



Discos de corte

Rectos y de centro deprimido para máquinas portátiles angulares



LINEA SECUR® EXTRA

TIPO	MEDIDAS	CÓDIGO	CARACTERÍSTICAS	CANT. MIN.	APLICACIÓN
------	---------	--------	-----------------	------------	------------

DISCOS RECTOS

	101 x 3,2 x 15,8	TRS-186-1SL	10A36R4B47	100	Para el corte de planchuelas, perfiles, ángulos, etc. de aceros de baja y media aleación, aceros inoxidables y fundición.
	114 x 3,2 x 22,2	TRS-171-1SL	10A36R4B47	100	
	178 x 3,2 x 22,2	TRS-5-2	10A30R4B47	50	
	230 x 3,2 x 22,2	TRS-9-2	10A30R4B47	50	Para el corte de aceros, fundición e inoxidables. De excelente corte y gran duración.
	178 x 3,0 x 22,2	41F-5-4657	A30S4BF47A	50	
	230 x 3,0 x 22,2	41F-9-4657	A30S4BF47A	50	

DISCOS DE CENTRO DEPRIMIDO

	101 x 3,2 x 15,8	27TR-1-1	10A36R4B47	50	Para el corte de planchuelas, perfiles, ángulos, etc. de aceros de baja y media aleación, aceros inoxidables y fundición.
	114 x 3,2 x 22,2	27TR-3-1	10A36R4B47	50	
	178 x 3,2 x 22,2	27TR-5-2	10A30R4B47	50	
	230 x 3,2 x 22,2	27TR-9-2	10A30R4B47	50	Para el corte de aceros, fundición e inoxidables. De excelente corte y gran duración.
	178 x 3,0 x 22,2	42F-5-4657	A30S4BF47A	50	
	230 x 3,0 x 22,2	42F-9-4657	A30S4BF47A	50	

DISCOS RECTOS FINOS Y DE CENTRO DEPRIMIDO ULTRAFINO

	115 x 0,75 x 22,2	42F-1-9010	A60R-BFXA	25	Planchuelas, chapas, perfiles, tubos de acero y fundición, son fácilmente cortados con menor desperdicio de material, superficies más limpias, mínimas rebabas y cortes más rápidos. Aptos para aceros, fundición y aceros inoxidables "No contaminante". Libre de Fe, S y Cl ($\leq 0,1\%$).
	114 x 1,0 x 22,2	41F-17-9002	A60Q-BFXA	25	
	114 x 1,6 x 22,2	41F-16-5662	A46Q-BFXA	25	
	178 x 1,6 x 22,2	41F-19-5662	A46Q-BFXA	50	
	230 x 1,9 x 22,2	41F-20-5662	A46Q-BFXA	50	

DISCOS RECTOS Y DE CENTRO DEPRIMIDO

	114 x 3,0 x 22,2	42F-3-4849	A30T3BF82A2	50	De alta capacidad de corte y larga vida útil, especialmente recomendado para aceros inoxidables. "No contaminante" del material trabajado, debido a su bajo contenido de Fe, S y Cl ($\leq 0,1\%$).
	178 x 2,0 x 22,2	41F-18-4849	A30T3BF82A2	50	
	178 x 3,0 x 22,2	41F-5-4849	A30T3BF82A2	50	
	178 x 3,0 x 22,2	42F-5-4849	A30T3BF82A2	50	
	230 x 3,0 x 22,2	42F-9-4849	A30T3BF82A2	50	

DISCOS RECTOS

	114 x 3,2 x 22,2	TRS-171-205SL	1C36R4B47C	100	Para el corte y trabajo de la piedra natural y artificial, mármol, granito, refractarios, hormigón, tejas, fibrocemento, mampostería y todo otro tipo de material no metálico.
	178 x 3,2 x 22,2	TRS-5-47	1C30R4B47C	50	
	230 x 3,2 x 22,2	TRS-9-47	1C30R4B47C	50	

DISCOS DE CENTRO DEPRIMIDO

	101 x 3,2 x 15,8	27TR-1-205SL	1C36R4B47C	50	Para el corte y trabajo de la piedra natural y artificial, mármol, granito, refractarios, hormigón, tejas, fibrocemento, mampostería y todo otro tipo de material no metálico.
	114 x 3,2 x 22,2	27TR-3-205SL	1C36R4B47C	50	
	178 x 3,2 x 22,2	27TR-5-47	1C30R4B47C	50	
	230 x 3,2 x 22,2	27TR-9-47	1C30R4B47C	50	

LINEA XPERT® TOOLS

TIPO	MEDIDAS	CÓDIGO	CARACTERÍSTICAS	CANT. MIN.	APLICACIÓN
------	---------	--------	-----------------	------------	------------

DISCOS RECTOS FINOS

Muy buena relación precio/rendimiento.

	114 x 1,6 x 22,2	41X-16-9000	A46-BF	25	Planchuelas, chapas, perfiles, tubos de acero y fundición. Mínimas rebabas y cortes más rápidos.
	178 x 1,6 x 22,2	41X-19-9000	A46-BF	50	

DISCOS RECTOS FINOS

	115 x 1,6 x 22,2	41X-10-7000	A46-BF INOX	25	Planchuelas, chapas, perfiles, tubos de acero y fundición. Mínimas rebabas y cortes más rápidos. "No contaminante". Libre de Fe, S y Cl ($\leq 0,1\%$).
	125 x 1,6 x 22,2	41X-11-7000	A46-BF INOX	25	

DISCOS DE CENTRO DEPRIMIDO

	114 x 3,0 x 22,2	42X-3-6050	A30-BF	25	Para el corte de planchuelas, perfiles, ángulos, etc. de aceros de baja y media aleación, aceros inoxidables y fundición.
	178 x 3,0 x 22,2	42X-5-6050	A30-BF	25	
	230 x 3,0 x 22,2	42X-9-6050	A30-BF	25	
	114 x 3,0 x 22,2	42X-3-8000	C30-BF	25	Para el corte y trabajo de la piedra natural y artificial, mármol, granito, refractarios, hormigón, tejas, fibrocemento, mampostería y todo otro tipo de material no metálico.
	178 x 3,0 x 22,2	42X-5-8000	C30-BF	25	





Discos de corte

Reforzados para máquinas fijas y sensitivas



LINEA SECUR® EXTRA

TIPO MEDIDAS CÓDIGO CARACTERÍSTICAS CANT. MIN. APLICACIÓN

DISCOS DE CORTE REFORZADOS PARA MÁQUINAS FIJAS

Velocidad periférica: máxima 80 m/s

r.p.m. máxima:
 Ø 250 = 6.100 rpm
 Ø 300 = 5.100 rpm
 Ø 350 = 4.350 rpm
 Ø 400 = 3.800 rpm
 Ø 508 = 3.000 rpm



