

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 miscela 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	
		Lavorazione superfici	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	
				Superficie lucida	
			Uso universale	Superficie satinata	
			Metalli non ferrosi	Metalli non ferrosi teneri, metalli non ferrosi	Leghe di alluminio, ottone, rame, zinco
Superficie lucida					
Lavorazione spigoli con elevata stabilità utensile	Superficie opaca				
	Superficie lucida				
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			
		Superficie lucida			
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 ►

● = ideale

○ = adatto

5 Pagina della Sezione ▶