

MÓS DE RETIFICAÇÃO, TAÇAS E MÓS MONTADAS P/ MANUTENÇÃO E REPARAÇÃO DE CARRIS

RETIFICAÇÃO DE CARRIS FERROVIÁRIOS

A Norton oferece uma variedade de mós orgânicas, taças e mós montadas, para todo o tipo de operações de reparação e manutenção de carris.

As características de produto são segmentadas por família/gama, proporcionando benefícios específicos em função da aplicação desejada.

Os produtos estão disponíveis numa ampla variedade de grãos 14, 16, 20, 24, com diferentes graus de dureza P (macio), Q (médio), R (duro).

A ligação (B) foi configurada especificamente, para aplicações de retificação de carris.

MISTURA PREMIUM DE ZIRCONIA / ÓXIDO DE ALUMÍNIO [AZ]

CARACTERÍSTICAS

- Concentração média de abrasivo de óxido de zircônia.

BENEFÍCIOS

- Taxa de remoção de metal superior se alta pressão for aplicada
- Perfeito para alto desempenho, em aplicações técnicas.

ÓXIDO DE ALUMÍNIO [A]

CARACTERÍSTICAS

- Óxido de alumínio de uso geral, adequado para a maioria das operações

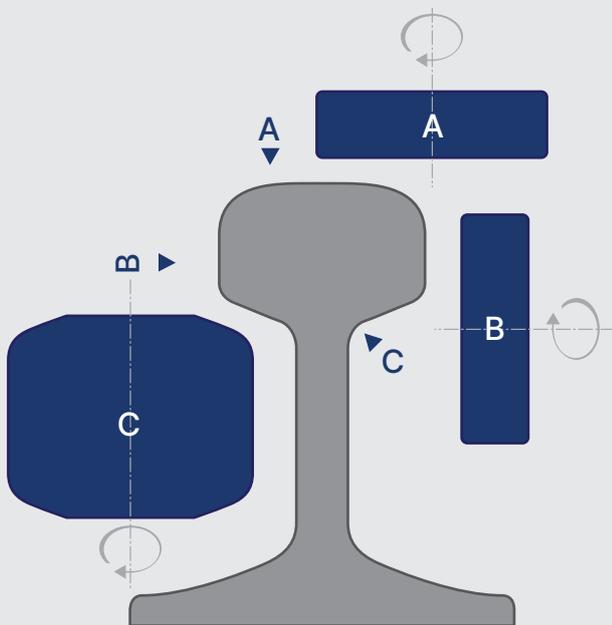
BENEFÍCIOS

- Bom compromisso entre a vida útil da mó e a taxa de remoção de metal.
- Retificação fria e livre de queimaduras

Este catálogo lista apenas os itens de utilização mais comum, na indústria da manutenção ferroviária. [Fale conosco](#), para outros itens mais específicos, não listados no presente catálogo.

RETIFICAÇÃO DE CARRIS FERROVIÁRIOS

O diagrama abaixo, mostra as diferentes áreas do carril ferroviário, onde as mós são usadas:



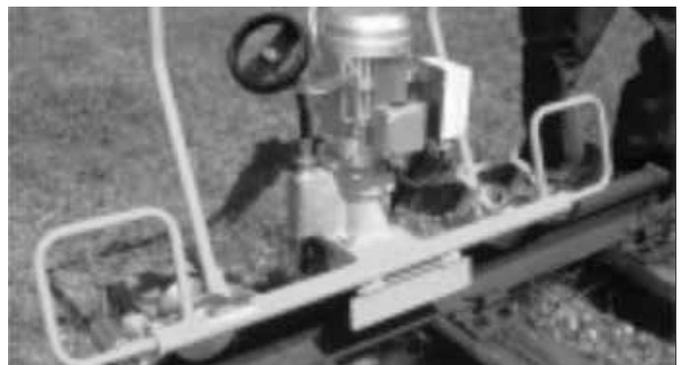
CHAVE:

- Área 1: Cabeçote da esteira (A)
- Área 2: Borda lateral da pista (B)
- Área 3: Rede (C)

São regularmente usados dois tipos de retificadora, em máquinas de corte portáteis, montados sob esteira (estacionários) e de mão.



