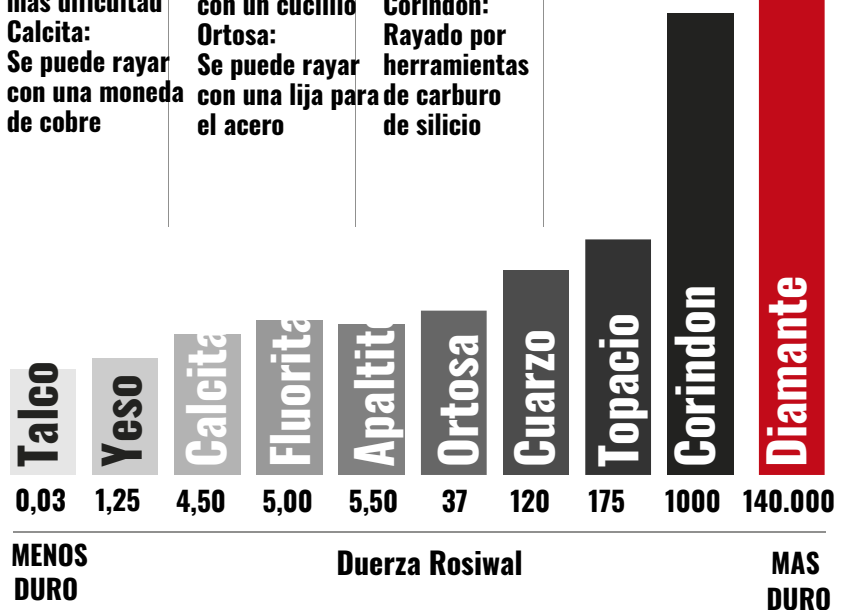
Los diamantes son el material más duro disponible para usar como medio de corte. Solo los diamantes son capaces de cortar materiales minerales y acero

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 mas 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 sometándolo 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.

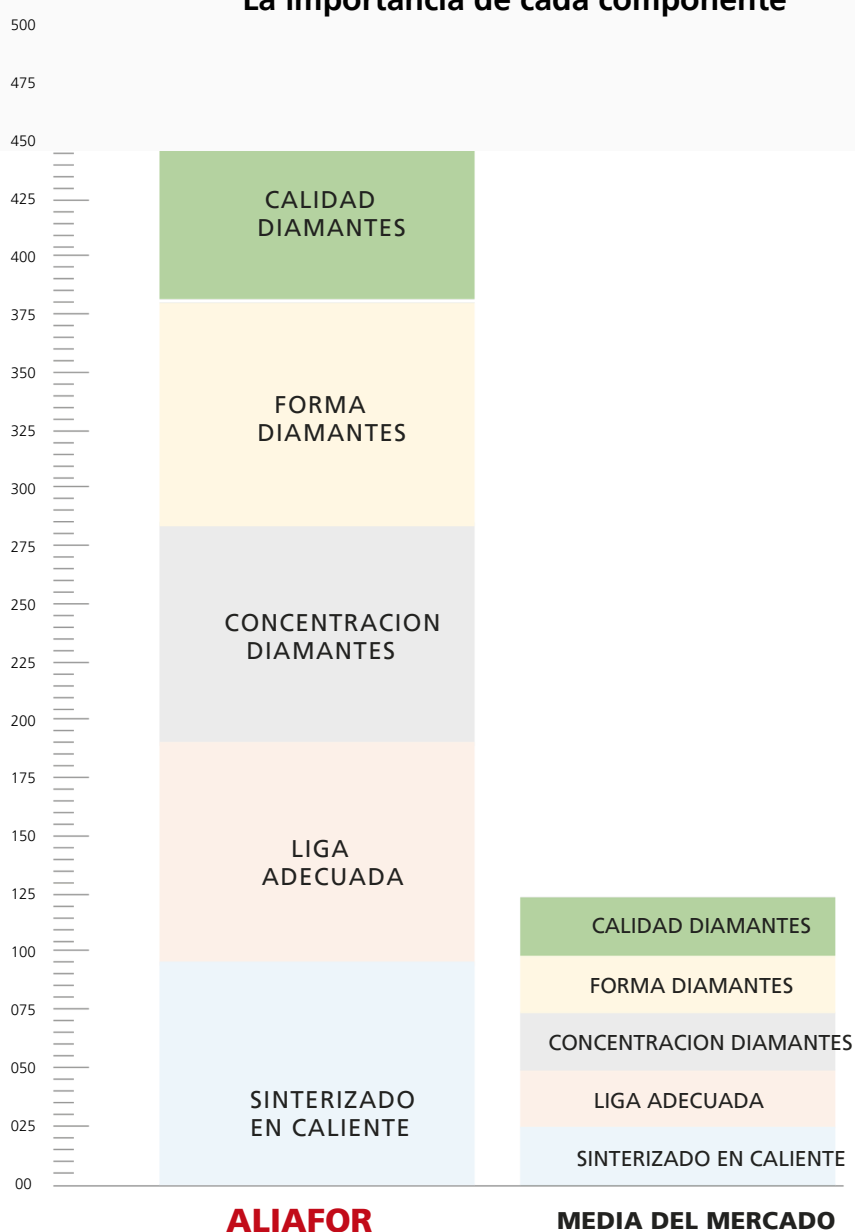
PERFORMANCE

La importancia de cada componente

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.



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

¿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.



Compacto
Material Duro



SM-G

SM/SM-Y

SM

RP

TRF-E

TRF

DKD

TR

STF

STR

LS



Material Blando
Abrasivo

LSC

LS-AB

LIGA BLANDA

LIGA DURA

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

Herramientas de Corte

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.



Etapas 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-ABS-C LS

LASER LASER LASER
ABRASIVO CONCRETO GENERAL

MAMPOSTERIA HORMIGON ABAJAS NATURALES
BALDOSONES VIGUETAS LADRILLOS HUECOS
A S FA LTO LADRILLOS REFRACTARIOS

Discos Turb



STRSTFTR

SUPER SUPER TURBO TURBO

GRANITOS GRANITOS CERAMICOS
MOSAICOS MOSAICOS
PIEDRAS PIEDRAS MARMOLES

Discos con Centro Deprimido con Liga Metálica



LS-ABS LS-C LS LS-C LS

LASER LASER SUPERSUPER TURBO
ABRASIVO CONCRETOTURBOTURBO FINO

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 JU

Apertura y
limpieza de juntas
en paredes
y pisos.

Discos Diamantados Diámetros Menores

Discos con Liga Metálica



DKD TRF TRF-E RP

**DEKTON TURBO SECO TURBO TURBO TURBO
FINO FINO E FILOSO**

DEKTON NEOLITH U.COMPACTOS
PORCELANATOS SILESTONE DEKTON
COTO TERRAZO PORCELANATOS CERAMICOS

Discos con Liga Metálica Continua



SM SM SM-G

**CONTINUO CONTINUO CONTINUO
VIDRIO**

CERAMICOS AZULEJOS FIBRA DE VIDRIO
CERAMICOS AZULEJOS FIBRA DE VIDRIO
CRISTALES VDRIO AZULEJOS

Discos con Liga Metálica para Cortes Específicos



DF DTXL 5000

CO FISURABTES CUSCUT

Parapisos, paredes y estructuras de hormigón
Para granitos, mármoles, piedras naturales, mosaicos, etc.
Disco para Máquinas de Corte Temprano

Discos con Liga Periférica



BPS DM BS

**BRAZINGCORTE PROFESSIONAL
PERIFERMODERA METAL**

PLASTICOS ACRILICO POLIETILENO
MADERAS BLANDAS / DURAS ENCHAPADAS
METALES HIERROS Y ACEROS

LS

Laser Segmentado

Resistencia
Total a altas
Temperaturas
y Presiones

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

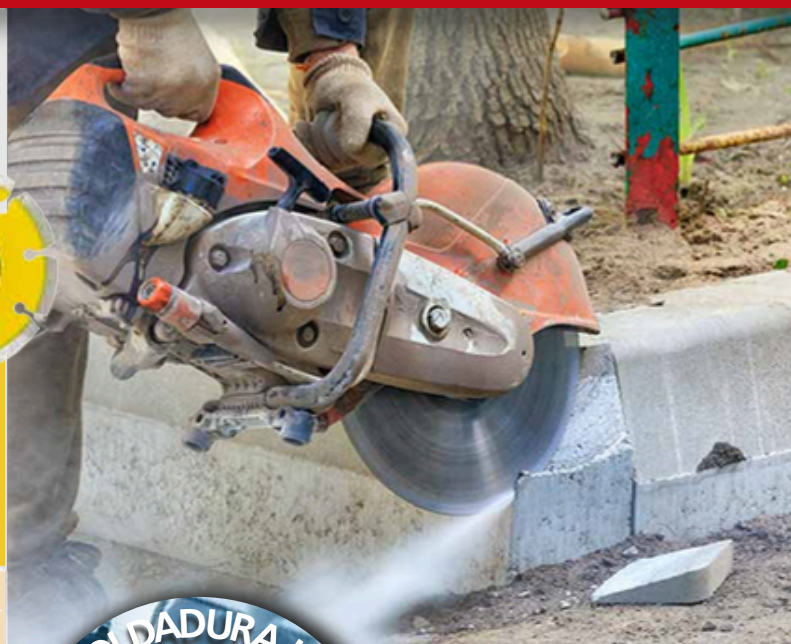
ASFALTO	●		
BALDOSAS / BALDOSONES	●	○	
CARPETA DE CEMENTO	●		
FIBRA DE VIDRIO - Alta proporción		●	○
HORMIGON / H° A° - Fresco 72.	●	○	
HORMIGON / H° A° - Curado		●	○
LADRILLOS DE CEMENTO	●	○	○
LADRILLOS COMPAC CERAM (2)		●	
LADRILLOS HUECOS CERAM (2)	○	○	●
LAJA BLANCA	●	○	○
LAJA NEGRA		○	●
MAMPOSTERIA	●		
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	Altura Sector	Espesor Sector	Cantidad Sectores
	(mm)	(")				(un)
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

* **Opción Centro Deprimido** (ver pág. 24)

LS-AB

LASER ABRASIVO



Láser Concreto

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

* **Opción Centro Deprimido** (ver pág. 24)

LS-C

LASER CONCRETO



Láser General

COD	Diámetro Total		Agujero Int. Ø	Altura Sector	Espesor Sector	Cantidad Sectores
	(mm)	(")				(un)
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-4
TURBO
FINO

