



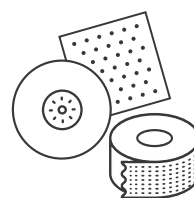
CATALOGO NORTON  
ABRASIVI RIGIDI E FLESSIBILI  
2021.04.1



**CATALOGO PRODOTTI**

[bianchet.it](http://bianchet.it)





**Abrasivi**

## ABRASIVI RIGIDI

Rigidi

**Disco**

**Disco abrasivo, linea SUPER BLEUE 4, METAL-INOX**



<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio; Acciaio Inossidabile
<b>Tipo abrasivo</b>	Ossido di alluminio
<b>Tipo di Legante</b>	Resinoidi
<b>Nomenclatura</b>	EN 12413

Codice	D. esterno (mm)	Foro (mm)	Spessore (mm)	Figura	Specifica	Min. ordine
43461	115	22,23	1	F41 - piano	A46Z	25
43462	115	22,23	1,6	F41 - piano	A46Z	25
43463	125	22,23	1	F41 - piano	A46Z	25
43464	125	22,23	1,6	F41 - piano	A46Z	25
43494	125	22,23	2	F41 - piano	A30Z	25
60295	150	22,23	1,6	F41 - piano	A30Z	25
43468	230	22,23	1,9	F41 - piano	A46Q	25
43469	230	22,23	2	F41 - piano	A30Z	25
43470	230	22,23	2,5	F41 - piano	A30Z	25
43471	115	22,23	2,5	F42 - cd	A24R	25
43473	125	22,23	2,5	F42 - cd	A24R	25
43475	180	22,23	3,2	F42 - cd	A24R	25
43477	230	22,23	2,5	F42 - cd	A24R	25
43478	230	22,23	3,2	F42 - cd	A24R	25
43495	230	22,23	4	F42 - cd	A24R	25

**Disco**

**Disco abrasivo, linea NORLINE METAL INOX**



<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio; Acciaio Inossidabile
<b>Tipo abrasivo</b>	Corindone/Oss.di Alluminio
<b>Tipo di Legante</b>	Resinoidi
<b>Nomenclatura</b>	EN 12413

Codice	D. esterno (mm)	Foro (mm)	Spessore (mm)	Figura	Specifica	Min. ordine
22169	125	22	3,2	F42 - cd	A24R	25

**Disco**

**Disco abrasivo, linea BDX METAL INOX**



**Materiale da lavorare** Acciaio; Acciaio Inossidabile

**Tipo abrasivo** Corindone/Oss.di Alluminio

**Tipo di Legante** Resinoidi

**Nomenclatura** EN 12413

Codice	D. esterno (mm)	Foro (mm)	Spessore (mm)	Figura	Specifica	Min. ordine
22268	115	22,23	1	F41 - piano	A60T	25
07051	115	22,23	1,6	F41 - piano	A46T	25
26945	115	22,23	2,0	F41 - piano	A60T	25
37669	115	22,23	2,5	F41 - piano	A36X	25
31840	125	22,23	1,6	F41 - piano	A46T	25
48597	125	22,23	2,5	F41 - piano	A60T	25
36290	180	22,23	1,6	F41 - piano	A60T	25
22084	230	22,23	1,9	F41 - piano	A46Z	25
48599	230	22,23	2,0	F41 - piano	A60T	25
48600	230	22,23	2,5	F41 - piano	A60T	25
48601	100	16	2,5	F42 - cd	A60T	25
22175	115	22,23	2,5	F42 - cd	A36T	25
22539	115	22,23	3,2	F42 - cd	A24R	25
22177	125	22,23	2,5	F42 - cd	A36T	25
30693	125	22,23	3,2	F42 - cd	A60T	25
30053	150	22,23	3,2	F42 - cd	A60T	25
48602	180	22,23	2,5	F42 - cd	A60T	25
22541	180	22,23	3,2	F42 - cd	A24R	25
21046	230	22,23	2,5	F42 - cd	A36T	25
21047	230	22,23	3,2	F42 - cd	A24R	25

**Disco**

**Disco abrasivo, linea MULTI-PURPOSE**



**Materiale da lavorare** Acciaio; Acciaio Inossidabile; Alluminio; Pietra; PVC

**Tipo abrasivo** Corindone/Oss.di Alluminio

**Tipo di Legante** Resinoidi

**Nomenclatura** EN 12413

Codice	D. esterno (mm)	Foro (mm)	Spessore (mm)	Figura	Specifica	Min. ordine
48603	115	22,23	1,0	F41 - piano	C60T-BF41	25
48606	115	22,23	1,6	F41 - piano	C60T-BF41	25
48605	125	22,23	1,0	F41 - piano	C60T-BF41	25
48607	125	22,23	1,6	F41 - piano	C60T-BF41	25
60294	180	22,23	1,6	F41 - piano	C60T-BF41	25
39839	230	22,23	1,9	F41 - piano	C60T-BF41	25

**Disco**

**Disco abrasivo, linea NORLINE INOX**



<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio Inossidabile
<b>Tipo abrasivo</b>	Corindone/Oss.di Alluminio
<b>Tipo di Legante</b>	Resinoidi
<b>Nomenclatura</b>	EN 12413

Codice	D. esterno (mm)	Foro (mm)	Spessore (mm)	Figura	Specifica	Min. ordine
22088	125	22	3,2	F42 - cd	A24V	25

**Disco**

**Disco abrasivo, linea ALU**



<b>Materiale da lavorare</b>	Alluminio
<b>Tipo abrasivo</b>	Corindone/Oss.di Alluminio
<b>Tipo di Legante</b>	Resinoidi
<b>Velocità (m/s)</b>	80
<b>Nomenclatura</b>	EN 12413

Codice	D. esterno (mm)	Foro (mm)	Spessore (mm)	Figura	Specifica	Min. ordine
60288	115	22,23	1,6	F41 - piano	A30Q	25
60289	125	22,23	1,6	F41 - piano	A30Q	25
60290	125	22,23	2,5	F41 - piano	A30Q	25
60291	180	22,23	2,5	F41 - piano	A30Q	25
60292	230	22,23	1,9	F41 - piano	A30Q	25
60293	230	22,23	3,2	F41 - piano	A30Q	25

**Disco**

**Disco abrasivo, linea GEMINI, METALLO**



<b>Materiale da lavorare</b>	Metallo
<b>Tipo abrasivo</b>	Corindone/Oss.di Alluminio
<b>Tipo di Legante</b>	Resinoidi
<b>Nomenclatura</b>	EN 12413

Codice	D. esterno (mm)	Foro (mm)	Spessore (mm)	Figura	Specifica	Min. ordine
42684	125	22	6,4	F27 - cd	A30P	10

**Disco**

**Disco abrasivo, linea SUPER BLEUE 4, METAL-INOX**



<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio; Acciaio inossidabile
<b>Tipo abrasivo</b>	Ossido di alluminio
<b>Tipo di Legante</b>	Resinoidi
<b>Nomenclatura</b>	EN 12413

Codice	D. esterno (mm)	Foro (mm)	Spessore (mm)	Figura	Specifica	Min. ordine
40771	180	22,23	7	F27 - cd	A24R	25
40088	230	22,23	7	F27 - cd	A24S	25

**Disco**

**Disco abrasivo, linea BDX METAL INOX**



<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio; Acciaio Inossidabile
<b>Tipo abrasivo</b>	Corindone/Oss.di Alluminio
<b>Tipo di Legante</b>	Resinoidi
<b>Nomenclatura</b>	EN 12413

Codice	D. esterno (mm)	Foro (mm)	Spessore (mm)	Figura	Specifica	Min. ordine
60297	115	22,23	6,5	F27 - cd	A24R	10
60296	125	22,23	6,5	F27 - cd	A24R	10
30054	150	22,23	6,5	F27 - cd	A24R	10
21052	180	22,23	6,5	F42 - cd	A24R	10
60298	230	22,23	6,5	F27 - cd	A24R	10

**Disco**

**Disco abrasivo, linea ALU**



<b>Materiale da lavorare</b>	Alluminio
<b>Tipo abrasivo</b>	Corindone/Oss.di Alluminio
<b>Tipo di Legante</b>	Resinoidi
<b>Velocità (m/s)</b>	80
<b>Nomenclatura</b>	EN 12413

Codice	D. esterno (mm)	Foro (mm)	Spessore (mm)	Figura	Specifica	Min. ordine
60299	125	22,23	7	F27 - cd	A300	10
60300	180	22,23	7	F27 - cd	A300	10
60301	230	22,23	7	F27 - cd	A300	10

**Disco**

**Disco abrasivo, linea BDX PIETRA**



<b>Materiale da lavorare</b>	Asfalto; Cemento; Mattoni; Pietra
<b>Tipo abrasivo</b>	Carburo di Silicio
<b>Tipo di Legante</b>	Resinoidi
<b>Velocità (m/s)</b>	80
<b>Nomenclatura</b>	EN 12413

Codice	D. esterno (mm)	Foro (mm)	Spessore (mm)	Figura	Specifica	Min. ordine
26659	125	22,23	6,5	F27 - cd	C24R	10
21053 *	230	22,23	6,5	F27 - cd	C24R	10

**Disco**

**Disco da sbavo, linea BLUE FIRE METAL INOX**



**Materiale da lavorare** Acciaio; Acciaio inossidabile

**Tipo abrasivo** Carburo di Silicio

**Tipo di Legante** Resinoidi

**Nomenclatura** EN 12413

Codice	D. esterno (mm)	Foro (mm)	Spessore (mm)	Figura	Specifica	Min. ordine
60302 *	50	6,35	6	F41 - piano	A60T-BF41	10
60303	63	10	6	F41 - piano	A60T-BF41	10
60304	76	10	7	F41 - piano	A60T-BF41	10

**Disco**

**Disco da taglio, linea BLUE FIRE METAL INOX**



**Materiale da lavorare** Acciaio; Acciaio inossidabile

**Tipo abrasivo** Carburo di Silicio

**Tipo di Legante** Resinoidi

**Nomenclatura** EN 12413

Codice	D. esterno (mm)	Foro (mm)	Spessore (mm)	Figura	Specifica	Min. ordine
60305 *	63	10	1	F41 - piano	A60T-BF41	50
60306 *	76	10	1	F41 - piano	A60T-BF41	50
60307 *	100	10	1	F41 - piano	A60T-BF41	50

**Disco**

**Disco abrasivo, linea BDX METALLO**



**Materiale da lavorare** Acciaio

**Tipo abrasivo** Corindone/Oss.di Alluminio

**Tipo di Legante** Resinoidi

**Velocità (m/s)** 80

**Nomenclatura** EN 12413

Codice	D. esterno (mm)	Foro (mm)	Spessore (mm)	Figura	Specifica	Min. ordine
05926	350	25,4	3,0	F41 - piano	A36P	25

**Disco**

**Disco abrasivo, linea RAIL METALLO**



**Materiale da lavorare** Metallo

**Tipo abrasivo** Corindone/Oss.di Alluminio

**Tipo di Legante** Resinoidi

**Velocità (m/s)** 100

**Nomenclatura** EN 12413

Codice	D. esterno (mm)	Foro (mm)	Spessore (mm)	Figura	Specifica	Min. ordine
39827	356	22,23	4	F41 - piano	A24T	10



**Disco**

**Disco abrasivo, linea NORZON FOUNDRY**



<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio; Acciaio Inossidabile; Ferro; Ghisa; Ghisa
<b>Tipo abrasivo</b>	Zirconio
<b>Tipo di Legante</b>	Resinoidi
<b>Velocità (m/s)</b>	80
<b>Nomenclatura</b>	EN 12413

Codice	D. esterno (mm)	Foro (mm)	Spessore (mm)	Figura	Specifica	Min. ordine
22170	125	22,23	3,2	F42 - cd	ZA36T	25
29267	180	22,23	3,2	F42 - cd	ZA30T	25
22533	230	22,23	3,2	F42 - cd	ZA30T	25

**Disco**

**Disco abrasivo, linea NORZON QUICK CUT**



<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio; Acciaio Inossidabile; Alte Leghe; Ghisa
<b>Tipo abrasivo</b>	Zirconio
<b>Tipo di Legante</b>	Resinoidi
<b>Velocità (m/s)</b>	80
<b>Nomenclatura</b>	EN 12413

Codice	D. esterno (mm)	Foro (mm)	Spessore (mm)	Figura	Specifica	Min. ordine
29242	115	22,23	1	F42 - cd	ZA46Z	25
48642	115	22,23	1,6	F41 - piano	ZA46Z	25
48643	115	22,23	2,0	F41 - piano	ZA46Z	25
48644	125	22,23	1,0	F41 - piano	ZA46Z	25
48645	125	22,23	1,6	F41 - piano	ZA46Z	25
48646	125	22,23	2,0	F41 - piano	ZA46Z	25
48647	180	22,23	2,5	F41 - piano	ZA46Z	25
20700	230	22,23	1,9	F41 - piano	ZA46Z	25
48648	230	22,23	2,0	F41 - piano	ZA46Z	25
48649	230	22,23	2,5	F41 - piano	ZA46Z	25
48651	115	22,23	3,2	F41 - piano	ZA46Z	25
48652	125	22,23	3,2	F41 - piano	ZA46Z	25
05368	150	22,23	3,2	F42 - cd	ZA30T	25
35954	180	22,23	3,2	F42 - cd	ZA46Z	25
05924	230	22,23	2,5	F42 - cd	ZA36Z	25
20800 *	230	22,23	3,2	F42 - cd	ZA30T	25

**Disco**
**Disco abrasivo, METAL INOX, linea QUANTUM 3**


<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio; Acciaio inossidabile
<b>Tipo abrasivo</b>	Oss. d'Alluminio Ceramico
<b>Tipo di Legante</b>	Resinoidi
<b>Nomenclatura</b>	EN 12413
<b>Descrizione</b>	Disco più tagliente per massimizzare l'asportazione; Durata maggiore e conseguente minor numero di mole da utilizzare per ogni lavorazione; Minore affaticamento a mani e polsi grazie alle vibrazioni ridotte

Codice	D. esterno (mm)	Foro (mm)	Spessore (mm)	Figura	Specifica	Min. ordine
55790	115	22,23	7	F27 - cd	NQ24P	10

**Disco**
**Disco abrasivo, METAL INOX, linea QUANTUM 3 COMBO**


<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio; Acciaio inossidabile
<b>Tipo abrasivo</b>	Oss. d'Alluminio Ceramico
<b>Tipo di Legante</b>	Resinoidi
<b>Nomenclatura</b>	EN 12413
<b>Descrizione</b>	Disco più tagliente per massimizzare l'asportazione; Durata maggiore e conseguente minor numero di mole da utilizzare per ogni lavorazione; Minore affaticamento a mani e polsi grazie alle vibrazioni ridotte