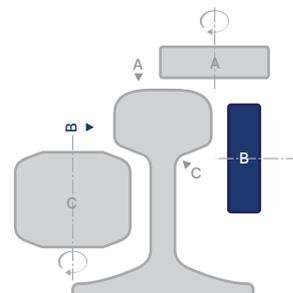
Máquina de corte de mão (portátil)



Máquina de corte estacionária (montada sob carril)

RETIFICAÇÃO DO REBORDO LATERAL DO CARRIL [Área B]

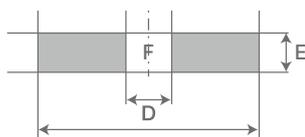
Mós planas, taças e mós montadas orgânicas, para retificar o rebordo lateral do carril.



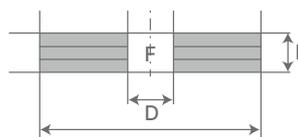
MÓS PLANAS



Forma 01



Forma 01R



Legenda:

D - Diâmetro
E - Espessura
F - Furo

SEGUNDO ESPECIFICAÇÃO DO CLIENTE

CÓDIGO DA FORMA	DIÂMETRO (D) (mm)	ESPESSURA (E) (mm)	FURO (F) (mm)	Velocidade (m/s)
01	125 a 200	18 a 25	16 / 20 / 25.4	50 a 63 / 80 (c/ reforços)
01	175	25	20	
01	230	8.5	22.5	

ÍNDICE DE PRODUTO

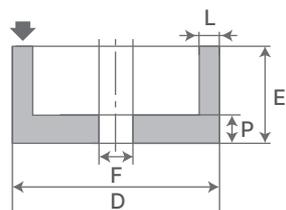
CÓDIGO DA FORMA	DIÂMETRO (D) (mm)	ESPESSURA (E) (mm)	FURO (F) (mm)	ESPECIFICAÇÃO	REFERÊNCIA
01	175	25	20	A16PBF	66243480471
01	230	23	25	AZ16RBF	66253145385

NOTA: Os produtos que incluem 'BF' na especificação contêm reforço de fibra. Para outras dimensões, [entre em contato conosco](#).

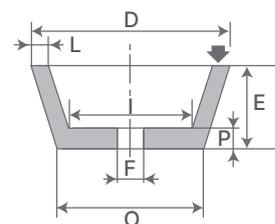
MÓS TIPO TACHO E PIRES



Forma 06



Forma 11



As taças c/ porcas inseridas, são usadas em rebarbadoras, para preparar a superfície de carris antigos para soldagem e para acabamento de soldas de retificação.

Adicionalmente, são usadas em máquinas montadas sobre carris, para refazer o perfil da cabeça.

LEGENDA:

- D - Diâmetro
- E - Espessura
- F - Furo
- P - Esp. do fundo
- L - Largura do aro
- I - Diâmetro interior
- O - Diâmetro exterior

SEGUNDO ESPECIFICAÇÃO DO CLIENTE

CÓDIGO DA FORMA	DIÂMETRO (D) (mm)	ESPESSURA (E) (mm)	LARGURA ARO (L) (mm)	ESPESS. FUNDO (P) (mm)	TIPO DE PORCA *	VELOCIDADE (m/s)
06	50	60	13.5	18	5' 8 W	50
06	73	60	18	23	5' 8 W	50
06	90	50	20-15	18	5' 8 W	50
06	115	50	32.5	18	5' 8 W	50
06	127	65	36	15	5' 8 W	50
11	110	56	20	22	M14	50
11	120	56	30	18	M14	50

*Outros tipos de porca disponíveis (ex.: M20)

ÍNDICE DE PRODUTO

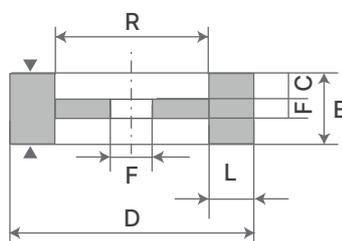
CÓDIGO DA FORMA	DIÂMETRO (D) (mm)	ESPESS. (e) (mm)	FURO (F) (mm)	LARG. ARO (L) (mm)	ESP. FUNDO (P) (mm)	DIÂM. INTER. (I) (mm)	DIÂM. EXT. (O) (mm)	ESPECIFICAÇÃO	REFERÊNCIA
06	90	50	5/8	20	18	-	-	A16QB	69083107074
06	115	50	5/8	32	18	-	-	A16QB	69083110027
06	127	65	M20	36	15	-	-	A16QB	69083122218
11	120	56	5/8	30	18	96	45	A20RB	66243469976

Para outras dimensões, [entre em contato conosco](#).

