

JAZ[®]
SURFACE EXPERTS

Acabado y Pulido
para superficies





Desde 1924 comprometidos con la excelencia en el trabajo con superficies

En JAZ nos dedicamos, desde 1924, a la fabricación y venta de soluciones para el tratamiento de superficies: cepillos de púa metálica, de nylon abrasivo, abrasivos flexibles, etc...

Somos líderes en el mercado español y destinamos la mayor parte de nuestra producción a la exportación en más de 65 países, destacando Estados Unidos donde operamos a través de nuestra compañía filial JAZ BRUSH USA, INC.

Tras 100 años de experiencia y reconocidos internacionalmente por nuestra calidad, servicio e innovación, en JAZ seguimos con la misma ilusión de aquel ya lejano primer día.

Muestra de ello son la constante inversión en I+D+i y la apuesta de futuro redefiniendo la forma de entender nuestro producto, - ofreciendo una nueva segmentación orientada al usuario-, la ampliación de nuestra gama y la presentación de nuestra nueva imagen de marca. Todo ello con la firme voluntad de seguir ofreciendo las mejores soluciones y el mejor servicio a nuestros clientes y usuarios.



En **JAZ**, trabajamos en equipo y compartimos la voluntad de ser una empresa que ofrece productos y soluciones para el tratamiento de superficies de modo que den satisfacción y rentabilidad a nuestros clientes, y de ser también una referencia en calidad, servicio e innovación.

Sistema de Gestión

En **JAZ** nos adaptamos a los cambios a través del incremento del conocimiento y la generación de oportunidades. Para ello trabajamos sistemáticamente en las 5 áreas claves para nuestra competitividad:

- Aseguramiento de la Calidad
- Formación
- Prevención de Riesgos Laborales
- Productividad
- Innovación



Líneas de actividad

Cepillería metálica:

Amplia gama de artículos estándares para el suministro industrial y la ferretería profesional.

Gama de Abrasivos:

Gran variedad de soluciones para el acabado y pulido de superficies.

Cepillería técnica:

Ofrecemos soluciones de cepillado para distintos procesos industriales y sectores de actividad.



Especialistas en el tratamiento de superficies

Innovación

En **JAZ** la innovación consiste en la búsqueda sistemática de las pistas del cambio y en el análisis de las oportunidades ofrecidas por dichos cambios. En los últimos años hemos desarrollado importantes novedades, registrado patentes internacionales y recibido premios en innovación tecnológica.



JAZ[®]

SURFACE EXPERTS

Índice

1. INFORMACIÓN TÉCNICA SOBRE ABRASIVOS

Información Técnica sobre Cepillos, Materiales y Normativas	10
---	----

2. CEPILLOS PARA ACABADOS

2.1	Mueles Flexibles FH	18
2.2	Cepillos CCM BUNDLE, TURBO, FULL, TUFT	19
2.3	Nylon Abrasivo DNA, TNA, CON, LNA, BNA, BNAR, CNA	22
2.4	Discos abrasivos DL, AL	27

3. CEPILLOS PARA PULIDOS

3.1	Rodillos para Máquinas Satinadoras	30
3.2	Cepillos de Malla Abrasiva con Espiga	31
3.3	Cepillos de Malla Abrasiva y Lija con Espiga	32
3.4	Discos de Lija con Velcro Velour / Discos Ventilados	33
3.5	Discos Sisal Cuerda / Discos Tela Recosidos	34





01.
**Información
técnica sobre
abrasivos**

Un **abrasivo** es un material que tiene la suficiente dureza para poder rayar otros materiales y la suficiente tenacidad para resistir un trabajo continuo con un desgaste mínimo, ya sea eliminando excesos de material mediante el desbarbado o mejorando la calidad del acabado superficial a través del pulido.

Existen abrasivos del tipo sólido como los discos de desbaste rígidos y del tipo flexible como las bandas y los discos de fibra. En la actualidad los abrasivos flexibles han logrado un gran desarrollo tecnológico y reemplazan a los abrasivos sólidos en la gran mayoría de los trabajos permitiendo procesos más eficientes y amigables con el operario y con el entorno.

TIPOS DE PRODUCTOS ABRASIVOS

Dentro de los productos abrasivos tenemos 2 grandes tipos: los **abrasivos naturales** y los **abrasivos sintéticos**.

Los abrasivos naturales como bien indica su nombre provienen de la naturaleza. Muchos de ellos son minerales como el **cuarzo** o el **diamante**, dos de los abrasivos más utilizados.

El cuarzo es un material abrasivo muy extendido y también es conocido como arena de sílice. Se encuentra en el nivel 7/10 en la escala de Mohs .

Por otro lado, el diamante, está compuesto por átomos de carbono. Es de los materiales abrasivos más duros que existen. Está en el nivel 10/10 de la escala de Mohs y es muy usado para obtener resultados de gran precisión como en joyería.

En los abrasivos sintéticos también encontramos materiales de alta calidad como el carburo de silicio, el óxido de aluminio así como el **Zirconio** y **Corindón**. Estos dos son los más extendidos junto al diamante sintético.



FASES PARA EL PULIDO DE LOS METALES

El proceso completo para pulir una pieza consta de cinco fases o técnicas de acabado de metales. A continuación, explicamos en qué consiste cada una de ellas:

01.

Cepillado

Esta técnica se aplica cuando después de un decapado todavía hay restos de óxido o impurezas de suciedad, sobre todo en piezas con muchos recodos y hendiduras.

- El **gratado** se realiza con cepillos hechos de púas de acero, ya que estos pueden acceder a zonas más difíciles.

02.

Desbastado

Se refiere a la acción de eliminar las asperezas o impurezas de las partes más toscas de un material que se desea pulir. Se puede realizar tanto con herramientas mecánicas como manuales y sobre todo tipo de materiales: madera, piedra, metal, plásticos, etc.