Codice	D. esterno (mm)	Foro (mm)	Spessore (mm)	Specifica	Min. ordine
62011	125	22,23	4,2	NQ24R	20

**Disco**
**Disco abrasivo, METAL INOX, linea QUANTUM 3**


<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio; Acciaio inossidabile
<b>Tipo abrasivo</b>	Oss. d'Alluminio Ceramico
<b>Tipo di Legante</b>	Resinoidi
<b>Nomenclatura</b>	EN 12413
<b>Descrizione</b>	Disco più tagliente per massimizzare l'asportazione; Durata maggiore e conseguente minor numero di mole da utilizzare per ogni lavorazione; Minore affaticamento a mani e polsi grazie alle vibrazioni ridotte

Codice	D. esterno (mm)	Foro (mm)	Spessore (mm)	Figura	Specifica	Min. ordine
55789	125	22,23	7	F27 - cd	NQ24P	10
57167	150	22,23	7	F27 - cd	NQ24P	10
57168	180	22,23	7	F27 - cd	NQ24P	10
56809	230	22,23	7	F27 - cd	NQ24P	10

**Disco**

**Disco abrasivo, linea FOUNDRY X LONG LIFE**



<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio; Acciaio inossidabile; Ghisa
<b>Tipo abrasivo</b>	Zirconio
<b>Tipo di Legante</b>	Resinoidi
<b>Velocità (m/s)</b>	80
<b>Nomenclatura</b>	EN 12413

Codice	D. esterno (mm)	Foro (mm)	Spessore (mm)	Figura	Specifica	Min. ordine
36295	125	22	7	F27 - cd	ZA24R	10
36296	180	22	7	F27 - cd	ZA24T	10
36297 *	230	22,23	7	F27 - cd	ZA24T	10

**Disco**

**Disco abrasivo, linea NORZON FOUNDRY**



<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio; Acciaio Inossidabile; Ferro; Ghisa; Ghisa
<b>Tipo abrasivo</b>	Zirconio
<b>Tipo di Legante</b>	Resinoidi
<b>Velocità (m/s)</b>	80
<b>Nomenclatura</b>	EN 12413

Codice	D. esterno (mm)	Foro (mm)	Spessore (mm)	Figura	Specifica	Min. ordine
48654	115	22,23	7	F27 - cd	ZA30S	25
28245	125	22,23	7	F27 - cd	ZA30S	25
22171	125	22,23	7	F27 - cd	ZA30S	25
22085	125	22,23	7	F27 - cd	ZA300	25
20202	150	22,23	7	F27 - cd	ZA24S	25
48655	180	22,23	7	F27 - cd	ZA30S	25
22208	180	22,23	7	F27 - cd	ZA24R	25
22209	180	22,23	7	F27 - cd	ZA24Q	25
48656	230	22,23	4	F27 - cd	ZA30S	25
20797	230	22,23	4,6	F27 - cd	ZA30Z	25
29266	230	22,23	7	F27 - cd	ZA24S	25
21139 *	230	22,23	7	F27 - cd	ZA24R	25
20701	230	22,23	7	F27 - cd	ZA300	25

**Disco**

**Disco abrasivo, linea NORZON QUICK CUT**



<b>Materiale da lavorare</b>	Acciai Temprati; Acciaio Inossidabile; Ghisa
<b>Tipo abrasivo</b>	Zirconio
<b>Tipo di Legante</b>	Resinoidi
<b>Velocità (m/s)</b>	80
<b>Nomenclatura</b>	EN 12413; Fe-S-Cl free

Codice	D. esterno (mm)	Foro (mm)	Spessore (mm)	Figura	Specifica	Min. ordine
48657	115	22,23	7	F27 - cd	ZA24S	25
48658	115	22,23	7	F27 - cd	ZA24S	25
48659	125	22,23	4	F27 - cd	ZA24S	25
48660	125	22,23	4,6	F27 - cd	ZA24S	25
29250	125	22,23	7	F27 - cd	ZA24S	25
29251	125	22,23	7	F27 - cd	ZA24R	25
48661	180	22,23	7	F27 - cd	ZA24S	25
22207	180	22,23	7	F27 - cd	ZA24R	25
35955	230	22,23	4,6	F27 - cd	ZA30Z	25
20798 *	230	22,23	7	F27 - cd	ZA24S	25
05370 *	230	22,23	7	F27 - cd	ZA24R	25
22529 *	230	22,23	7	F27 - cd	ZA24Q	25

# COME SCEGLIERE UNA SPECIFICA

## COME SCEGLIERE UNA SPECIFICA

La scelta di una specifica effettivamente adatta al tipo di lavorazione che una mola deve compiere, dipende dalla conoscenza di alcuni fattori direttamente connessi alla natura dell'operazione di molatura. Questi fattori possono essere distinti in due gruppi: costanti e variabili.

### FATTORI COSTANTI

a) Tipo di operazione/area di contatto.

Secondo una regola generale, ampie superfici di contatto mola/pezzo richiedono l'impiego di grane relativamente grosse e di durezza medio tenere. Viceversa, piccole superfici di contatto richiedono l'utilizzo di grane più fini e di durezza più elevate.

b) Materiale da molare.

L'esame di questo secondo fattore deve essere sviluppato secondo l'analisi di tre parametri fondamentali: tipo di abrasivo; dimensioni della grana; durezza della mola.

### Tipo di abrasivo

#### Proprietà chimico fisiche del materiale da molare

Acciai in genere. Altri materiali ferrosi.  
Ghisa (secondo il tipo e l'operazione). Bronzo duro.

Carburi metallici. Ghisa (secondo il tipo e l'operazione).  
Ottone e bronzo tenero. Rame. Alluminio e le sue leghe.  
Acciaio inox austenitico. Leghe speciali. Materiali non metallici.

#### Abrasivo da utilizzare

Ossido di alluminio (ALUNDUM o SG)  
nelle diverse varietà.

Carburo di silicio (CRYSTOLON)  
nelle diverse varietà.

### DIMENSIONE DELLA GRANA

I materiali teneri e quelli non trattati sono facilmente lavorabili con mole di grana relativamente grossa, mentre i materiali duri, fragili e termicamente trattati richiedono l'uso di mole di grana più fine, poiché, essendo la profondità di penetrazione limitata, si ottiene una più adeguata azione di taglio mediante l'asportazione di numerosi piccoli trucioli.

### DUREZZA DELLA MOLA

Come regola generale, i materiali duri e/o trattati richiedono l'impiego di gradi più teneri. La resistenza offerta da tali materiali alla penetrazione dei granuli abrasivi provoca il loro rapido ottundimento. Se la mola è piuttosto tenera, i granuli consumati vengono facilmente scalzati sotto la pressione di molatura liberando i sottostanti nuovi granuli taglienti. I materiali teneri e/o non trattati possono essere viceversa lavorati con mole più dure.

c) Grado di finitura richiesto.

Questo è un fattore di notevole importanza ed influenza i tre seguenti componenti della specifica:

1 - Dimensione della grana

Più alto è il grado di finitura richiesto sui pezzi lavorati, più fine deve essere la grana utilizzata.

Qualora venga richiesta una finitura "commerciale" o comunque più grossolana, può essere utilizzata una grana relativamente più grossa, a tutto vantaggio di una maggiore asportazione di materiale nell'unità di tempo.

2 - Durezza della mola

Una mola troppo tenera, cioè troppo aggressiva e tagliente, non consente di ottenere buone finiture.

Una mola eccessivamente dura, tuttavia, tende a creare bruciature sui pezzi e produce superfici vibrato e mazzate.

### 3 - Agglomerante

Per gradi di finitura non eccessivamente spinti, vengono convenientemente utilizzati gli agglomeranti vetrificati. Dove esiste invece la necessità di ottenere finiture decisamente accurate, occorre valutare l'opportunità di scegliere un agglomerante organico.

#### d) Caratteristiche geometrico-dimensionali dei pezzi.

L'esame dimensionale dei pezzi da rettificare porta ad alcune considerazioni di carattere generale, come ad esempio: le operazioni ove si debba rettificare un certo profilo o creare dei piccoli raggi di raccordo, cioè dove è necessaria la tenuta di spigolo della mola, richiedono la scelta di una grana più fine e di una durezza tendenzialmente più elevata;

- pezzi piani sottili o tondi lunghi in relazione al diametro, richiedono l'adozione di mole più tenere per evitare deformazioni;
- pezzi le cui superfici interrotte sollecitano maggiormente la mola, richiedono la scelta di durezza più elevate e, in alcuni casi, di grane più fini.

### FATTORI VARIABILI

#### a) Operazione ad umido o a secco.

Quando si lavora in assenza di refrigerante, cioè a secco, ove si debba limitare il surriscaldamento del pezzo, si impiegano generalmente mole più tenere di quelle usate nelle lavorazioni ad umido (e viceversa). Naturalmente è sempre preferibile, se possibile, effettuare la lavorazione ad umido. In questo modo si possono ottenere maggiori asportazioni di materiale con minore generazione di calore sui pezzi e finiture più accurate.

Ultimata una lavorazione ad umido è necessario mantenere in rotazione la mola per qualche minuto dopo aver chiuso l'impianto di refrigerazione. In questo modo si eviterà la ritenzione di liquido nella mola e la conseguente possibilità di sbilanciatura della stessa.

#### b) Condizioni della macchina utilizzata.

Per scegliere la durezza di una determinata mola è importante valutare le effettive condizioni della macchina preposta al lavoro. Macchine in cattive condizioni, con sensibili giochi e scarsa rigidità complessiva non consentono, nella maggioranza dei casi, di ottenere buoni risultati. Nelle suddette condizioni è preferibile adottare una mola più dura.

#### c) Velocità periferica della mola.

La velocità periferica della mola influisce sul suo comportamento. Quando, a parità di condizioni, viene diminuita la sua velocità d'impiego (ciò accade normalmente, ad esempio, con la naturale riduzione del diametro esterno della mola), oppure quando a parità di numero di giri si utilizza una mola di diametro inferiore al consueto, la mola tende a comportarsi come più tenera. Infatti i singoli granuli, impiegati sul pezzo per un tempo maggiore asportano trucioli più grandi e quindi, più sollecitati, vengono scalzati dalla mola con maggiore rapidità. Viceversa, l'incremento della velocità periferica tende a far comportare la mola come più dura.

E' importante ricordare che non si deve mai superare per alcun motivo la velocità massima d'uso prescritta dal fabbricante e marcata sulla mola.

#### d) Alimentazione volumetrica e pressione di molatura.

Il volume di materiale asportato nell'unità di tempo è dato dal prodotto della profondità di passata per la velocità del pezzo e per l'alimentazione trasversale o longitudinale. Quando questo volume viene aumentato la mola deve compiere un lavoro maggiore nell'unità di tempo e, quindi, si consumerà più rapidamente.

Se, ad esempio, in un'operazione di rettifica piana tangenziale viene aumentata la velocità del pezzo e la profondità di passata rimane invariata, incrementa automaticamente il volume di materiale asportato nello stesso tempo e, conseguentemente, aumenta l'usura della mola. Questa condizione potrebbe giustificare, al limite, l'uso di una mola più dura.

Una rilevante pressione di molatura come quella esercitata nella sbavatura, richiede di per sé mole di durezza elevate. Se la pressione subisce incrementi di una certa entità sarà necessario aumentare la durezza della mola.

Alimentazione più forte e pressione di molatura maggiore sono praticamente fattori associati e possono essere giudicati uno effetto dell'altro.

# SICUREZZA D'IMPIEGO

## CONSIGLI PER LA SICUREZZA D'IMPIEGO DEGLI ABRASIVI RIGIDI

I prodotti abrasivi Norton sono da considerare intrinsecamente sicuri poiché, al di là delle particolari precauzioni osservate durante il ciclo produttivo, vengono sottoposti a severi esami e prove di collaudo prima della spedizione. Ciò nonostante, affinché anche il loro impiego possa avvenire in assoluta sicurezza, è indispensabile che l'utilizzatore sia opportunamente indirizzato a seguire strettamente alcune norme essenziali di montaggio e comportamento, che riportiamo sinteticamente di seguito.

- Scegliere specifiche e dimensioni appropriate all'impiego e che diano sufficienti garanzie di sicurezza.
- Maneggiare ed immagazzinare i prodotti abrasivi con estrema cura e secondo precise regole di razionalità.
- Effettuare sempre, all'atto del ricevimento e prima del montaggio, un accurato controllo visivo e, per i prodotti vetrificati, anche la prova del suono. Assolutamente non usare prodotti incrinati o comunque di dubbia integrità.
- I prodotti ad agglomerati organici si degradano nel tempo a causa della natura delle resine di cui sono composti e quindi non devono essere usati se la data di scadenza è stata superata o comunque al di là del termine stabilito dal fabbricante (ciò vale naturalmente anche per quei prodotti che hanno parti fissate con collanti a base di prodotti organici, come ad esempio mole incollate su piastre o fondelli, mole con bussola, ecc.).
- Fare eseguire il montaggio da persone esperte ed espressamente incaricate per l'esecuzione di questa delicata operazione.
- Non superare mai la velocità massima d'uso indicata sulla mola o sui cartellini identificativi che l'accompagnano.
- Usare flange metalliche di dimensioni appropriate, di uguale diametro, piane, provviste d'adeguato scarico e ben pulite.
- Non alterare mai il foro della mola e non forzare mai la mola sull'albero. Verificare anche che non ci siano giochi eccessivi tra albero e foro.
- Interporre sempre guarnizioni nuove (sciolte o incollate) di apposito cartoncino e con adeguato diametro fra ciascun lato della mola e le flange. Fare attenzione che tali guarnizioni non siano rovinate e non presentino arricciamenti dovuti a sfregamento. Quando le guarnizioni incollate presentano zone ondulate o comunque non perfettamente aderenti accertare che non si siano introdotte sostanze estranee fra le guarnizioni stesse e la mola.
- Chiudere il dado o i bulloni di serraggio delle flange quanto basta per bloccare la mola e per garantire un sicuro trascinarsi.
- Sistemare opportunamente la cuffia di protezione ed eventuali altri ripari prima di mettere in rotazione la mola o la testa porta-segmenti.
- Far ruotare a vuoto la mola o la testa porta-segmenti per almeno un minuto prima di iniziare a lavorare, tenendosi in disparte e controllando che nessuno si trovi sulla traiettoria del piano di rotazione.
- Posizionare il poggiapezzo (per le macchine che ne sono dotate) a non più di 2 mm dalla fascia di lavoro e risistemarlo continuamente.
- Indossare gli occhiali ed eventualmente guanti od altri indumenti protettivi.
- Ravvivare con la dovuta cautela ed attenzione utilizzando gli appositi utensili ravvivatori.