TRF-4
TURBO
FINO



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

DKD

TURBO



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	Altura Sector	Espesor Sector	Cantidad Sectores
	(mm)	(")				(un)
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	Altura Sector	Espesor Sector	Cantidad Sectores
	(mm)	(")				(un)
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	Altura Sector	Espesor Sector	Cantidad Sectores
	(mm)	(")				(un)
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**

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	○	●	

SM SM-Y	SM SM-Y	SM-G
CONTINUO	CONTINUO	CONTINUO
(3)	(4)	
AGUA	AGUA	AGUA



Discos Diamantados Diámetros Menores



Continuo (para corte en húmedo)

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

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.		
LATA NEGRA		○
MADERA ENCHAPADA		
MADERA BLANDA		●
MADERA DURA		●
POLIETILENO / ACRILICOS		●
PORCELANAS	○	●
PORCELANATOS	●	○
TEJA ESMALTADA / DURA		○
TELA COLONIAL / BLANDA		○



BPS
BRAZING
PERIFERICO
SEGMENTADO

DM
CORTE
MADERA

BS
PROFESIONAL
METAL

G

F



Ver video online

Discos Diamantados Diámetros Menores



Brazing Periférico Segmentado

COD	Diámetro Total		Agujero Int. Ø	Altura Sector	Espesor Sector	Cantidad Sectores
	(mm)	(")				
Grano Grueso						
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
Grano FINO						
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
BRASING
PERIFERICO



Brazing Periférico Segmentado / Carburo de Tungsteno

COD	Diámetro Total		Agujero Int. Ø	Altura Sector	Espesor Sector	Cantidad Sectores
	(mm)	(")				(un)
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 (mm)	Øe (")	Øi (mm)	As (mm)	Es (mm)	ea (mm)	Grano Diamante	Sec (un)
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	1
BS-9	30	9	22.23	1,5	1,6	1,5	40	4
BS-14	356	14	25,40	3,0	4,1	2,6	40	1
								6
								2
								0

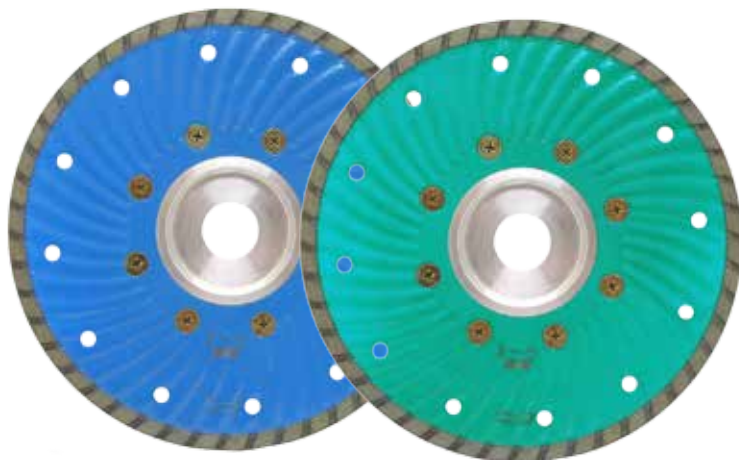
BS
PROFESIONAL
METAL

Discos Especiales Centro Deprimido



LS-AB-CD
LASER
ABRASIVO

LS-C-CD
LASER
CONCRETO



STR-CD
SUPER
TURBO

TR-CD
TURBO



STF-CD
SUPER
TURBO FINO



Ver video online

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

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

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	Altura Sector	Espesor Sector	Cantidad Sectores
	(mm)	(")	(mm)	(mm)	(mm)	(un)

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 Diamantados Cortes específicos

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

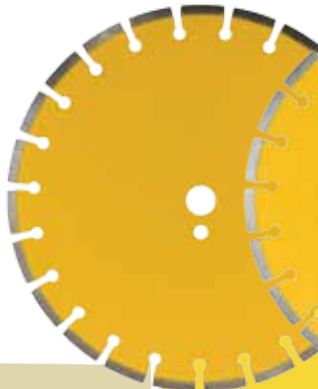



Especialmente diseñado para ASERRADO TEMPRANO DE HORMIGÓN Tipo Soff Cut. Permite cortar el hormigón de 1 a 2 horas después de su volcado o colocación. Soporta una extrema abrasión, con alto rendimiento y velocidad de corte.

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 Incastre 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	1	2.	1	Super
XL8-5000	204	8	A	1.8	0	4	2	Supreme
XL9-5000	230	9	A	1.8	1	2.	1	Super
XL10-5000	256	1	A	1.8	0	4	4	Supreme
		0			1	2.	1	Super
					0	4	6	Supreme

Discos para Pavimentos y Concretos

									
TIPO / DUREZA DE LA LIGA DIAMANTADA		H HºAº	HC HºAº CONC.	C CONCRETO				CA CONCRETO A	
DIAMETRO AGUJERO INTERIOR (mm)	L (Large)	****	LHC10S	LC7	LC7S	LC10	LC10	LCA7	LCA10
	S (Small)	SH10SS	SP	P	SC7S	S	SS	S	0
ALTURA SECTOR DIAMANTADO (mm)		6.5	SH10S	7	7	10	10	7	10
CALIDAD DEL SECTOR DIAMANTADO (mm)		SS SUPER SUPREME	SSP SUPER SUPREME PLUS	P PREMIUM	S SUPREME	S SUPREME	SSS SUPER SUPREME	7SS SUPREME	10S SUPREME

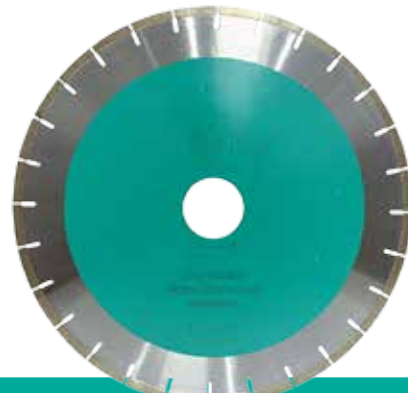
Discos para Cerámicos y Porcelanatos



	SM-WS	SM-WSJ	SMN-J	SNP-J	SM-G	TRF
TIPO DE LIGA	MEDIA		BLANDA	EXTRA BLANDA		
PROCESO DE LIGA	SINTERIZADO EN CALIENTE					
ALTURA DEL SECTOR DIAMANTADO (mm)	6.5	6	9.5	7	7.5	

Discos Diamantados Diámetros Mayores

Discos para DEKTON

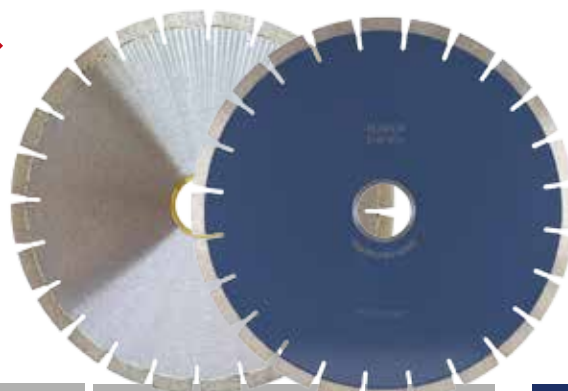


A ABRASIVO					AX ABR. EXTRA
LCA10	LA7	LA9	LA10S		LAX9SSP
SS	P	S	SP		SAX9SSP
SCA10	SA7	SA9	SA10S		9
SSSS SUPER SUPREME	PS SUPREME	SS SUPREME	SSSP SUPER SUPREME PLUS		SSP SUPER SUPREME PLUS

DKW		DKWS	
350	400	400	400
350 / 14"	400 / 16"	400 / 16"	400 / 16"
Standard	Standard	Silenciosa	Reforzada
Liga: Extra Blanda / Espesor 3,2 mm / Ø INT			
10	10	10	10
P PREMIUM	P PREMIUM	P PREMIUM	S SUPREME

Discos para Granitos y Piedras Naturales

Agujero int. 60mm con buje de reducción a 50mm



	LP10XD BP15YSLP15YS		LN10W LN10XD BN15YS		LM7W	LM10W	LM12W
TIPO DE LIGA	BLANDA		MEDIA		DURA		
TIPO DE SOLDADURA	PLATA	LASER	LASER	PLATA	LASER		
ANCHO DEL SECTOR CORTADO (mm)	10	15	10	15	7	10	12



Discos Diamantados Especiales para Pavimentos y Concretos

Aliafor

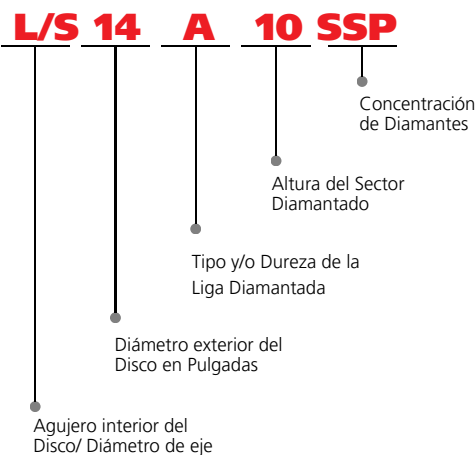
Los **Discos Diamantados Aliafor para pavimentos** tienen sus sectores diamantados soldados mediante tecnología láser. Esto les otorga una resistencia adicional frente a las altas temperaturas y presiones de corte. Si bien este tipo de herramientas son habitualmente utilizadas con aporte de agua, también son aptas para corte en seco. Ante la posibilidad de corte en seco se deberá optar por discos de iguales ligas o más blandas a las indicadas para cortes en húmedo.

Discos Diamantados Pavimentos

Relación del Código con la aplicación del producto

En primer lugar las letras y números que componen el código en los discos **Aliafor**, responden a todas las variables que deberemos tener en cuenta para una correcta elección del modelo de disco.

Para entender esto pongamos un Ej.



Elección del Diámetro Interior del disco

L/S 14 A 10 SSP

El diámetro del eje de la máquina a utilizar es quien define el diámetro del agujero interior del disco:

S = Small 25,40 mm con agujero de arrastre

L = Large 50,00 mm (**).

(**) ALIAFOR S.A. provee bujes de reducción de agujero interior acorde a cada necesidad.

¿Características de la máquina con que se realizará el corte?

(Potencia en HP)

La potencia de la máquina es una variable muy importante que no sólo definirá el tipo de liga diamantada (dureza), sino también la calidad de la misma (concentración de diamantes) respecto del material a cortar.

En el mercado local los rangos habituales de potencias oscilan entre los 6,5 Hp a 9 Hp (Potencia Baja), 13 Hp a 20 Hp (Potencia Media) y 25 Hp a 60 Hp (Potencia Alta).