Sobre metal: con una lima, con bandas de lija, con discos de diferentes granos etc.. se puede quitar el material sobrante para alisar la superficie por ejemplo de una soldadura.

El desbastado se realiza con bandas de lija de distintas medidas y granos.

- Cuanto mayor es el número de grano, más fina es la lija. Para las rayas e imperfecciones más pronunciadas la lija debe ser más gruesa y, por tanto, el número de grano ha de ser menor, y viceversa.
- Existen bandas de lija para los diferentes tipos de metales, por ejemplo, para el pulido de acero o para el pulido de latón, y algunas de ellas sirven para más de uno.
- Los metales más blandos se suelen desbastar con bandas más finas, y los más duros con bandas más gruesas.

El proceso de desbastado se lleva a cabo a una velocidad de 3.000 r.p.m.

03.

Esmerilado

Su principal función consiste en eliminar las marcas que las bandas de lija han dejado en las piezas. No obstante, en objetos que no pueden ser sometidos al desbastado porque no aguantan la dureza del contacto con la lija, el esmerilado se convierte en el primer paso en el proceso de pulido.

- El esmerilado se realiza siempre con discos de fieltro. La medida y forma de los discos dependerá de la forma de la pieza.
- Los discos pueden ser de distintos granos. Los más utilizados están entre las numeraciones 80 y 220.
- Algunos ejemplos: para una pieza grande se necesita un disco o una banda ancha. Este proceso también se lleva a cabo a una velocidad de 3.000 r.p.m.

04.

Pulido

A través del pulido retiramos las marcas que se hayan podido producir durante el esmerilado.

- El pulido se realiza con discos de Sisal y de Franela a 3.000 r.p.m.
- Los discos de Sisal se utilizan para pulir el acero inoxidable y el hierro, que son metales duros.
- Los discos de franela se usan en metales más blandos, como el latón y el zamak.

05.

Abrillantado

La finalidad del abrillantado es la de dotar a la pieza del máximo brillo.

- El abrillantado se aplica a las piezas que, una vez pulidas, no van a llevar ningún recubrimiento metálico posterior.
- En este proceso siempre usamos disco de algodón, sea cual sea el metal del que esté hecha la superficie de la pieza a tratar.

Al igual que los demás procesos, el abrillantado se realiza a 3.000 r.p.m.

PASTAS SOLIDAS PARA PULIR

Utilizadas para el pulido, re-pulido y abrillantado de todo tipo de material. Hierro, acero inoxidable, cobre, latón, mármol, vidrio, aluminio, metales preciosos, metacrilato, plástico, figuras en resina poliéster etc.

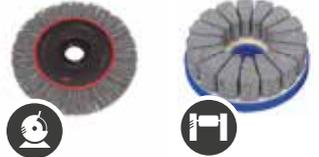
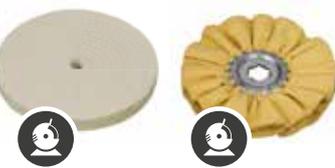
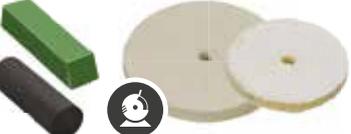
Generalmente utilizadas con ruedas de pulir de tela, algodón, sisal cuerda, franela etc.

- **PASTA CAFÉ:** Para pulido de metales, no ferrosos, aplicada a materiales como al latón, bronce, cobre, etc...
- **PASTA GRIS:** Para pulido de acero al carbono e inoxidable, elimina rayas del lijado, facilidad de aplicación, rapidez en la eliminación del rayado de los metales, acabados superficiales tersos y uniformes.
- **PASTA VERDE:** Para cromo, bronce, para el pulido y abrillantado de metales suaves. De fácil aplicación, características excelentes en la eliminación del rayado de las piezas, de brillo persistente, mejora el acabado en las superficies de piezas.
- **PASTA BLANCA:** Aplicada a materiales como el aluminio, mármol, granito y acrílico. Generalmente empleadas en combinación con ruedas para pulir de tela de manta, algodón, mezclilla, tela de pedacería y franela.
- **PASTA ROSA:** Para acabados pulido-matizado en Acero Inox y Aluminio principalmente. Se utiliza en conjunto con los discos de sisal y con los discos de tela-cosida de algodón según la dureza del material a trabajar.



Código	Descripción
PSPROSA	Pasta Solida Pulido (ROSA)
PSPMARRON	Pasta Solida Pulido Metales No Férricos (Marrón)
PSPGRISNEGRA	Pasta Solida Pulido Acero (Gris-Negra)
PSPBLANCA	Pasta Solida Brillo (Blanca)
PSPVERDE	Pasta Solida Alto Brillo (Verde)

ELECCIÓN DE CEPILLO EN FUNCIÓN DE LA ACCIÓN A REALIZAR

SUPERFICIE	 Acabado (mejora acabado superficial)	 Pulir
ACERO		
ALUMINIO		
INOXIDABLE		
LATÓN		
MADERA		
CAUCHO		
PIEDRA		

-  AMOLADORA
-  TALADRO
-  MÁQUINA FIJA
-  MÁQUINA INDUSTRIAL
-  MAQ. PORTATIL MADERA
-  SATINADORA

TRABAJAR DE FORMA SEGURA: NORMATIVAS Y DIRECCIONES

En cualquier empresa que produce o transforma bienes, según lo exige la ley, los operadores deben cumplir con las normas de seguridad prescritas por su empresa, teniendo en cuenta los riesgos a los que está sujeto (según lo informado en el DVR de cada empresa, de acuerdo con Decreto Legislativo 81 / 08) y Equipo de Protección Personal (PPE) que se requieren durante cada procesamiento. Dependiendo del tipo de trabajo realizado, puede ser necesario usar guantes de trabajo, gafas de seguridad, máscaras antipolvo, delantales de cuero, auriculares o tapones para los oídos. El uso correcto del EPP es fundamental para salvaguardar la salud de los trabajadores y evitar accidentes en el lugar de trabajo

Pictogramas de seguridad

Los pictogramas de seguridad proporcionan información sobre el uso correcto de los productos a través de imágenes explicativas. Los pictogramas con fondo negro requieren el uso del EPI que se muestra, mientras que los marcados con un cartel de prohibición en rojo representan recomendaciones para evitar problemas.