- Nelle operazioni eseguite ad umido, è necessario fare asciugare bene la mola prima di fermarla; per fare questo s'interrompe l'afflusso del refrigerante e si lascia girare a vuoto la mola per alcuni minuti in modo da eliminare per centrifugazione ogni eccesso di refrigerante ed evitare la creazione di pericolosi sbilanci.

- Per quanto concerne i prodotti ad agglomerati organici impiegati ad umido, evitare di usare refrigeranti con PH superiori a 9,5 e/o temperature superiori a 35-40 °C. Se il PH e/o la temperatura sono troppo elevati, la resistenza del prodotto può essere indebolita.

- Non esercitare mai sforzi di molatura tali da rallentare sensibilmente la velocità della mola o della testa porta-segmenti o provocare un eccessivo surriscaldamento del pezzo.

## CONSIGLI PER LA SICUREZZA D'IMPIEGO DI SPECIFICI PRODOTTI

- Mole con gambo:

non esercitare eccessive pressioni di lavoro specialmente sulla punta ed in particolare se le mole sono di lunghezza rilevante e di elevata durezza.

La velocità massima d'uso, indicata nella apposita sezione, varia in funzione della sporgenza del gambo ed è riferita ad uno sbalzo massimo di 13 mm.

- Segmenti abrasivi:

controllare sovente la geometria e lo stato di usura dei tasselli di serraggio. Evitare chiusure e sporgenze eccessive. Assicurarci del perfetto stato delle guarnizioni durante tutta la vita del segmento.

- Mole angolari:

scegliere specifiche e/o spessori che, in funzione delle condizioni di lavoro, possano garantire un'assoluta sicurezza d'impiego.

Quelle sopra citate, come già accennato, sono solo alcune delle norme per il sicuro impiego dei prodotti abrasivi.

Per un approfondito esame di qualsiasi problema riguardante la sicurezza o comunque per dare una risposta a qualsiasi dubbio a riguardo, rammentiamo che può essere consultato il Codice di Sicurezza Europeo F E P A oppure il Servizio Tecnico di Vendita Norton che, come di consueto, è a completa disposizione della Spettabile Clientela.

P.S.: Ricordiamo che è stata promulgata la nuova Legge n. 320 del 5.11.1990 (DPR 554 3.12.92) "Norme concernenti le mole abrasive" che deve essere tassativamente rispettata in ogni sua parte.



# SCELTA DELLA SPECIFICA

## CHIAVE PER LA SCELTA DELLA SPECIFICA

<b>A</b> = acciaio	<b>PM</b> = taglio provini metallografici
<b>A (G)</b> = acciaio ed eventualmente ghisa comune	<b>RCM</b> = creazione rompitruciolo
<b>AI</b> = acciaio inossidabile	<b>RM</b> = riporti metallici a spruzzo
<b>AL</b> = alluminio e sue leghe	<b>S</b> = sgrossatura acciai SR (super-rapidi)
<b>AT</b> = acciai temprati	<b>SC</b> = affilatura seghe circolari
<b>ATB</b> = acciai temprati a basso indice di molabilità	<b>SCM</b> = sgrossatura carburi metallici
<b>B</b> = bronzo - ottone	<b>SF</b> = sgrossatura e finitura su acciai SR
<b>CM</b> = carburi metallici	<b>SFCM</b> = sgrossatura e finitura su carburi metallici
<b>CR</b> = cromo elettrolitico	<b>SL</b> = seghe per legno
<b>D</b> = per "diaform" (rettifica piana in sagoma)	<b>SM</b> = seghe per metalli
<b>F</b> = finitura acciai SR (super-rapidi)	<b>ST</b> = acciai per stampi in genere
<b>FCM</b> = finitura carburi metallici	<b>T</b> = troncatura a secco di utensili
<b>G</b> = ghisa comune	<b>TS</b> = tenuta spigoli
<b>GT</b> = ghise temprate	<b>X</b> = uso generico
<b>NM</b> = materiali non metallici e pietre	

## BUSSOLE PER RIDUZIONE FORI

Sono disponibili a magazzino bussole in plastica, fornite gratuitamente, utilizzabili per la riduzione del diametro dei fori delle mole di stock in spessore 6 mm e superiore.

Date le caratteristiche delle attuali bussole, la regola da seguirsi nell'inserimento delle stesse è:

1 bussola per mola con spessore T di 16 mm e meno (quota E compresa).

2 bussole per mola con spessore T superiore a 16 mm (quota E compresa).

Disponibilità:

FORO	RIDUZIONE RICHIESTA
20	10 - 12 - 13 - 16 - 18
25	20
32 (mole per coltelleria: vedere disponibilità nell'apposita sezione)	20 - 25 - 30

Per poter montare una mola avente un foro di diametro superiore a quello dell'albero porta mola, nel caso in cui i diametri di foro e relativo albero corrispondano a quelli sopra citati, è sufficiente inserire, con la semplice pressione delle dita, una bussola di riduzione per ogni lato.

L'inserimento delle bussole nel foro della mola deve essere tale che il loro fianco esterno, recante in rilievo le dimensioni dei due diametri, non deve sporgere dai piani della mola.

QUANTUM 5NQ/3NQ/2NQ + VQN

BEST +++++



CARATTERISTICHE

- Abrasivo ceramico dalla forma e dalle caratteristiche chimiche uniche, ingegnerizzato con specifico sistema di leganti

BENEFICI

- Minimo effetto di intasamento della mola, con ridotta formazione di calore in lavoro
- Durata di vita superiore del 33% rispetto ai migliori abrasivi ceramici della concorrenza
- Capacità di asportazione superiore del 30%
- Prodotto versatile, ottimizzato per ogni applicazione a bassa-media-alta pressione di lavoro
- Produttività ai massimi livelli ed eccezionale durata di vita

QUANTUM 5NQ/3NQ/2NQ + VITRIUM 3 (VS3)



**VITRIUM** 

RIVOLUZIONARIA TECNOLOGIA  
NEL MONDO DELLA  
RETTIFICA DI PRECISIONE

Vitrium<sup>3</sup> è una nuova tecnologia brevettata del legante per le mole vetrificate nato dallo studio realizzato dal dipartimento di ricerca&sviluppo di Saint-Gobain Abrasivi.

- TAGLIO FREDDO
- PRECISIONE DEL PROFILO
- ELEVATA VELOCITÀ

## PRINCIPALI TIPI DI ABRASIVI

3SG®



### CARATTERISTICHE

- Elevata concentrazione di ossido d'alluminio ceramico SG®
- Struttura microcristallina autoravvivante

### BENEFICI

- Capacità di taglio molto buona
- Elevata velocità d'asportazione e vita mola prolungata
- Adatto per acciai molto duri

**BEST +++++**

SGB®



### CARATTERISTICHE

- Concentrazione media di ossido d'alluminio ceramico SG®
- Più duro e affilato dei grani abrasivi convenzionali

### BENEFICI

- Buona capacità di taglio
- Adatta per macchine di potenza medio-bassa
- Molto versatile su un'ampia gamma di acciai

**BETTER ++++**

86A - 25A



### CARATTERISTICHE

- Ossido d'alluminio rubino (25A) - rosa (86A) ad elevata purezza
- Abrasivo più tenace dell'ossido d'alluminio bianco
- Contiene una percentuale di ossido di cromo

### BENEFICI

- Molto versatile
- Frequenza di ravvivatura ridotta

**GOOD +++****A****CARATTERISTICHE**

- Abrasivo: ossido d'alluminio marrone

**BENEFICI**

- Molto tenace, adatta per rettificare la maggioranza degli acciai e il ferro dolce
- Buon compromesso costo/prestazioni
- Mole durevoli per lavorazioni generiche, applicazioni di rettifica in tondo ed affilatura da banco

**19A****CARATTERISTICHE**

- Ossido di alluminio che associa taglienza e tenacità
- Utilizzato principalmente nell'affilatura di denti di seghe

**BENEFICI**

- Molto versatile. Per l'utilizzo su una vasta gamma di acciai
- Buona duttilità, buona velocità di taglio
- Buon compromesso tra capacità di taglio e tenuta di forma

**23A****CARATTERISTICHE**

- Ossido d'alluminio semifriabile, tagliente e tenace

**BENEFICI**

- Azione di taglio fredda e priva di bruciature
- Adatto per tutti gli acciai
- Velocità d'asportazione maggiore rispetto al 57A

**32A****CARATTERISTICHE**

- Monocrystallo puro al 99%
- Grano abrasivo con maggior numero di spigoli taglienti

**BENEFICI**

- Capacità di taglio e asportazione nettamente superiore agli altri ossidi di alluminio
- Taglio freddo con ridotte bruciature (indicato anche su acciai legati e sensibili al calore)

## PRINCIPALI TIPI DI ABRASIVI

38A



### CARATTERISTICHE

- Abrasivo: ossido d'alluminio bianco ad elevata purezza
- Friabile

### BENEFICI

- Azione di taglio fredda e priva di bruciature
- Ideale per applicazioni sensibili al calore con velocità d'alimentazione bassa o moderata

37C



### CARATTERISTICHE

- Abrasivo: carburo di silicio nero ad elevata purezza
- Più duro e tagliente dell'ossido d'alluminio

### BENEFICI

- Adatto per applicazioni di sgrossatura in grana grossa e rettifica di precisione in grane fini
- Ideale per applicazioni di rettifica e affilatura su carburi metallici e metalli non ferrosi, gomma e plastiche

39C



### CARATTERISTICHE

- Abrasivo: carburo di silicio verde estremamente puro
- Più duro e più tagliente dell'ossido d'alluminio

### BENEFICI

- Ideale per applicazioni di rettifica di precisione e affilatura su carburi metallici e metalli non ferrosi

**Mola**

**Mola a disco per sbavatura**



Codice	Codice Produttore	Specifica	D. esterno (mm)	Spessore (mm)	Foro (mm)	Velocità (m/s)	Min. ordine
19097	66243448177	A24QVS	406	50	50	45	1

**Mola**

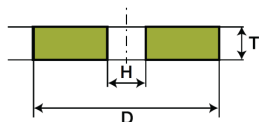
**Mola a disco azzurra**



Codice	Codice Produttore	Specifica	D. esterno (mm)	Spessore (mm)	Foro (mm)	Velocità (m/s)	Min. ordine
60383	66243541066	SGB80KVS3	150	4	76	63	5
49527	66253054873	3SG80LVX	150	6	32	45	2
60384	66243541083	SGB80KVS3	150	6	32	63	5
49530	66253050280	3SG60LVX	150	10	32	45	2
49547	66253050367	3SG60LVX	150	16	32	45	2
49539	69936678981	SGB60MVX	150	20	20	35	4
60385	66253354588	SGB80K6VS3	200	3	32	50	5
60386	66243541087	SGB80K6VS3	200	4	32	63	5
60387	66243541086	SGB60KVS3	200	6	32	63	5
60388	66243541097	SGB80KVS3	250	3	32	50	5

Mola

Mola a disco marrone



forma 01

Codice	Codice Produttore	Specifica	D. esterno (mm)	Spessore (mm)	Foro (mm)	Velocità (m/s)	Min. ordine
49522	69936666909	A60NVS	125	20	32	45	2
29278	69936641368	A60NVS	150	20	32	35	2
22341	69936639965	A60MVS	150	25	20	35	4
49541	69936666914	A36PVS	150	25	32	45	2
29279	69936641370	A46NVS	150	25	32	35	2
29282	69936666929	A60NVS	200	20	32	35	2
29280	69936641375	A46NVS	200	20	32	35	1
29274	66253050271	A46MVS	200	25	32	35	2
31192	66253050267	A60QVS	200	25	32	45	2
06732	69936690246	A60NVS	200	32	32	35	2
49551	69936666932	A36PVS	200	32	32	45	2
06733	69936640814	A46NVS	200	32	32	35	2
17879	69936641386	A46NVS	250	25	32	45	1
29299	69936642130	A60MVS	250	32	32	35	1
16263	69936666943	A36PVS	250	32	32	45	1
49516	69936666942	A24QVS	250	32	32	45	1
49553	69936675575	A360PVS	300	32	32	45	1
06768	69936639682	A46NVS	300	40	32	35	1
22567	69936640221	A60MVS	300	40	32	35	1
49554	69936640222	A36PVS	300	40	32	35	1

**Mola**
**Mola a disco verde**


Codice	Codice Produttore	Specifica	D. esterno (mm)	Spessore (mm)	Foro (mm)	Velocità (m/s)	Min. ordine
49521	69936639669	39C80KVS	150	20	20	35	4
49528	69936639933	93C80KVS	150	7	20	35	2
49533	66253050357	39C80KVS	150	10	32	45	2
49537	69936641095	39C80KVS	150	16	20	35	4
10462	69936641410	39C80KVS	150	20	20	35	1
49540	69936641411	39C60KVS	150	20	32	45	2
22076	69936641429	39C80KVS	150	25	20	35	4
49542	69936641415	39C60KVS	180	20	32	35	2
22000	69936639461	39C100KVS	200	10	32	35	2
22074	69936641417	39C80KVS	200	20	20	35	2
49544	69936639897	39C100JVS	200	20	20	35	4
49545	69936640220	39C80MVS	200	20	20	45	2
49550	69936641418	39C80KVS	200	20	32	45	2
22075	69936641422	39C80KVS	200	25	20	35	2
31191	66253050276	39C80KVS	200	25	32	45	2
49548	66253050375	39C100JVS	200	25	32	45	2
17622	69936641424	39C60KVS	200	25	32	35	2
49552	69936667106	39C80KVS	200	32	32	45	2
49549	69936639374	39C80KVS	200	25	32	35	2
22343	69936640845	39C80KVS	250	32	32	35	1
29301	69936676387	39C802KVS	300	40	32	35	1

**Mola**
**Mola a disco bianca, da D. 100 a 150 mm**


Codice	Codice Produttore	Specifica	D. esterno (mm)	Spessore (mm)	Foro (mm)	Velocità (m/s)	Min. ordine
49519	69936676482	38A150LV	100	8	20	35	5
32206	69936640015	38A60MVS	100	10	20	35	5
49520	66253050413	38A60LVS	100	20	32	45	5
49523	69936675736	38A60LVS	125	20	32	45	2
09452	69936640219	38A100MVS	150	4	20	45	2
49525	69936639372	38A80MVS	150	6	20	35	2
49531	66253050371	38A150LV	150	10	32	45	2
49532	66253050373	38A150LV	150	10	32	45	2
49534	66253050261	38A150LV	150	10	32	45	2
22072	69936641112	38A60MVS	150	10	32	35	2
49535	69936640299	38A60LVS	150	13	20	35	2
49536	69936639340	38A60LVS	150	13	32	35	4
29281	69936641392	38A60NVS	150	20	32	35	2
20200	69936641391	38S60LVS	150	20	32	45	2
29275	69936639805	38A60MVS	150	25	20	35	4