250 x 3,2 x 25,4	TRS-4-1	10A36R4B47	10	Para el corte de aceros, fundición y aceros inoxidables.
300 x 3,2 x 25,4	TRS-18-1	10A36R4B47	20	
300 x 3,2 x 32,0	TRS-6-1	10A36R4B47	20	
300 x 4,0 x 32,0	TRS-12-1	10A36R4B47	15	
350 x 3,2 x 25,4	TRS-19-2	10A30R4B47	20	
350 x 3,2 x 32,0	TRS-7-2	10A30R4B47	20	
350 x 4,0 x 32,0	TRS-13-2	10A30R4B47	15	
400 x 4,0 x 32,0	TRS-14-2	10A30R4B47	10	
400 x 4,5 x 32,0	TRS-24-2	10A30R4B47	10	



508 x 4,5 x 25,4	TRS-10-32	M-1000R	10	Para el corte de todo tipo de aceros y de secciones grandes. "Corte Blanco".
------------------	-----------	---------	----	--

508 x 4,5 x 25,4	TRS-10-33	M-2000R	10	Más duro que el M-1000R. Ideal para el corte de aceros en producción, de secciones medianas a grandes.
------------------	-----------	---------	----	--



Las mismas medidas que para los discos de corte de acero.	Productos especiales de fabricación contra pedido.	88A30R4B47		Para el corte de aceros inoxidables "No contaminante del material trabajado". Bajo contenido de Fe, S y Cl ($\leq 0,1\%$).
---	--	------------	--	--

Las mismas medidas que para los discos de corte de acero.	Productos especiales de fabricación contra pedido.	52A30P4B59		Para el corte de materiales no ferrosos (aluminio, bronce, cobre, latón, etc.).
---	--	------------	--	---



250 x 3,2 x 25,4	TRS-4-47	1C30R4B47C	10	Para el corte de la piedra natural, mármol, granito, refractarios, hormigón, tejas, fibrocemento, etc.
300 x 3,2 x 25,4	TRS-18-47SL	1C30R4B47C	20	
300 x 3,2 x 32,0	TRS-6-47	1C30R4B47C	20	
350 x 3,2 x 25,4	TRS-19-47SL	1C30R4B47C	20	
350 x 3,2 x 32,0	TRS-7-47	1C30R4B47C	20	

DISCOS DE CORTE REFORZADOS PARA MÁQUINAS SENSITIVAS

Estos discos pueden utilizarse en máquinas tipo JEPSON, HITACHI, MAKITA, BLACK & DECKER, DEWALT, etc.



300 x 2,5 x 25,4	41F-10-6102	A30N-BF02A2	20	
350 x 2,5 x 25,4	41F-11-6102	A30N-BF02A2	20	
400 x 2,5 x 25,4	41F-12-6102	A30N-BF02A2	15	
300 x 3,0 x 25,4	TRS-1-31	L0109	20	
350 x 3,0 x 25,4	TRS-2-31	L0109	20	
400 x 3,0 x 25,4	TRS-3-31	L0109	15	
300 x 3,0 x 25,4	TRS-1-229	L0110	20	
350 x 3,0 x 25,4	TRS-2-229	L0110	20	
400 x 3,0 x 25,4	TRS-3-229	L0110	15	



Para máquinas de eje directo o transmisión por correa, con motor monofásico de hasta 2 H.P. de potencia máxima. Para cortar macizos y perfiles de sección equivalente hasta diámetro 19mm.

Para máquinas de eje directo o transmisión por correa, con motor trifásico de 3 H.P. de potencia mínima. Para cortar macizos y perfiles de sección equivalente hasta diámetro 25mm.

DISCOS DE CORTE SIN REFUERZO PARA MÁQUINAS FIJAS

Este tipo de discos se recomienda para el corte de piezas cortas, que estén libre de vibraciones. Vp: 73 m/s



508 x 4,5 x 25,4	TR-10-32	M-1000	10	Para corte de secciones grandes. "Corte Blanco".
508 x 4,5 x 25,4	TR-10-33	M-2000	10	Más duro que el M-1000. Ideal para corte de producción de secciones medianas a grandes.

Velocidad periférica: máxima 73 m/s
 Ø 508 = 2.750 rpm

LINEA XPERT® TOOLS

TIPO MEDIDAS CÓDIGO CARACTERÍSTICAS CANT. MIN. APLICACIÓN

DISCOS DE CORTE REFORZADOS PARA MÁQUINAS SENSITIVAS

Estos discos pueden utilizarse en máquinas tipo JEPSON, HITACHI, MAKITA, BLACK & DECKER, DEWALT, etc.



300 x 3,0 x 25,4	41X-1-6052	A30-BF	20	Para máquinas de eje directo o transmisión por correa, con motor monofásico de hasta 2 H.P. de potencia máxima. Para cortar macizos y perfiles de sección equivalente hasta diámetro 19mm.
350 x 3,0 x 25,4	41X-2-6052	A30-BF	20	
400 x 3,0 x 25,4	41X-3-6052	A30-BF	15	

Velocidad periférica: máxima 80 m/s
 Ø 300 = 5.100 rpm
 Ø 350 = 4.350 rpm
 Ø 400 = 3.800 rpm



Discos de desbaste

De centro deprimido para máquinas portátiles angulares.



LINEA SECUR® EXTRA

Velocidad periférica:
máxima 80 m/s

r.p.m. máxima:

Ø 101 = 15.200 rpm
Ø 114/115 = 13.400 rpm
Ø 178 = 8.600 rpm
Ø 230 = 6.600 rpm

TIPO	MEDIDAS	CÓDIGO	CARACTERÍSTICAS	CANT. MIN.	APLICACIÓN
		27E-2-1	10A36R4B47	50	Para el amolado de aceros de media y alta aleación, inoxidable y fundición. Apropiado para calderería pesada y cordones de soldadura eléctrica donde se requiere buena remoción.
		27E-1-1	10A36R4B47	40	
		27E-4-4850	A30Q-BFX	50	Para el desbaste universal. Apropiado para aceros y fundición indistintamente, sin necesidad de cambiar de disco para uno u otro material. De alta remoción y al mismo tiempo de larga duración. Especialmente recomendado para aceros inoxidables " No contaminante del material trabajado ", para prevenir efectos negativos sobre el material trabajado (corrosión por incrustaciones de partículas de óxido de hierro, reducción de las tensiones de fatiga en el material amolado, etc.). Bajo contenido de Fe, S y Cl ($\leq 0,1\%$).
		27E-5-4850SL	A30Q-BFX	40	
		27E-7-4850	A30Q-BFX	25	
		27E-11-4850	A30Q-BFX	25	
		27E-6-2	10A30R4B47	35	Especialmente fabricado para el amolado de cordones de soldadura en caños de acero para gasoductos, oleoductos, etc. Debe ser utilizado en forma perpendicular sobre el cordón de soldadura (prohibido su uso lateral como disco de desbaste).
		27E-10-2M	10A30R4B47	35	
		27F-7-4656SL	ZA30R4BF44	25	Alto poder de desbaste y gran duración son logrados por la combinación de óxido de circonio con apropiados sistemas aglomerantes. Recomendado en especial para la industria pesada y fundiciones de acero, hierro gris, maleable, y nodular, donde se alcanza la mejor relación precio/rendimiento.
		27F-11-4656SL	ZA30R4BF44	25	
		27E-7-4M	ALU60	25	Para el amolado de metales no ferrosos (aluminio, aleaciones de aluminio, cobre, bronce, latón, etc.).
		27E-11-4M	ALU60	25	
		27E-2-205SL	1C36R4B47C	50	Para el amolado de la piedra natural y artificial: mármol, granito, refractarios, hormigón, tejas, fibrocemento, mampostería, todo otro tipo de material no metálico y fundición gris con incrustaciones de arena.
		27E-4-205SL	1C36R4B47C	50	
		27E-7-47	1C30R4B47C	25	
		27E-11-47	1C30R4B47C	25	