Se recomienda prestar especial atención a las instrucciones de seguridad antes de comenzar el trabajo de abrasión. También es esencial seguir las instrucciones de seguridad de los productos (protección contra el desgaste, revoluciones máximas admitidas por minuto, etc.).



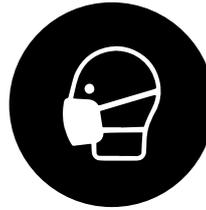
USO DE GAFAS



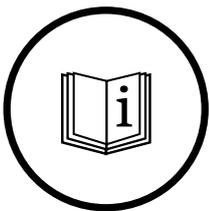
USO DE PROTECTOR
DE OÍDOS



USO DE GUANTES



USO DE MASCARILLA



RESPETAR TODAS
LAS NORMATIVAS



SOLO PARA CORTE



NO UTILICE SI
ESTÁ ROTO



LIBRE DE HIERRO
Y AZUFRE



02.
Cepillos para
acabados

Cepillos CCM

Los cepillos CCM se componen principalmente de filamentos de Nylon impregnados con: Carburo de Silicio, Óxido de Aluminio, Diamante, Cerámico, etc.

La línea CCM está concebida para integrarse como una herramienta más, en centros de mecanizado, robots, células flexibles, etc. Los cepillos CCM aportan soluciones de desbarbado, acabado, redondeo de aristas, contorneado de bordes, refinamiento de superficies, etc.

Los filamentos abrasivos están preparados para trabajar en seco, sin embargo se recomienda utilizar "refrigerante", mejora considerablemente el rendimiento de la herramienta.

Sectores como Automoción, Aeronáutica, Metales sinterizados, etc. donde la exigencia de acabados superficiales es importante, encuentran en esta gama una solución a muchos de sus problemas en acabados superficiales.



ACCIÓN	ACABADO
SUPERFICIE	ACERO / AC. INOX. / ALUMINIO
HERRAMIENTA	MÁQUINA INDUSTRIAL
ACABADO	MEDIO, FINO
ARRANQUE	VARIARÁ EN FUNCIÓN DEL MATERIAL
FLEXIBILIDAD	VARIARÁ EN FUNCIÓN DEL MATERIAL

Porta Herramientas para cepillos CCM

Para la correcta integración de los cepillos CCM en los centros de mecanizado aconsejamos el uso del Porta Herramientas.

El Porta Herramientas está diseñado para ofrecer el máximo rendimiento de los cepillos CCM.

Fabricado en una sola pieza para mejorar el equilibrio y la vida de la herramienta.

El diseño permite que el refrigerante pase a través del P.H. reduciendo la generación de calor y evitando así la formación de óxido.



Clasificación de Rebaba:

CLASE I: Micro rebabas que solo pueden apreciarse con aumento.

CLASE II: Ligeras rebabas que pueden apreciarse sin aumento. Pueden retirarse con la uña/rascando.

CLASE III: Pequeñas rebabas bien adheridas. Requieren mucha fuerza para retirarlas.

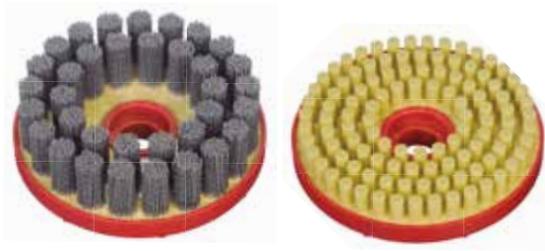
CLASE IV: Grandes rebabas bien adheridas. Tienen mayor adherencia que las rebabas de CLASE 3.

CLASE V: Las rebabas extruidas son grandes rebabas que afloran desde el material base.

Estas rebabas necesitan ser acondicionadas/preparadas antes del cepillado.



BUNDLE



Características

Diseñados para el desbarbado de aristas y acabado de superficies.

La disposición de los filamentos permite entrar en pequeños agujeros o zonas de difícil acceso.

Aplicaciones

Indicado para rebabas de clase I y II.

Aconsejable para desbarbado de superficies donde todas las rebabas están en el mismo plano.

Sectores

Industria: Ingeniería, Aeronáutica, Automoción, Metales Sinterizados y muchos más.

Ø exterior		Ø eje		Saliente		CARBURO DE SILICIO - Grano			DIAMANTE - Grano		
mm	"	mm	"	mm	"	80	120	320	80	120	320
115	4.1/2"	14	9/16"	25	1"	CCM11580CSBU	CCM11512CSBU	CCM11532CSBU	CCM11580DBU	CCM11512DBU	CCM11532DBU
150	6"	20	3/4"	30	1.3/16"	CCM15080CSBU	CCM15012CSBU	CCM15032CSBU	CCM15080DBU	CCM15012DBU	CCM15032DBU

Ø exterior		Ø eje		Saliente		CERAMICO - Grano			OX.ALUMINIO - Grano		
mm	"	mm	"	mm	"	80	120	320	80	120	320
115	4.1/2"	14	9/16"	25	1"	CCM11580CRBU	CCM11512CRBU	CCM11532CRBU	CCM11580OABU	CCM11512OABU	CCM11532OABU
150	6"	20	3/4"	30	1.3/16"	CCM15080CRBU	CCM15012CRBU	CCM15032CRBU	CCM15080OABU	CCM15012OABU	CCM15032OABU

TURBO



Características

Los cepillos turbo son los cepillos más prácticos e impresionantes de toda la gama. Desbarbado medio para los tipos de rebaba de la clase II y de la clase III.

