



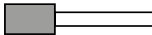
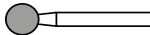

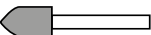
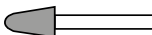
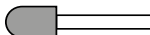
PF ZY 2030 6 AR 120 GR

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦

① Descrizione

PF = abbreviazione per Poliflex

② Forme

SC = disco  LI = lenticolare  ZY = forma cilindrica  KU = forma a sfera 
W = rullo  SP = forma a ogiva  KE = forma conica con testa arrotondata  WR = forma cilindrica con testa arrotondata 

③ Misure

Diametro della mola D x larghezza della mola T [mm]
20 mm x 30 mm = 2030

④ Bloccaggio

Mole con gambo per finitura Poliflex

Diam. gambo S_d x Lung. gambo L_2 [mm]
3 mm x 30 mm
6 mm x 40 mm
8 mm x 40 mm

Mole a disco per finitura Poliflex

In base ai diametri dei dischi, i diametri dei fori possono essere da 2, 3, 6, 10 oppure 20 mm.

Utensili per fioretare Poliflex

Filettatura interna M8

⑤ Abrasivi

Generalmente si utilizzano due tipi di abrasivi con denominazione internazionale conforme alle Norme ISO 525:

A = corindone (Al_2O_3)

C = carburo di silicio (SiC)

Per denominare le miscele in modo univoco e conforme alle Norme ISO 525, si utilizzano le seguenti abbreviazioni:

AW = corindone bianco

CN = carburo di silicio verde

ANCN = miscela AN + CN

AR = corindone rosa

CU = carburo di silicio grigio

AN = corindone standard

AWCN = miscela AW + CN

⑥ Granulometrie conformi alle Norme ISO 525 e ISO 8486

Le granulometrie impiegate nelle mole con gambo per finitura PFERD dipendono da forma e diametro della mola.

⑦ Legante

Sono disponibili i seguenti leganti:

PUR = poliuretano (tenero, medio-duro)

PU-STRUC = poliuretano

TX = tessuto

GR = gomma

GHR = gomma dura

LR = cuoio

LHR = cuoio duro

Consigli per la sicurezza:

Gli utensili per finitura Poliflex sono omologati per le seguenti velocità massime:

PUR	15 m/s
GR	15 m/s
LR	30 m/s
TX	30 m/s
PUR-STRUC	15 m/s
GHR	30 m/s
LHR	50 m/s

Per le varie lunghezze e i diametri di gambo la Norma DIN 69170 (sulla base della EN 12413) prescrive il numeri di giri massimi ammessi, che vanno assolutamente osservati per evitare che il gambo si pieghi durante la lavorazione.

Indipendentemente dalla lunghezza totale del gambo, è necessario che la parte di esso fissata all'interno della macchina (L_3) sia di almeno 10 mm.

I numeri di giri che, in base a quanto stabilito dalle Norme EN 12413, causano il piegamento del gambo, dipendono dai seguenti fattori:

■ Forma e dimensioni della mola con gambo

■ Diametro del gambo S_d

■ Lunghezza libera del gambo L_0

Su ogni confezione di mole con gambo per finitura PFERD sono indicati i numeri di giri corrispondenti alla lunghezza libera del gambo (L_0), con i quali è garantita la massima prestazione dell'utensile. Inoltre occorre verificare la rotazione concentrica della mola e il suo corretto fissaggio nel mandrino della macchina.

A richiesta è disponibile la tabella con i numeri di giri massimi consentiti su tutto il programma di mole con gambo per finitura Poliflex.