Potencia:
Media – Baja
Inferior a 20 Hp.



Potencia:
Media – Alta
Superior a 20 Hp.

Elección del Diámetro exterior de acuerdo a la Profundidad de Corte

L/S 14 A 10 SSP

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 Máxima de Corte	Diámetro Ex. 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" / Tendrá un semi-radio útil de corte de $(350/3) = 116,70$ mm.

Elección de la Liga Diamantada Relación entre la dureza del material a cortar y el tipo de liga

L/S 14 A 10 SSP

Si bien las variables mencionadas hasta el momento son importantes; la correcta elección de la liga diamantada es determinante a la hora de establecer la capacidad de corte del disco en relación al material seleccionado, velocidades de avance, rendimientos, vida útil del mismo, etc.

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 por varias razones:

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

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

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

Envergadura del trabajo o cantidad de metros lineales de corte

L/S 14 A 10 SSP

Este dato nos permitirá elegir la altura adecuada del sector diamantado.

• **Pastillas Altas** = 10 / 9 mm.

Para trabajos de Cortes Profesionales o trabajos de Alta Producción.

• **Pastillas Medias** = 7 mm.

Para trabajos de Corte Standard o trabajos de Media Producción.

• **Pastillas Bajas** = 5 mm.

Para Trabajos Acotados. Generalmente recomendados para usuarios de equipos de alquiler.

Esta variable tiene relación directa con el rendimiento (metros lineales de corte) y no así con la calidad de corte.

Concentraciones de los Diamantes

L/S 14 A 10 SSP

Premium	Supreme	Super Supreme	Super Supreme Plus
Concentración de Diamantes Media	Concentración de Diamantes Alta	Concentración de Diamantes Extrema	Concentración de Diamantes Súper Extrema

El aumento de la concentración de diamantes en las ligas diamantadas que forman los sectores y/o bandas, representa no sólo una mejora en la capacidad de corte del disco, sino también un endurecimiento de la liga diamantada. Generalmente si se utilizan discos con altas concentraciones de diamantes en máquinas de media y alta potencia, esta mayor concentración favorecerá no sólo la velocidad de corte, sino también el rendimiento del mismo (mayor cantidad de metros lineales de corte). Por el contrario, si se utilizan máquinas de muy baja potencia convendrá inclinarse por ligas con menores concentraciones de diamantes, que representará un menor esfuerzo para la máquina.

Guía Rápida para elegir un disco de Pavimento

Aliafor
HERRAMIENTAS PROFESIONALES

1

Cuál es la **Medida del Eje** de su aserradora?

DETERMINA SI EL DISCOES

"S" O "L"

2

Cuál es **Tipo de Material** a Cortar o Aserrar?

DETERMINA LA LIGA DIAMANTADA

"A" "CA" "C" O "HC"

3

Hormigón Fresco

Asfalto

Hormigón Curado o Viejo

Cuales son las **Características** del pavimento para determinar el Modelo del disco?

Hormigón Fresco	Hormigón Fresco	Asfalto	Asfalto	Hormigón Curado / Viejo ARIDO (Piedra Partida)	Hormigón Muy Viejo ARIDO (Piedra Partida)	Hormigón Muy Viejo ARIDO (C. Rod./ Basalto)
Aserrado dentro de las 48 hs	Aserrado entre las 48 hs y 1 Semana	Antigüedad entre 24 hs y 15 Años	Antigüedad entre 15 Años y + 50 Años	Antigüedad entre 1 mes y 15 Años	Antigüedad entre 15 Años y + 50 Años	Antigüedad entre 15 Años y + 50 Años
Modelos L/S14A7S L/S14A9S L/S14A10SSP	Modelos L/S14CA7S L/S14CA10S L/S14CA10SS	Modelos L/S14A7S L/S14A9S L/S14A10SSP	Modelos L/S14CA7S L/S14CA10S L/S14CA10SS	Modelos L/S14C7S L/S14C10S L/S14C10SS	Modelos L/S14C10SS L/S14HC10SSP	Modelos L/S14C10SS L/S14HC10SSP

Los Modelos en Rojo, son los que guardan en el corte una **Muy Buena relación Precio / Rendimiento**

Alternativa 1 :

Los modelos "SS / SSP" poseen **Mayor concentración** de diamantes y otorgan **Mejor Velocidad** de avance y **Rendimiento** del disco.

Alternativa 2:

Los modelos con **Menor Altura** de sector diamantado poseen **Muy Buena Velocidad** de avance pero con **Menor Rendimiento**.

Discos Diamantados Pavimentos



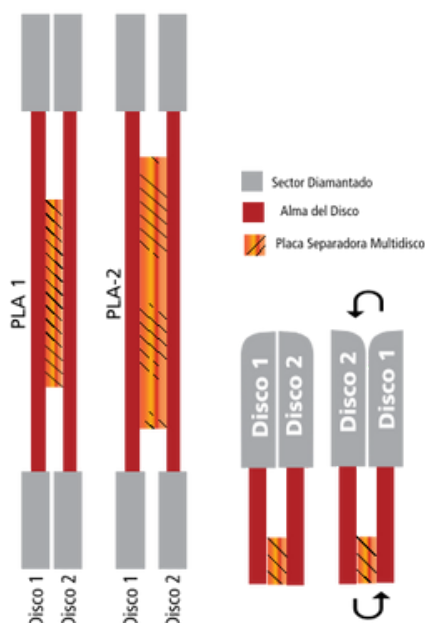
Cortes de mayor espesor

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

• Espesor total de 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 es igual a = **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.

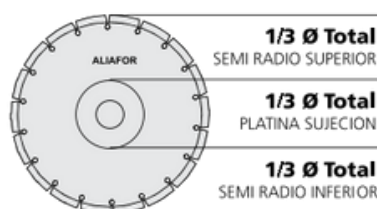
• Cajón de Sellado

El cajón de sellado se puede realizar con el sistema de doble disco + PLA-1 o PLA-2 (Placa separadora).

En los casos que se realiza el cajón de sellado en pavimentos de Hormigón, si bien la profundidad del mismo no suele superar los 3,5 cm de altura, es fundamental la correcta elección del disco. La misma está relacionada a diferentes variables; si el cajeo va a ser en seco o húmedo; potencia de las máquinas, tipos de áridos; tiempo de fraguado del hormigón, etc.

Este sistema nos permitirá no sólo obtener mejor costo por metro cajeado, sino también el aprovechamiento de los discos hasta ser agotados, a diferencia de los discos de un único espesor (discos con sectores de 6,4 mm de espesor).

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.



Velocidad de Avance y Rendimiento

Tanto la velocidad de avance como el rendimiento son variables que dependen de diferentes factores:

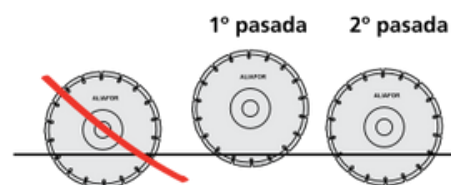
- Potencia de la máquina de corte.
- Dureza del material a cortar.
- Profundidad de corte.
- Características propias de los áridos que compongan los hormigones y/o asfaltos.
- Características propias del modelo de disco diamantado (concentraciones de diamantes, altura de sector diamantado, tipo de liga diamantada, etc.)

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

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.


No realice cortes profundos en una sola pasada



Espesor en Función a los Discos Usados (mm)

DIAMETRO EXTERIOR Ø (mm)	ESPE-SOR DISCO Ø (")	ESPE-SOR DISCO (mm)	1 Disco		2 Discos				3 Discos			
			Sin alabeo	Máx. alabeo	"PLA1" Sin alabeo	"PLA1" Máx. alabeo	"PLA2" Sin alabeo	"PLA2" Máx. alabeo	"PLA1" Sin alabeo	"PLA1" Máx. alabeo	"PLA2" Sin alabeo	"PLA2" 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	--	--

Tabla Orientativa de usos para corte de Pavimentos y otros materiales

	 CORTE HUMEDO Para uso en seco se deberá optar por discos de ligas iguales o más blandas a las indicadas en húmedo.	TIPO / DUREZA DE LA LIGA DIAMANTADA Ø AGU. INTERIOR L (Large) 50mm(A) S (Small) 25,4mm SECTOR DIAMANT. ALTURA CALIDAD ASERRADORA POTENCIA	Sistema H H°A°	DOD (1) HC H°A° CONC.	C CONCRETO				CA CONCRETO ABRASIVO				A ABRASIVO				AX ABR. EXTRA
			****	LHC10SSP	LC7P	LC7S	LC10S	LC10SS	LCA5S	LCA7S	LCA10S	LCA10SS	LA5S	LA7S	LA9S	LA10SSP	LAX9SSP
			SH10SS	SHC10SSP	SC7P	SC7S	SC10S	SC10SS	SCA5S	SCA7S	SCA10S	SCA10SS	SA5S	SA7S	SA9S	SA10SSP	SAX9SSP
			10mm	10mm	7mm	7mm	10mm		5mm	7mm	10mm		5mm	7mm	9mm	10mm	9mm
PAVIMENTOS	Hormigón Viejo c/ agregado de canto rodado	-20	①	●	②	②	②	②									
		+20		●		②	②	②									
	Hormigón Viejo	-20	①	●	①	●	●	●									
		+20		●		①	●	●									
	Hormigón de aprox. 30 días.	-20				①	●	●	①	①	●	●					
		+20					①	●	①	①	①	●					
	Hormigón Fresco de 48 hs a 120 hs.	-20							①	●	●	●	②	②	②		
		+20							①	●	●	●		②	②	②	
	Hormigón Fresco dentro de las 48 hs.	-20											①	●	●	●	②
		+20												①	①	●	●
OTROS MATERIALES	Asfálticos c/Bajo agregado	-20								①	①	●	①	●	●	●	
		+20									①	●		①	●	●	●
	Asfálticos c/Alto agregado	-20									①	●		①	●	●	
		+20										①			①	●	●
	Baldosas - Baldosones									①	①	●	①	①	●	●	●
	Baldosones Recubiertos						①	●	①	①	●	●	①	●	●	②	②
	Bloques de Cemento										①	●	①	●	●	●	●
	Contrapisos													①	●	●	●
	Hormigones Armados Viejos		●	●		①	●	●									
	Hormigón		①	●	①	●	●	●	②	②	②						
	Ladrillos Huecos y Compactos			●	●	●	●	●	②	②	②						
	Mampostería										①	●	①	●	●	●	●
	Mosaicos			●	●	●	●	●	②	②	②	②	②	②	②		
	Piedras Naturales Abrasivas					①	●	●	①	●	●	●	①	●	●	②	
	Piedras Naturales Semi-Abrasivas			●	①	●	●	●	②	②	②						
	Refractarios Blandos								①	●	●	●	①	●	●	②	
	Refractarios Duros		①	●	①	●	●	●	②	②	②						
	Vigas y Viguetas		①	●	①	●	●	●	②	②	②	②					

(A) Disponibles Bujes a 32 - 30 - 27 - 25,40 - 22,23 y 19 mm

Tipo de Equipo



Potencias Menores a 20 Hp.