Aplicaciones

Para redondeo y Desbaste de aristas

Bueno para superficies planas, donde todas las rebabas están en un plano.

Sectores

Industria: Ingeniería, Automóvil, Aeronáutico, Sinterizado.

Ø exterior		Ø eje		Saliente		CARBURO DE SILICIO - Grano			DIAMANTE - Grano		
mm	"	mm	"	mm	"	80	120	320	80	120	320
115	4.1/2"	14	9/16"	25	1"	CCM11580CSTR	CCM11512CSTR	CCM11532CSTR	CCM11580DTR	CCM11512DTR	CCM11532DTR
150	6"	20	3/4"	30	1.3/16"	CCM15080CSTR	CCM15012CSTR	CCM15032CSTR	CCM15080DTR	CCM15012DTR	CCM15032DTR

Ø exterior		Ø eje		Saliente		CERAMICO - Grano			OX.ALUMINIO - Grano		
mm	"	mm	"	mm	"	80	120	320	80	120	320
115	4.1/2"	14	9/16"	25	1"	CCM11580CRTR	CCM11512CRTR	CCM11532CRTR	CCM11580OATR	CCM11512OATR	CCM11532OATR
150	6"	20	3/4"	30	1.3/16"	CCM15080CRTR	CCM15012CRTR	CCM15032CRTR	CCM15080OATR	CCM15012OATR	CCM15032OATR

FULL



Aplicaciones

Para rebabas duras de Clase III y Clase IV. Desbarbado de rebabas gruesas
Buenos para superficies planas.

Sectores

Industria: Ingeniería, Aeronáutica, Automoción, Metales Sinterizados.

Ø exterior		Ø eje		Saliente		CARBURO DE SILICIO - Grano			DIAMANTE - Grano		
mm	"	mm	"	mm	"	80	120	320	80	120	320
115	4.1/2"	14	9/16"	25	1"	CCM11580CSFL	CCM11512CSFL	CCM11532CSFL	CCM11580DFL	CCM11512DFL	CCM11532DFL
150	6"	20	3/4"	30	1.3/16"	CCM15080CSFL	CCM15012CSFL	CCM15032CSFL	CCM15080DFL	CCM15012DFL	CCM15032DFL

Ø exterior		Ø eje		Saliente		CERAMICO - Grano			OX.ALUMINIO - Grano		
mm	"	mm	"	mm	"	80	120	320	80	120	320
115	4.1/2"	14	9/16"	25	1"	CCM11580CRFL	CCM11512CRFL	CCM11532CRFL	CCM11580OAF	CCM11512OAF	CCM11532OAF
150	6"	20	3/4"	30	1.3/16"	CCM15080CRFL	CCM15012CRFL	CCM15032CRFL	CCM15080OAF	CCM15012OAF	CCM15032OAF

TUFT



Características

La gama TUFT se utiliza para infinidad de desbarbados, son cepillos con menor densidad que los descritos anteriormente. Los filamentos tienen más movilidad al existir espacio entre ellos. Esta característica le aporta más flexibilidad para adaptarse a geometrías complejas. Muy recomendables para máquinas planetarias, ideal para el desbarbado de piezas planas.

Sectores

Industria: Ingeniería, Aeronáutica, Automoción, Metales Sinterizados.

Ø exterior		Ø eje		Saliente		CARBURO DE SILICIO - Grano			DIAMANTE - Grano		
mm	"	mm	"	mm	"	80	120	320	80	120	320
115	4.1/2"	14	9/16"	25	1"	CCM11580CSTF	CCM11512CSTF	CCM11532CSTF	CCM11580DTF	CCM11512DTF	CCM11532DTF
150	6"	20	3/4"	30	1.3/16"	CCM15080CSTF	CCM15012CSTF	CCM15032CSTF	CCM15080DTF	CCM15012DTF	CCM15032DTF

Ø exterior		Ø eje		Saliente		CERAMICO - Grano			OX.ALUMINIO - Grano		
mm	"	mm	"	mm	"	80	120	320	80	120	320
115	4.1/2"	14	9/16"	25	1"	CCM11580CRTF	CCM11512CRTF	CCM11532CRTF	CCM11580OATF	CCM11512OATF	CCM11532OATF
150	6"	20	3/4"	30	1.3/16"	CCM15080CRTF	CCM15012CRTF	CCM15032CRTF	CCM15080OATF	CCM15012OATF	CCM15032OATF

DNA Circular Nylon Abrasivo 6.12"



ACCIÓN	DESBARBADO, ACABADO
SUPERFICIE	ACERO / AC. INOX. / ALUMINIO
HERRAMIENTA	AMOLADORA, MÁQUINA FIJA
ACABADO	MEDIO, FINO
ARRANQUE	● ● ● ● ● ●
FLEXIBILIDAD	● ● ● ● ● ●

EJEMPLO DE PEDIDO
 DNA 1511
 1. Modelo: DNA
 2. Cód. Artículo: 1511
 3. Grano: 120

Características técnicas

Los filamentos impregnados de Carburo de Silicio están especialmente tratados para trabajar tanto en superficies secas como húmedas.

El cepillado con nylon abrasivo no raya ni altera las dimensiones de las piezas.

Los filamentos se flexionan y penetran en todos los ángulos, permitiendo el cepillado de piezas con formas irregulares.

Si bien algunos sistemas de refrigeración permiten alcanzar velocidades superiores a las recomendadas inicialmente, en ningún caso se deben exceder las R.P.M. indicadas en la tabla.

