

Informações gerais dos produtos

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Nomenclatura Comum do Mercosul (NCM)	68042219
Tipo da ferramenta abrasiva	Tipo 01 – com perfil C
Tipo do abrasivo	Óxido de Alumínio
Granulometria	Verificar tabela de informações específicas por código
Dureza	Verificar tabela de informações específicas por código
Estrutura	5
Liga	Vitrificada
Cor predominante do produto	Cinza

FATORES OPERACIONAIS

Aplicação	Afiação de dentes de serra fita.
Modo de uso	Retificadoras e afiadoras manuais e/ou automáticas.
Velocidade periférica máxima de uso (m/s)	33
Usar conforme	NORMAS ANSI B7.1 / ABNT NBR 15230

NORMAS

Este produto é fabricado conforme os requisitos das normas:

ABNT NBR 15230:2023 - Ferramentas abrasivas: Uso, manuseio, segurança, classificação e padronização;

ANSI B7.1 - 2010 - Safety Requirements for the Use, Care and Protection of Abrasive Wheels;

ABNT NBR 16245:2013 - Requisitos de segurança para fabricação dos produtos abrasivos aglomerados;

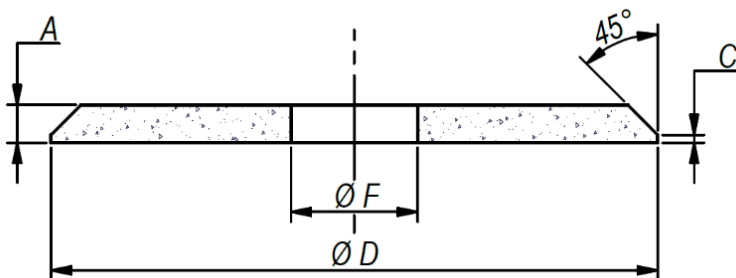
NBR ISO 9001:2015 - Sistemas de gestão da qualidade;

NBR ISO 14001:2015 - Sistemas de gestão ambiental.

ARMAZENAMENTO

- Armazenar o produto em sua embalagem original e isento de intempéries.
- Recomenda-se estoque rotacionado para que os rebolos mais antigos estocados sejam os primeiros a serem utilizados.
- Manusear com cuidado para evitar impactos que possam danificar o rebolo. Para rebolos vitrificados indica-se realizar o teste de som para confirmação de ausência de trincas.
- Não é recomendado utilizar rebolos vitrificados após 10 anos a partir da sua data de fabricação. Caso for necessário, contacte a Saint-Gobain para validações de segurança.
- Para mais informações, consultar a norma ABNT NBR 15230:2023 - Ferramentas abrasivas: Uso, manuseio, segurança, classificação e padronização.

Desenho dos rebolos: Perfil C - Chanfrado



Altura (A) (mm)	C (mm)
6,4	0,8
7,9	1,0
9,5	1,2
12,7	1,6

Rebolos 6" - 152,4 mm x 6,4 mm x 31,75 mm

Código Norton	Diâmetro Tolerância (mm)	Espessura Tolerância (mm)	Furo Tolerância H11 (mm)	Grão	Dureza	Rotação máxima (RPM)	Diâmetro externo mínimo dos flanges (mm)
66253455845	152,40 (-3,20 ; +3,20)	6,40 (-0,80) ; (+0,80)	31,75 (+0,00 ; +0,16)	60	0	4136	50,8
66253455795	152,40 (-3,20 ; +3,20)	6,40 (-0,80) ; (+0,80)	31,75 (+0,00 ; +0,16)	80	0	4136	50,8

Rebolos 6" - 152,4 mm x 7,9 mm x 31,75 mm

Código Norton	Diâmetro Tolerância (mm)	Espessura Tolerância (mm)	Furo Tolerância H11 (mm)	Grão	Dureza	Rotação máxima (RPM)	Diâmetro externo mínimo dos flanges (mm)
66253455843	152,40 (-3,20 ; +3,20)	7,90 (-0,80) ; (+0,80)	31,75 (+0,00 ; +0,16)	60	0	4136	50,8
66253455796	152,40 (-3,20 ; +3,20)	7,90 (-0,80) ; (+0,80)	31,75 (+0,00 ; +0,16)	80	0	4136	50,8