**Mola**

**Mola a disco bianca, D. 200 mm**



Codice	Codice Produttore	Specifica	D. esterno (mm)	Spessore (mm)	Foro (mm)	Velocità (m/s)	Min. ordine
03748	69936667154	38A60NVS	200	20	20	35	2
23106	69936641400	38A46NVS	200	20	32	35	2
19055	69936641405	38A60MVS	200	25	20	35	4
10459	69936641406	38A46NVS	200	25	32	35	4
19625	69936639846	38A60MVS	200	25	32	35	4
22287	69936667158	38A60NVS	250	32	32	35	1

**Mola a tazza**

**Mola a tazza bianca**



<b>Tipo abrasivo</b>	Corindone/Oss.di Alluminio
<b>Tipo di Legante</b>	Vetrificate
<b>Colore (grigio-rosa, rosa, nero-bakelite,...)</b>	Bianco
<b>Figura</b>	06
<b>Qualifiche aggiuntive</b>	Abrasivo ad alta purezza; Azione di taglio fredda; Friabile; Velocità alimentazione bassa o moderata
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio
<b>Nomenclatura</b>	EN 12413

Codice	D. esterno (mm)	Spessore (mm)	Foro (mm)	Specifica	Grana FEPA	Velocità (m/s)	Min. ordine
49679	180	76	78	38A36I8VS3	36	45	2
32321	180	76	78	3SG36IVX	36	45	2
49680	200	82	78	38A36HVS3	36	45	2
49681	200	82	78	38A46HVS3	46	45	2

## PRINCIPALI TIPI DI ABRASIVI

### FOUNDRY X TECHNOLOGY



#### CARATTERISTICHE

- Nuovo legante ad elevata stabilità termica e resistenza meccanica
- Compatibile con miscele abrasive ad elevato contenuto di ossido di zirconio
- Miscela abrasiva costituita da ossido di zirconio e ossido d'alluminio

#### BENEFICI

- Elevata durata
- Velocità di taglio
- Versatilità



### FOUNDRY X TECHNOLOGY



#### CARATTERISTICHE

- Nuovo legante ad elevata stabilità termica e resistenza meccanica
- Compatibile con miscele abrasive ad elevato contenuto di ossido di zirconio
- Miscela abrasiva costituita da ossidi d'alluminio

#### BENEFICI

- Elevata durata
- Velocità di taglio
- Versatilità



**Mola**

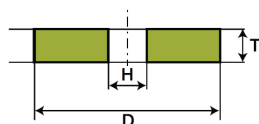
**Mola a disco nera**



Codice	Codice Produttore	Specifica	D. esterno (mm)	Spessore (mm)	Foro (mm)	Velocità (m/s)	Min. ordine
49579	66253386806	NZ30TBFX	500	5,5	25,4	80	10
49580	66253372433	NZ24TBFX	500	5,5	40	80	10
49583	66253372435	NZ24TBFX	600	6,5	60	100	5
49584	66253372434	A24TBFX	600	6,5	60	100	5

**Mola**

**Mola da sbavo marrone, per macchine portatili, forma 01**



forma 01

Codice	Codice Produttore	Specifica	D. esterno (mm)	Spessore (mm)	Foro (mm)	Velocità (m/s)	Min. ordine
60389	66253057649	A24TB28	50	13	10	50	20
27329	66253057660	A24RB28	100	20	20	50	10
38966	66253057663	A24PB28	100	25	20	50	20

**Mola a tazza**

**Mola a tazza marrone, per macchine portatili, forma 06**

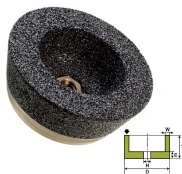


<b>Tipo abrasivo</b>	Corindone/Oss.di Alluminio
<b>Tipo di Legante</b>	Resinoidi
<b>Colore (grigio-rosa, rosa, nero-bakelite,...)</b>	Marrone
<b>Figura</b>	06
<b>Qualifiche aggiuntive</b>	Prima scelta per applicazione meno tecnica; Prodotto economico; Resistente e tenace
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio

Codice	D. esterno (mm)	Spessore (mm)	Foro (mm)	Specifica	Grana FEPA	Velocità (m/s)	Min. ordine
60390	125	68	20	Z75A240B1	.	50	8

**Mola a tazza**

**Mola a tazza marrone, per macchine portatili, forma 11**



<b>Tipo abrasivo</b>	Corindone/Oss.di Alluminio
<b>Tipo di Legante</b>	Resinoidi
<b>Colore (grigio-rosa, rosa, nero-bakelite,...)</b>	Marrone
<b>Figura</b>	11
<b>Qualifiche aggiuntive</b>	Prima scelta per applicazione meno tecnica; Prodotto economico; Resistente e tenace

<b>Materiale da lavorare</b>		Acciaio						
Codice	D. esterno (mm)	Spessore (mm)	Foro (mm)	Specifica	Grana FEPA	Velocità (m/s)	Min. ordine	
60391	125	50	W5/8	37C16NB5	.	50	2	
60392	150	50	W5/8	37C16NB5	.	50	4	

**Mola**

**Mola a disco nero**

Codice	Codice Produttore	Specifica	D. esterno (mm)	Spessore (mm)	Foro (mm)	Velocità (m/s)	Min. ordine
22535	66253057670	ZF7A16R5B3	508	50	50	50	4
04428	66253057671	ZF7A16R5B3	508	60	127	63	1
20699	66243453103	ZF7A16Q5B3	508	60	127	50	2
38698	66253057675	ZF7A143RB28	760	80	304,8	50	1

## PRINCIPALI TIPI DI ABRASIVI

### NORBIDE



#### CARATTERISTICHE

- Fabbricata da carburo di boro sinterizzato
- Estremamente duro e molto compatto

#### BENEFICI

- Resistenza eccellente agli agenti chimici e all'acqua
- Prodotto di lunga durata, manutenzione ridotta e minori tempi morti
- Adatto anche per il condizionamento di mole da 200mm e più piccole, in particolare forme a tazze e a scodella

**BEST +++++**

### CRYSTOLON



#### CARATTERISTICHE

- Abrasivo: carburo di silicio
- Pre-impregnato di olio

#### BENEFICI

- Pietra con azione di taglio rapida; ideale per l'affilatura generica di utensili da taglio
- Rapida asportazione per sagomare ed affilare velocemente
- Fa risparmiare tempo eliminando la fase di pre-immersione in olio

**GOOD +++**

**Bastoncino**

**Bastoncino per ravvivare**

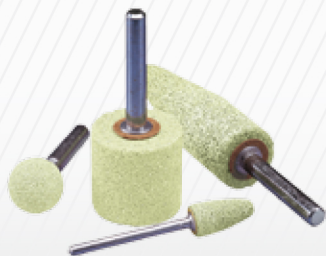
**Qualifiche aggiuntive**

Bastoncino rettangolare per ravvivare; Per mole convenzionali

	<b>Codice</b>	<b>Spessore (mm)</b>	<b>Specifica</b>	<b>Min. ordine</b>
	49589	6,3 x 12 x 71,5 (H x S x L)	STICK NORBIDE	1
	49590	13 x 24 x 100 (H x S x L)	22A180 I9V200	20

## PRINCIPALI TIPI DI ABRASIVI

### QUANTUM 5NQ/3NQ



#### CARATTERISTICHE

- Abrasivo ceramico dalla forma e dalle caratteristiche chimiche uniche, ingegnerizzato con specifico sistema di leganti
- Dedicato a operazioni di fonderia con elevati volumi di materiale da asportare - ideale anche per la molatura di Inconel e leghe similari

#### BENEFICI

- Minimo effetto di intasamento della mola, con ridotta formazione di calore in lavoro
- Durata di vita superiore del 33% rispetto ai migliori abrasivi ceramici della concorrenza
- Capacità di asportazione superiore del 30%
- Prodotto versatile, ottimizzato per ogni applicazione a bassa-media-alta pressione di lavoro
- Produttività ai massimi livelli ed eccezionale durata di vita

**BEST +++++**

### NORZON (NZ)



#### CARATTERISTICHE

- Miscela abrasiva autoravvivante costituita da ossido di zirconio e ossido d'alluminio
- Agglomerante resinoide ad elevata durata

#### BENEFICI

- 4 volte più veloce nel rimuovere il materiale rispetto ai prodotti in ossido d'alluminio
- Il prodotto più durevole tra le mole con gambo resinoidi

A



#### CARATTERISTICHE

- Ossido d'alluminio marrone duro e tenace

#### BENEFICI

- Particolarmente adatto per acciai medio-teneri
- Abrasivo per applicazioni generiche

**GOOD +++**

86A



#### CARATTERISTICHE

- Abrasivo: ossido d'alluminio rosa di altissima qualità
- Grano abrasivo più resistente del puro ossido di alluminio bianco
- Contiene una piccola componente di abrasivo all'ossido di cromo

#### BENEFICI

- Prodotto estremamente versatile
- Ridotti intervalli di rinvivatura
- Ottima geometria dei pezzi
- Buona tenuta di forma in lavoro

**Mola con gambo**











**Mola con gambo, in ossido di zinco e alluminio**


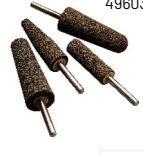




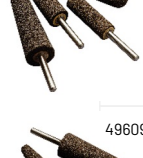
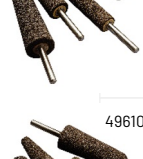
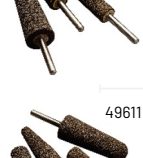
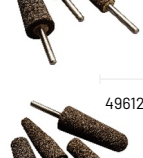
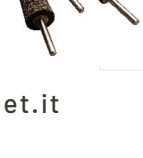
---

<b>Tipo di Legante</b>	Resinoidi
<b>Tipo abrasivo</b>	Oss. di Zirconio; Ossido di alluminio
<b>Specifica</b>	3N10Z24UBXR1

---



Codice	D. esterno (mm)	Spessore (mm)	D. gambo (mm)	Lunghezza Gambo mm	Distanza utensile-pinza (mm)	Velocità max uso (RPM)	Grana FEPA	Durezza	Min. ordine
 49592	20	28	6	40	N.d.	45.000	24	N.d.	10
 49593	20	65	6	40	N.d.	19.800	24	N.d.	10
 49594	22	45	6	40	N.d.	19.860	24	N.d.	10
 49595	22	70	6	40	N.d.	16.100	24	N.d.	10
 49596	10	20	6	40	N.d.	66.000	24	N.d.	10
 49597	10	25	6	40	N.d.	55.200	24	N.d.	10
 49598	13	40	6	40	N.d.	30.370	36	N.d.	10
 49599	13	50	6	40	N.d.	21.000	24	N.d.	10
 49600	20	20	6	40	N.d.	42.750	24	N.d.	10
 49601	20	25	6	40	N.d.	34.500	24	N.d.	10

	49602	20	40	6	40	N.d.	24.000	24	N.d.	10
	49603	25	25	6	40	N.d.	25.500	24	N.d.	10
	49604	25	25	6	40	N.d.	25.500	46	N.d.	20
	49605	25	40	6	40	N.d.	19.120	24	N.d.	10
	49606	25	40	6	40	N.d.	19.120	46	N.d.	20
	49607	32	32	6	40	N.d.	24.000	36	N.d.	20
	49608	32	32	6	40	N.d.	24.000	46	N.d.	20
	49609	40	13	6	40	N.d.	25.130	24	N.d.	10
	49610	40	13	6	40	N.d.	24.000	46	N.d.	20
	49611	50	25	6	40	N.d.	19.100	24	N.d.	10
	49612	50	25	6	40	N.d.	19.100	46	N.d.	20

Mola con gambo

Mola con gambo, in ossido d'alluminio



**Tipo di Legante** Corindone

**Tipo abrasivo** Ossido di alluminio

**Specifica** 86A36-PVS

Codice	D. esterno (mm)	Spessore (mm)	D. gambo (mm)	Lunghezza Gambo mm	Distanza utensile-pinza (mm)	Velocità max uso (RPM)	Grana FEPA	Durezza	Min. ordine
49613	20	65	6	40	N.d.	15.000	36	N.d.	10
49614	20	65	6	40	N.d.	15.000	60	N.d.	10
49615	22	70	6	40	N.d.	14.000	30	N.d.	10
49616	30	50	6	40	N.d.	13.000	30	N.d.	10
49618	20	50	6	40	N.d.	18.000	36	N.d.	10
49619	30	50	6	40	N.d.	13.000	30	N.d.	10
49620	22	70	6	40	N.d.	14.000	36	N.d.	10
49621	22	45	6	40	N.d.	18.000	30	N.d.	10
49622	22	45	6	40	N.d.	18.000	36	N.d.	10
49623	22	45	6	40	N.d.	18.000	60	N.d.	10
38192	21	45	6	40	N.d.	18.000	60	N.d.	10
49624	18	30	6	40	N.d.	30.000	60	N.d.	10
49625	6	25	6	40	N.d.	30.000	90	N.d.	10
49626	30	50	6	40	N.d.	13.000	60	N.d.	10
38195	25	25	6	40	N.d.	25.000	80	N.d.	10
49627	6	20	6	40	N.d.	41.000	60	N.d.	10
49628	25	25	6	40	N.d.	25.000	60	N.d.	10
49629	16	16	6	40	N.d.	54.000	46	N.d.	10
38196	16	16	6	40	N.d.	54.000	80	N.d.	10
49630	40	10	6	40	N.d.	25.000	60	N.d.	10
38197	40	10	6	40	N.d.	25.000	60	N.d.	10
49631	30	6	6	40	N.d.	30.000	90	N.d.	10
49632	25	25	6	60	N.d.	25.000	60	N.d.	10
38199	20	20	6	40	N.d.	25.000	80	N.d.	10

Mola con gambo

Mola con gambo, in ossido di alluminio



<b>Tipo di Legante</b>	Corindone
<b>Tipo abrasivo</b>	Ossido di alluminio
<b>Specifica</b>	86A90-PVS