LINEA RAPID®

		27R-7-3	10AR	25	Para el amolado de aceros de baja y media aleación, especialmente para trabajar sobre cantos de perfiles o aristas. Apropiado para calderería liviana y carpintería metálica en general.
		27R-11-3	10AR	25	

LINEA XPERT® TOOLS

		27X-4-6050	A30-BF	15	Discos de desbaste con muy buena relación precio / rendimiento. Para trabajos en superficies y cantos de acero de baja y media aleación.
		27X-5-6050	A30-BF	12	
		27X-12-6051	A30-BF	10	
		27X-13-6051	A30-BF	10	

**VENTAJAS
DE LOS DISCOS
TYROLIT**

- Calidad
- Seguridad
- La mejor relación costo/beneficio
- Stock permanente



Discos Flap

En Oxido de Circonio
y Carburo de Silicio.



LINEA XPERT® TOOLS

PARA METALES EN GENERAL

OXIDO DE CIRCONIO

Velocidad
periférica:
máxima 80 m/s

r.p.m. máxima:
Ø 115 = 13.400 rpm
Ø 180 = 8.600 rpm

TIPO	MEDIDAS / GRANO	CÓDIGO	CANT. MIN.	APLICACIÓN
 PLANO NYLON	115 x 22,2 Grano 40	28-DLN1152240Z	10	Amolado, terminación y limpieza de superficies, cantos y bordes de acero, cordones de soldadura, fundiciones en general, materiales no ferrosos (cobre, latón, bronce, aluminio, titanio, plástico, madera, etc) y para la eliminación de óxido, barniz y pintura en todo tipo de superficies. Al ser este producto "No contaminante del material trabajado" está especialmente recomendado para operaciones no contaminantes en acero inoxidable (bajo contenido de Fe, S y Cl ≤ 0,1%). * Especial para el acabado o pulido final de los materiales indicados precedentemente.
	115 x 22,2 Grano 60	28-DLN1152260Z	10	
	115 x 22,2 Grano 80	28-DLN1152280Z	10	
	115 x 22,2 Grano 120 *	28-DLN11522120Z	10	
	180 x 22,2 Grano 40	28-DLN1802240Z	10	
	180 x 22,2 Grano 60	28-DLN1802260Z	10	
 PLANO FIBRA VIDRIO	115 x 22,2 Grano 40	27-DLF1152240Z	10	Amolado, terminación y limpieza de superficies, cantos y bordes de acero, cordones de soldadura, fundiciones en general, materiales no ferrosos (cobre, latón, bronce, aluminio, titanio, plástico, madera, etc) y para la eliminación de óxido, barniz y pintura en todo tipo de superficies. Al ser este producto "No contaminante del material trabajado" está especialmente recomendado para operaciones no contaminantes en acero inoxidable (bajo contenido de Fe, S y Cl ≤ 0,1%). * Especial para el acabado o pulido final de los materiales indicados precedentemente.
	115 x 22,2 Grano 60	27-DLF1152260Z	10	
	115 x 22,2 Grano 80	27-DLF1152280Z	10	
	115 x 22,2 Grano 120 *	27-DLF11522120Z	10	
	180 x 22,2 Grano 40	27-DLF1802240Z	10	
	180 x 22,2 Grano 60	27-DLF1802260Z	10	
 CONVEXO FIBRA VIDRIO	115 x 22,2 Grano 40	B-DLF1152240Z	10	Amolado, terminación y limpieza de superficies, cantos y bordes de acero, cordones de soldadura, fundiciones en general, materiales no ferrosos (cobre, latón, bronce, aluminio, titanio, plástico, madera, etc) y para la eliminación de óxido, barniz y pintura en todo tipo de superficies. Al ser este producto "No contaminante del material trabajado" está especialmente recomendado para operaciones no contaminantes en acero inoxidable (bajo contenido de Fe, S y Cl ≤ 0,1%). * Especial para el acabado o pulido final de los materiales indicados precedentemente.
	115 x 22,2 Grano 60	B-DLF1152260Z	10	
	115 x 22,2 Grano 80	B-DLF1152280Z	10	
	115 x 22,2 Grano 120 *	B-DLF11522120Z	10	
	180 x 22,2 Grano 40	B-DLF1802240Z	10	

PARA MATERIALES NO FERROSOS

CARBURO DE SILICIO

TIPO	MEDIDAS / GRANO	CÓDIGO	CANT. MIN.	APLICACIÓN
 PLANO NYLON	115 x 22,2 Grano 60	C-28DLN1152260	10	Para el trabajo de: • Piedra natural y artificial (mármol, granito, hormigón, mampostería, tejas, lajas, cerámica, porcelana, fibrocemento, refractarios, plástico, masilla, poliéster, etc.). • Biselado de vidrios y cristales. * Especial para semiacabado. ** Especial para el acabado o pulido final de los materiales indicados precedentemente.
	115 x 22,2 Grano 80	C-28DLN1152280	10	
	115 x 22,2 Grano 120 *	C-28DLN11522120	10	
	115 x 22,2 Grano 220 **	C-28DLN11522220	10	
	115 x 22,2 Grano 400 **	C-28DLN11522400	10	
	180 x 22,2 Grano 60	C-28DLN1802260	10	
	180 x 22,2 Grano 80	C-28DLN1802280	10	
	180 x 22,2 Grano 120 *	C-28DLN18022120	10	
	180 x 22,2 Grano 220 **	C-28DLN18022220	10	
	180 x 22,2 Grano 400 **	C-28DLN18022400	10	
 CONVEXO NYLON	115 x 22,2 Grano 36	C-BDLN1152236	10	Para el trabajo de: • Piedra natural y artificial (mármol, granito, hormigón, mampostería, tejas, lajas, cerámica, porcelana, fibrocemento, refractarios, plástico, masilla, poliéster, etc.). • Biselado de vidrios y cristales. * Especial para semiacabado. ** Especial para el acabado o pulido final de los materiales indicados precedentemente.
	115 x 22,2 Grano 60	C-BDLN1152260	10	
	115 x 22,2 Grano 80	C-BDLN1152280	10	
	115 x 22,2 Grano 120 *	C-BDLN11522120	10	
	115 x 22,2 Grano 220 **	C-BDLN11522220	10	
	115 x 22,2 Grano 400 **	C-BDLN11522400	10	
	180 x 22,2 Grano 36	C-BDLN1802236	10	
	180 x 22,2 Grano 400 **	C-BDLN18022400	10	



Ruedas Rectas

Línea ferretera



PARA DESBASTE Y TERMINACION. TIPO 1 10A - OXIDO DE ALUMINIO GRIS

r.p.m. máxima:

Las r.p.m. máximas dependen del tipo de trabajo a realizar y el diámetro de la rueda. Ver tabla de velocidades recomendadas en pág. 14.

