



















Scelta del gruppo di prodotti

Applicazione	Linea di prodotto	Acciaio (STEEL)		Acciaio inossidabile (INOX)	Alluminio (ALU)
<ul style="list-style-type: none"> Levigatura di superfici Lavorazione di cordoni di saldatura 	Linea universale PSF ★★★☆☆				
		Z PSF STEELOX Pagina 33	A PSF STEELOX Pagina 33	Z PSF STEELOX Pagina 33	
	Linea specialistica SG ★★★★★				
		Z SG POWER STEELOX Pagina 35	A SG STEELOX Pagina 34	CO-FREEZE SG INOX Pagina 37	A-COOL SG INOX + ALU Pagina 34
	Linea a massima prestazione SGP ★★★★★				
		Z SGP STRONG STEEL Pagina 38		CO-FREEZE SGP STRONG INOX Pagina 39	
<ul style="list-style-type: none"> Bisellatura Sbavo 	Linea universale PSF ★★★☆☆				
		Z PSF STEELOX Pagina 33		Z PSF STEELOX Pagina 33	
	Linea specialistica SG ★★★★★				
		Z SG POWER STEELOX Pagina 35		Z SG POWER STEELOX Pagina 35	A-COOL SG INOX + ALU Pagina 34
	Linea a massima prestazione SGP ★★★★★				
		Z SGP STRONG STEEL Pagina 38			
<ul style="list-style-type: none"> Lavorazione delle saldature a gola 	Linea a massima prestazione SGP ★★★★★				
		Z SGP CURVE STEELOX Pagina 40		CO SGP CURVE STEELOX Pagina 41	A SGP CURVE ALU Pagina 41

Abrasivo:

A = corindone, Z = corindone allo zirconio, CO = granulo ceramico

Rivestimenti:

COOL = rivestimento per taglio freddo, FREEZE = rivestimento per taglio ultrafreddo

Scelta della granulometria

Applicazione	Granulometria			
	36/40	50/60	80	120
	Lavorazione di cordoni di saldatura			
	Bisellatura			
	Rimozione di bave			
	Levigatura di superfici per finitura			

Nota: per ottenere superfici pari a quelle lavorate con dischi in fibra è opportuno scegliere un disco lamellare POLIFAN con una granulometria più grossa.

Scelta della forma

Forma	Applicazione
Versione piana PFF	Superficie abrasiva più grande per la levigatura di superfici. La superficie di contatto delle lamelle viene sfruttata in modo ottimale con un angolo di contatto di 0–15°.
Versione conica PFC	Superficie abrasiva più sottile per la lavorazione di cordoni di saldatura, la bisellatura e lo sbavo. La superficie di contatto delle lamelle viene sfruttata in modo ottimale con un angolo di contatto di 10–25°.
Versione radiale PFR (CURVE)	Specialista per la lavorazione delle saldature a gola. Una volta usurata la circonferenza è possibile continuare a usare l'utensile come un disco lamellare convenzionale.