Codice	D. esterno (mm)	Spessore (mm)	D. gambo (mm)	Lunghezza Gambo mm	Distanza utensile-pinza (mm)	Velocità max uso (RPM)	Grana FEPA	Durezza	Min. ordine
49633	6	10	3	40	N.d.	61.000	90	N.d.	10
49634	10	20	3	40	N.d.	41.000	90	N.d.	10
49636	8	16	3	40	N.d.	54.000	90	N.d.	10
49637	10	20	3	40	N.d.	90.000	90	N.d.	10
49638	13	13	3	40	N.d.	58.000	90	N.d.	10
49639	5	5	3	40	N.d.	73.000	90	N.d.	10
49640	3	6	3	40	N.d.	90.000	90	N.d.	10
16284	3	6	3	40	N.d.	90.000	100	N.d.	25
16285	4	6	3	40	N.d.	80.000	100	N.d.	25
49641	4	6	3	40	N.d.	80.000	90	N.d.	10
16286	5	10	3	40	N.d.	73.000	100	N.d.	25
49642	5	10	3	40	N.d.	73.000	90	N.d.	10
16287	6	10	3	40	N.d.	61.000	80	N.d.	25
16288	6	10	6	40	N.d.	61.000	80	N.d.	25
49643	6	13	6	40	N.d.	54.000	90	N.d.	10
49644	6	13	3	40	N.d.	54.000	80	N.d.	25
49645	6	20	3	40	N.d.	41.000	80	N.d.	10
49646	8	10	3	40	N.d.	61.000	80	N.d.	25
49647	8	13	3	40	N.d.	54.000	80	N.d.	25
49648	8	20	3	40	N.d.	41.000	60	N.d.	10
30135	8	20	6	40	N.d.	41.000	80	N.d.	25
49649	10	10	3	40	N.d.	61.000	90	N.d.	10
30136	10	13	6	40	N.d.	54.000	80	N.d.	25
16786	10	20	6	40	N.d.	41.000	80	N.d.	25

Mola con gambo

Mola con gambo, in ossido d'alluminio



<b>Tipo di Legante</b>	Corindone
<b>Tipo abrasivo</b>	Ossido di alluminio
<b>Specifica</b>	86A60-PVS

Codice	D. esterno (mm)	Spessore (mm)	D. gambo (mm)	Lunghezza Gambo mm	Distanza utensile-pinza (mm)	Velocità max uso (RPM)	Grana FEPA	Durezza	Min. ordine
49650	10	32	6	40	N.d.	25.000	60	N.d.	10
49651	13	13	6	40	N.d.	58.000	80	N.d.	10
49652	13	20	6	40	N.d.	48.000	60	N.d.	25
49653	13	40	6	40	N.d.	20.000	90	N.d.	10
49654	16	20	6	40	N.d.	47.000	60	N.d.	25
49655	16	20	6	40	N.d.	47.000	46	N.d.	25
49656	16	25	6	40	N.d.	47.000	60	N.d.	25
29339	20	20	6	40	N.d.	42.000	60	N.d.	25
49657	20	20	6	40	N.d.	42.000	46	N.d.	25
49658	20	25	6	40	N.d.	32.000	36	N.d.	10
49659	20	25	6	40	N.d.	32.000	60	N.d.	10
49660	20	30	6	40	N.d.	30.000	46	N.d.	25
29340	20	30	6	40	N.d.	30.000	60	N.d.	25
49661	25	25	6	40	N.d.	25.000	46	N.d.	25
49662	25	25	6	40	N.d.	25.000	60	N.d.	10
49663	25	40	6	40	N.d.	19.000	36	N.d.	10
49664	30	30	6	40	N.d.	17.000	36	N.d.	10
49665	30	30	6	40	N.d.	17.000	46	N.d.	25
49666	30	30	6	40	N.d.	17.000	60	N.d.	10
49667	30	50	6	40	N.d.	11.000	60	N.d.	10
38060	40	13	6	40	N.d.	25.000	60	N.d.	10
49668	40	25	6	40	N.d.	19.000	46	N.d.	25
49669	40	40	6	40	N.d.	12.000	36	N.d.	10
22019	40	40	6	40	N.d.	12.000	60	N.d.	25



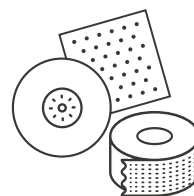
**BIANCHET S.R.L.**

Via La Croce, 65

33074 Vigonovo di Fontanafredda (PN)

Tel. +39 043499329 | +39 0434997335

mail: [bianchet@bianchet.it](mailto:bianchet@bianchet.it)



**Abrasivi**

ABRASIVI FLESSIBILI

A Motore

Flessibili

Accessori di saldatura/riscaldamento/scricatura

Accessori Utensili

**Platorello per disco fibrato**

**Platorello in nylon, per dischi fibrati**



Compatibile con Disco fibrato

Codice	Diametro esterno mm	Densità	Caratteristica	Min. ordine
48665	115	HARD	Attacco M14	5
48666	125	HARD	Attacco M14	5
48667	125	HARD	Attacco 5/8"	5
48668	180	HARD	Attacco M14	5
48669	180	HARD	Attacco 5/8"	1

**Platorello per disco fibrato**

**Platorello ventilato, per dischi fibrati**



Compatibile con Disco fibrato

Codice	Diametro esterno mm	Densità	Caratteristica	Min. ordine
37751	115	HARD	Attacco M14	1
41046	125	MEDIUM	Attacco M14	1
48662	125	MEDIUM	Attacco M14	1
37316	180	HARD	Attacco M14	1

**Disco lamellare**

**Disco lamellare piano, linea QUANTUM, METAL INOX**



Tipo abrasivo Poliestere ceramicato con additivo raffreddante; R996

Linea / Serie QUANTUM

Materiale da lavorare Acciaio; Acciaio inossidabile

Caratteristica Forma piana

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Grana	Supporto	Min. ordine
48670	115	22	40	Fibra	10
48671	115	22	60	Fibra	10
48672	115	22	80	Fibra	10

**Disco lamellare**

**Disco lamellare conico, linea QUANTUM, METAL INOX**



Tipo abrasivo Poliestere ceramicato con additivo raffreddante; R996

Linea / Serie QUANTUM

Materiale da lavorare Acciaio; Acciaio inossidabile

Caratteristica Forma conica

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Grana	Supporto	Min. ordine
36291	115	22	40	Fibra	10
57182	125	22	40	Fibra	10



Disco lamellare

Disco lamellare conico, linea SUPER BLEUE DUO



<b>Tipo abrasivo</b>	Con additivo raffreddante; R822/RX22; Zirconio ceramicato
<b>Linea / Serie</b>	SUPER BLEUE DUO
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio; Acciaio inossidabile
<b>Caratteristica</b>	Forma conica; Rimozione bave e saldature

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Grana	Supporto	Min. ordine
48673	115	22	36	Fibra	10
48674	115	22	40	Fibra	10
48675	115	22	60	Fibra	10
48676	115	22	80	Fibra	10
48677	125	22	36	Fibra	10
48678	125	22	40	Fibra	10
48679	125	22	60	Fibra	10
48680	125	22	80	Fibra	10
48681	180	22	36	Fibra	10
48682	180	22	40	Fibra	10
48683	180	22	60	Fibra	10
48684	180	22	80	Fibra	10

Disco lamellare

Disco lamellare piano, linea SUPER BLEUE DUO



<b>Tipo abrasivo</b>	Con additivo raffreddante; R822/RX22; Zirconio ceramicato
<b>Linea / Serie</b>	SUPER BLEUE DUO
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio; Acciaio inossidabile
<b>Caratteristica</b>	Forma piana; Rimozione bave e saldature

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Grana	Supporto	Min. ordine
48686	115	22	40	Fibra	10
48687	115	22	60	Fibra	10
48688	115	22	80	Fibra	10
48690	125	22	40	Fibra	10
48691	125	22	60	Fibra	10
48692	125	22	80	Fibra	10
48694	180	22	40	Fibra	10
48695	180	22	60	Fibra	10
48696	180	22	80	Fibra	10

**Disco lamellare**

**Disco lamellare piano, linea X-TREME**



<b>Tipo abrasivo</b>	R828 Zirconio
<b>Linea / Serie</b>	X-TREME
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio; Acciaio inossidabile
<b>Caratteristica</b>	Forma piana; Rimozione bave e saldature

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Grana	Supporto	Min. ordine
38881	115	22	60	Fibra	10

**Disco lamellare**

**Disco lamellare conico, linea BDX**



<b>Tipo abrasivo</b>	R842; Zirconio
<b>Linea / Serie</b>	BDX R842
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio; Acciaio inossidabile; Alluminio
<b>Caratteristica</b>	Forma conica; Impiego universale su acciai inossidabili, metalli ferrosi e non ferrosi

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Grana	Supporto	Min. ordine
48697	115	22	40	Fibra	10
48699	115	22	60	Fibra	10
48700	115	22	80	Fibra	10
48701	115	22	120	Fibra	10
48702	125	22	40	Fibra	10
48703	125	22	60	Fibra	10
48704	125	22	80	Fibra	10
48705	125	22	120	Fibra	10
48706	180	22	40	Fibra	10
48707	180	22	60	Fibra	10
48708	180	22	80	Fibra	10
48709	180	22	120	Fibra	10

Disco lamellare

Disco lamellare piano, linea BDX



<b>Tipo abrasivo</b>	R842; Zirconio
<b>Linea / Serie</b>	BDX R842
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio; Acciaio inossidabile; Alluminio
<b>Caratteristica</b>	Forma piana; Impiego universale su acciai inossidabili, metalli ferrosi e non ferrosi

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Grana	Supporto	Min. ordine
48710	115	22	40	Fibra	10
48711	115	22	50	Fibra	10
48712	115	22	60	Fibra	10
48713	115	22	120	Fibra	10
48714	125	22	40	Fibra	10
48715	125	22	60	Fibra	10
48716	125	22	80	Fibra	10
48717	125	22	120	Fibra	10
48718	180	22	40	Fibra	10
48719	180	22	60	Fibra	10
48720	180	22	80	Fibra	10
48721	180	22	120	Fibra	10

Disco lamellare








Disco lamellare piano, linea SUPER BLEUE DUO

**Tipo abrasivo** Con additivo raffreddante; Cotone ceramicato; R822/RX22; Zirconio

**Linea / Serie** SUPER BLEUE DUO

**Materiale da lavorare** Acciaio; Acciaio inossidabile

**Caratteristica** Forma piana; Rimozione bave e saldature

	Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Grana	Supporto	Min. ordine
	48722	115	22	36	Nylon rinforzato	10
	48723	115	22	40	Nylon rinforzato	10
	48724	115	22	60	Nylon rinforzato	10
	48725	115	22	80	Nylon rinforzato	10
	48730	115	22	40	Nylon	10
	48731	115	22	60	Nylon	10
	48732	115	22	80	Nylon	10

**Disco lamellare**
**Disco lamellare piano, linea NORLINE KY672**


<b>Tipo abrasivo</b>	Cotone pesante; Zirconio
<b>Linea / Serie</b>	NORLINE KY672
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio; Acciaio inossidabile; Metalli non ferrosi; Metallo
<b>Caratteristica</b>	Forma piana; Rimozione bave e saldature

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Grana	Supporto	Min. ordine
38470	115	22	60	Nylon rinforzato	10
38471	115	22	40	Nylon rinforzato	10

**Disco lamellare**
**Disco lamellare piano, linea NORLINE**


<b>Tipo abrasivo</b>	Zirconio
<b>Linea / Serie</b>	NORLINE
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio; Acciaio inossidabile; Metalli non ferrosi; Metallo
<b>Caratteristica</b>	Forma piana; Rimozione bave e saldature

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Grana	Supporto	Min. ordine
38883	115	22	60	Fibra	10
38884	115	22	40	Fibra	10

**Disco lamellare**
**Disco lamellare piano, linea BDX R842**


<b>Tipo abrasivo</b>	R842; Zirconio
<b>Linea / Serie</b>	BDX
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio; Acciaio inossidabile; Alluminio
<b>Caratteristica</b>	Forma piana; Impiego universale su acciai inossidabili, metalli ferrosi e non ferrosi

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Grana	Supporto	Min. ordine
48733	115	22	36	Nylon	10
48734	115	22	40	Nylon	10
48735	115	22	50	Nylon	10
48736	115	22	60	Nylon	10
48737	115	22	80	Nylon	10
48738	115	22	100	Nylon	10
48739	115	22	120	Nylon	10
48740	125	22	40	Nylon	10
48741	125	22	60	Nylon	10
48742	125	22	80	Nylon	10
48743	125	22	120	Nylon	10
48744	180	22	36	Nylon	10
48745	180	22	40	Nylon	10
48746	180	22	50	Nylon	10
48747	180	22	60	Nylon	10
48748	180	22	80	Nylon	10

**Disco lamellare**

**Disco lamellare piano, linea BDX**



<b>Tipo abrasivo</b>	R842; Zirconio
<b>Linea / Serie</b>	BDX
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio; Acciaio inossidabile; Alluminio
<b>Caratteristica</b>	Forma piana; Impiego universale su acciai inossidabili, metalli ferrosi e non ferrosi

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Grana	Supporto	Min. ordine
48749	180	22	120	Nylon	10

**Disco lamellare**

**Disco lamellare piano, linea BDX R26X**

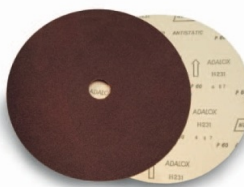


<b>Tipo abrasivo</b>	Corindone/Oss.di Alluminio
<b>Linea / Serie</b>	BDX; R265D
<b>Materiale da lavorare</b>	Alluminio; Metalli non ferrosi; Metallo
<b>Caratteristica</b>	Forma piana; Impiego universale

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Grana	Supporto	Min. ordine
06326	115	22	40	Nylon	10
06327	115	22	60	Nylon	10
08176	115	22	80	Nylon	10
38905	115	22	120	Nylon	10

**Disco fibrato**

**Disco piano, serie H231**



<b>Supporto</b>	Carta
<b>Colore</b>	Rosso
<b>Tipo abrasivo</b>	Ossido di alluminio
<b>Linea / Serie</b>	H231
<b>Materiale da lavorare</b>	Alluminio; Metallo
<b>Caratteristica</b>	Foro D. 40 mm

Codice	Diametro esterno mm	Grana	Min. ordine
48754	350	40	100
48756	350	60	100
48757	350	80	100

**Disco velcrato**

**Disco velcrato, senza fori, serie H835**

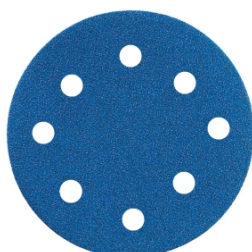


<b>Supporto</b>	Carta
<b>Colore</b>	Blu
<b>Tipo abrasivo</b>	Oss. di Zirconio
<b>Linea / Serie</b>	H835
<b>Materiale da lavorare</b>	Alluminio; Legno; Metallo
<b>Caratteristica</b>	Levigatura con macchine rotorbitali

Codice	Diametro esterno mm	Grana	Min. ordine
40498	150	40	25
40499	150	60	25
40504	150	80	50
40505	150	120	50

**Disco velcrato**

**Disco velcrato, nr. 8 fori, serie H835**



<b>Supporto</b>	Carta
<b>Colore</b>	Blu
<b>Tipo abrasivo</b>	Oss. di Zirconio
<b>Linea / Serie</b>	H835
<b>Materiale da lavorare</b>	Alluminio; Legno; Metallo
<b>Nr. Fori</b>	8
<b>Caratteristica</b>	Levigatura con macchine rotorbitali

