



Utensili Poliflex

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

Per facilitare la scelta dell'utensile Poliflex ottimale abbiamo preso come punto di riferimento i gruppi di materiali, i tipi di applicazione e i requisiti specifici dell'utilizzatore.

La tabella indica quali combinazioni di abrasivo e di legante sono consigliati per i vari materiali a seconda delle differenti tipologie di applicazione.

I criteri di selezione, ovvero il materiale, l'applicazione e il tipo di superficie desiderata, sono necessari per trovare l'utensile ottimale. Legante e miscele sono determinanti per la capacità di asportazione, la durata e l'aggressività dell'utensile. Inoltre determinano l'estetica della superficie.

Come trovare l'utensile Poliflex ottimale?

① Pezzo in lavorazione

Normalmente è noto di quale materiale è costituito il pezzo da lavorare. I diversi gruppi di materiali sono contrassegnati da colori e rappresentano la prima variabile per scegliere la mola ottimale.

① Gruppo di materiali			② Applicazioni	Legante
				Abrasivo (miscele di granuli)
			④ Descrizione/ legante	
			Velocità di taglio consigliata	
			③ Aspetto della superficie	
Acciaio, fusioni d'acciaio	Acciai fino a 1.200 N/mm ² (< 38 HRC)	Acciai da costruzione, acciai al carbonio, acciai per utensili, acciai non legati, acciai da cementazione, acciai bonificati, fusioni d'acciaio	Lavorazione superfici	Superficie opaca
				Superficie lucida
	Acciai temprati, bonificati oltre 1.200 N/mm ² (> 38 HRC)	Acciai per utensili, acciai bonificati, acciai legati, fusioni d'acciaio legate	Lavorazione spigoli con elevata stabilità utensile	Superficie opaca
				Superficie lucida
Acciaio inossidabile (INOX)	Acciai resistenti alla ruggine e agli acidi	Acciai austenitici e ferritici	Lavorazione superfici	Superficie opaca
				Superficie lucida
			Lavorazione spigoli con elevata stabilità utensile	Superficie opaca
			Uso universale	Superficie satinata
Metalli non ferrosi	Metalli non ferrosi teneri, metalli non ferrosi	Leghe di alluminio, ottone, rame, zinc	Lavorazione superfici	Superficie opaca
				Superficie lucida
			Lavorazione spigoli con elevata stabilità utensile	Superficie opaca
	Metalli non ferrosi duri	Bronzo, titanio, leghe di titanio, leghe di alluminio dure (elevato contenuto in silicio)	Lavorazione superfici	Superficie opaca
				Superficie lucida
			Lavorazione spigoli con elevata stabilità utensile	Superficie opaca
	Metalli termoresistenti	Leghe a base di nichel e cobalto (costruzione di propulsori e turbine)	Lavorazione superfici	Superficie opaca
				Superficie lucida
			Lavorazione spigoli con elevata stabilità utensile	Superficie opaca
				Superficie lucida

● = ideale

○ = adatto

5 Pagina della Sezione ►