Rebolos 6" - 152,4 mm x 9,50 mm x 31,75 mm

Código Norton	Diâmetro Tolerância (mm)	Espessura Tolerância (mm)	Furo Tolerância H11 (mm)	Grão	Dureza	Rotação máxima (RPM)	Diâmetro externo mínimo dos flanges (mm)
66253455840	152,40 (-3,20 ; +3,20)	9,50 (-0,80) ; (+0,80)	31,75 (+0,00 ; +0,16)	60	0	4136	50,8
66253455798	152,40 (-3,20 ; +3,20)	9,50 (-0,80) ; (+0,80)	31,75 (+0,00 ; +0,16)	80	0	4136	50,8

Rebolos 8" - 203,2 mm x 9,50 mm x 31,75 mm

Código Norton	Diâmetro Tolerância (mm)	Espessura Tolerância (mm)	Furo Tolerância H11 (mm)	Grão	Dureza	Rotação máxima (RPM)	Diâmetro externo mínimo dos flanges (mm)
66253455931	203,20 (-3,20 ; +3,20)	9,50 (-0,80) ; (+0,80)	31,75 (+0,00 ; +0,16)	60	0	3102	68,3
66253455805	203,20 (-3,20 ; +3,20)	9,50 (-0,80) ; (+0,80)	31,75 (+0,00 ; +0,16)	80	0	3102	68,3

Rebolos 8" - 203,2 mm x 12,70 mm x 31,75 mm

Código Norton	Diâmetro Tolerância (mm)	Espessura Tolerância (mm)	Furo Tolerância H11 (mm)	Grão	Dureza	Rotação máxima (RPM)	Diâmetro externo mínimo dos flanges (mm)
66253455833	203,20 (-3,20 ; +3,20)	12,70 (-0,80) ; (+0,80)	31,75 (+0,00 ; +0,16)	46	0	3102	68,3
66253455828	203,20 (-3,20 ; +3,20)	12,70 (-0,80) ; (+0,80)	31,75 (+0,00 ; +0,16)	60	0	3102	68,3

Rebolos 9" - 228,6 mm x 12,70 mm x 31,75 mm

Código Norton	Diâmetro Tolerância (mm)	Espessura Tolerância (mm)	Furo Tolerância H11 (mm)	Grão	Dureza	Rotação máxima (RPM)	Diâmetro externo mínimo dos flanges (mm)
66253455824	228,60 (-3,20 ; +3,20)	12,70 (-0,80) ; (+0,80)	31,75 (+0,00 ; +0,16)	46	0	2757	85,7
66253455823	228,60 (-3,20 ; +3,20)	12,70 (-0,80) ; (+0,80)	31,75 (+0,00 ; +0,16)	60	0	2757	85,7

Regras de segurança – O que fazer e o que não fazer

INSPEÇÃO/ARMAZENAGEM/VELOCIDADE



PRÁTICAS RECOMENDAS - O QUE FAZER:

- Ler todos os manuais, instruções de operação e advertências.
- Manusear os rebolos com cuidado e armazenar em sua embalagem original e isento de intempéries.
- Recomenda-se estoque rotacionado para que os itens mais antigos estocados sejam os primeiros a serem utilizados.
- Inspeccionar visualmente todos os rebolos antes da montagem para identificar possíveis danos e realizar o teste de som em rebolos vitrificados.
- Verificar a rotação do eixo da máquina com tacômetro e garantir que ela não exceda o valor máximo em RPM indicado no rebole.
- Com a capa instalada, acionar a máquina na rotação de operação, por 2 minutos antes de iniciar a operação.

RESTRICÇÕES - O QUE NÃO FAZER:

- **Não permita** que pessoas não treinadas manuseiem, armazenem, montem ou utilizem rebolos.
- **Não permita** utilização de rebolos fora da validade ou que tenham sido derrubados ou danificados.
- **Não permita** utilização de rebolos em máquinas cuja rotação exceda o valor de RPM máximo indicado no rebole ou em máquinas que não apresentem a informação de RPM máximo.



MONTAGEM/CAPA DE PROTEÇÃO

PRÁTICAS RECOMENDAS - O QUE FAZER:

- Verificar se os flanges de montagem possuem o mesmo diâmetro, superfície de contato adequada e alívio.
- Utilizar capa de proteção conforme norma ABNT NBR 15230 - Brasil ou ANSI B7.1 cobrindo pelo menos metade do rebole e protegendo o operador. Nunca modificar a capa de proteção.
- Sempre utilizar os rótulos entre o rebole e os flanges.