Codice	Diametro esterno mm	Grana	Min. ordine
40513	203	40	50
40514	203	60	25
40516	203	80	50







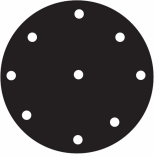
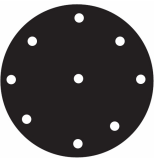
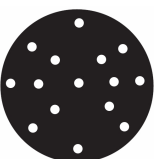
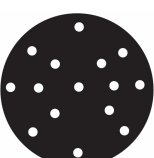
**Platorello**

**Platorello per disco veltrato**

---

<b>Compatibile con</b>	Disco veltrato
<b>Caratteristica</b>	Attacco 5/16" + M8



	Codice	Diametro esterno mm	Min. ordine
	40586	115	3
	40579	125	3
	40587	150	3
	40588	150	3
	40570	150	1
	40571	150	1
	40572	150	1
	40573	150	1
	40574	150	1
	40575	150	1

**Interfaccia**

**Interfaccia per disco velcrato**

Codice	Diametro esterno mm	Nr. Fori	Min. ordine
48758	150	6 + 1	10
49677	150	8 + 1	10
49678	150	14 + 1	10

**Foglio**

**Foglio abrasivo, Mod. T417**

<b>Linea / Serie</b>	T417
<b>Supporto</b>	Carta
<b>Tipo abrasivo</b>	Carburo di Silicio; T417
<b>Caratteristica</b>	Per carteggiatura manuale di fondi, stucchi, vernici, marmo, materie plastiche e metalli in genere

Codice	Altezza / Spessore mm	Sviluppo / Lunghezza mm	Grana	Min. ordine
48760	230	280	80	50
48762	230	280	120	50
48763	230	280	150	50
48764	230	280	180	50
48765	230	280	220	50
48766	230	280	240	50
48767	230	280	280	50
48768	230	280	320	50
48769	230	280	360	50
48770	230	280	400	50
48771	230	280	500	50
48772	230	280	600	50
48773	230	280	800	50
48774	230	280	1.000	50
48775	230	280	1.200	50

**Foglio**

**Foglio abrasivo, Mod. T402/T401**

<b>Linea / Serie</b>	T402/T401
<b>Supporto</b>	Carta
<b>Tipo abrasivo</b>	Carburo di Silicio; T402/T401
<b>Caratteristica</b>	Per carteggiatura manuale di fondi, stucchi, vernici, marmo, materie plastiche e metalli in genere

Codice	Altezza / Spessore mm	Sviluppo / Lunghezza mm	Grana	Min. ordine
48776	230	280	1.500	50
48777	230	280	2.000	50
48778	230	280	2.500	50
48779	230	280	4.000	50

**Foglio**

**Foglio abrasivo, Mod. R222**



<b>Linea / Serie</b>	R222				
<b>Supporto</b>	Tela				
<b>Tipo abrasivo</b>	Corindone/Oss.di Alluminio				
<b>Codice</b>	<b>Altezza / Spessore mm</b>	<b>Sviluppo / Lunghezza mm</b>	<b>Grana</b>	<b>Min. ordine</b>	
21019	230	280	40	25	
30140	230	280	50	25	
21999	230	280	60	25	
06696	230	280	80	50	
05992	230	280	100	50	
05981	230	280	120	50	
05995	230	280	150	50	
05980	230	280	180	50	
17679	230	280	220	50	
05982	230	280	240	50	
05996	230	280	280	50	
05983	230	280	320	50	
06701	230	280	400	50	
06713	230	280	600	50	

**Foglio**

**Foglio abrasivo, Mod. R202**



<b>Linea / Serie</b>	R202				
<b>Supporto</b>	Tela				
<b>Tipo abrasivo</b>	Corindone/Oss.di Alluminio				
<b>Codice</b>	<b>Altezza / Spessore mm</b>	<b>Sviluppo / Lunghezza mm</b>	<b>Grana</b>	<b>Min. ordine</b>	
48780	230	280	40	25	
48781	230	280	60	25	
48782	230	280	80	50	
48783	230	280	100	50	
48784	230	280	120	50	
48785	230	280	150	50	
48786	230	280	180	50	
48787	230	280	220	50	
48788	230	280	240	50	
48789	230	280	320	50	
48790	230	280	400	50	

**Rotolo**

**Rotolo abrasivo, Mod. H231**



<b>Supporto</b>	Carta
<b>Tipo abrasivo</b>	Ossido di alluminio
<b>Linea / Serie</b>	H231
<b>Materiale da lavorare</b>	Alluminio; Legno; Metalli vari; Vernice
<b>Impiego</b>	Levigatura

Codice	Altezza / Spessore mm	Sviluppo / Lunghezza mm	Grana	Min. ordine
48791	120	50.000	60	2
48792	120	50.000	80	2
48794	120	50.000	120	2
48795	120	50.000	150	2
60316	120	50.000	180	1

**Rotolo**

**Rotolo abrasivo, Mod. A298**

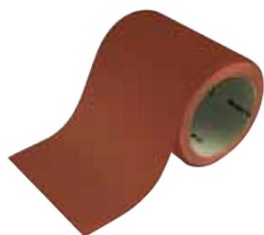


<b>Supporto</b>	Carta
<b>Tipo abrasivo</b>	Ossido di alluminio
<b>Linea / Serie</b>	A298
<b>Materiale da lavorare</b>	Alluminio; Legno; Metalli vari
<b>Impiego</b>	Levigatura

Codice	Altezza / Spessore mm	Sviluppo / Lunghezza mm	Grana	Min. ordine
22261	120	50.000	40	1
06324	120	50.000	60	1
22262	120	50.000	80	1
06323	120	50.000	100	1
06325	120	50.000	120	1
05554	120	50.000	150	1
22254	120	50.000	180	1
22255	120	50.000	220	1

**Rotolo**

**Minirotolo in carta, Mod. A253**



<b>Supporto</b>	Carta
<b>Tipo abrasivo</b>	Ossido di alluminio
<b>Linea / Serie</b>	A253
<b>Materiale da lavorare</b>	Alluminio; Legno; Metalli vari; Vernice
<b>Impiego</b>	Levigatura
<b>Caratteristica</b>	Impiegabile a secco e ad umido

Codice	Altezza / Spessore mm	Sviluppo / Lunghezza mm	Grana	Min. ordine
48796	120	5.000	40	5
48797	120	5.000	60	5
48798	120	5.000	80	5
48799	120	5.000	100	5
48800	120	5.000	120	5
48801	120	5.000	150	5
48802	120	5.000	180	5
48803	120	5.000	200	5
48804	120	5.000	240	5
48805	120	5.000	320	5

**Rotolo**

**Rotolo abrasivo, Mod. R222**



<b>Supporto</b>	Tela / Cotone X
<b>Tipo abrasivo</b>	Corindone/Oss.di Alluminio
<b>Linea / Serie</b>	R222
<b>Materiale da lavorare</b>	Alluminio; Legno; Metallo; Vernice
<b>Impiego</b>	Finitura; Levigatura

Codice	Altezza / Spessore mm	Sviluppo / Lunghezza mm	Grana	Min. ordine
36282	100	50.000	40	1
48815	100	50.000	60	1
22081	100	50.000	80	1
22082	100	50.000	100	1
48816	100	50.000	120	1
48817	100	50.000	150	1
22083	100	50.000	180	1
48818	100	50.000	240	1
48819	100	50.000	320	1
48820	100	50.000	400	1
19590	120	50.000	40	1
22256	120	50.000	50	1
22258	120	50.000	60	1
04501	120	50.000	80	1
04503	120	50.000	100	1
04504	120	50.000	120	1
30143	120	50.000	150	1
04505	120	50.000	180	1
26039	120	50.000	220	1
21295	120	50.000	240	1
04506	120	50.000	320	1
30144	120	50.000	400	1
30145	120	50.000	600	1

**Rotolo**

**Rotolo abrasivo, Mod. R202**



<b>Supporto</b>	Tela / Cotone X
<b>Tipo abrasivo</b>	Corindone/Oss.di Alluminio
<b>Linea / Serie</b>	R202
<b>Materiale da lavorare</b>	Alluminio; Legno; Metallo; Vernice
<b>Impiego</b>	Finitura; Levigatura

Codice	Altezza / Spessore mm	Sviluppo / Lunghezza mm	Grana	Min. ordine
48821	120	50.000	40	1
48822	120	50.000	60	1
48823	120	50.000	80	1
48824	120	50.000	100	1
48825	120	50.000	120	1
48826	120	50.000	150	1
48827	120	50.000	180	1
48828	120	50.000	220	1
48829	120	50.000	320	1
48830	120	50.000	400	1

**Rotolo**

**Rotolo Abrasivo, 25 mm x 25 Mt, Mod. HANDY-ROLL R222**



<b>Supporto</b>	Tela / Cotone X
<b>Tipo abrasivo</b>	Corindone/Oss.di Alluminio
<b>Linea / Serie</b>	HANDY-ROLL; R222
<b>Materiale da lavorare</b>	Alluminio; Legno; Metallo; Vernice
<b>Impiego</b>	Finitura; Levigatura

Codice	Altezza / Spessore mm	Sviluppo / Lunghezza mm	Grana	Min. ordine
48831	25	25.000	40	1
48832	25	25.000	50	1
48833	25	25.000	60	1
48834	25	25.000	80	1
48835	25	25.000	100	1
48836	25	25.000	120	1
48837	25	25.000	150	1
48838	25	25.000	180	1
48839	25	25.000	220	1
48840	25	25.000	240	1
48841	25	25.000	320	1
48842	25	25.000	400	1
48843	25	25.000	600	1

**Rotolo**

**Rotolo Abrasivo, 38 mm x 25 Mt, Mod. HANDY-ROLL R222**



<b>Supporto</b>	Tela / Cotone X
<b>Tipo abrasivo</b>	Corindone/Oss.di Alluminio
<b>Linea / Serie</b>	HANDY-ROLL; R222
<b>Materiale da lavorare</b>	Alluminio; Legno; Metallo; Vernice
<b>Impiego</b>	Finitura; Levigatura

Codice	Altezza / Spessore mm	Sviluppo / Lunghezza mm	Grana	Min. ordine
48845	38	25.000	40	1
48846	38	25.000	50	1
48847	38	25.000	60	1
06261	38	25.000	80	1
48848	38	25.000	100	1
48849	38	25.000	120	1
48850	38	25.000	150	1
06859	38	25.000	180	1
48851	38	25.000	220	1
48852	38	25.000	240	1
48853	38	25.000	280	1
06853	38	25.000	320	1
48854	38	25.000	400	1
48855	38	25.000	600	1



**Rotolo**

**Rotolo Abrasivo, 50 mm x 25 Mt, Mod. HANDY-ROLL R222**



<b>Supporto</b>	Tela / Cotone X
<b>Tipo abrasivo</b>	Corindone/Oss.di Alluminio
<b>Linea / Serie</b>	HANDY-ROLL; R222
<b>Materiale da lavorare</b>	Alluminio; Legno; Metallo; Vernice
<b>Impiego</b>	Finitura; Levigatura

Codice	Altezza / Spessore mm	Sviluppo / Lunghezza mm	Grana	Min. ordine
30147	50	25.000	40	1
30146	50	25.000	50	1
18270	50	25.000	60	1
21994	50	25.000	80	1
19344	50	25.000	100	1
17576	50	25.000	120	1
08248	50	25.000	150	1
18271	50	25.000	180	1
06858	50	25.000	220	1
24962	50	25.000	240	1
06855	50	25.000	280	1
06854	50	25.000	320	1
06597	50	25.000	400	1
24963	50	25.000	600	1

**Rotolo**

**Rotolo abrasivo, Mod. R202**



<b>Supporto</b>	Tela / Cotone X
<b>Tipo abrasivo</b>	Corindone/Oss.di Alluminio
<b>Linea / Serie</b>	R202
<b>Materiale da lavorare</b>	Alluminio; Legno; Metallo; Vernice
<b>Impiego</b>	Finitura; Levigatura

Codice	Altezza / Spessore mm	Sviluppo / Lunghezza mm	Grana	Min. ordine
48857	38	25.000	80	1
48858	38	25.000	100	1
48859	38	25.000	120	1
48860	38	25.000	150	1
48861	38	25.000	180	1
48862	38	25.000	220	1
48863	38	25.000	240	1

**Rotolo**

**Rotolo abrasivo, Mod. R202**



<b>Supporto</b>	Tela / Cotone X
<b>Tipo abrasivo</b>	Corindone/Oss.di Alluminio
<b>Linea / Serie</b>	R202
<b>Materiale da lavorare</b>	Alluminio; Legno; Metallo; Vernice
<b>Impiego</b>	Finitura; Levigatura

Codice	Altezza / Spessore mm	Sviluppo / Lunghezza mm	Grana	Min. ordine
48864	50	25.000	40	5
48865	50	25.000	60	5
48866	50	50.000	80	5
48867	50	50.000	100	5
48872	50	50.000	240	5

**Nastro**

**Nastro abrasivo, Mod. R929**



<b>Supporto</b>	Poliestere Y
<b>Tipo abrasivo</b>	Ceramicato
<b>Linea / Serie</b>	R929
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio; Acciaio inossidabile; Alluminio; Metallo
<b>Impiego</b>	Levigatura
<b>Caratteristica</b>	Adatto per levigatura con macchine portatili di metalli, acciai e acciai inossidabili anche a umido

Codice	Altezza / Spessore mm	Sviluppo / Lunghezza mm	Grana	Min. ordine
48875	10	330	40	50
48893	20	520	40	50
48895	20	520	60	50

**Ruota lamellare con flangia**
**Ruota lamellare con flangia, Mod. R207**


<b>Supporto</b>	Tela
<b>Linea / Serie</b>	R207
<b>Tipo abrasivo</b>	Corindone/Oss.di Alluminio
<b>Materiale da lavorare</b>	Alluminio; Legno; Metallo
<b>Impiego</b>	Levigatura; Pulitura

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Foro mm	Grana	Min. ordine
48898	165	30	54	50	5
48899	165	30	54	60	5
48900	165	30	54	150	5
48901	165	30	54	220	5
48902	165	50	54	50	5
48903	165	50	54	60	5
48904	165	50	54	80	5
48905	165	50	54	150	5
22264	250	50	100	80	5
48906	250	50	100	120	5
48907	250	50	100	150	5
48908	250	50	100	180	5

**Ruota lamellare con gambo**
**Ruota lamellare con gambo, Mod. X-TREME R822**


<b>Supporto</b>	Tela
<b>Linea / Serie</b>	R822; X-TREME
<b>Tipo abrasivo</b>	Oss. di Zirconio
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio Inox; Alluminio; Metallo
<b>Impiego</b>	Pulitura