Potencias Mayores a 20 Hp.



Disco Óptimo
Mayor Rendimiento
y Velocidad de Corte

El rendimiento podrá tener variaciones de acuerdo a la altura del sector y/o concentración de diamantes

Discos Diamantados Pavimentos

Hormigón *Alta R.P.M. (para corte en húmedo)*

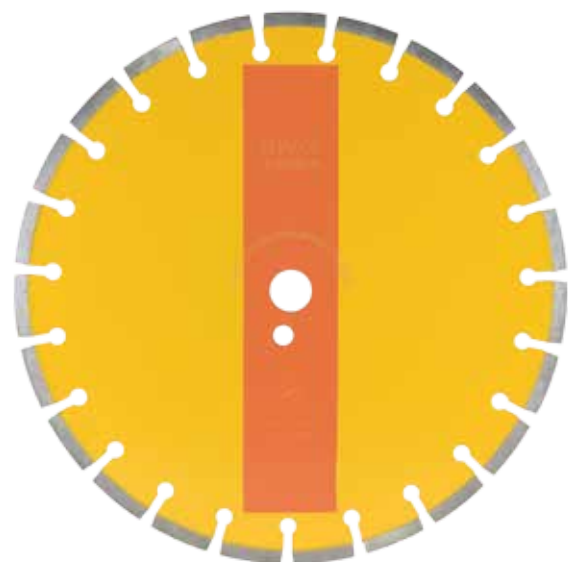
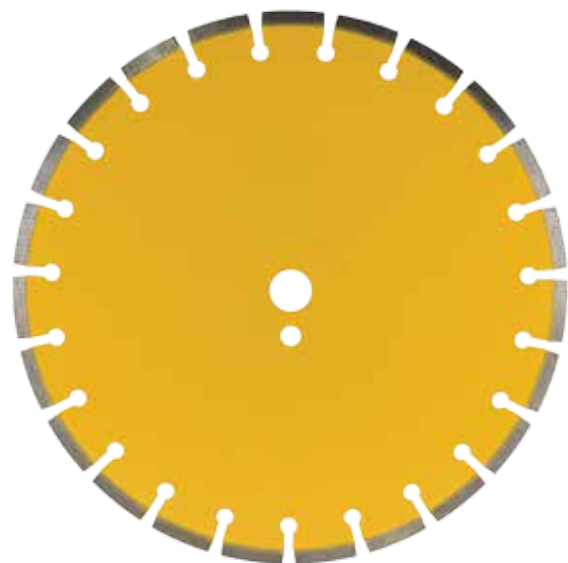
COD	Diámetro Externo (mm) (")		Diámetro Interno (mm) (")		Tipo Liga	Altura Sector (mm)	Espesor Sector (mm)	Espesor Alma (mm)	Cant. Sectores	Calidad del Sector
S12H10SS	300	12	25,4	1	H	10	3,2	2,4	20	Super Supreme
S14H10SS	350	14	25,4	1	H	10	3,2	2,4	23	Super Supreme
S16H10SS	400	16	25,4	1	H	10	3,2	2,4	27	Super Supreme

Hormigón Curado *(para corte en húmedo)*

COD	Diámetro Externo (mm) (")		Diámetro Interno (mm) (")		Tipo Liga	Altura Sector (mm)	Espesor Sector (mm)	Espesor Alma (mm)	Cant. Sectores	Calidad del Sector
L12HC10SSP	300	12	50	-	HC	10	3,2	2,4	20	Super Supreme Plus
S12HC10SSP	300	12	25,4	1	HC	10	3,2	2,4	20	Super Supreme Plus
L14HC10SSP	350	14	50	-	HC	10	3,2	2,4	23	Super Supreme Plus
S14HC10SSP	350	14	25,4	1	HC	10	3,2	2,4	23	Super Supreme Plus
L16HC10SSP	400	16	50	-	HC	10	3,2	2,4	27	Super Supreme Plus
S16HC10SSP	400	16	25,4	1	HC	10	3,2	2,4	27	Super Supreme Plus
L18HC10SSP	450	18	50	-	HC	10	3,2	2,4	30	Super Supreme Plus
S18HC10SSP	450	18	25,4	1	HC	10	3,2	2,4	30	Super Supreme Plus
L20HC10SSP	500	20	50	-	HC	10	3,6	2,8	33	Super Supreme Plus
S20HC10SSP	500	20	25,4	1	HC	10	3,6	2,8	33	Super Supreme Plus
L24HC10SSP	600	24	60	-	HC	10	4,0	3,2	40	Super Supreme Plus

Concreto *(para corte en húmedo)*

COD	Diámetro Externo (mm) (")		Diámetro Interno (mm) (")		Tipo Liga	Altura Sector (mm)	Espesor Sector (mm)	Espesor Alma (mm)	Cant. Sectores	Calidad del Sector
L12C7P	300	12	50	-	C	7	3,2	2,4	20	Premium
S12C7P	300	12	25,4	1	C	7	3,2	2,4	20	Premium
L12C7S	300	12	50	-	C	7	3,2	2,4	20	Supreme
S12C7S	300	12	25,4	1	C	7	3,2	2,4	20	Supreme
L12C10S	300	12	50	-	C	10	3,2	2,4	20	Supreme
S12C10S	300	12	25,4	1	C	10	3,2	2,4	20	Supreme
L14C7S	350	14	50	-	C	7	3,2	2,4	23	Supreme
S14C7S	350	14	25,4	1	C	7	3,2	2,4	23	Supreme
L14C10S	350	14	50	-	C	10	3,2	2,4	23	Supreme
S14C10S	350	14	25,4	1	C	10	3,2	2,4	23	Supreme
L14C10SS	350	14	50	-	C	10	3,2	2,4	24	Super Supreme
S14C10SS	350	14	25,4	1	C	10	3,2	2,4	24	Super Supreme
L16C10S	400	16	50	-	C	10	3,2	2,4	27	Supreme
S16C10S	400	16	25,4	1	C	10	3,2	2,4	27	Supreme
L16C10SS	400	16	50	-	C	10	3,2	2,4	28	Super Supreme
S16C10SS	400	16	25,4	1	C	10	3,2	2,4	28	Super Supreme
L18C10S	450	18	50	-	C	10	3,2	2,4	30	Supreme
S18C10S	450	18	25,4	1	C	10	3,2	2,4	30	Supreme
L18C10SS	450	18	50	-	C	10	3,2	2,4	30	Super Supreme
S18C10SS	450	18	25,4	1	C	10	3,2	2,4	30	Super Supreme
L20C10SS	500	20	50	-	C	10	3,6	2,8	33	Super Supreme
S20C10SS	500	20	25,4	1	C	10	3,6	2,8	33	Super Supreme
L24C10SS	600	24	60	-	C	10	4,0	3,2	40	Super Supreme Plus
L32C10SS	800	32	60	-	C	10	4,6	3,8	54	Super Supreme
L36C10SS	900	36	60	-	C	10	4,6	3,8	58	Super Supreme



Concreto Abrasivo (para corte en húmedo)

COD	Diámetro Externo (mm)	Diámetro Interno (") (mm) (")	Tip o Lig a	Altura Sector (mm)	Espesor Sector (mm)	Espesor Alma (mm)	Cant. Sectores	Calidad del Sector
L12CA7S	300	12 50 -	CA	7	3,2	2.4	18	Supreme
S12CA7S	300	12 25,40 1	CA	7	3,2	2.4	18	Supreme
L12CA10S	300	12 50 -	CA	10	3,2	2,4	18	Supreme
S12CA10S	300	12 25,4 1	CA	10	3,2	2,4	18	Supreme
L14CA5S	350	14 50 -	CA	5	3,2	2,4	21	Supreme
S14CA5S	350	14 25,4 1	CA	5	3,2	2,4	21	Supreme
L14CA7S	350	14 50 -	CA	7	3,2	2,4	21	Supreme
S14CA7S	350	14 25,4 1	CA	7	3,2	2.4	21	Supreme
L14CA10S	350	14 50 -	CA	10	3,2	2,4	21	Supreme
S14CA10S	350	14 25,4 1	CA	10	3,2	2,4	21	Supreme
L14CA10SS	350	14 50 -	CA	10	3,2	2,4	21	Super Supreme
S14CA10SS	350	14 25,4 1	CA	10	3,2	2,4	21	Super Supreme
L16CA10S	400	16 50 -	CA	10	3,2	2,4	24	Supreme
S16CA10S	400	16 25,4 1	CA	10	3,2	2,4	24	Supreme
L16CA10SS	400	16 50 -	CA	10	3,2	2,4	24	Super Supreme
S16CA10SS	400	16 25,4 1	CA	10	3,2	2,4	24	Super Supreme
L18CA10S	450	18 50 -	CA	10	3,2	2,4	27	Supreme
S18CA10S	450	18 25,4 1	CA	10	3,2	2,4	27	Supreme
L18CA10SS	450	18 50 -	CA	10	3,2	2,4	27	Super Supreme
S18CA10SS	450	18 25,4 1	CA	10	3,2	2,4	27	Super Supreme
L20CA10SS	500	20 50 -	CA	10	3,6	2,8	30	Super Supreme
S20CA10SS	500	20 25,4 1	CA	10	3,6	2,8	30	Super Supreme
L24CA10SSP	600	24 60 -	CA	10	4,0	3,2	36	Super Supreme Plus
L32CA10SS	800	32 60 -	CA	10	4,6	3,8	56	Super Supreme
L36CA10SS	900	36 60 -	CA	10	4,6	3,8	60	Super Supreme

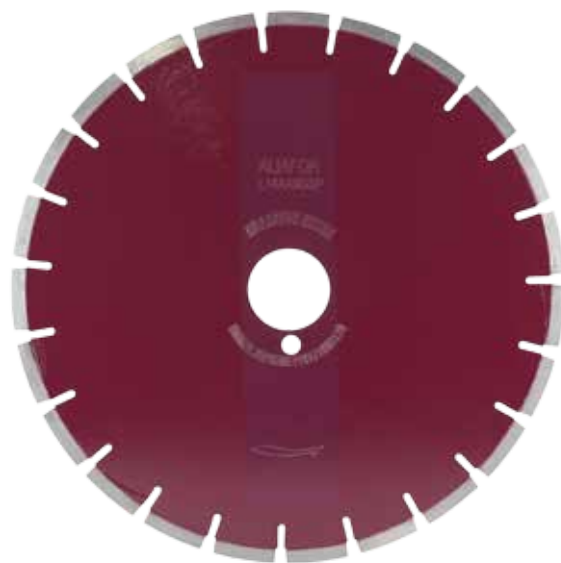


Discos Diamantados Pavimentos

Abrasivo

(para corte en húmedo)