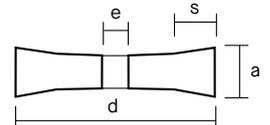
Casquillo roscado de diseño exclusivo para M14 x 2 y W5/8"-11 (Código R-88) o para M10 x 1,25 y M10 x 1,50 (Código R-77). También para rosca única. Facilita el apriete y aumenta la resistencia.

Aplicaciones

Limpieza de turbinas y extracción de incrustaciones de carbón en motores.

Limpieza de moldes, piezas de acero y hierro forjado.

Limpieza de piezas cilíndricas, cajas de cambio y pistones en la industria del automóvil.



Diámetro exterior (d)		Ancho (a)		Saliente (s)		Eje rosca (e)		Grano			R.P.M. Máximas		
mm	"	mm	"	mm	"			120 Basto	180 Medio	320 Fino			
100	4"	8	5/16"	18	11/16"	13, 16, 20, 22, 26, 30mm		1011	1012	1013	12.000		
100	4"	16	5/8"	18	11/16"	1/2" - 5/8" - 3/4" - 7/8" - 1.3/16"		1021	1022	1023	12.000		
150	6"	13	1/2"	27	1.1/16"			1511	1512	1513	6.500		
150	6"	28	1.1/8"	27	1.1/16"	Multieje R (1)		1521	1522	1523	6.500		
175	7"	16	5/8"	40	1.5/8"	13	1/2"	30	1.3/16"	1711	1712	1713	6.500
175	2"	29	1.1/8"	40	1.5/8"	16	5/8"	32	1.1/4"	1721	1722	1723	6.500
200	8"	16	5/8"	40	1.5/8"	20	3/4"	35	1.3/8"	2011	2012	2013	6.000
200	8"	29	1.1/8"	40	1.5/8"	22	7/8"	36	1.3/8"	2021	2022	2023	6.000
250	10"	16	5/8"	45	1.3/4"	25		40	1.5/8"	2511	2512	2513	5.000
250	10"	29	1.1/8"	45	1.3/4"	26	1"	50		2521	2522	2523	5.000
300	12"	16	5/8"	50	2"			50,8	2"	3011	3012	3013	4.500
300	12"	29	1.1/8"	50	2"					3021	3022	3023	4.500

(1) Ejes de: 13-16-20-22-26-30-50mm [1/2"- 5/8"- 3/4"- 7/8"- 1"- 1.3/16"- 2"] Código 99

TNA Taza Nylon Abrasivo 6.12"



ACCIÓN
SUPERFICIE
HERRAMIENTA
ACABADO
ARRANQUE
FLEXIBILIDAD

DESBARBADO, ACABADO
ACERO / AC. INOX. / ALUMINIO
AMOLADORA
MEDIO, FINO
● ● ● ● ● ●
● ● ● ● ● ●



EJEMPLO DE PEDIDO
TNA 1102 M14
1. Modelo: TNA
2. Cód. Artículo: 1102
3. Eje o casquillo: M14

Características técnicas

Los filamentos impregnados de Carburo de Silicio están especialmente tratados para trabajar tanto en superficies secas como húmedas.

El cepillado con nylon abrasivo no raya ni altera las dimensiones de las piezas.

Los filamentos se flexionan y penetran en todos los ángulos, permitiendo el cepillado de piezas con formas irregulares.

Si bien algunos sistemas de refrigeración permiten alcanzar velocidades superiores a las recomendadas inicialmente, en ningún caso se deben exceder las R.P.M. indicadas en la tabla.

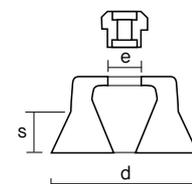
Casquillo roscado de diseño exclusivo para M14 x 2 y W5/8"-11 (Código R-88) o para M10 x 1,25 y M10 x 1,50 (Código R-77). También para rosca única. Facilita el apriete y aumenta la resistencia.

Aplicaciones

Limpieza de turbinas y extracción de incrustaciones de carbón en motores.

Limpieza de moldes, piezas de acero y hierro forjado.

Limpieza de piezas cilíndricas, cajas de cambio y pistones en la industria del automóvil.



Diámetro exterior (d)		Saliente (s)		Eje rosca (e)	Grano			R.P.M. Máximas
mm	"	mm	"		120 Basto	180 Medio	320 Fino	
110	4.3"	35	1.3/8"	22-M14-W5/8-7/8" (1)	1101	1102	1103	8.500
150	6"	30	1.3/16"	22-M14-W5/8-7/8" (1)	1501	1502	1503	6.000

(1) Diseño exclusivo para: M14 x 2 y W5/8"-11 (Código R-88) o para M10 x 1,25 y M-10 x 1,50 (Código R-77)



CON Corona Nylon Abrasivo



ACCIÓN
SUPERFICIE
HERRAMIENTA
ACABADO
ARRANQUE
FLEXIBILIDAD

DESBARBADO, ACABADO
ACERO / AC. INOX. / ALUMINIO
AMOLADORA, MÁG. INDUSTRIAL
MEDIO, FINO

EJEMPLO DE PEDIDO
CON 1211
1. Modelo: CON
2. Cód. Artículo: 1211
3. Grano: 120



Diámetro exterior		Saliente		Eje	Color Negro	Color Rojo	Color Amarillo	Color Azul	R.P.M. Máximas
mm	"	mm	"		Grano 80	Grano 120	Grano 180	Grano 320	
100	4"	25	1"	M14-W5/8 y DX	1010	1011	1012	1013	3.000
120	5"	25	1"	M14-W5/8 y DX	1210	1211	1212	1213	3.000
140	6"	25	1"	M14-W5/8 y DX	1410	1411	1412	1413	3.000
250	10"	25	1"	50,8 mm 2"	2510	2511	2512	2513	3.000