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Gambo mm	Grana	Velocita max uso (RPM)	Min. ordine
60317	30	20	6	40	N.d.	10
60318	30	20	6	60	N.d.	10
60319	30	20	6	80	N.d.	10
60322	50	20	6	40	N.d.	10
48910	60	30	6	40	N.d.	10
48911	60	30	6	60	N.d.	10
48912	60	30	6	80	N.d.	10
48913	80	30	6	40	N.d.	10
48914	80	30	6	60	N.d.	10
48915	80	30	6	80	N.d.	10
60326	80	50	6	60	N.d.	10

Ruota lamellare con gambo

Ruota lamellare con gambo, 30x10x6 mm, Mod. R207



<b>Supporto</b>	Tela
<b>Linea / Serie</b>	R207
<b>Tipo abrasivo</b>	Ossido di alluminio
<b>Materiale da lavorare</b>	Alluminio; Legno; Metallo
<b>Impiego</b>	Levigatura; Pulitura

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Gambo mm	Grana	Velocita max uso (RPM)	Min. ordine
25301	30	10	6	60	N.d.	10
48919	30	10	6	80	N.d.	10
48920	30	10	6	120	N.d.	10

Ruota lamellare con gambo

Ruota lamellare con gambo, 30x15x6 mm, Mod. R207



<b>Supporto</b>	Tela
<b>Linea / Serie</b>	R207
<b>Tipo abrasivo</b>	Ossido di alluminio
<b>Materiale da lavorare</b>	Alluminio; Legno; Metallo
<b>Impiego</b>	Levigatura; Pulitura

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Gambo mm	Grana	Velocita max uso (RPM)	Min. ordine
48923	30	15	6	60	N.d.	10
48924	30	15	6	80	N.d.	10
48926	30	15	6	120	N.d.	10
48928	30	15	6	240	N.d.	10
48929	30	15	6	320	N.d.	10

Ruota lamellare con gambo

Ruota lamellare con gambo, 40x15x6 mm, Mod. R207



<b>Supporto</b>	Tela
<b>Linea / Serie</b>	R207
<b>Tipo abrasivo</b>	Ossido di alluminio
<b>Materiale da lavorare</b>	Alluminio; Legno; Metallo
<b>Impiego</b>	Levigatura; Pulitura

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Gambo mm	Grana	Velocita max uso (RPM)	Min. ordine
25307	40	15	6	40	N.d.	10
48930	40	15	6	60	N.d.	10
48931	40	15	6	80	N.d.	10
48933	40	15	6	120	N.d.	10
48935	40	15	6	240	N.d.	10

**Ruota lamellare con gambo**
**Ruota lamellare con gambo, 40x20x6 mm, Mod. R207**


<b>Supporto</b>	Tela
<b>Linea / Serie</b>	R207
<b>Tipo abrasivo</b>	Ossido di alluminio
<b>Materiale da lavorare</b>	Alluminio; Legno; Metallo
<b>Impiego</b>	Levigatura; Pulitura

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Gambo mm	Grana	Velocita max uso (RPM)	Min. ordine
25302	40	20	6	40	N.d.	10
48936	40	20	6	60	N.d.	10
48937	40	20	6	80	N.d.	10
48938	40	20	6	120	N.d.	10
48940	40	20	6	210	N.d.	10
48941	40	20	6	320	N.d.	10

**Ruota lamellare con gambo**
**Ruota lamellare con gambo, 50x20x6 mm, Mod. R207**


<b>Supporto</b>	Tela
<b>Linea / Serie</b>	R207
<b>Tipo abrasivo</b>	Ossido di alluminio
<b>Materiale da lavorare</b>	Alluminio; Legno; Metallo
<b>Impiego</b>	Levigatura; Pulitura

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Gambo mm	Grana	Velocita max uso (RPM)	Min. ordine
25306	50	20	6	40	N.d.	10
48942	50	20	6	60	N.d.	10
48943	50	20	6	80	N.d.	10
48944	50	20	6	120	N.d.	10

**Ruota lamellare con gambo**
**Ruota lamellare con gambo, 50x30x6 mm, Mod. R207**


<b>Supporto</b>	Tela
<b>Linea / Serie</b>	R207
<b>Tipo abrasivo</b>	Ossido di alluminio
<b>Materiale da lavorare</b>	Alluminio; Legno; Metallo
<b>Impiego</b>	Levigatura; Pulitura

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Gambo mm	Grana	Velocita max uso (RPM)	Min. ordine
25303	50	30	6	40	N.d.	10
48945	50	30	6	60	N.d.	10
48946	50	30	6	80	N.d.	10
49031	50	30	6	120	N.d.	10

Ruota lamellare con gambo

Ruota lamellare con gambo, 60x15x6 mm, Mod. R207



<b>Supporto</b>	Tela
<b>Linea / Serie</b>	R207
<b>Tipo abrasivo</b>	Ossido di alluminio
<b>Materiale da lavorare</b>	Alluminio; Legno; Metallo
<b>Impiego</b>	Levigatura; Pulitura

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Gambo mm	Grana	Velocita max uso (RPM)	Min. ordine
25304	60	15	6	40	N.d.	10
26358	60	15	6	60	N.d.	10
49034	60	15	6	80	N.d.	10
49036	60	15	6	120	N.d.	10
49038	60	15	6	240	N.d.	50

Ruota lamellare con gambo

Ruota lamellare con gambo, 60x20x6 mm, Mod. R207



<b>Supporto</b>	Tela
<b>Linea / Serie</b>	R207
<b>Tipo abrasivo</b>	Ossido di alluminio
<b>Materiale da lavorare</b>	Alluminio; Legno; Metallo
<b>Impiego</b>	Levigatura; Pulitura

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Gambo mm	Grana	Velocita max uso (RPM)	Min. ordine
49040	60	20	6	40	N.d.	10
49041	60	20	6	60	N.d.	10
18487	60	20	6	80	N.d.	10
49043	60	20	6	120	N.d.	10

Ruota lamellare con gambo

Ruota lamellare con gambo, 60x30x6 mm, Mod. R207



<b>Supporto</b>	Tela
<b>Linea / Serie</b>	R207
<b>Tipo abrasivo</b>	Ossido di alluminio
<b>Materiale da lavorare</b>	Alluminio; Legno; Metallo
<b>Impiego</b>	Levigatura; Pulitura

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Gambo mm	Grana	Velocita max uso (RPM)	Min. ordine
12167	60	30	6	40	N.d.	10
49047	60	30	6	60	N.d.	10
49048	60	30	6	80	N.d.	10
49050	60	30	6	120	N.d.	10
49052	60	30	6	240	N.d.	10
49053	60	30	6	320	N.d.	10

**Ruota lamellare con gambo**

**Ruota lamellare con gambo, 80x30x6 mm, Mod. R207**



<b>Supporto</b>	Tela
<b>Linea / Serie</b>	R207
<b>Tipo abrasivo</b>	Ossido di alluminio
<b>Materiale da lavorare</b>	Alluminio; Legno; Metallo
<b>Impiego</b>	Levigatura; Pulitura

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Gambo mm	Grana	Velocita max uso (RPM)	Min. ordine
49054	80	30	6	40	N.d.	10
49055	80	30	6	60	N.d.	10
49056	80	30	6	80	N.d.	10

**Disco fibrato**

**Disco a cambio rapido, Mod. SPEEDLOK ARY19**



<b>Supporto</b>	Poliestere Y rinforzato (2 strati)
<b>Tipo abrasivo</b>	Oss. di Zirconio
<b>Linea / Serie</b>	ARY19; SPEEDLOK
<b>Materiale da lavorare</b>	Alluminio; Metallo
<b>Caratteristica</b>	A cambio rapido; Attacco TR maschio

Codice	Diametro esterno mm	Grana	Min. ordine
60354	75	320	50

**Ruota lamellare con gambo**

**Ruota lamellare con gambo, 80x30x6 mm, Mod. R207**



<b>Supporto</b>	Tela
<b>Linea / Serie</b>	R207
<b>Tipo abrasivo</b>	Ossido di alluminio
<b>Materiale da lavorare</b>	Alluminio; Legno; Metallo
<b>Impiego</b>	Levigatura; Pulitura

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Gambo mm	Grana	Velocita max uso (RPM)	Min. ordine
49058	80	30	6	120	N.d.	10

**Ruota lamellare con gambo**

**Ruota lamellare con gambo, 80x50x6 mm, Mod. R207**



<b>Supporto</b>	Tela
<b>Linea / Serie</b>	R207
<b>Tipo abrasivo</b>	Ossido di alluminio
<b>Materiale da lavorare</b>	Alluminio; Legno; Metallo
<b>Impiego</b>	Levigatura; Pulitura

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Gambo mm	Grana	Velocita max uso (RPM)	Min. ordine
05546	80	50	6	60	N.d.	10
49062	80	50	6	120	N.d.	10

**Disco fibrato**

**Disco a cambio rapido, Mod. SPEEDLOK R980**



<b>Supporto</b>	Poliestere
<b>Tipo abrasivo</b>	Ceramico; Con additivo antisurriscaldamento
<b>Linea / Serie</b>	R980; SPEEDLOK
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio; Acciaio inossidabile; Metallo
<b>Caratteristica</b>	A cambio rapido; Attacco TR maschio

Codice	Diametro esterno mm	Grana	Min. ordine
49068	38	36	50
49069	38	50	50
49070	38	60	50
49071	38	80	50
49073	50	36	50
49074	50	50	50
49075	50	60	50
49076	50	80	50
49079	75	36	50
49080	75	50	50
49081	75	60	50
49082	75	80	50

**Disco fibrato**

**Disco a cambio rapido, Mod. SPEEDLOK R822P**



<b>Supporto</b>	Poliestere Y rinforzato (2 strati)
<b>Tipo abrasivo</b>	Oss. di Zirconio
<b>Linea / Serie</b>	R844P; SPEEDLOK X-TREME
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio; Acciaio inossidabile; Alluminio; Metallo
<b>Caratteristica</b>	A cambio rapido; Attacco TR maschio

Codice	Diametro esterno mm	Grana	Min. ordine
49084	50	36	50
49085	50	50	50
49086	50	60	50
49087	50	80	50
49088	50	120	50
49089	75	36	50
49090	75	50	50
49091	75	60	50
49092	75	80	50



**Disco fibrato**

**Disco a cambio rapido, Mod. SPEEDLOK ARY19**



<b>Supporto</b>	Poliestere Y rinforzato (2 strati)
<b>Tipo abrasivo</b>	Oss. di Zirconio
<b>Linea / Serie</b>	ARY19; SPEEDLOK
<b>Materiale da lavorare</b>	Alluminio; Metallo
<b>Caratteristica</b>	A cambio rapido; Attacco TR maschio

Codice	Diametro esterno mm	Grana	Min. ordine
60341	38	60	50
60342	38	80	50
60343	38	120	50
60344	38	180	50
60345	38	320	50
60346	50	36	50
60348	50	60	50
60349	50	80	50
49094	50	120	50
49095	50	180	50
49097	50	320	50
60352	75	60	50
60353	75	80	50
49098	75	120	50
49099	75	180	50

**Disco lamellare**

**Minidisco lamellare a cambio rapido, Mod. X-TREME R884P**



<b>Tipo abrasivo</b>	Oss. di Zirconio
<b>Linea / Serie</b>	MINI X-TREME; R884P
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio inossidabile; Alluminio; Metallo
<b>Caratteristica</b>	A cambio rapido; Attacco TR maschio; Cosparsione semi aperta







Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Grana	Supporto	Min. ordine
49100	50	N.d.	40	Cotone X	10
49101	50	N.d.	60	Cotone X	10
49102	50	N.d.	80	Cotone X	10
49103	75	N.d.	40	Cotone X	10
49104	75	N.d.	60	Cotone X	10
49105	75	N.d.	80	Cotone X	10

**Platorello per disco fibrato**

**Platorello per dischi, Mod. SPEEDLOK**

**Compatibile con**

Dischi fibrati linea SPEEDLOK con attacco TR maschio

	<b>Codice</b>	<b>Diametro esterno mm</b>	<b>Densità</b>	<b>Caratteristica</b>	<b>Min. ordine</b>
	48948	38	Medium	Filetto femmina 1/4" Gomma con gambo 6 mm Velocità max 30.000 RPM	1
	36316	50	Medium	Filetto femmina 1/4" Gomma con gambo 6 mm Velocità max 30.000 RPM	1
	48949	50	Hard	Filetto femmina 1/4" Gomma con gambo 6 mm Velocità max 30.000 RPM	1
	36321	75	Medium	Filetto femmina 1/4" Gomma con gambo 6 mm Velocità max 20.000 RPM	1
	48950	75	Hard	Filetto femmina 1/4" Gomma con gambo 6 mm Velocità max 20.000 RPM	1
	48951	75	Medium	Per smerigliatrici Plastica attacco M14 Velocità max 20.000 RPM	1

**Manicotto**

**Manicotto, Mod. SPIRABANDS BLAZE R980**



<b>Tipo abrasivo</b>	Ceramicato; Con additivo antisurriscaldamento
<b>Linea / Serie</b>	R980; SPIRABANDS BLAZE
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio; Acciaio inox; Alluminio; Metallo
<b>Impiego</b>	Rimozione di materiale

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Altezza / Spessore mm	Grana	Min. ordine
60355	15	15	30	36	100
60356	15	15	30	60	100
60357	15	15	30	80	100
48952	22	22	20	36	100
48953	22	22	20	60	100
60358	22	22	20	80	100
60359	25	25	25	36	100
60360	25	25	25	60	100
60361	25	25	25	80	100
60362	30	30	30	36	100
60363	30	30	30	60	100
60364	30	30	30	80	100
48954	45	45	30	36	100
48955	45	45	30	60	100
60365	45	45	30	80	100
60366	60	60	30	36	100
60367	60	60	30	60	100
60368	60	60	30	80	100

**Manicotto**

**Manicotto, Mod. SPIRABANDS R822**



**Tipo abrasivo** Oss. di Zirconio

**Linea / Serie** R822; SPIRABANDS X-TREME

**Materiale da lavorare** Acciaio; Acciaio inox; Alluminio; Metallo

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Altezza / Spessore mm	Grana	Min. ordine
48956	10	10	20	80	100
60400	13	13	25	36	100
48957	13	13	25	50	100
60401	13	13	25	60	100
48958	13	13	25	80	100
60402	15	15	30	36	100
48959	15	15	30	50	100
60403	15	15	30	60	100
48960	15	15	30	80	100
48961	22	22	20	36	100
48962	22	22	20	50	100
48963	22	22	20	60	100
48964	22	22	20	80	100
48965	25	25	25	36	100
48966	25	25	25	50	100
60404	25	25	25	60	100
48967	25	25	25	80	100
48968	30	30	30	36	100
48969	30	30	30	50	100
48970	30	30	30	60	100
48971	30	30	30	80	100
60405	38	38	25	36	100
60406	38	38	25	50	100
60407	38	38	25	60	100
60408	38	38	25	80	100
48972	45	45	30	36	100
48973	45	45	30	50	100
48974	45	45	30	60	100
48975	45	45	30	80	100
60409	51	51	25	36	100
60410	51	51	25	50	100
60411	51	51	25	60	100
60412	51	51	25	80	100
48976	60	60	30	36	100
48977	60	50	30	50	100
60413	60	60	30	60	100
48978	60	80	30	80	100