TIPO	MEDIDAS	CÓDIGO SEGUN GRANO / DUREZA					CANT. MIN.	APLICACIÓN
		24 R	36 Q	46 P	60 P	80 O		
	125 x 19 x 19		1- 5-6	1- 5-7	1- 5-8	1- 5-9	5	Desbaste (granos 24 y 36) y terminación (granos 46 a 80) de piezas y herramientas de aceros varios, con y sin tratamiento térmico.
	150 x 19 x 19	1-10-5	1-10-6	1-10-7	1-10-8	1-10-9	5	
	150 x 25 x 19	1-11-5	1-11-6	1-11-7	1-11-8	1-11-9	5	
	175 x 19 x 19	1-12-5	1-12-6	1-12-7	1-12-8	1-12-9	5	
	175 x 25 x 19	1-14-5	1-14-6	1-14-7	1-14-8	1-14-9	4	
	200 x 19 x 19	1-17-5	1-17-6	1-17-7	1-17-8	1-17-9	5	
	200 x 25 x 19	1-19-5	1-19-6	1-19-7	1-19-8	1-19-9	4	
	250 x 25 x 32	1-23-5	1-23-6	1-23-7	1-23-8		2	
	250 x 32 x 32	1-24-5	1-24-6	1-24-7	1-24-8		2	
	250 x 38 x 32	1-25-5	1-25-6	1-25-7	1-25-8		1	
	250 x 50 x 32	1-26-5	1-26-6	1-26-7			1	
	300 x 32 x 38,1	1-27-5	1-27-6				1	
	300 x 38 x 38,1	1-28-5	1-28-6	1-28-7			1	
	300 x 50 x 38,1	1-29-5	1-29-6	1-29-7	1-29-8		1	
	350 x 38 x 38,1	1-30-5		1-30-7			1	
	350 x 50 x 38,1	1-31-5	1-31-6	1-31-7	1-31-8		1	
	350 x 63 x 38,1	1-32-5					1	
	406 x 50 x 38,1	1-33-946					1	



PARA AFILADO, RECTIFICADO PLANO Y ENTRE PUNTAS. TIPO 1 89A - OXIDO DE ALUMINIO BLANCO

r.p.m. máxima:

Ver tabla en pág. 14.

TIPO	MEDIDAS	CÓDIGO SEGUN GRANO / DUREZA		CANT. MIN.	APLICACIÓN
		46 K	60 J		
	150 x 13 x 19	1- 9-512	1- 9-477	3	Herramientas de corte de acero templado y rectificado de precisión en aceros templados e inoxidables.
	150 x 19 x 19	1-10-512	1-10-477	2	
	175 x 13 x 32	1-39-512	1-39-477	3	
	175 x 19 x 25		1-13-477	2	
	200 x 19 x 25		1-18-477	2	
	200 x 25 x 25	1-20-512	1-20-477	2	
	300 x 25 x 127		1-36-477	2	
	350 x 38 x 127		1-37-477	1	



PARA AFILADO DE METAL DURO (WIDIA) TIPO 1 C - CARBURO DE SILICIO VERDE



r.p.m. máxima:

Ver tabla en pág. 14.

TIPO	MEDIDAS	CÓDIGO SEGUN GRANO / DUREZA				CANT. MIN.	APLICACIÓN
		60 J	80 J	100 J	120 J		
	150 x 19 x 19	1-10-436	1-10-20	1-10-21	1-10-22	5	Afilado de herramientas con insertos de metal duro (Widia).
	150 x 25 x 19	1-11-436	1-11-20	1-11-21	1-11-22	5	
	175 x 19 x 19	1-12-436	1-12-20	1-12-21	1-12-22	5	
	175 x 25 x 19	1-14-436	1-14-20	1-14-21	1-14-22	4	
	200 x 19 x 19	1-17-436	1-17-20	1-17-21	1-17-22	5	
	200 x 25 x 19	1-19-436	1-19-20	1-19-21	1-19-22	4	



Ruedas Rectas

Línea ferretera



PARA DESBASTE DE FUNDICIÓN GRIS. TIPO 1 1C - CARBURO DE SILICIO NEGRO

r.p.m. máxima:
Ver tabla en pág. 14.



350 x 50 x 38,1

1-31-17

1

Desbaste de piezas de fundición gris y no ferrosos.

RUEDAS OPERADORAS PARA RECTIFICADORAS SIN CENTRO 10A - OXIDO DE ALUMINIO GRIS



r.p.m. máxima:
Ver tabla en pág. 14.

TIPO MEDIDAS CÓDIGO SEGUN GRANO / DUREZA CANT. MIN. APLICACIÓN

60 M



tipo 1

508 x 200 x 305

1-43-11

1

Rectificado de piezas de aceros varios, con y sin tratamiento térmico.



tipo 7

350 x 127 x 100
2/160 x 13

7- 2-11

1

Ruedas con chanfle

Línea ferretera



PARA AFILADO DE SIERRAS. TIPO 1C 10A - OXIDO DE ALUMINIO GRIS

r.p.m. máxima:
Ver tabla en pág. 14.

TIPO MEDIDAS CÓDIGO SEGUN GRANO / DUREZA CANT. MIN. APLICACIÓN

70 Q



125 x 3 x 19

1C- 4-12

5

Para el afilado de sierras de acero circulares y de cinta.

125 x 6 x 19

1C- 5-12

5

150 x 3 x 19

1C- 8-12

5

150 x 6 x 19

1C- 9-12

5

150 x 8 x 19

1C-10-12

5

175 x 6 x 19

1C-13-12

5

175 x 8 x 19

1C-14-12

5

175 x 10 x 19

1C-15-12

5

200 x 6 x 19

1C-17-12

5

200 x 8 x 19

1C-18-12

5

200 x 10 x 19

1C-19-12

5

200 x 13 x 19

1C-20-12

4

230 x 8 x 25

1C-62-12

5

230 x 10 x 25

1C-82-12

5

230 x 13 x 25

1C-83-12

5

250 x 6 x 25

1C-21-12

5

250 x 8 x 25

1C-22-12

5

250 x 10 x 25

1C-23-12

5

250 x 13 x 25

1C-24-12

4

300 x 10 x 25

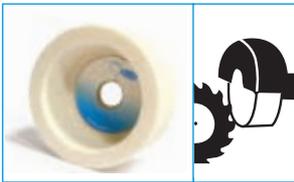
1C-27-12

5

300 x 13 x 25

1C-28-12

4



Copas Rectas para afilado y rectificado plano. Línea ferretera



**PARA AFILADO DE HERRAMIENTAS Y RECTIFICADO PLANO
89A - OXIDO DE ALUMINIO BLANCO**

r.p.m. máxima:

Las r.p.m. máximas dependen del tipo de trabajo a realizar y el diámetro de la rueda. Ver tabla de velocidades recomendadas en pág. 14.

