

# Dischi da taglio, da sbavo e lamellari

Soluzioni per acciaio inossidabile (INOX) e alluminio



## Lavorazione dell'acciaio inossidabile (INOX)

Ciò che contraddistingue l'acciaio inossidabile è la sua resistenza alla corrosione, ma anche la sua tenacità, l'elevata resistenza meccanica e l'estetica particolare. Grazie alle straordinarie caratteristiche di questo materiale, l'acciaio INOX offre molteplici possibilità di impiego, ma pone anche dei requisiti particolari agli utensili con cui lo si lavora.

PFERD offre un'ampia scelta di utensili appositi che non contaminano il pezzo in lavorazione e riducono nettamente l'apporto di calore rispetto ai prodotti convenzionali. In questo modo si evitano fenomeni di corrosione.



## 8 consigli per evitare la corrosione

### Utilizzare l'utensile corretto!

1. Usate esclusivamente utensili abrasivi specifici per l'acciaio inossidabile, **senza** aggiunta di additivi contenenti ferro (Fe), cloro (Cl) o zolfo (S). In questo modo si evitano residui indesiderati che possono corrodere il pezzo. Gli utensili idonei sono contrassegnati con il pittogramma di cui sopra nonché identificati come **INOX** o **STEEOLOX** (acciaio + INOX).
2. Per evitare la comparsa di segni di corrosione è importante ridurre l'apporto di calore nel pezzo in lavorazione. Nella lavorazione dell'acciaio inossidabile (INOX) si devono perciò utilizzare utensili appropriati.

### Regole da rispettare nella lavorazione!

3. Lavorare con una ridotta pressione di contatto ed evitare movimenti oscillatori per non creare scolorimenti dovuti al calore, soprattutto se il pezzo ha uno spessore ridotto.
4. Gli utensili precedentemente utilizzati sull'acciaio non possono più essere impiegati sull'acciaio inossidabile (INOX). Le particelle di acciaio nell'utensile possono contaminare il pezzo e causarne la corrosione.
5. Assicurarsi che le scintille non cadano sul pezzo e che non rimanga polvere sopra il pezzo.

### Importante: passare direttamente alla lavorazione finale!

6. Procedere immediatamente con la lavorazione finale per ottenere la superficie desiderata. Trovate i prodotti adatti nella Sezione 4 "Utensili per finitura e lucidatura".
7. In caso durante la molatura appaiano comunque colori di rinvendimento od ossidazioni, queste dovranno essere rimosse tramite successiva finitura.
8. Pulire sempre a fondo ogni pezzo al termine degli interventi meccanici.

## Lavorazione dell'alluminio

Il termine "alluminio" copre una serie di leghe in cui l'elemento chimico alluminio rappresenta la componente principale. Si va dall'alluminio tenero a quello tenace fino alle leghe di alluminio dure.

Spesso i normali utensili abrasivi per l'acciaio non sono adatti alla lavorazione dell'alluminio. In particolare per le leghe tenere e pastose è possibile che il materiale aderisca all'utensile e lo intasti. Per questa ragione PFERD ha sviluppato una serie di utensili speciali per la lavorazione dell'alluminio.

Questi prodotti non contengono riempitivi che lasciano residui indesiderati sul pezzo. Dopo il taglio o la molatura le superfici sono pronte per essere saldate.



### Prodotti specifici per la lavorazione dell'alluminio



Mole da sbavo **SG ALU**



Dischi lamellari **POLIFAN A-COOL SG ALU + INOX**  
(con un rivestimento apposito che evita che i trucioli aderiscano)



Dischi lamellari **POLIFAN A SGP CURVE ALU** per la  
rimozione di cordoni di saldatura  
(l'unico disco lamellare con lamelle  
perimetrali e un rivestimento  
apposito che evita che i trucioli  
aderiscano)



Dischi da taglio **SG ALU** nonché  
**PSF ALU + STONE**



Trovate l'innovativo High Speed Disc  
**ALUMASTER** nella Sezione 2.