MÓS DE TAÇA DUPLA



Forma 09



Legenda:

- D - Diâmetro
- E - Espessura
- F - Furo
- R - Diâmetro do recesso
- L - Largura do aro
- F - Espessura do fundo
- C - Profundidade do recesso

ÍNDICE DE PRODUTO

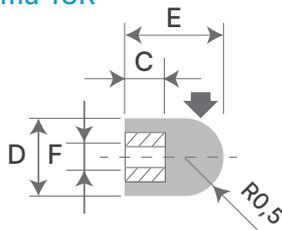
Código da forma	Diâmetro (D) (mm)	Profundidade (P) (mm)	Furo (F) (mm)	Diam. Rec. (R) (mm)	Larg. Aro (L) (mm)	Esp. Fundo (F) (mm)	Prof. Rec. (C) (mm)	Especif.	Velocidade (m/s)	Referência
09	254	40	76.2	166	44	20	10	A14QB	50	66243581507

Mós do tipo 05 também estão disponíveis (recesso em apenas um lado) para a mesma aplicação. Para outras dimensões, [entre em contato conosco](#).

MÓS MONTADAS



Forma 18R



Legenda:

- D = Diâmetro
- E = Espessura
- F = Furo
- C = Comprimento da porca

Mós montadas, podem ser usadas durante a manutenção da via, durante a montagem de carris reparados.

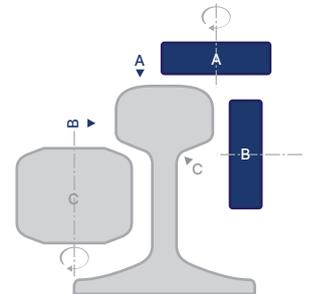
ÍNDICE DE PRODUTO

Código da forma	Diâmetro (D) (mm)	Espessura (E) (mm)	Furo (F) (mm)	Especificação	Velocidade (m/s)	Referência
18R	75	100	M20	AZ16SB	50	66243471943

Para outras dimensões, [entre em contato conosco](#).

DESBASTE DA CABEÇA E REBORDO LATERAL DA PISTA [Áreas A + B]

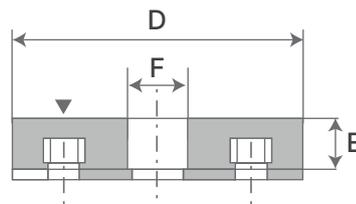
Mós em anel orgânicas e taças retas p/ retificação do cabeçote e da borda lateral da esteira, para utilização em máquinas montadas sobre esteiras.



MÓS EM ANEL C/ PORCAS



Forma 36



Legenda:

D - Diâmetro
E - Espessura
F - Furo

ÍNDICE DE PRODUTO

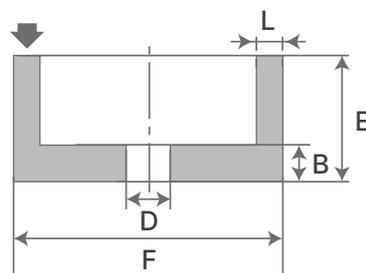
CÓDIGO DA FORMA	DIMENSÕES (mm)			NO. INSERÇÃO E TAMANHO		ESPECIFICAÇÃO	VELOCIDADE (m/s)	REFERÊNCIA
	DIÂMETRO (mm)	ESPESSURA (mm)	FURO (mm)					
36	150	73	55.2	4	M8	A14QB	50	69083102298
36	200	80	130	4	M10	A24PB	50	69083102296

Para outras dimensões, [entre em contato conosco](#).

TAÇAS PLANAS C/ REFORÇO DE AÇO



Forma 06



Legenda:

- D - Diâmetro
- E - Espessura
- F - Furo
- B - Espessura fundo
- L - Largura do aro

HOLE (H)- NUT
(OTHERS AVAILABLE)

SEGUNDO ESPECIFICAÇÃO DO CLIENTE

CÓDIGO DA FORMA	DIÂMETRO (D) (mm)	ESPESSURA (E) (mm)	LARG. ARO (L) (mm)	ESPESS. FUNDO (B) (mm)	FURO (F) - PORCA*	VELOCIDADE (m/s)
06	150	40-80	40-55	18-20	5/8" - M20	40-50

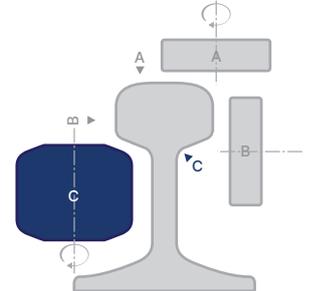
ÍNDICE DE PRODUTO

CÓDIGO DA FORMA	DIÂMETRO (D) (mm)	ESPESSURA (E) (mm)	LARG. ARO (L) (mm)	ESPESS. FUNDO (B) (mm)	FURO (F) (mm)	ESPECIF.	REFERÊNCIA
06	150	40	50	18	5/8"	A16RB	6908312221
06	150	65	40	20	M20	A14PB	69083122263

Para outras dimensões, [entre em contato conosco](#).