RESTRICÇÕES - O QUE NÃO FAZER:

- **Nunca** remova ou modifique a capa de proteção da máquina.
- **Nunca** altere o furo do rebole ou force sua montagem no eixo.
- **Nunca** utilize flanges cujas superfícies de contato não estejam limpas, planas e livres de rebarbas.
- **Nunca** aperte excessivamente o(s) parafuso(s) de fixação. Seguir as recomendações de torque do fabricante da máquina.
- **Nunca** ligue a máquina sem que a capa de proteção esteja instalada.
- **Nunca** permaneça diretamente à frente do rebole durante a partida da máquina.

PROTEÇÃO INDIVIDUAL E COLETIVA



PRÁTICAS RECOMENDAS - O QUE FAZER:

- Utilizar óculos de segurança e proteção adicional para olhos e face, quando necessário.
- Utilizar outros equipamentos de proteção individual conforme exigido.
- Empregar controle de poeira e/ou medidas de proteção adequadas ao material sendo trabalhado.
- Ler o manual da máquina contendo instruções e advertências.
- Ler a FDS do rebole e do material da peça.

RESTRICÇÕES - O QUE NÃO FAZER:

- Não utilizar rebolos próximo a pessoas que não estejam usando equipamentos de proteção.

OPERAÇÃO



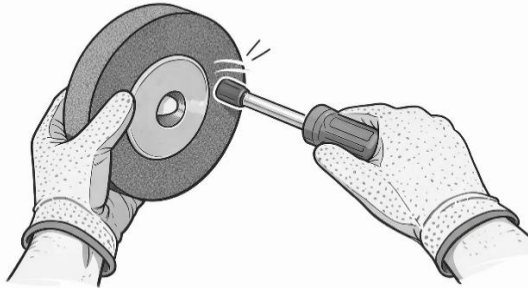
PRÁTICAS RECOMENDAS - O QUE FAZER:

- Recomenda-se certificar que a máquina receba manutenção adequada, com elementos de máquina (mancais e eixos) em bom estado, fixação adequada e eixos bem alinhados de modo a garantir os níveis mínimos de vibração.
- Garantir que o descanso da peça esteja corretamente ajustado, alinhado com o centro do rebole ou acima, e não mais que 3 mm de distância do rebole.
- No caso de operações refrigeradas que envolvem fluido de corte, desligar o sistema de refrigeração antes de parar o rebole, para evitar desbalanceamento.
- Após atingir o fim a da vida útil do rebole, descartá-lo conforme legislação ambiental em vigor. Em caso de dúvidas, entre em contato com o SAC: 0800-7273322

RESTRICÇÕES - O QUE NÃO FAZER:

- **Não permita** que pessoas não treinadas manuseiem, armazenem, montem ou utilizem rebolos.
- **Nunca** utilizar rebolos em lixadeiras pneumáticas.
- **Nunca** forçar a peça contra o rebole.
- **Nunca** desbastar a peça utilizando a face lateral do rebole (ver detalhes nas normas ABNT NBR 15230 - Brasil ou ANSI B7.1).
- **Nunca** utilizar discos de corte para desbastar ou aplicar pressão lateral sobre ele. Discos de corte são SOMENTE PARA CORTE.
- **Nunca** forçar o rebole a ponto de causar queda perceptível na rotação do motor ou aquecimento excessivo da peça.
- **Nunca** utilize rebolos na presença de materiais combustíveis.
- **Nunca** utilize rebolos em aplicações diferentes das previstas pelo fabricante do rebole e da máquina.

Manual de montagem de rebolo



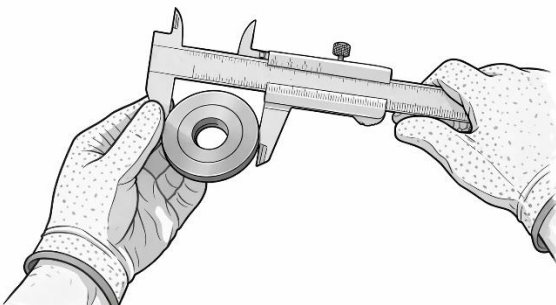
1º PASSO – INSPEÇÃO DO REBOLO

Inspeccionar visualmente o rebolo antes da montagem para identificar possíveis danos como lascas e trincas. Se rebolo sofrer quedas ou impactos, não é recomendada sua utilização. Realizar o teste de som se o rebolo for vitrificado. Para realizar o teste de som, bata cuidadosamente no rebolo com um instrumento não metálico. O som produzido pela batida deve soar puramente como sino. Caso o rebolo esteja trincado o som será abafado e curto. São fundamentais a experiência prática e a sensibilidade do inspetor.