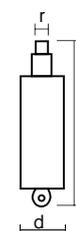
LNA Limpia Tubos Nylon Abrasivo 6.12"



ACCIÓN
SUPERFICIE
HERRAMIENTA
ACABADO
ARRANQUE
FLEXIBILIDAD

DESBARBADO, ACABADO
ACERO / AC. INOX. / ALUMINIO
TALADRO, A MANO
MEDIO, FINO

Diámetro exterior (d)		Eje rosca (e)	Grano		
mm	"		120 Basto	180 Medio	320 Fino
20	3/4"	W1/4"-NPT 1/8"	2011	2012	2013
25	1"	W1/2"-NPT 1/4"	2511	2512	2513
40	1.5/8"		4011	4012	4013
50	2"		5011	5012	5013



EJEMPLO DE PEDIDO
LNA 2011
1. Modelo: LNA
2. Cód. Artículo: 2011

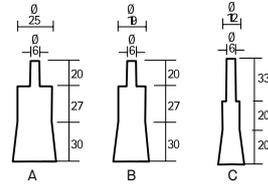
BNA Brocha Nylon Abrasivo 6.12"



ACCIÓN
SUPERFICIE
HERRAMIENTA
ACABADO
ARRANQUE
FLEXIBILIDAD

DESBARBADO, ACABADO
ACERO / AC. INOX. / ALUMINIO
TALADRO
MEDIO, FINO

EJEMPLO DE PEDIDO
BNA 1902
1. Modelo: BNA
2. Cód. Artículo: 1902



Diámetro exterior		Saliente		Eje rosca		Grano			R.P.M. Máximas
mm	"	mm	"	mm	"	120 Basto	180 Medio	320 Fino	
12	1/2"	20	3/4"	6	1/4"	1201	1202	1203	20.000
19	3/4"	30	1.3/16"	6	1/4"	1901	1902	1903	20.000
25	1"	30	1.3/16"	6	1/4"	2501	2502	2503	20.000

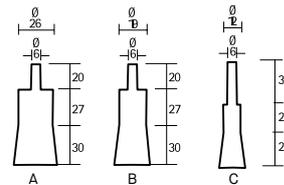
BNAR Brocha Resinada Nylon Abrasivo, Super Carburo, Diamante y Cerámico



ACCIÓN
SUPERFICIE
HERRAMIENTA
ACABADO
ARRANQUE
FLEXIBILIDAD

DESBARBADO, ACABADO
ACERO / AC. INOX. / ALUMINIO
TALADRO, MÁQUINA INDUSTRIAL
MEDIO, FINO

EJEMPLO DE PEDIDO
BNAR 1280
1. Modelo: BNAR
2. Cód. Artículo: 1280



Diámetro exterior		Saliente		NYLON ABRASIVO				SUPER CARBURO			
mm	"	mm	"	Grano 80	Grano 120	Grano 180	Grano 320	Grano 80	Grano 120	Grano 180	Grano 320
12	1/2"	25	1"	BNAR1280	BNAR12120	BNAR12180	BNAR12320	BNARSC1280	BNARSC12120	BNARSC12180	BNARSC12320
19	3/4"	25	1"	BNAR1980	BNAR19120	BNAR19180	BNAR19320	BNARSC1980	BNARSC19120	BNARSC19180	BNARSC19320
26	1"	25	1"	BNAR2680	BNAR26120	BNAR26180	BNAR26320	BNARSC2680	BNARSC26120	BNARSC26180	BNARSC26320

Diámetro exterior		Saliente		DIAMANTE			CERAMICO			
mm	"	mm	"	Grano 700	Grano 1000	Grano 2000	Grano 80	Grano 120	Grano 180	Grano 320
12	1/2"	25	1"	BNARD12700	BNARD121000	BNARD122000	BNARC1280	BNARC12120	BNARC12180	BNARC12320
19	3/4"	25	1"	BNARD19700	BNARD191000	BNARD192000	BNARC1980	BNARC19120	BNARC19180	BNARC19320
26	1"	25	1"	BNARD26700	BNARD261000	BNARD262000	BNARC2680	BNARC26120	BNARC26180	BNARC26320

CNA Línea Bricolaje Nylon Abrasivo 6



ACCIÓN
SUPERFICIE
HERRAMIENTA
ACABADO
ARRANQUE
FLEXIBILIDAD

DESBARBADO, ACABADO
ACERO / AC. INOX. / ALUMINIO
TALADRO
MEDIO, FINO

● ● ● ● ● ●
● ● ● ● ● ●

EJEMPLO DE PEDIDO
CNA 1000
1.Modelo: CNA
2.Cód. Artículo: 1000

Características Técnicas

Cepillos fabricados con filamentos de nylon impregnado de granos abrasivos de Óxido de Aluminio.

Gran flexibilidad y ausencia de roturas de filamentos, alargando considerablemente la vida útil y la seguridad del cepillo.

Para aplicaciones en seco.

Para máquinas portátiles provistas de portabrocas.

Los cepillos de nylon rojo (grano 80) producen un acabado basto; los de nylon azul (grano 150) proporcionan un acabado fino.

Aplicaciones

Los cepillos de Nylon no rayan y por tanto son adecuados para la limpieza y pulido de los siguientes materiales:

Cualquier tipo de madera: fina o rústica

Superficies metálicas como piezas de automoción

Azulejo, piedra y cemento

Materiales plásticos

Acero Inoxidable y aluminio

Velocidad de Trabajo Recomendada

A mayor velocidad de la recomendada (2.500 RPM) se corre el riesgo de recalentamiento en los filamentos.