COD	Diámetro Externo (mm) (")		Diámetro Interno (mm) (")		Tipo Liga	Altura Sector (mm)	Espesor Sector (mm)	Espesor Alma (mm)	Cant. Sectores	Calidad del Sector
L12A7S	300	12	50	-	A	7	3,2	2,4	18	Supreme
S12A7S	300	12	25,4	1	A	7	3,2	2,4	18	Supreme
L12A9S	300	12	50	-	A	9	3,2	2,4	20	Supreme
S12A9S	300	12	25,4	1	A	9	3,2	2,4	20	Supreme
L12A10SSP	300	12	50	-	A	10	3,2	2,4	18	Super Supreme Plus
S12A10SSP	300	12	25,4	1	A	10	3,2	2,4	18	Super Supreme Plus
L14A5S	350	14	50	-	A	5	3,2	2,4	21	Supreme
S14A5S	350	14	25,4	1	A	5	3,2	2,4	21	Supreme
L14A7S	350	14	50	-	A	7	3,2	2,4	21	Supreme
S14A7S	350	14	25,4	1	A	7	3,2	2,4	21	Supreme
L14A9S	350	14	50	-	A	9	3,2	2,4	23	Supreme
S14A9S	350	14	25,4	1	A	9	3,2	2,4	23	Supreme
L14A10SSP	350	14	50	-	A	10	3,2	2,4	21	Super Supreme
S14A10SSP	350	14	25,4	1	A	10	3,2	2,4	21	Super Supreme
L16A10SSP	400	16	50	-	A	10	3,2	2,4	24	Super Supreme Plus
S16A10SSP	400	16	25,4	1	A	10	3,2	2,4	24	Super Supreme Plus
L18A10SSP	450	18	50	-	A	10	3,2	2,4	27	Super Supreme Plus
S18A10SSP	450	18	25,4	1	A	10	3,2	2,4	27	Super Supreme Plus
L20A10SSP	500	20	50	-	A	10	3,6	2,8	36	Super Supreme Plus
S20A10SSP	500	20	25,4	1	A	10	3,6	2,8	36	Super Supreme Plus
L24A10SSP	600	24	60	-	A	10	4,0	3,2	42	Super Supreme Plus



Abrasivo Extra (para corte en húmedo)

COD	Diámetro Externo (mm) (")		Diámetro Interno (mm) (")		Tipo Liga	Altura Sector (mm)	Espesor Sector (mm)	Espesor Alma (mm)	Cant. Sectores	Calidad del Sector
L12AX9SSP	300	12	50	-	AX	9	3,2	2,4	18	Super Supreme Plus
S12AX9SSP	300	12	25,4	1	AX	9	3,2	2,4	18	Super Supreme Plus
L14AX9SSP	350	14	50	-	AX	9	3,2	2,4	23	Super Supreme Plus
S14AX9SSP	350	14	25,4	1	AX	9	3,2	2,4	23	Super Supreme Plus
L16AX9SSP	400	16	50	-	AX	9	3,2	2,4	24	Super Supreme Plus
S16AX9SSP	400	16	25,4	1	AX	9	3,2	2,4	24	Super Supreme Plus
L18AX9SSP	450	18	50	-	AX	9	3,2	2,4	27	Super Supreme Plus
S18AX9SSP	450	18	25,4	1	AX	9	3,2	2,4	27	Super Supreme Plus
L20AX9SSP	500	20	50	-	AX	9	3,6	2,8	30	Super Supreme Plus
S20AX9SSP	500	20	25,4	1	AX	9	3,6	2,8	30	Super Supreme Plus
L24AX10SSP	600	24	60	-	AX	10	4,0	3,2	36	Super Supreme Plus





**Desbaste y Pulido con
Muelas y Paños Diamantados**

Aliafor

Herramientas Diamantadas para Pulido

DESBASTE

El primer paso en la eliminación mecánica de material es el desbaste. Un desbaste adecuado elimina el material de la superficie dañado o deformado, a la vez que limita la cantidad de deformación adicional en la superficie.

Lo que queremos es lograr una superficie plana con un daño mínimo que se pueda eliminar mediante el pulido, empleando el mínimo tiempo posible.

El desbaste elimina el material mediante partículas abrasivas fijas que producen virutas del material de la muestra. La creación de virutas con un grano abrasivo cortante produce una deformación muy baja en la muestra a la vez que obtiene una tasa alta de eliminación

PULIDO

Al igual que el desbaste, el pulido consiste en eliminar las impurezas generadas anteriormente. Esto se obtiene con los siguientes pasos de partículas abrasivas de refinamiento. El pulido se divide

en dos procesos diferentes:

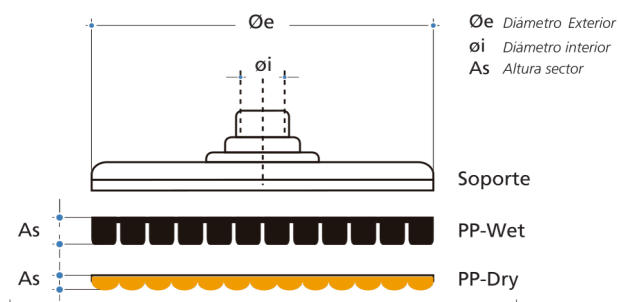
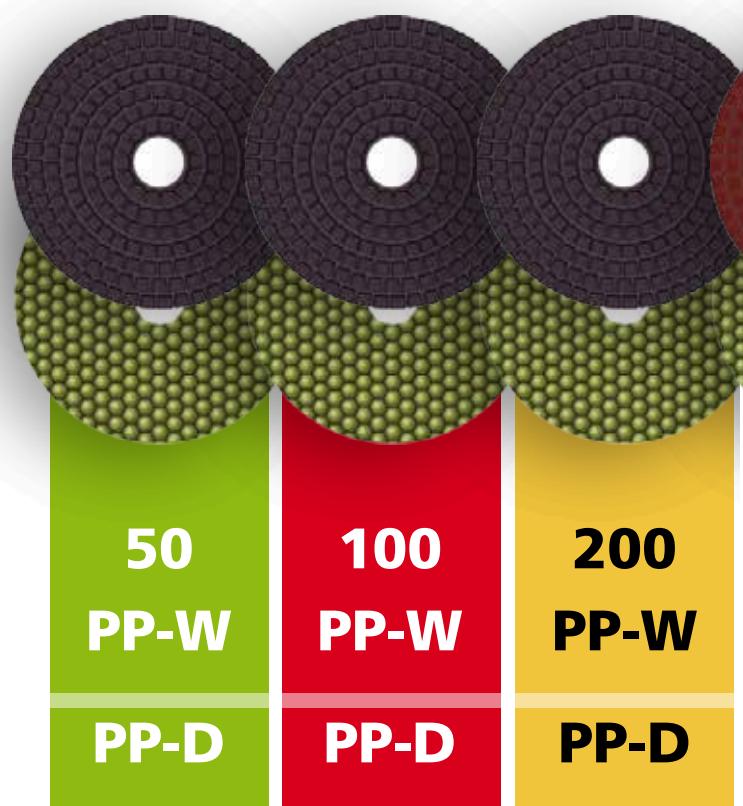
Pulido con Diamantes

El diamante se utiliza como un abrasivo para la eliminación de material de forma más rápida y con unos excelentes resultados de planitud. Ningún otro abrasivo ofrece resultados similares. Gracias a la dureza del diamante puede cortar perfectamente cualquier material y fase.

Durante el pulido, queremos tener un tamaño de viruta pequeño para lograr una superficie de muestra sin arañazos ni deformación. Se utilizan paños de gran resiliencia, junto con tamaños de grano menores, tales como 1 o 3 μm , para así conseguir un tamaño de viruta próximo a cero.

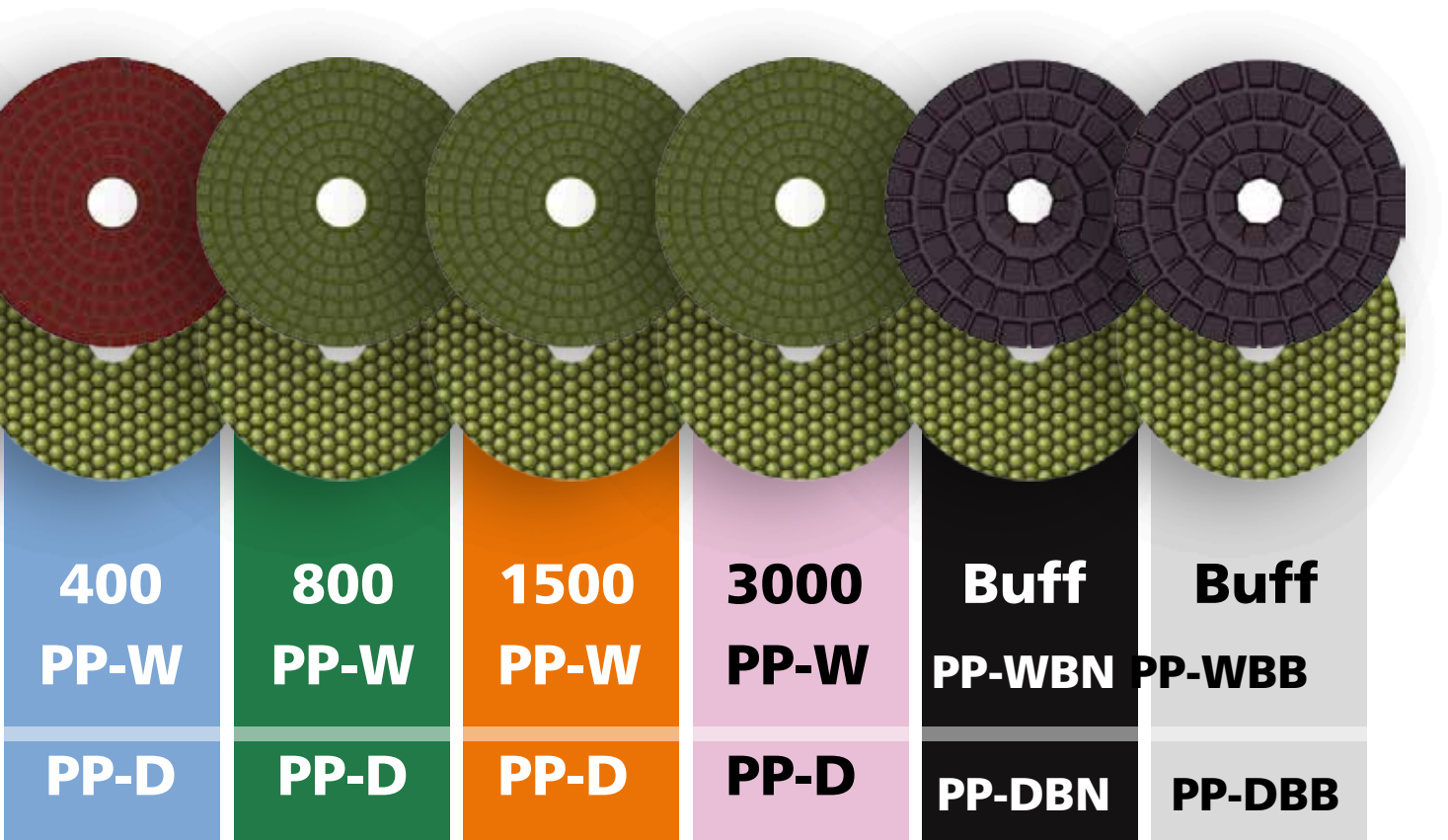
Una fuerza menor en las muestras también reducirá el tamaño de la viruta durante el pulido