TIPO	MEDIDAS	CÓDIGO SEGUN GRANO / DUREZA					CANT. MIN.	APLICACIÓN
		36 J	46 J	46K	60 J	80 J		
 tipo 6	100 x 50 x 19			6-3-512	6-3-477	6-3-642	2	Grano 36J y 46J: Afilado de herramientas de acero templado. Grano 46K, 60J y 80J: Rectificado plano de piezas de aceros varios con y sin tratamiento térmico, en máquinas vaivén manuales.
	125 x 63 x 19			6-4-512	6-4-477		2	
	178 x 76 x 73	6-1-30	6-1-970				2	
	200 x 76 x 73	6-2-30	6-2-970				2	



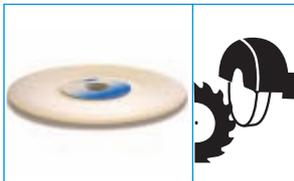
Copas Cónicas para afilado. Línea ferretera

**PARA AFILADO DE HERRAMIENTAS
89A - OXIDO DE ALUMINIO BLANCO**

r.p.m. máxima:

Ver tabla en pág. 14.

TIPO	MEDIDAS	CÓDIGO SEGUN GRANO / DUREZA					CANT. MIN.	APLICACIÓN
		60 J						
 tipo 11	100 x 38 x 19			11-1-477			3	Afilado de herramientas de acero templado.
	125 x 50 x 19			11-2-477			3	



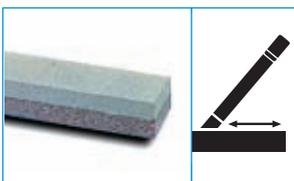
Platillos para afilado. Línea ferretera

**PARA AFILADO DE HERRAMIENTAS
89A - OXIDO DE ALUMINIO BLANCO**

r.p.m. máxima:

Ver tabla en pág. 14.

TIPO	MEDIDAS	CÓDIGO SEGUN GRANO/DUREZA					CANT. MIN.	APLICACIÓN
		60 J						
 tipo 12	150 x 13 x 19			12-1-477			3	Afilado de herramientas de acero templado.



Panes Doble faz



**PARA ASENTAR HERRAMIENTAS (90K)
1C - CARBURO DE SILICIO NEGRO**

TIPO	MEDIDAS	CÓDIGO SEGUN GRANO/DUREZA	CANT. MIN.	APLICACIÓN
		150/320 P		
90K	150 x 50 x 25	RKK-2-37	1	Asentado y terminado de herramientas manuales en general.
	200 x 50 x 25	RKK-3-37	1	



Panes Marmoleros (90RK) y rectificadores (90AS)



TIPO 90K Y 90 AS 1C - CARBURO DE SILICIO NEGRO

TIPO	MEDIDAS	CÓDIGO SEGUN GRANO / DUREZA						CANT. MIN.	APLICACIÓN
		24T	30R	60P	120P	180P	220P		
90 RK	200 x 50 x 25	RK-4-39	RK-4-40	RK-4-41	RK-4-42	RK-4-43	RK-4-633	1	Desbaste, semiterminado y terminado de pisos de mosaico y granito.
90 AS	150 x 25 x 25	RK-1-38						1	Para el reavivado de ruedas abrasivas.
	200 x 25 x 25	RK-3-38						1	



Otros Productos

CHAIRA SIN MANGO (90W) 10A = ÓXIDO DE ALUMINIO GRIS

TIPO	MEDIDAS	CÓDIGO SEGUN GRANO / DUREZA	CANT. MIN.	APLICACIÓN
		150Q		
120	40 x 15 x 250	FW-120	1	Afilado de guadañas.

SEGMENTO PARA MÁQUINA BERCO (3102)

TIPO	MEDIDAS	CÓDIGO SEGUN GRANO / DUREZA	CANT. MIN.	APLICACIÓN
		1C 36 J		
		50C 36J		
S26	65 x 25 x 100	S26-1-44	6	1C: rectificado de blocks y tapa de cilindros de motores de fundición. 50C: ídem 1C y aluminio.
	65 x 25 x 100	S26-1-75	6	



Puntas montadas



SERIE A.

**CARACTERÍSTICAS: 10A60Q5VX1 - Ø VÁSTAGO = 1/4" (6,4 mm)
10 A - OXIDO DE ALUMINIO GRIS - CANT. MIN.: 50 UNIDADES**

Grano: 60
Dureza: Q
Porosidad: 5
Liga vitrificada: V
Velocidad periférica: 50 m/seg para LO (longitud libre del vástago): 15 mm

r.p.m. máxima: Depende del diámetro exterior máximo de la punta. Ver tabla de velocidad máxima de trabajo al final del catálogo.

TIPO	A-1	A-2	A-3	A-4	A-5	A-6	A-11	A-12	A-13
MEDIDAS D x T (mm)	20 x 63	26 x 32	26 x 70	32 x 32	20 x 29	20 x 29	20 x 45	18 x 32	30 x 29
CÓDIGO	A-1-CO	A-2-CO	A-3-CO	A-4-CO	A-5-CO	A-6-CO	A-11-CO	A-12-CO	A-13-CO
TIPO	A-14	A-15	A-21	A-22	A-23	A-24	A-25	A-26	A-31
MEDIDAS D x T (mm)	18 x 22	7 x 27	26 x 25	20 x 17	20 x 25	7 x 20	ø25	ø17	35 x 25
CÓDIGO	A-14-CO	A-15-CO	A-21-CO	A-22-CO	A-23-CO	A-24-CO	A-25-CO	A-26-CO	A-31-CO



Puntas montadas



SERIE A.

**CARACTERÍSTICAS: 10A60Q5VX1 - Ø VÁSTAGO = 1/4" (6,4 mm)
10 A - OXIDO DE ALUMINIO GRIS - CANT. MIN.: 50 UNIDADES**

								
TIPO	A-32	A-33	A-34	A-35	A-36	A-37	A-38	A-39
MEDIDAS D x T (mm)	26 x 16	26 x 13	38 x 10	26 x 10	40 x 10	32 x 6	26 x 25	20 x 20
CÓDIGO	A-32-CO	A-33-CO	A-34-CO	A-35-CO	A-36-CO	A-37-CO	A-38-CO	A-39-CO



SERIE B.

**CARACTERÍSTICAS: 88A60Q5VX1 - Ø VÁSTAGO = 1/8" (3,2 mm)
88 A - OXIDO DE ALUMINIO ROSADO - CANT. MIN.: 50 UNIDADES**

Grano: 60

Dureza: Q

Porosidad: 5

Liga vitrificada: V

Velocidad periférica:
50 m/seg para LO
(longitud libre del
vástago): 15 mm

r.p.m. máxima:
Depende del diámetro
exterior máximo de la
punta. Ver tabla de
velocidad máxima
de trabajo al final
del catálogo.