Tipo	Diámetro exterior		Filamento		Presentación		R.P.M. Máximas	Unidades caja
	mm	"	Color	Grano	Suelto	Display		
Disco	75	3"	Rojo	80	7500	9475	4.500	12
Disco	75	3"	Azul	150	7501	9575	4.500	12
Disco	100	4"	Rojo	80	1000	9410	4.500	12
Disco	100	4"	Azul	150	1001	9510	4.500	12
Taza	50	2"	Rojo	80	5000	9450	4.500	12
Taza	50	2"	Azul	150	5001	9550	4.500	12
Taza	75	3"	Rojo	80	7000	9470	4.500	12
Taza	75	3"	Azul	150	7001	9570	4.500	12
Brocha	25	1"	Rojo	80	2200	9422	4.500	12
Brocha	25	1"	Azul	150	2201	9522	4.500	12
Hélice	100	4"	Rojo	80	1600	9416	4.500	12
Hélice	100	4"	Azul	150	1601	9516	4.500	12

DL Discos de Láminas con Casquillo Roscado M14 ó Eje Liso de 22 mm (7/8")



ACCIÓN
SUPERFICIE
HERRAMIENTA
ACABADO
ARRANQUE
FLEXIBILIDAD

GASTAR MATERIAL
ACERO / AC. INOX. / ALUMINIO
MINI-AMOLADORA
BASTO, MEDIO
●●●●●●●●
●●●●●●●●

EJEMPLO DE PEDIDO
DLZ 11540 M14
1. Modelo: DLZ
2. Cód. Artículo: 11540
3. Casquillo roscado: M14

Características Técnicas

Desbastan y pulen en una sola operación, sustituyendo a los discos de desbaste y lijado.

El soporte de fibra de vidrio permite que el disco se adapte a formas curvadas y rincones, sin rayar la pieza de trabajo.

Pueden incorporar casquillo roscado, para facilitar el ajuste a máquina y una mayor seguridad y comodidad en el trabajo.

Aplicaciones

Desbaste y pulido sobre metales: zirconio para metales duros (acero inoxidable), corindón o zirconio para el resto de metales (acero al carbono, aluminio...).

Lijado y limpieza de cordones de soldadura, cantos, perfiles y rebabas.

Sectores de Aplicación: Construcción y Mantenimiento Naval, Calderería, Laminación, Automoción, Aeronáutica, Soldadura, Fundición.

Material abrasivo	Diámetro		Código			R.P.M. Máximas	Unidades caja
	mm	"	Grano 40	Grano 60	Grano 80		
Zirconio	115	4.1/2"	DLZ 11540	DLZ 11560	DLZ 11580	13.300	10
Zirconio	127	5"	DLZ 12740	DLZ 12760	DLZ 12780	12.000	10
Zirconio	178	7"	DLZ 17840	DLZ 17860	DLZ 17880	8.600	10
Corindon	115	4.1/2"	DLO 11540	DLO 11560	DLO 11580	13.300	10
Corindon	127	5"	DLO 12740	DLO 12760	DLO 12780	12.000	10
Corindon	178	7"	DLO 17840	DLO 17860	DLO 17880	8.600	10

Disponible con eje de 22mm (7/8") o casquillo roscado M14, W5/8", R-88 y R-77.



AL Abanicos Lijadores con Espiga de 6mm (1/4")



ACCIÓN
SUPERFICIE
HERRAMIENTA
ACABADO
ARRANQUE
FLEXIBILIDAD

GASTAR MATERIAL
ACERO / AC. INOX. / ALUMINIO
TALADRO
BASTO, MEDIO
● ● ● ● ● ●
● ● ● ● ● ●

EJEMPLO DE PEDIDO
AL 603060
1. Modelo: AL
2. Cód. Artículo: 603060

Características Técnicas

Láminas de corindón, resistentes al desgarro, para operaciones de acabado. Capacidad de arranque limitado. Se adaptan a todos los perfiles de la pieza, logrando un lijado simultáneo de resaltes y hendiduras. Proporciona un acabado uniforme y constante a lo largo de toda la vida del abrasivo.

Aplicaciones

Trabajos de acabado y pulido de superficies en contornos irregulares.

Eliminación de óxidos, pinturas, cordones de soldadura, arañazos.

Aplicaciones sobre acero, acero inoxidable y materiales no ferrosos (aluminio, madera, plásticos).

Aplicaciones en fundición, forja, estampación, moldes, calderería, soldadura, madera...

Diámetro		Ancho		Código			R.P.M. Máximas	Unidades caja
mm	"	mm	"	Grano 60	Grano 80	Grano 120		
30	1.1/8"	10	3/8"	AL 301060	AL 301080	AL 301012	25.000	10
40	1.5/8"	15	5/8"	AL 401560	AL 401580	AL 401512	19.000	10
60	2.3/8"	20	3/4"	AL 602060	AL 602080	AL 602012	12.600	10
60	2.3/8"	30	1.3/16"	AL 603060	AL 603080	AL 603012	12.600	10
80	3.1/8"	30	1.3/16"	AL 803060	AL 803080	AL 803012	9.500	10





03. Cepillos para pulidos

Rodillos para máquinas satinadoras



Características Técnicas

Los rodillos abrasivos para máquina satinadora permiten desbastar, satinar o pulir distintos materiales y superficies.

Podemos eliminar o disminuir oxidaciones y arañazos, haciendo que la superficie quede más limpia y renovada.

La calidad del satinado (o cepillado) depende del grano de los rodillos abrasivos.

Generalmente se utiliza para tratar madera, metal y plástico.

El satinado en superficies de inoxidable se emplea habitualmente en muebles de diseño, iluminación, portones, pasamanos, etc. para lograr un acabado de semibrillo.

Disponibles en diámetros de 50mm a 100mm y anchuras de 20mm a 50mm.