Paños Diamantados para Pulido y Terminación con Fijación de Velcro



GOMA BLANDA P-SOFT

Herramientas Diamantadas para Pulido



Paño Diamantado Flexible

(Uso en Húmedo)

COD	Diámetro Externo		Grano	Espesor Alma
	(mm)	(")		(mm)
PP-W50	100	4	50	2,4
PP-W100	100	4	100	2,4
PP-W200	100	4	200	2,6
PP-W400	100	4	400	2,6
PP-W800	100	4	800	2,6
PP-W1500	100	4	1500	2,6
PP-W3000	100	4	3000	2,4
PP-WBN	100	4	10000	2,4
PP-WBB	100	4	10000	2,4

Paño Diamantado Flexible

(Uso en Seco)

COD	Diámetro Externo		Grano	Espesor Alma
	(mm)	(")		(mm)
PP-D50	100	4	50	1,5
PP-D100	100	4	100	1,5
PP-D200	100	4	200	1,5
PP-D400	100	4	400	1,5
PP-D800	100	4	800	1,5
PP-D1500	100	4	1500	1,5
PP-D3000	100	4	3000	1,5
PP-DBN	100	4	10000	1,5
PP-DBB	100	4	10000	1,5

Soporte Pad - Rosca M14

Goma Blanda / Dura

COD	Diámetro Externo		Rosca
	(mm)	(")	
SP-SOFT	95	4	M14



DESBASTE
BISELADO
MODELADO

Cementos
Fibra de Vidrio
Granito
Hormigón / H° A°
Lajas
Mampostería
Mármol
Mat. Cerámicos
Piedras Artificiales
Piedras Naturales
Refractarios

COD	Diámetro Exterior		Diámetro Interior	Altura Sector	Espesor Sector	Sec.
	(mm)	(")	(mm)	(mm)	(mm)	(un)

Diamantada - Astra Simple y Doble

D-4G	100	4	22,23	5.4	6,8	8
D-7G	180	7	22,23	5.4	7,0	12
DB-4G	100	4	22,23	5.4	6,8	16
DB-7G	180	7	22.23	5.4	7,0	24

Diamantada - T-Cup

TB-4G	100	4	22,23	5,4	-	8
-------	-----	---	-------	-----	---	---

Diamantada - Turbo Extra Premiun

TP-4G	100	4	22.23	7	-	24
-------	-----	---	-------	---	---	----

Diamantada - Resina Plana - Grano Grueso / Medio / Fino

R-4G	103	4	Rosca M14	5	7	8
R-4M	103	4	Rosca M14	5	7	8
R-4F	103	4	Rosca M14	5	7	8



Muelas Diamantadas para Desbaste y Pulido de Materiales de Construcción y Piedras Naturales



ASTRA
SIMPLE
D-4G
D-7G



ASTRA
DOBLE
DB-4G
DB-7G



T-CUP
TB-4G

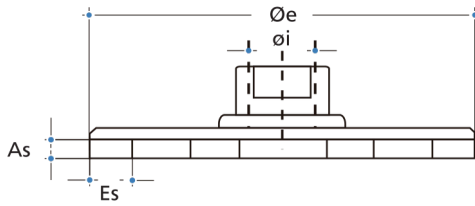
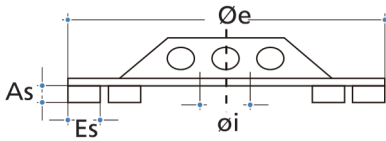
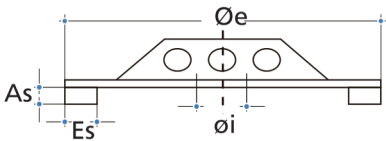


TURBO
VIDA
EXTRA
TP-4G



RESINA
R-4G
R-4M
R-4F

●	●	●	●	
○	○	○	●	●
			●	●
●	●	●	○	
	○	○	●	●
			●	●
●	●	●	○	
			●	●
●	●	●		
			●	●
●	●	●	●	●
			●	●
			●	●
●	●	●	●	●



Øe Diámetro Exterior
Ai Altura total
As Altura sector
Es Espesor sector

Perforado con Brocas y Copas Diamantadas

Aliafor

La perforación con diamante es una técnica utilizada en la construcción para hacer agujeros en materiales duros como el concreto, la piedra y el asfalto. Se utiliza para instalar tuberías, cables eléctricos y de comunicaciones, anclajes y otros elementos en estructuras de edificios, puentes, carreteras y otras infraestructuras.

Es una técnica altamente efectiva y precisa. Se utiliza una broca o copa de diamante que gira a alta velocidad y corta el material a medida que avanza lo que reduce el daño al material circundante.

Además, la técnica es menos ruidosa y produce menos polvo que otras técnicas de perforación, lo que la hace más segura y respetuosa con el medio ambiente.

Las Brocas Diamantadas Las Copas Diamantadas

Son herramientas de corte utilizadas en la construcción para hacer agujeros en materiales duros como el concreto, la piedra, el granito y otros materiales similares. Estas brocas tienen un borde recubierto de diamantes que corta el material en lugar de aplastarlo, lo que las hace especialmente útiles en la perforación de materiales duros y resistentes.

Las brocas diamantadas se utilizan en una variedad de aplicaciones en la construcción, como la instalación de tuberías, la creación de aberturas para ventanas y puertas, la instalación de anclajes, la instalación de cables eléctricos y de comunicaciones, y la creación de perforaciones. Estas brocas se pueden utilizar en una variedad de máquinas de perforación, desde taladros manuales hasta máquinas de perforación de alta potencia. La elección de la broca adecuada depende del material que se esté perforando, el tamaño del agujero que se necesite y el tipo de máquina que se esté utilizando.

En resumen, las brocas diamantadas son herramientas de corte esenciales en la construcción, ya que permiten hacer agujeros precisos en materiales duros y resistentes de manera segura y eficiente.

Son herramientas fiables para el uso diario en construcción. **Aliafor** fue uno de los pioneros en impulsar esta tecnología en el país y continúa realizando todos los esfuerzos necesarios para ofrecer la mejor tecnología en este rubro.

Aliafor cubre las necesidades de los usuarios profesionales en la industria y la construcción, garantizado un amplio abanico de aplicaciones. Los productos permiten perforar materiales como

- hormigón, mampostería y asfalto.
- gres cerámico fino y mármol
- azulejos y porcelanatos.

De esta manera queda cubierto un amplio abanico de aplicaciones. Las coronas de perforación diamantadas para sacatestigo, las coronas de perforación para el trabajo en seco, las brocas y copas con borde diamantado para uso en taladro y amoladoras, se emplean en los ámbitos de construcción de carreteras, construcción e ingeniería civil.

Se utilizan principalmente soportes, martillos perforadores y taladradoras, así como en amoladoras angulares, dependiendo del tipo de broca o copa, cubriendo todas las herramientas habituales en el mercado.

Para trabajos de perforación precisos, **Aliafor** ofrece también una práctica guía de perforación, según el modelo.

Copas de perforación para Hormigón y Pavimentos.

El surtido comprende tanto las copas de recambio como los tubos y acoples, permitiendo optimizar costos al poder reutilizar el acople y tubo y solo cambiar la corona, ya sea por desgaste o por cambio en la superficie a perforar.

Aliafor apuesta por la variedad y ofrece a cada usuario las herramientas apropiadas para cada aplicación. Al trabajar con brocas y coronas de perforación se evitan problemas típicos, por ejemplo, el astillado o el desprendimiento de la pieza y la formación de grietas en el material. Permiten realizar perforaciones lisas de manera rápida y segura. Esto ofrece ventajas agiliza las operaciones y permite aplicaciones de perforación en grandes diámetros o colocación de anclajes especiales que requieren la superficie de la perforación completamente lisa. **Brocas y Coronas diamantadas para perforación para Porcelano, silestone y otros materiales delicados.**

Las brocas diamantadas se distinguen por su alta performance y su larga vida útil. **Aliafor** ofrece estas brocas individualmente todos los tamaños importantes del rubro y tienen una excelente relación de precio y rendimiento.

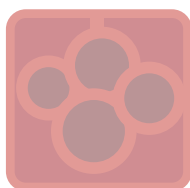


Brocas y Copas Diamantadas Para Perforación de Cerámicos, Porcelanatos, Silestone y otros materiales delicados.

Las Brocas y Copas Diamantadas **ALIAFOR** diseñadas para perforar todo tipo de Cerámicas, Porcelanatos, Silestone y Piedras Naturales y otros materiales de la construcción, obteniendo la más **alta calidad de terminación, excelente rendimiento**, optimización de los tiempos de trabajo y el menor costo por perforación minimizando los costos por roturas.

Las Brocas Diamantadas cubren las medidas mas pequeñas de entre 5, 6, 8, 10 a 12mm de diámetro y permiten realizar todo tipo de instalaciones: artefactos sanitarios, accesorios para baños y cocinas, redes de agua, gas, calefacción, etc.