									
TIPO	B-41	B-42	B-43	B-44	B-51	B-52	B-53	B-54	B-61
MEDIDAS D x T (mm)	16 x 16	14 x 20	7 x 8	6 x 10	11 x 20	10 x 20	7 x 16	7 x 13	20 x 8
CÓDIGO	B-41-CO	B-42-CO	B-43-CO	B-44-CO	B-51-CO	B-52-CO	B-53-CO	B-54-CO	B-61-CO

									
TIPO	B-62	B-91	B-92	B-93	B-101	B-103	B-104	B-114	B-121
MEDIDAS D x T (mm)	14 x 10	14 x 16	7 x 6	6 x 5	16 x 18	16 x 5	8 x 10	6 x 10	ø14
CÓDIGO	B-62-CO	B-91-CO	B-92-CO	B-93-CO	B-101-CO	B-103-CO	B-104-CO	B-114-CO	B-121-CO

							
TIPO	B-122	B-131	B-132	B-133	B-134	B-135	B-136
MEDIDAS D x T (mm)	ø10	13 x 13	10 x 13	11 x 10	8 x 10	6 x 13	6 x 8
CÓDIGO	B-122-CO	B-131-CO	B-132-CO	B-133-CO	B-134-CO	B-135-CO	B-136-CO



Puntas montadas



SERIE W.

CARACTERÍSTICAS: 88A60Q5VX1

Ø VÁSTAGO = 1/8" [3,2 mm] Y 1/4" [6,4 mm]

88 A - OXIDO DE ALUMINIO ROSADO - CANT. MIN.: 50 UNIDADES

Grano: 60

Dureza: Q

Porosidad: 5

Liga vitrificada: V

Velocidad periférica:
50 m/seg para LO
(longitud libre del
vástago): 15 mm

r.p.m. máxima:
Depende del diámetro
exterior máximo de la
punta. Ver tabla de
velocidad máxima
de trabajo al final
del catálogo.

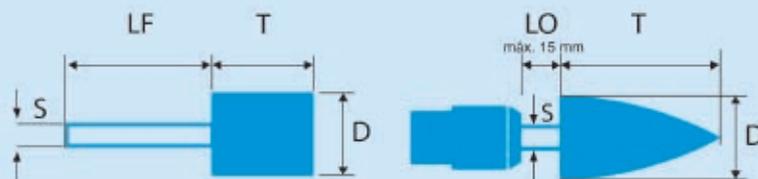


TIPO	MEDIDAS (mm)		CÓDIGO
	D x T	S x LF	
W-149	4 x 6	3,2 x 30	W-149-CO
W-152	5 x 6	3,2 x 30	W-152-CO
W-153	5 x 10	3,2 x 30	W-153-CO
W-154	5 x 13	3,2 x 30	W-154-CO
W-160	6 x 6	3,2 x 30	W-160-CO
W-162	6 x 10	3,2 x 30	W-162-CO
W-163	6 x 13	3,2 x 30	W-163-CO
W-164	6 x 20	3,2 x 30	W-164-CO
W-169	8 x 10	3,2 x 30	W-169-CO
W-170	8 x 13	3,2 x 30	W-170-CO
W-171	8 x 20	3,2 x 30	W-171-CO
W-176	10 x 13	3,2 x 30	W-176-CO
W-177	10 x 20	3,2 x 30	W-177-CO
W-179	10 x 32	3,2 x 30	W-179-CO
W-185	13 x 13	3,2 x 30	W-185-CO
W-186	13 x 19	3,2 x 30	W-186-CO
W-187	13 x 25	3,2 x 30	W-187-CO
W-188	13 x 40	3,2 x 30	W-188-CO
W-194	16 x 13	3,2 x 30	W-194-CO
W-195	16 x 20	6,4 x 40	W-195-CO
W-196	16 x 25	6,4 x 40	W-196-CO
W-204	20 x 20	6,4 x 40	W-204-CO
W-205	20 x 25	6,4 x 40	W-205-CO
W-206	20 x 32	6,4 x 40	W-206-CO
W-208	20 x 50	6,4 x 40	W-208-CO
W-218	25 x 13	6,4 x 40	W-218-CO
W-220	25 x 25	6,4 x 40	W-220-CO
W-221	25 x 40	6,4 x 40	W-221-CO
W-225	32 x 6	6,4 x 40	W-225-CO
W-226	32 x 10	6,4 x 40	W-226-CO
W-228	32 x 20	6,4 x 40	W-228-CO
W-229	32 x 25	6,4 x 40	W-229-CO
W-230	32 x 32	6,4 x 40	W-230-CO
W-235	40 x 6	6,4 x 40	W-235-CO
W-236	40 x 13	6,4 x 40	W-236-CO
W-238	40 x 40	6,4 x 40	W-238-CO

GENERALIDADES SOBRE PUNTAS MONTADAS

D = Diámetro de la muela
T = Espesor de la muela
S = Diámetro del vástago

LO = Longitud libre del vástago (máx. 15 mm)
LF = Longitud del vástago



ATENCIÓN: Se pueden fabricar a pedido especial con vástago de 3 y 6 mm. Las boquillas para \varnothing 3,2 mm (1/8") y 6,4 mm (1/4") no ajustan \varnothing 3 y 6 mm respectivamente.

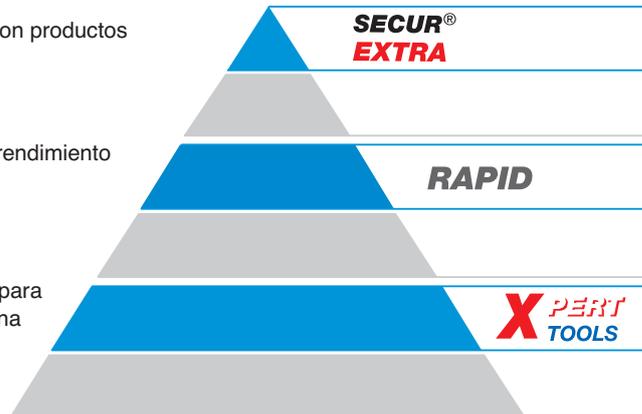
LAS CALIDADES

TYROLIT ofrece al usuario profesional 3 niveles de calidad/precio.