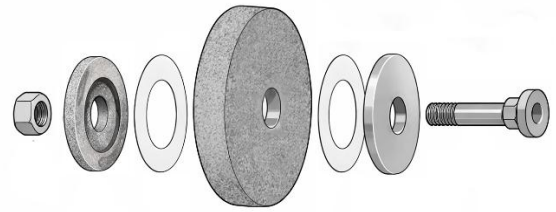
2º PASSO – INSPEÇÃO DA MÁQUINA

Verificar se a máquina recebeu manutenção adequada e se seus componentes como mancais e eixos estão em bom estado. A máquina deve ser firmemente assentada sobre uma bancada, fundação ou estrutura imóvel de modo a garantir os níveis mínimos de vibração. Verificar a rotação do eixo da máquina com tacômetro para garantir que ela não exceda o valor máximo em RPM indicado no rebolo.



3º PASSO – INSPEÇÃO DOS FLANGES

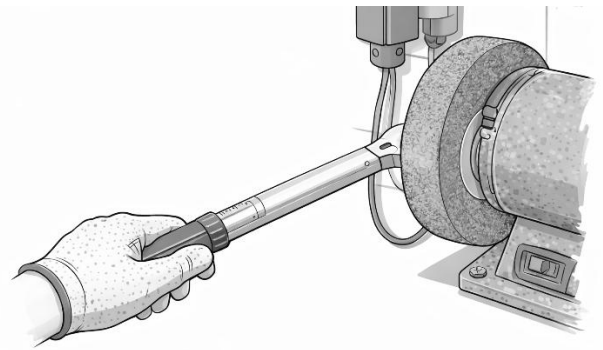
Verificar se os flanges de montagem são idênticos. Devem possuir mesmo diâmetro respeitando os valores mínimos informados nesta ficha técnica, superfície de contato adequada e alívio interno. Deve-se garantir que as superfícies de contato entre o flange e o rótulo estejam limpas, planas e livres de rebarbas.



4º PASSO – ORDENAÇÃO ADEQUADA DA MONTAGEM

Primeiramente coloque o flange no eixo porta-rebolo, em seguida o rótulo, o rebolo, o segundo rótulo, o segundo flange e por último a porca fixadora. Em vários casos os rótulos estarão colados no rebolo. Caso for necessário usar bucha de redução para o furo do rebolo, sempre utilize buchas de material não metálico. A altura da bucha deve ser ligeiramente menor que a altura do rebolo e o encaixe da bucha no eixo e no rebolo deve estar sem folga excessiva e sem interferência.

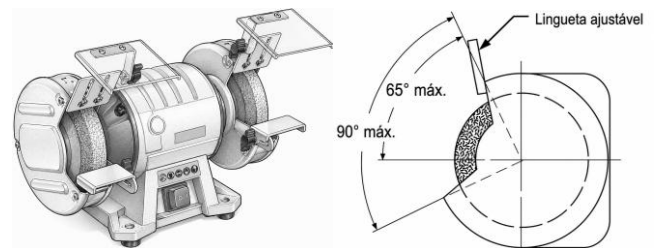
Atenção: Nunca remova os rótulos que estiverem colados num rebolo e garanta que os alívios internos dos flanges sempre estejam virados para o rebolo durante a montagem.



5º PASSO – FIXAÇÃO DA PORCA CENTRAL

Deve-se garantir que o aperto da porca seja suficiente para o acionamento do rebolo e para evitar escorregamento.

Atenção: Nunca aplique torque extremo durante a montagem. O aperto excessivo pode causar danos ao rebolo e gerar a sua quebra.



6º PASSO – COLOCAÇÃO DA CAPA / ATIVAÇÃO DA MÁQUINA

Utilizar capa de proteção conforme norma ABNT NBR 15230 com abertura máxima de 90° e protegendo o operador. Garantir que o apoio da peça esteja corretamente ajustado, alinhado com o centro do rebolo ou acima, e não mais que 3 mm de distância do rebolo. As capas também devem ser equipadas com linguetas (interruptoras de fagulhas) ajustáveis ao diâmetro do rebolo. Com a capa completamente instalada, acionar a máquina na rotação de operação por 2 minutos antes de iniciar a operação.