



# Mole abrasive con gambo

La via più rapida per la scelta dell'utensile più adatto

PFERD propone un programma molto vasto di mole abrasive con gambo con legante ceramico e resinoide. Da un'ampia scelta di abrasivi, granulometrie e gradi di durezza si producono mole abrasive delle forme più varie, appositamente studiate per le singole applicazioni. Grazie ai più moderni sistemi produttivi, le mole garantiscono una grande precisione di forma, tolleranze molto strette e una qualità elevata e costante. Per la scelta della mola più adatta occorre considerare il tipo di materiale e le particolari esigenze e difficoltà che la lavorazione comporta. La tabella indica il tipo di mola più adatto (abrasivo, granulometria, grado di durezza e legante) a seconda dei diversi materiali e delle differenti tipologie di applicazione.

## ① Gruppo di materiali

I diversi gruppi di materiali sono contrassegnati da colori e rappresentano la prima variabile per scegliere la mola ottimale.

## ② Applicazione

Dopo il materiale si deve scegliere il tipo di applicazione. Questa distinzione è necessaria per trovare la mola ideale e il legante più indicato. Legante, durezza e miscela sono determinanti per la capacità di asportazione, la durata e l'aggressività dell'utensile:

① Gruppo di materiali		Legante	►
		③ Versione della mola	►
		Abrasivo	►
		Velocità di taglio consigliata	►
		② Applicazioni	▼
Acciaio, fusioni d'acciaio	Acciai fino a 1.200 N/mm <sup>2</sup> (< 38 HRC)	Acciai da costruzione, acciai al carbonio, acciai per utensili, acciai non legati, acciai da cementazione, acciai bonificati	<b>Uso universale</b> su spigoli e superfici <b>Lavorazione superfici</b> con elevata asportazione <b>Lavorazione spigoli</b> con elevata stabilità utensile
	Acciai temprati, bonificati oltre 1.200 N/mm <sup>2</sup> (> 38 HRC)	Acciai per utensili, acciai bonificati, acciai legati	<b>Uso universale</b> su spigoli e superfici <b>Lavorazione superfici</b> con elevata asportazione <b>Lavorazione spigoli</b> con elevata stabilità utensile
	Fusioni d'acciaio	Fusioni d'acciaio non legate, fusioni d'acciaio a basso tenore di lega	<b>Uso universale</b> su spigoli e superfici <b>Lavorazione superfici</b> con elevata asportazione <b>Lavorazione spigoli</b> con elevata stabilità utensile
Acciaio inossidabile (INOX)	Acciai resistenti alla ruggine e agli acidi	Acciai austenitici e ferritici	<b>Lavorazione superfici</b> con elevata asportazione <b>Lavorazione spigoli</b> con elevata stabilità utensile
Metalli non ferrosi	Metalli non ferrosi teneri, metalli non ferrosi	Leghe di alluminio, ottone, rame, zinco	
	Metalli non ferrosi duri	Bronzo, titanio, leghe di titanio, leghe di alluminio dure	<b>Uso universale</b> su spigoli e superfici
	Metalli termoresistenti	Leghe a base di nichel e cobalto (costruzione di propulsori e turbine)	
Ghisa	Ghisa grigia, ghisa bianca	Ghisa con grafite lamellare EN-GJL (GG), con grafite sferica/ghisa sferoidale EN-GJS (GGG), ghisa bianca temprata EN-GJMW (GTW), ghisa grigia temprata EN-GJMB (GTS)	<b>Lavorazione superfici</b> con elevata asportazione <b>Su spigoli e mineralizzazioni su ghisa</b> con elevata stabilità utensile
Materie plastiche, altri materiali		Materie plastiche rinforzate con fibre, materie termoplastiche, gomma, legno	<b>Uso universale</b> su spigoli e superfici
			④ Pagina della Sezione ►