Para la perforación en húmedo está previsto el uso de su práctico dispositivo humectador que raciona el agua lentamente por goteo. Pensado para el uso en brocas de Ø 5, 6, 8 y de 10mm.



5

6

8

10

12

Herramientas Diamantadas para Perforad

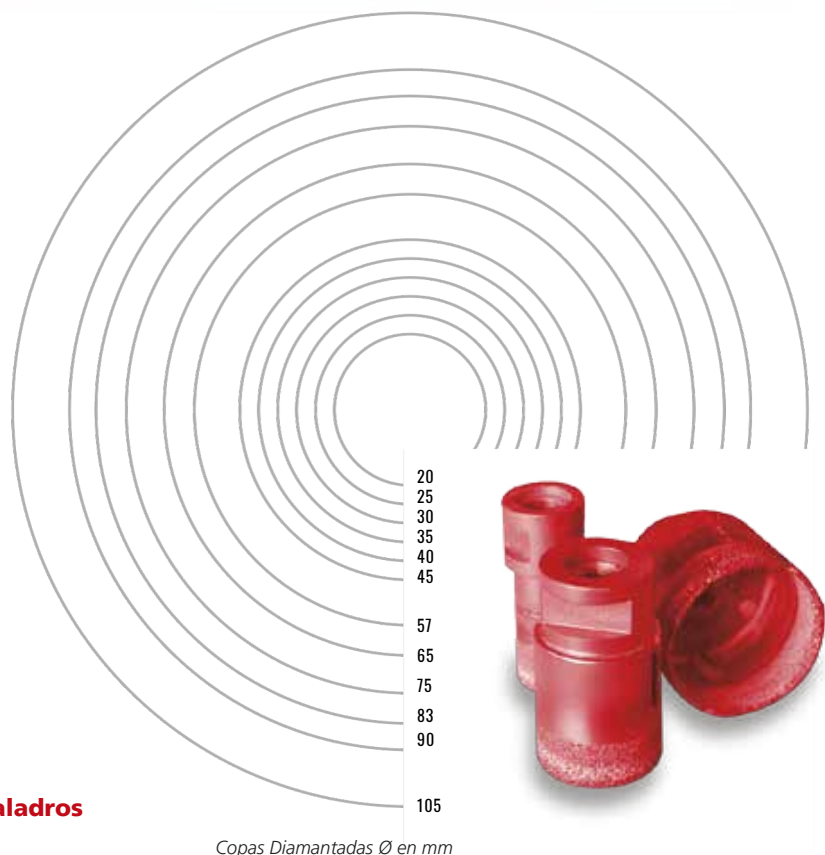
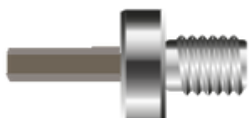


Las Copas Diamantadas cubren las medidas mas grandes, desde 20 a 105 mm de diámetro pueden ser usadas en amoladoras angulares o en taladros utilizando el adaptador M14. Pensadas para realizar todo tipo de instalaciones sobre materiales caros y delicados como son los porcelanatos, silestone, cerámicas, etc. minimizando los costos por roturas.



Adaptador para utilizar Copas Diamantadas en Taladros

El adaptador M14 A ENCASTRE HEXAGONAL ha sido diseñado para ser utilizado en taladros con Mandril de 10 mm o más.



SOLO A ENCASTRE



Ver video online



Herramientas Diamantadas para Perforar

Broca Diamantada para Cerámicos y Porcelanatos *

COD	Diámetro Exterior (mm)	Largo Total (mm)	Largo Útil (mm)	Altura Sector (mm)	Encastre Tipo (Taladros)
BDA-5	5	60	35	3,5	Hexa. 6,25 mm
BDA-6	6	60	35	3,5	Hexa. 6,25 mm
BDA-8	8	60	35	3,5	Hexa. 6,25 mm
BDA-10	10	60	35	3,5	Hexa. 6,25 mm
BDA-12	12	60	35	3,5	Hexa. 6,25 mm

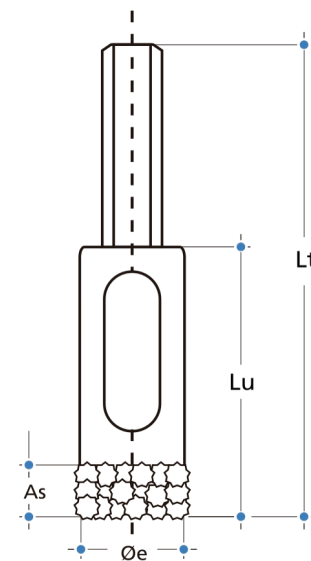
MODELOS EXCLUSIVOS para perforar en húmedo

Set de Broca Diamantada para Cerámicos y Porcelanatos

BDA-S6 Broca Diamantada Ø 6 mm + Humectador + 4 Bases Autoadhesivas **BDA-S8** Broca Diamantada Ø 8 mm + Humectador + 4 Bases Autoadhesivas **BDA-S10** Broca Diamantada Ø 10 mm + Humectador + 4 Bases Autoadhesivas

Humectador C/ 4 Bases Auto-adhesivas

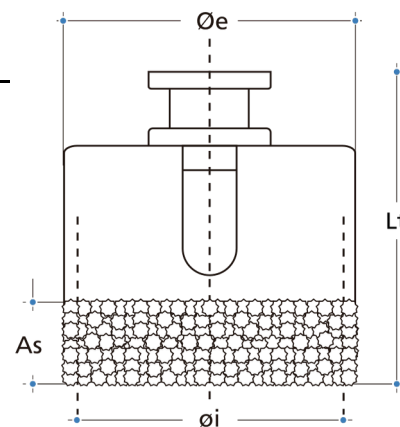
H4-BDA Dispositivo Humectador para Brocas Diamantadas de 6, 8, 10, 12 mm



Øe Diámetro Exterior
Lu Largo útil
Lt Largo total
As Altura Sector

Copa Diamantada para Cerámicos y Porcelanatos

COD	Diámetro Exterior (mm)	Largo Total (mm)	Largo Útil (mm)	Altura Sector (mm)	Encastre Tipo
CDA-20	20	15	60	15	ROSCA
CDA-25	25	20	60	15	M14
CDA-30	30	25	60	15	ROSCA
CDA-35	35	30	60	15	M14
CDA-40	40	35	60	15	ROSCA
CDA-45	45	40	60	15	M14
CDA-57	57	52	60	15	ROSCA
CDA-65	65	60	60	15	M14
CDA-75	75	70	60	15	ROSCA
CDA-83	83	78	60	15	M14
CDA-90	90	85	60	15	ROSCA
CDA-105	105	100	60	15	M14



Øe Diámetro Exterior
Lu Largo útil
Lt Largo total
As Altura Sector

Todos los modelos de Copas Diamantadas Añafor son aptas para perforaciones en seco.

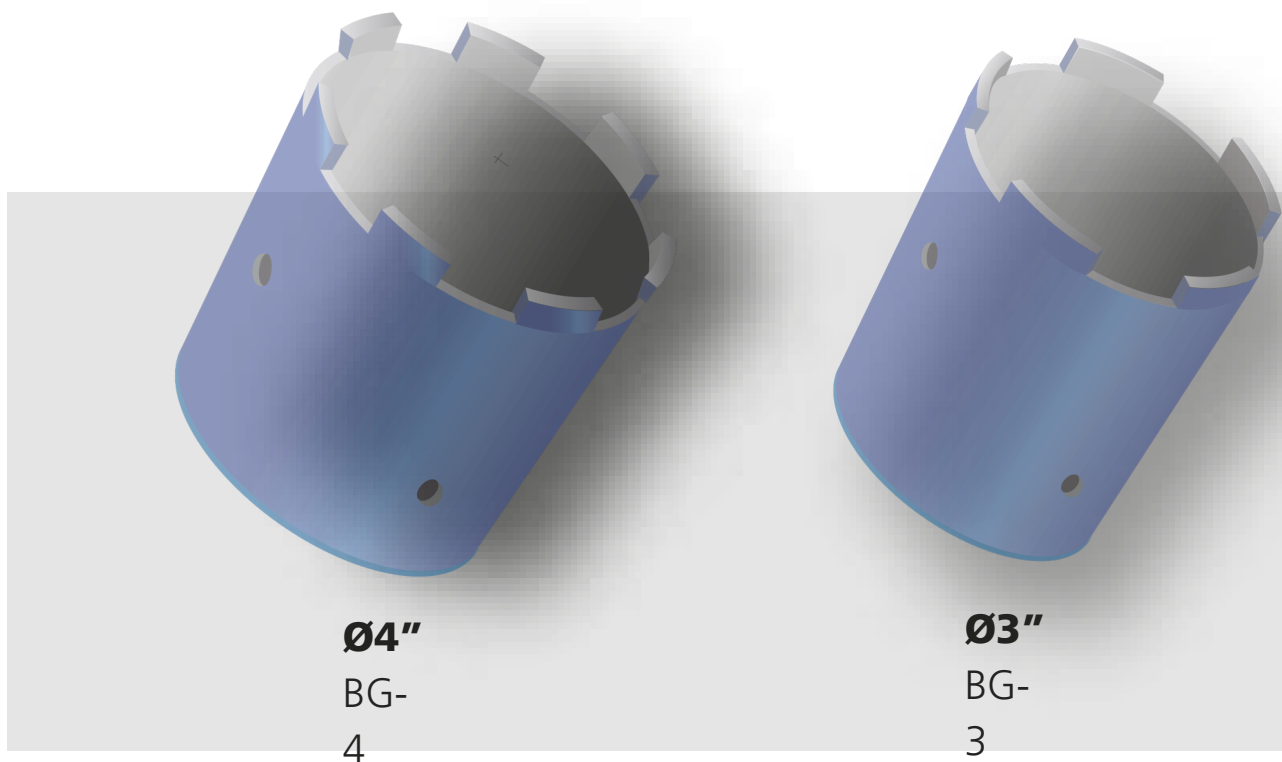
Adaptador Copas Diamantadas en Taladros

AD-CDA	53 mm Vástago Hexagonal A Rosca Macho	M14
		ROSCA
		M14



Ver video online

Copas Diamantadas Para Perforación de Piedras Naturales o Artificiales de Baja Abrasión



Estas Copas Diamantadas tienen una rosca M14, pero se pueden usar con conexión GAS ½ mediante un adaptador.

Los sectores son soldados con láser y tienen una altura de 8 mm y espesor de 3 mm.

Este tipo de copa de diamante es particularmente apreciada por marmolerías ya que no requiere el uso de agua, facilitando su uso.

Por otro lado, este tipo de brocas de diamante en seco generalmente tienen una vida más corta que un modelo húmedo.