ACCIÓN
SUPERFICIE

DESBASTAR, SATINAR, PULIR
ACERO / AC. INOX. / ALUMINIO
ANTI CHISPA / MADERA / OTROS

HERRAMIENTA
ACABADO

SATINADORA
MEDIO, FINO

ARRANQUE
FLEXIBILIDAD



EJEMPLO DE PEDIDO
RODMX180
1. Modelo: ROD
2. Cód. Artículo: MX180

Código	Descripción	Dimensiones	Grano
RODMAA021	Rodillos Malla Abrasiva	100x100x19 CH	A021 Basto
RODMAA041			A041 Medio
RODMAA061			A061 Fino
RODMAA071			A071 Muy fino
RODMX40	RODILLOS Mixtos Malla Abrasiva+Lija		Grano 40
RODMX60			Grano 60
RODMX80			Grano 80
RODMX120			Grano 120
RODMX150			Grano 150
RODMX180			Grano 180
RODMX220			Grano 220
RODMX320			Grano 320
RODLJ40	RODILLOS de Lija		P40
RODLJ60		P60	
RODLJ80		P80	
RODLJ120		P120	
RODLJ150		P150	
RODLJ180		P180	
RODLJ220		P220	
RODLJ320		P320	
RODSD8C	Cepillos de Sisal-Cuerda	D8C-Pulido	
RODADQ	Cepillos de Algodón	DQ-Brillo	
RODFCH	Cepillo de Láminas de Fieltro	CH-Brillo	

Discos de Lija con Velcro Velour



Características Técnicas

Idóneo para el lijado fino de paneles antes del desbaste o de la aplicación del barniz.

Adecuado para trabajos manuales y a máquina

El diseño flexible garantiza la moldeabilidad y logra un acabado mate de calidad y uniforme.

Disponibles en diámetros de 40mm a 1200mm.

ACCIÓN
SUPERFICIE

DESBASTAR, SATINAR, PULIR
ACERO / AC. INOX. / ALUMINIO
ANTI CHISPA / MADERA / OTROS

HERRAMIENTA
ACABADO

LIJADORA CIRCULAR
MEDIO, FINO

ARRANQUE
FLEXIBILIDAD

●●●●●
●●●●●

EJEMPLO DE PEDIDO

DLC60
1.Modelo: DLC
2.Cód. Artículo: 60

Código	Descripción	Dimensiones	Grano		
DLC40	Disco Lija Ceramicos. 777F	115	40		
DLC60			60		
DLC80			80		
DLC100			100		
DLC120			120		
DTRZ6	Discos de Trizact. 237AA		A6		
DTRZ16			A16		
DTRZ30			A30		
DTRZ45			A45		
DTRZ65			A65		
DTRZ80			A80		
DTRZ100			A100		
DTRZ160			A160		
PLT115M14			Platos Soporte para discos con velcro M-14		

Discos Ventilados



ACCIÓN
SUPERFICIE

DESBASTAR, SATINAR, PULIR
ACERO / AC. INOX. / ALUMINIO
ANTI CHISPA / MADERA / OTROS

HERRAMIENTA
ACABADO

MÁQUINA FIJA
MEDIO, FINO

ARRANQUE
FLEXIBILIDAD

●●●●●
●●●●●

EJEMPLO DE PEDIDO

VTCP1151019
1.Modelo: VTCP
2.Cód. Artículo: 1151019

Características Técnicas

Disco ventilado idóneo para abrillantar todo tipo de superficies. Disponibles en algodón de diferentes medidas. Utilizar con pastas abrasivas.

Código	Descripción	Dimensiones
VTCP1001019	DISCO VENTILADO DE ALGODÓN CENTRO DE PLASTICO 100X10X19	100X10X19
VTCP1151019	DISCO VENTILADO DE ALGODÓN CENTRO DE PLASTICO 115X10X19	115X10X19
VTCP1501019	DISCO VENTILADO DE ALGODÓN CENTRO METALICO 150X10X19	150X10X19
VTCP2001019	DISCO VENTILADO DE ALGODÓN CENTRO METALICO 200X10X19	200X10X19

Contacte con nosotros en:

SPAIN

T.+34 943 120 000
info@jazsurface.com
Poligon Ind. Azitain, 4
20600 Eibar - Spain

USA

T. 877.529 8721
info@jazsurface.com
59 Tarkiln Place
New Bedford, MA 02745 - USA

Descubre más en:

www.jazsurface.com



JAZ
SURFACE EXPERTS



JAZ
SURFACE EXPERTS

CÓMO ESCOGER EL PRODUCTO ADECUADO

Utiliza esta tabla para guiarte en la elección de la solución más eficaz para tu trabajo.

ACCIÓN A REALIZAR



Limpiar



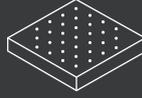
Texturizar



Desbarbar



Gastar material



Acabado



Pulir



Barrer

SUPERFICIE



Acero



Inox / aluminio



Anti-chispa



Madera



otros

HERRAMIENTA



Taladro



Amoladora



Mini-Amoladora



Rotalín



Máquina fija



Máquina industrial



A mano



Máq. Portátil madera



Satinadora



Lijadora circular

CARACTERÍSTICAS

Acabado

BASTO
MEDIO
FINO
SUPERFINO
NEUTRO

ALAMBRE	Grado				
	NYLON ABRASIVO	LJA	PULIDO	BARRER	
W1	NA1	SP1	P1	SW1	
W2	NA2	SP2	P2	SW2	
W3	NA3	SP3	P3	SW3	
W4	NA4	SP4	P4	SW4	
W5	NA5	SP5	P5	SW5	

Arranque



Flexibilidad



TIPOS DE FILAMENTO

Alambre ondulado

- Mayor flexibilidad
- Superficies irregulares
- Acabo fino



Alambre trenzado

- Mayor duración
- Gran capacidad de arranque
- Acabado basto



Nylón Abrasivo

- Mayor flexibilidad sin riesgo de rotura
- Mayor vida útil
- Seguridad