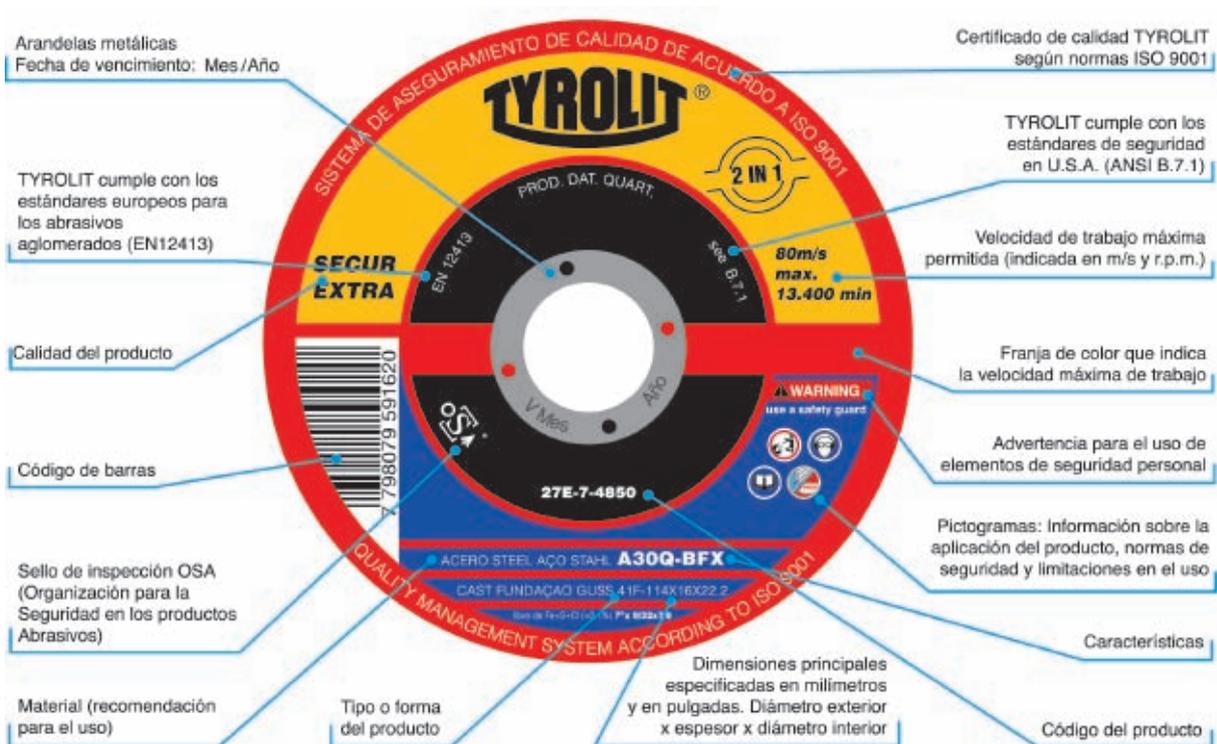
La línea TOP de TYROLIT con productos de excelente calidad.

Discos de desbaste de alto rendimiento y larga duración.

Discos de corte y desbaste para profesionales, con muy buena relación precio/rendimiento.



ETIQUETA DISCOS DE CORTE Y DESBASTE



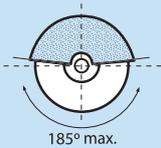
MAQUINAS PORTATILES ANGULARES

SIEMPRE

1. Verificar que las R.P.M. máximas permitidas para el disco, coincidan con las de la máquina a utilizar.
2. Verificar que las bridas de fijación estén limpias y sean del mismo diámetro.
3. Trabajar el disco sin presión sobre la pieza, el peso de la máquina es suficiente.
4. Para secciones de corte grandes, hacer pendular la máquina hacia adelante y hacia atrás.
5. Evitar ladear, inclinar o utilizar de costado los discos de corte.
6. Verificar que la pieza a cortar esté bien sujeta, ya que cualquier desplazamiento de la misma durante el corte puede producir la rotura del disco.
7. Almacenar preferentemente a una temperatura no mayor a 25°C y 50% de humedad.
8. Usar elementos de seguridad personal.

NUNCA

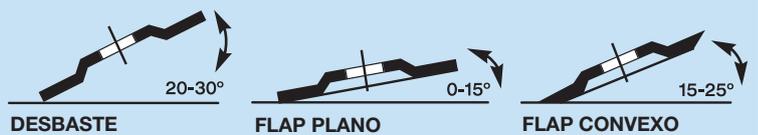
1. Comenzar a trabajar con un disco nuevo, sin antes haberlo dejado girar en vacío por unos 30 segundos.
2. Por ningún motivo retirar la defensa protectora de la máquina, la cual deberá tener un ángulo de apertura máximo de 185°.
3. Cambiar un disco sin antes haber desenchufado la máquina.
4. Ajustar o apretar las bridas de la máquina mediante golpes (martillo o punzón), sino usar la llave adecuada.
5. Al terminar el trabajo, frenar el disco contra el material, dejar que se frene solo en vacío.
6. Cambiar un disco hasta la terminación de su vida útil, ni cambiar en la misma máquina un disco de corte por otro de desbaste o viceversa.



El ángulo de apertura de la defensa protectora no debe ser mayor a 185°.



Para secciones de corte grandes, hacer pendular la máquina hacia adelante y hacia atrás.



Recomendamos los ángulos de trabajo que se indican arriba.

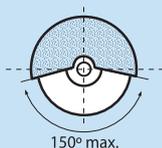
MAQUINAS FIJAS Y SENSITIVAS

SIEMPRE

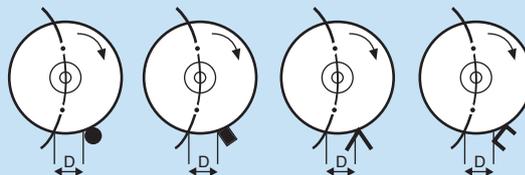
1. Verificar que las R.P.M. máximas permitidas para el disco, coincidan con las de la máquina a utilizar.
2. Verificar que las bridas de fijación estén limpias, sean del mismo diámetro y no menores a 1/3 del diámetro del disco.
3. Colocar entre el disco y las bridas, juntas de cartón o similar de espesor no menor a 0,5 mm.
4. Tanto el disco como la máquina deben funcionar exentos de vibraciones.
5. La pieza a cortar debe estar bien sujeta, ya que cualquier ladeo o aflojamiento de la misma durante el corte puede producir la rotura del disco.
6. El contacto del disco con la pieza debe ser suave y la fuerza de corte deberá mantenerse constante durante toda la operación.
7. Si durante el corte el disco se frena, es un indicio de falta de potencia de la máquina y/o afloje de las correas.
8. Almacenar preferentemente a una temperatura no mayor a 25°C y 50% de humedad, colocándolos sobre una superficie de apoyo plana.
9. Usar elementos de seguridad personal.

NUNCA

1. Comenzar a trabajar con un disco nuevo sin antes haberlo dejado girar en vacío por unos 30 segundos.
2. Por ningún motivo quitar la cubierta protectora de la máquina, la cual deberá cubrir ambos lados del disco y tener un ángulo de apertura máximo de 150°.
3. Al terminar el trabajo, frenar el disco contra el material, dejar que se frene solo en vacío.
4. Utilizar un disco gastado, con diámetro menor al original en una máquina de más R.P.M.

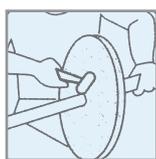


La defensa protectora deberá cubrir ambos laterales del disco y tener un ángulo de apertura no mayor a 150°.



Al cortar perfiles, es conveniente que haya una distancia (D) entre la pieza a cortar y el radio de desplazamiento del cabezal de la máquina. Es decir, se debe desplazar la pieza a cortar respecto del radio de desplazamiento del cabezal de la máquina. Ver ejemplos de la posición y de la distancia (D) a la que deberían fijarse algunos perfiles.

SEGURIDAD EN EL USO DE RUEDAS



Sonido

1- Sonido

Antes de montar una rueda en liga vitrificada en la máquina, verificar que esté en buenas condiciones. Golpéela suavemente con un martillo de plástico o de madera. Si no tiene fisuras notará un sonido metálico, similar al de un objeto de porcelana.