RETIFICAR A REDE DA VIA [Área C]

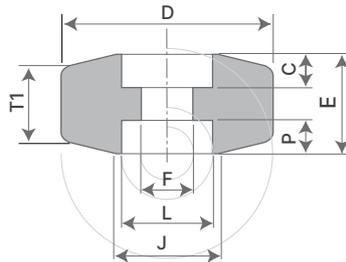
Mós com um perfil especial, são necessárias, para rectificar câmaras de ligação e a rede da via.



MÓS DE RETIFICAÇÃO ORGÂNICAS



Forma 07X



Legenda:

- D - Diâmetro
- E - Espessura
- F - Furo
- L - Largura do recesso
- P - Profundidade do recesso
- C - Profundidade do recesso

PRODUCT INDEX

CÓDIGO DA FORMA	Diâmetro (D) (mm)	Espessura (E) (mm)	Furo (F) (mm)	T1 (mm)	Larg. Recesso (L) (mm)	J (mm)	Prof. Recesso (P) (mm)	Prof. Recesso (C) (mm)	Especificação	Referência
07X	135	95	25,4	67,7	55	60	32.5	32.5	A24QB	66243480461

Para outras dimensões, [entre em contato conosco.](#)

INFORMAÇÃO TÉCNICA

Vários fatores operacionais podem influenciar a especificação da Mó necessária, para a aplicação. As orientações gerais, podem ser encontradas abaixo:

SELECIONE UM GRAU SUAVE PARA:

- materiais de difícil retificação
- Áreas de contacto extensas
- Rápida remoção de material
- Máquinas de baixa potência (inferior a 5 kW)

SELECIONE UM GRAU DURO PARA:

- Aço macio, ferro cinzento
- Áreas de contacto reduzidas
- Maior vida útil da mó
- Máquinas de elevada potência

SELECIONE O ABRASIVO ADEQUADO:

- Use um abrasivo durável, para retificar aço de baixa resistência
- Use um abrasivo friável para retificar aço resistente e durável
- Quando o acabamento não for prioritário, opte por granulação grossa (14-16) porque aumenta a vida útil da mó e a taxa de remoção de material
- Opte por abrasivo de zircônia quando a potência da máquina for alta o suficiente

RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

PROBLEMA	PROVÁVEL CAUSA	SOLUÇÃO SUGERIDA
Remoção deficiente de material	Pressão insuficiente Roda demasiado grossa ou dura	Aumente a pressão para usar toda a energia disponível Use grão mais fino e/ou mó de grau mais macio
Desgaste excessivo da mó	Mó com desempenho demasiado macio	Usar mó mais grossa e/ou dura
Mó vitrificada (cega/desafiada) ou carregada (poros preenchidos)	Gau excessivamente duro Grão demasiado grosso	Experimente um grau mais macio Experimente um grão mais fino
Mó demasiado "empoeiradas"	Mó demasiado macia	Experimente um grau mais duro
Mó não mantém os cantos	Mó muito grossa Mó demasiado macia	Use um grão mais fino Use um grão mais duro
Queimaduras na peça	Mó demasiado dura	Use um grau mais macio
acabamento irregular	Mó demasiado grossa	Experimente um grão mais fino

SFR | *Soluções
Industriais*

Uma empresa do **GRUPO ASF**

MAIS INFORMAÇÃO SOBRE A FAMÍLIA NORTON RAIL?

Fale connosco, caso pretenda informação adicional ou
aconselhamento para aquisição de soluções Norton Rail

FALE CONNOSCO

www.grupoasf.pt
geral@grupoasf.pt

tlf.: +351 244 771 177/9
Fax: +351 244 771 181

Estrada Nacional 356 N°2 - Apartado 63
2405-026 Maceira LRA - Portugal

 **PME líder '20/21**