En comparación con una corona de diamante húmeda, el tipo de corona para uso en seco tiene un número menor de sectores de diamante. Esto reduce la superficie de contacto con el material que se va a extraer y, como resultado, evita el sobrecalentamiento y aumenta la velocidad de corte.

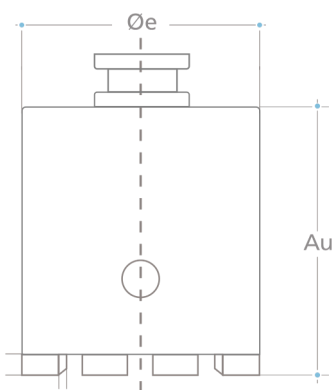


Ø2"
BG-
2

Ø1. 25"
BG-1.25



Ø1"
BG-
1



**Adaptador
DE M14
A GAS 1/2"
ADAP-M14**

Øe Diámetro Exterior
Au Altura útil
As Altura sector
Es Espesor sector

Copa Sierra Diamantada M14 Hembra

COD	Diámetro Total		Agujero Int. Ø (mm)	Altura Sector (mm)	Espesor Sector (mm)	Cantidad Sectores (un)
	(mm)	(")				
BG-1	25	1	78	8	3,0	3
BG-1.25	33	1,25	78	8	3,0	4
BG-2	53	2	78	8	3,0	6
BG-3	77	3	78	8	3,0	5
BG-4	103	4	78	8	3,5	7

Copas Sierra Diamantadas Para Perforación de Hormigones y otros materiales.

Fabricadas en Acero Templado y compuestas por 3 piezas:

- 1) **Dispositivo de Acople**
Con dos opciones de rosca a GAS1/2" y UNC 1 1/4"
- 2) **Tubo de Extensión**
- 3) **Copa o Corona Diamantada**



Este sistema de perforación con piezas intercambiables, permite el reemplazo de los distintos componentes del dispositivo a medida que se produce el desgaste.

Esta ventaja de **Aliafor**, frente a lo que ofrece el mercado tradicional, **Garantiza una considerable optimización en los costos, y un mejor rendimiento y performance de corte.**

Sus medidas que abarcan desde 1" a 12" de diámetro inclusive permite un fácil desarme de sus partes - Piezas intercambiables con rosca cuadrada facilitan el recambio de coronas y tubos de extensión.

Livianas, resistentes a la abrasión y de un muy buen rendimiento en producción de testigos Permite la elección de coronas según los materiales a perforar:

Modelo AB - Hormigón Fresco y/o Asfalto (Materiales muy abrasivos).

Modelo C - Hormigón Curado (Materiales más compactos o de baja abrasión)

Ø Externo
pulgadas / mm

1	1"	24
1.25	1 1/4"	33
2	2"	53
2.5	2 1/2"	64
3	3"	77
3.5	3 1/2"	90
4	4"	110
5	5"	128
6	6"	160
8	8"	205
10	10"	250
12	12"	300

Largo del Dispositivo (mm)

(a) Largo 280 mm

b) Largo 95 mm

DISPOSITIVO DE



ROSCA GAS 1/2"

GAS-1

GAS-1.25

GAS-2

GAS-2.5

GAS-3

GAS-3.5

GAS-4

GAS-5

-

-

-

-

95

Perforado Hcoenrr Bamroiceanstalys eADriapnfas



OSCA UNC 1 1/4"
-
-
-
UNC-2.5
UNC-3
UNC-3.5
UNC-4
UNC-5
UNC-6
UNC-8
UNC-10
UNC-12
95

TUB
TUB-1 (a)
TUB-1.25 (a)
TUB-2
TUB-2.5
TUB-3
TUB-3.5
TUB-4
TUB-5
TUB-6
TUB-8
TUB-10
TUB-12
270

AB-Hormigón Fresco y Asfalto
AB-1
AB-1.25
AB-2
AB-2.5
AB-3
AB-3.5
AB-4 (b)
AB-5 (b)
AB-6 (b)
AB-8 (b)
AB-10 (b)
AB-12 (b)
45

C-Hormigón CuradoAB
C-1
C-1.25
C-2
C-2.5
C-3
C-3.5
C-4 (b)
C-5 (b)
C-6 (b)
C-8 (b)
C-10 (b)
C-12 (b)
45

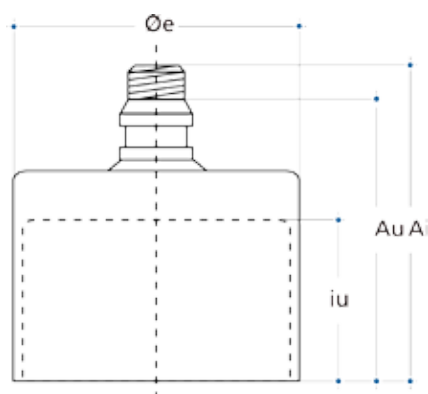
Copas Sierra Diamantadas Para Perforación de Hormigones y otros materiales.

Acople para Broca - Macho Rosca Gas 1/2" *

COD	Diámetro Exterior (mm) (")		Altura Total (mm)	Altura Útil (mm)	Largo Útil (mm)
GAS-1	25	1	95	80	40
GAS-1	33	1 1/4	95	80	40
GAS-2	53	2	95	80	40
GAS-2.5	64	2 1/2	95	80	40
GAS-3	77	3	95	80	40
GAS-3.5	90	3 1/2	95	80	40
GAS-4	110	4	95	80	40
GAS-5	128	5	95	80	40

Acople para Broca - Hembra Rosca UNC 1/4" *

UNC-2.5	64	2 1/2	100	100	40
UNC-3	77	3	100	100	40
UNC-3.5	90	3 1/2	100	100	40
UNC-4	110	4	100	100	40
UNC-5	128	5	100	100	40
UNC-6	160	6	100	100	40
UNC-8	205	8	100	100	40
UNC-10	250	10	100	100	40
UNC-12	300	12	100	100	40



Øe Diámetro Exterior
Ai Altura total
Au Altura útil
iu Interior útil

Tubo de extensión para broca *

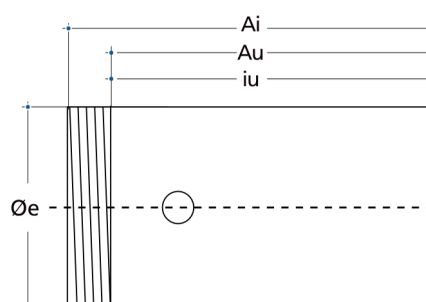
COD	Diámetro Exterior (mm) (")		Altura Total (mm)	Altura Útil (mm)	Largo Útil (mm)
TUB-1	25	1	300	280	280
TUB-1.2	33	1 1/4	300	280	280
TUB-2	53	2	300	270	270
TUB-2.5	64	2 1/2	300	270	270
TUB-3	77	3	300	270	270
TUB-3.5	90	3 1/2	300	270	270
TUB-4	110	4	300	270	270
TUB-S4	110	4	200	170	170
TUB-5	128	5	300	270	270
TUB-6	160	6	300	270	270
TUB-S6	160	6	200	170	170
TUB-8	205	8	300	270	270
TUB-10	250	10	300	270	270
TUB-12	300	12	300	270	270

ADAP-M14 Adaptador macho macho - de M14 a Gas 1/2"

ADAPACOP Adaptador para acople - Rosca Gas 1/2" a Rosca 1 1/4" UNC

ADAPT-4 Adaptador para acople - Rosca 1 1/4" UNC a Máquina 4 Roscas

BD Barra de Desarme



Øe Diámetro Exterior
Ai Altura total
Au Altura útil
iu Interior útil

Herramientas Diamantadas para Perforad

COD	Diámetro Exterior		Altura Total	Altura Útil	Largo Útil	Sector Altural	Sector Espesor	Sector
	(mm)	(")	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(un)

Corona Diamantada - Hormigón Fresco y Asfalto *

AB-1	28	1	60	40	40	5	4,5	5
AB-1.25	33	1 ¼	65	45	45	5	4,5	6
AB-2	53	2	75	45	45	6	4,5	8
AB-2.5	64	2 ½	75	45	45	6	4,5	9
AB-3	77	3	75	45	45	6	4,5	11
AB-3.5	90	3 ½	75	45	45	6	4,5	12
AB-4	110	4	125	95	95	6	5,0	11
AB-5	128	5	125	95	95	6	5,0	13
AB-6	160	6	125	95	95	6	5,0	15
AB-8	205	8	125	95	95	6	6,0	18
AB-10	250	10	125	95	95	6	6,0	20
AB-12	305	12	125	95	95	6	6,0	24

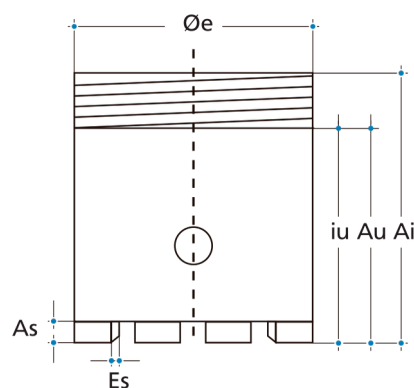
Corona Diamantada - Hormigón Curado o Viejo *

C-1	C-	28	1	60	40	40	5	4,5	5
1.25	C-	33	1 ¼	65	45	45	5	4,5	6
2	C-2.5	53	2	75	45	45	6	4,5	8
C-3	C-	64	2 ½	75	45	45	6	4,5	9
3.5	C-4	77	3	75	45	45	6	4,5	11
C-5	C-	90	3 ½	75	45	45	6	4,5	12
6	C-8	110	4	125	95	95	6	5,0	11
C-10		128	5	125	95	95	6	5,0	13
C-12		160	6	125	95	95	6	5,0	15
		205	8	125	95	95	6	6,0	18
		250	10	125	95	95	6	6,0	20
		305	12	125	95	95	6	6,0	24



DE COPA ROSCA **GAS ½"**
A MÁQUINA ROSCA
UNC 1 ¼ ADAPACOP

DE **UNC1 ¼** A MÁQUINA
CON BASE 4 ROSCAS
ADAPT-4



Øe Diámetro Exterior
Ai Altura total
Au Altura útil
Iu Interior útil
As Altura sector
Es Espesor sector

* **MODELOS EXCLUSIVOS PARA CORTE EN HÚMEDO**

Aliafor

HERRAMIENTAS PROFESIONALES

Tel.: (011) 4306-2244
info@aliafor.com
www.aliafor.com



aliaforonline



ALIAFOR S. A.



@aliafor.online



Aliafor Herramientas Diamantadas