Apriete

2- Apriete

Intercalar entre bridas y rueda juntas de cartón o adamante de espesor 0,5 a 1 milímetro, y de un diámetro mínimo igual al diámetro exterior de la brida. No apretar excesivamente las bridas contra la rueda. Hacerlo en cruz. Después de un tiempo de haber trabajado, ajustar otra vez suavemente.



R.P.M.

3- R.P.M.

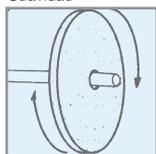
Constatar la velocidad en revoluciones por minuto del eje portarueda. No superar las R.P.M. permitidas, que figuran en la etiqueta de la rueda.



Suavidad

4- Suavidad

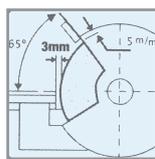
El diámetro interior o buje de la rueda debe deslizarse suavemente sobre el eje de la máquina. Nunca debe ser forzado o enroscado sobre el mismo.



Prueba en vacío

5- Prueba en vacío

Una vez montada la rueda, hágala girar a su velocidad de trabajo durante 3 minutos antes de comenzar a trabajar. Colocarse a un costado de la máquina, cuando se realiza esta prueba.



Apoyo

6- Apoyo

Asegúrese de que el apoyo de la pieza esté siempre en buenas condiciones y bien ajustado, a no más de 3 milímetros de la rueda.



Precaución

7- Precaución

Prestar atención que en la puesta en marcha de la máquina no haya herramientas, trapos, u otros objetos cerca de la rueda abrasiva.



Empuje

8- Empuje

No se debe ejercer una presión excesiva de la pieza contra la rueda, sino hacerlo gradualmente, especialmente al inicio del trabajo.



Guarda protectora

9- Guardas protectoras

En cualquier tipo de operación, las máquinas siempre deben estar equipadas con sus correspondientes guardas protectoras. El amolado manual sin guardas protectoras, está permitido únicamente al utilizar pequeños cuerpos abrasivos, o ruedas de liga bakelita hasta un diámetro exterior de 80 milímetros.



Reavivado

10- Reavivado

Reavivar la periferia de la rueda con diamante, ruleta de acero o pan abrasivo rectificador, para mantener concéntrica la misma respecto al eje de la máquina.

VELOCIDADES RECOMENDADAS para ruedas vitrificadas y puntas montadas

VELOCIDAD PERIFERICA RECOMENDADA

Según los diferentes tipos de operación y aplicación, se recomiendan las siguientes velocidades periféricas.

Rectificación

Cilíndrica exterior: 25-35 m/seg
Plana con ruedas rectas: 22-27 m/seg
Plana con copas, anillos, segmentos: 20-25 m/seg
Sin centros: con liga vitrificada 35 m/seg

Afilado de herramientas

Acero: 25 m/seg
Metal duro (Widia): 20-25 m/seg

Desbaste manual

Con liga vitrificada: 35 m/seg
Con liga baquelita: 50 m/seg

R.P.M. MÁXIMAS RECOMENDADAS

Tabla de R.P.M. máximas recomendadas en relación al diámetro exterior de la rueda abrasiva y de la velocidad periférica en metros por segundo.

Diámetro mm	Velocidad periférica [m/seg]				
	20	25	32	35	50
5	(76.000)	(96.000)	(122.000)	(134.000)	(191.000)
10	(38.000)	(48.000)	(61.000)	(67.000)	(96.000)
15	25.500	(32.000)	(41.000)	(45.000)	(64.000)
20	19.100	23.900	(31.000)	(33.000)	(48.000)
25	15.300	19.100	24.500	26.800	(38.000)
32	11.900	14.900	19.100	20.900	29.900
40	9.600	11.900	15.300	16.700	23.900
50	7.600	9.600	12.200	13.400	19.100
63	6.100	7.600	9.700	10.600	15.200
80	4.800	6.000	7.600	8.400	11.900
100	3.800	4.800	6.100	6.700	9.600
115	3.300	4.200	5.300	5.800	8.300
125	3.100	3.800	4.900	5.400	7.600
175	2.200	2.700	3.500	3.800	5.500
180	2.100	2.700	3.400	3.700	5.300
200	1.910	2.400	3.100	3.300	4.800
225	1.700	2.100	2.700	3.000	4.200
230	1.660	2.100	2.700	2.900	4.200
250	1.530	1.910	2.400	2.700	3.800
300	1.270	1.590	2.000	2.200	3.200
350	1.090	1.360	1.750	1.910	2.700
400	960	1.190	1.530	1.670	2.400
450	850	1.060	1.360	1.490	2.100
500	760	960	1.220	1.340	1.910

(r.p.m.) indicativo de revoluciones por minuto frecuentemente fuera del rango de r.p.m. de máquinas convencionales.



TYROLIT ARGENTINA SA

Es una compañía del Grupo **TYROLIT SCHLEIFMITTELWERKE SWAROVSKI K.G.** de Austria, líder en la fabricación de ruedas para desbaste, rectificado y pulido, discos de corte y desbaste y herramientas diamantadas. Con 25 plantas de producción en 15 países, más de 4.600 empleados y representantes de venta en más de 60 países, es líder mundial en la fabricación de abrasivos.

En Argentina, la capacidad instalada en sus dos plantas industriales junto con la calidad y seguridad de sus productos, le permite ser indiscutido líder del mercado argentino de abrasivos.

Planta Morón: produce todo tipo de ruedas abrasivas sean en ligas vitrificadas o resinosas hasta un diámetro de 1066 mm (42").

Planta San Luis: es la más moderna planta industrial de Latinoamérica para la fabricación de discos de centro deprimido o rectos para corte y desbaste hasta \varnothing 230 mm (9") para alta velocidad, y discos de corte rectos hasta \varnothing 508 mm (20").

Los productos manufacturados en sus 2 plantas son exportados a Austria, España, Estados Unidos y a toda Sudamérica.

Los procesos de TYROLIT ARGENTINA cumplen con los requisitos establecidos en las más avanzadas normas de calidad y gestión ambiental. Además todos los productos cumplen con las normas de seguridad en abrasivos EN 12413 y normas OSA.



**NORMA
EN 12413**



Planta Morón



Planta San Luis

- Indiscutido liderazgo de mercado
- Tecnología de producción más moderna del mundo
- Elevada calidad de los productos que fabrica
- Capacidad de producción
- Satisfacción total del cliente
- Primer y mayor exportador de abrasivos sólidos de nuestro país

TYROLIT

Oficinas Administrativas

Edificio Panamericana Plaza

Tronador 4890 - 9° Piso

C1430DNN Buenos Aires - Argentina

Tel.: (54 11) 4545-2200 - Fax: (54 11) 4543-5420

ventas@tyrolit.com.ar

www.tyrolit.com.ar

The logo for TYROLIT, featuring the word "TYROLIT" in a bold, blue, sans-serif font. The letters are contained within a blue, stylized arch or banner shape that follows the contour of the text.