**Porta manicotto**

**Portamanicotto, Mod. SPIRABANDS**



Compatibile con Manicotti linea SPIRABANDS

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Gambo mm	Min. ordine
48979	10	20	6	10
48980	13	25	6	1
48981	15	30	6	1
48982	25	20	6	1
48983	25	25	6	1
48984	30	30	6	1
48985	45	30	6	1
48986	60	30	6	1

**Perno**

**Perno per manicotto, Mod. CARTRIDGE ROLLS**



Compatibile con Manicotti linea CARTRIDGE ROLLS

Codice	Diametro esterno mm	Sviluppo / Lunghezza mm	Caratteristica	Min. ordine
49004	3,2	19	Codice perno CRM4	1
49005	3,2	25	Codice perno CRM5	1

**Manicotto**

**Manicotto, Mod. CONI R822**



Tipo abrasivo Zirconio

Linea / Serie CONI; R822

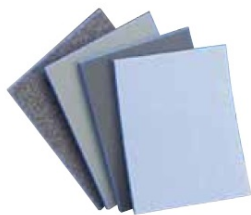
Materiale da lavorare Alluminio; Calzature; Metallo

Caratteristica Montato su supporti in gomma

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Altezza / Spessore mm	Grana	Min. ordine
49009	20	14	63	36	100
49010	20	14	63	50	100
49011	20	14	63	80	100
49012	20	14	63	120	100
49013	36	22	60	36	100
49014	36	22	60	50	100
49015	36	22	60	80	100
49016	36	22	60	120	100

**Supporto**
**Supporto per manicotto, Mod. CONI**


Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Altezza / Spessore mm	Min. ordine
49017	20	14	63	1
49018	36	22	63	1

**Spugna abrasiva**
**Spugna con nr. 1 lato abrasivo**


<b>Caratteristica</b>	Molto flessibile; Nr. 1 lato abrasivo
<b>Impiego</b>	Finitura; Lucidatura
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio; Acciaio inossidabile; Alluminio; Legno; Metallo; Vernice

Codice	Sviluppo / Lunghezza mm	Altezza / Spessore mm	Grana	Min. ordine
49019	140	6	MEDIUM	20
49020	140	6	FINE	20
49021	140	6	VERY FINE	20
49022	140	6	ULTRA FINE	20
49023	140	6	SUPER FINE	20

**Spazzola**
**Spazzola per macchine da banco in acciaio ondulato**


<b>Forma</b>	WHB
<b>Caratteristica</b>	Circolare; In acciaio; Ondulato; Per macchine da banco

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Foro mm	D. filo	Nr. Ranghi	Min. ordine
49108	100	11	12	0,3	1	50
49109	125	11	12	0,3	1	50
49110	150	13	12	0,3	1	50
49111	180	13	12	0,3	1	50
49112	200	13	12	0,3	1	1
49116	125	24	20	0,3	2	5
49117	150	18	32	0,3	2	1
49118	150	29	32	0,3	2	1
49119	180	22	32	0,3	2	1
49120	180	28	32	0,3	2	1
49121	200	26	32	0,3	2	1
49122	200	36	32	0,3	3	1
49123	250	32	50,8	0,3	2	1
49128	200	26	32	0,5	2	5
49129	250	38	50,8	0,5	3	5

**Spazzola**

**Spazzola per macchine da banco in acciaio inox ondulato**



**Forma** WHB

**Caratteristica** Circolare; In acciaio inox; Ondulato; Per macchine da banco

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Foro mm	D. filo	Nr. Ranghi	Min. ordine
49130	125	24	20	0,3	2	1
49131	150	18	32	0,3	2	1
49132	150	29	32	0,3	2	1
49133	180	22	32	0,3	2	1
49134	180	28	32	0,3	3	1
49135	200	26	32	0,3	2	1

**Spazzola**

**Spazzola per smerigliatrici angolari in acciaio ritorto**



**Forma** WHB

**Caratteristica** Circolare; In acciaio; Per smerigliatrici angolari; Ritorto

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Foro mm	D. filo	Nr. Ranghi	Min. ordine
49136	100	11	22,2	0,35	N.d.	1
49137	115	11	22,2	0,35	N.d.	1
49138	125	13	22,2	0,35	N.d.	1
49140	115	11	M14	0,35	N.d.	1
49141	125	13	M14	0,35	N.d.	1
49142	100	11	22,2	0,5	N.d.	1
49143	115	11	22,2	0,5	N.d.	1
49144	125	13	22,2	0,5	N.d.	1
49146	178	15	22,2	0,5	N.d.	1
49147	115	11	M14	0,5	N.d.	1
49148	125	13	M14	0,5	N.d.	1

**Spazzola**

**Spazzola per smerigliatrici angolari in acciaio inox ritorto**



**Forma** WHB

**Caratteristica** Circolare; In acciaio inox; Per smerigliatrici angolari; Ritorto

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Foro mm	D. filo	Nr. Ranghi	Min. ordine
49150	115	11	22,2	0,5	N.d.	1
49151	125	11	22,2	0,5	N.d.	1

**Spazzola**
**Spazzola per smerigliatrici angolari in acciaio ritorto**

**Forma** BEB

**Caratteristica** Conica; In acciaio; Per smerigliatrici angolari; Ritorto

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Foro mm	D. filo	Nr. Ranghi	Min. ordine
49152	100	13	M14	0,5	N.d.	1
49153	115	15	M14	0,5	N.d.	1

**Spazzola**
**Spazzola per smerigliatrici angolari in acciaio inox ritorto**

**Forma** BEB

**Caratteristica** Conica; In acciaio inox; Per smerigliatrici angolari; Ritorto

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Foro mm	D. filo	Nr. Ranghi	Min. ordine
49154	100	10	M14	0,5	N.d.	1
49155	100	15	M14	0,5	N.d.	1

**Spazzola**
**Spazzola per smerigliatrici angolari in acciaio inox ondulato**

**Forma** BEB

**Caratteristica** Conica; In acciaio; Ondulato; Per smerigliatrici angolari

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Foro mm	D. filo	Nr. Ranghi	Min. ordine
49156	100	13	M14	0,3	N.d.	1
49157	115	15	M14	0,5	N.d.	1

**Spazzola**
**Spazzola per smerigliatrici angolari in acciaio ritorto**

**Forma** CPB

**Caratteristica** A tazza; In acciaio; Per smerigliatrici angolari; Ritorto

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Foro mm	D. filo	Nr. Ranghi	Min. ordine
49158	65	N.d.	M14	0,35	N.d.	1
49159	80	N.d.	M14	0,35	N.d.	1
49160	100	N.d.	M14	0,35	N.d.	1
49162	65	N.d.	M14	0,5	N.d.	1
49163	80	N.d.	M14	0,5	N.d.	1
49164	100	N.d.	M14	0,5	N.d.	1



**Spazzola**

**Spazzola per smerigliatrici angolari in acciaio inox ritorto**



<b>Forma</b>	CPB						
<b>Caratteristica</b>	A tazza; In acciaio inox; Per smerigliatrici angolari; Ritorto						
Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Foro mm	D. filo	Nr. Ranghi	Min. ordine	
49167	65	N.d.	M14	0,5	N.d.	1	
49168	80	N.d.	M14	0,5	N.d.	1	

**Spazzola**

**Spazzola per smerigliatrici angolari in acciaio ondulato**



<b>Forma</b>	CPB						
<b>Caratteristica</b>	A tazza; In acciaio; Ondulato; Per smerigliatrici angolari						
Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Foro mm	D. filo	Nr. Ranghi	Min. ordine	
49170	60	N.d.	M14	0,3	N.d.	1	
49171	75	N.d.	M14	0,3	N.d.	1	
49172	80	N.d.	M14	0,3	N.d.	1	
49173	100	N.d.	M14	0,3	N.d.	1	
49174	125	N.d.	M14	0,3	N.d.	1	
49175	150	N.d.	M14	0,3	N.d.	1	

**Spazzola**

**Spazzola per smerigliatrici angolari in acciaio inox ondulato**



<b>Forma</b>	CPB						
<b>Caratteristica</b>	A tazza; In acciaio inox; Ondulato; Per smerigliatrici angolari						
Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Foro mm	D. filo	Nr. Ranghi	Min. ordine	
49178	60	N.d.	M14	0,3	N.d.	1	
49179	80	N.d.	M14	0,3	N.d.	1	

**Spazzola**

**Spazzola per trapani elettrici in acciaio ondulato**



<b>Forma</b>	WHB
<b>Gambo mm</b>	6
<b>Caratteristica</b>	Circolare; Con perno; In acciaio; Ondulato; Per trapani elettrici

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Foro mm	D. filo	Nr. Ranghi	Min. ordine
49180	20	4	N.d.	0,2	N.d.	10
49182	30	6	N.d.	0,2	N.d.	10
49183	30	9	N.d.	0,2	N.d.	10
49184	40	9	N.d.	0,2	N.d.	10
49185	40	13,5	N.d.	0,2	N.d.	10
49186	50	10	N.d.	0,2	N.d.	10
49187	50	15	N.d.	0,2	N.d.	10
49188	60	10	N.d.	0,2	N.d.	10
49189	60	15	N.d.	0,2	N.d.	10
49190	70	10	N.d.	0,2	N.d.	10
49191	70	15	N.d.	0,2	N.d.	10
49192	80	10	N.d.	0,2	N.d.	10
49193	80	20	N.d.	0,2	N.d.	10
49194	50	10	N.d.	0,3	N.d.	10
49195	50	15	N.d.	0,3	N.d.	10
49196	60	10	N.d.	0,3	N.d.	10
49197	60	15	N.d.	0,3	N.d.	10
49199	70	15	N.d.	0,3	N.d.	10
49200	70	20	N.d.	0,3	N.d.	10
49201	80	20	N.d.	0,3	N.d.	80

**Spazzola**
**Spazzola per trapani elettrici in acciaio inox ondulato**

**Forma** WHB

**Gambo mm** 6

**Caratteristica** Circolare; Con perno; In acciaio inox; Ondulato; Per trapani elettrici

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Foro mm	D. filo	Nr. Ranghi	Min. ordine
49203	30	9	N.d.	0,2	N.d.	10
49204	40	9	N.d.	0,2	N.d.	10
49205	40	13,5	N.d.	0,2	N.d.	60
49206	50	10	N.d.	0,2	N.d.	10
49207	50	15	N.d.	0,2	N.d.	10
49208	60	10	N.d.	0,2	N.d.	10
49209	60	15	N.d.	0,2	N.d.	10
49210	70	10	N.d.	0,2	N.d.	10
49211	70	15	N.d.	0,2	N.d.	60
49212	80	20	N.d.	0,2	N.d.	60
49213	60	10	N.d.	0,3	N.d.	10
49214	60	15	N.d.	0,3	N.d.	60
49215	70	10	N.d.	0,3	N.d.	10
49216	70	15	N.d.	0,3	N.d.	10
49217	80	20	N.d.	0,3	N.d.	10

**Spazzola**
**Spazzola per trapani elettrici in ottone ondulato**

**Forma** WHB

**Gambo mm** 6

**Caratteristica** Circolare; Con perno; In ottone; Ondulato; Per trapani elettrici

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Foro mm	D. filo	Nr. Ranghi	Min. ordine
49218	30	9	N.d.	0,2	N.d.	100
49219	40	9	N.d.	0,2	N.d.	100
49220	50	15	N.d.	0,2	N.d.	10
49222	60	15	N.d.	0,2	N.d.	60
49223	70	15	N.d.	0,2	N.d.	60
49224	80	20	N.d.	0,2	N.d.	10

**Spazzola**
**Spazzola per trapani elettrici in acciaio ritorto**

**Forma** WHB

**Gambo mm** 6

**Caratteristica** Circolare; Con perno; In acciaio; Per trapani elettrici; Ritorto

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Foro mm	D. filo	Nr. Ranghi	Min. ordine
49225	70	15	N.d.	0,35	N.d.	12
49226	70	15	N.d.	0,5	N.d.	12

**Spazzola**

**Spazzola per trapani elettrici in acciaio ondulato**



**Forma** ENB

**Gambo mm** 6

**Caratteristica** Con perno; In acciaio; Ondulato; Per trapani elettrici

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Foro mm	D. filo	Nr. Ranghi	Min. ordine
49227	12	60	N.d.	0,2	N.d.	12
49228	17	65	N.d.	0,2	N.d.	12
49229	12	60	N.d.	0,3	N.d.	12
49230	17	65	N.d.	0,3	N.d.	12
49231	24	68	N.d.	0,3	N.d.	12
49232	30	68	N.d.	0,3	N.d.	12

**Spazzola**

**Spazzola per trapani elettrici in acciaio inox ondulato**



**Forma** ENB

**Gambo mm** 6

**Caratteristica** Con perno; In acciaio inox; Ondulato; Per trapani elettrici

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Foro mm	D. filo	Nr. Ranghi	Min. ordine
49233	12	60	N.d.	0,3	N.d.	12
49234	17	65	N.d.	0,3	N.d.	12
49235	24	68	N.d.	0,3	N.d.	96
49236	30	68	N.d.	0,3	N.d.	12

**Spazzola**

**Spazzola per trapani elettrici in acciaio ritorto**



**Forma** ENB

**Gambo mm** 6

**Caratteristica** Alta velocità di utilizzo; Con perno; In acciaio; Per trapani elettrici; Ritorto

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Foro mm	D. filo	Nr. Ranghi	Min. ordine
49237	19	68	N.d.	0,35	N.d.	12
49238	22	68	N.d.	0,35	N.d.	12
49239	28	68	N.d.	0,5	N.d.	12

**Spazzola**

**Spazzola per trapani elettrici in acciaio ondulato**



**Forma** ENB

**Gambo mm** 6

**Caratteristica** Alta velocità di utilizzo; Con perno; In acciaio; Ondulato; Per trapani elettrici

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Foro mm	D. filo	Nr. Ranghi	Min. ordine
49241	22	68	N.d.	0,25	N.d.	12

**Spazzola**
**Spazzola manuale corpo in plastica**


Codice	Descrizione	Diametro filo (mm)	Caratteristica	Nr. Ranghi	Min. ordine
36754	Dimensioni: 265x140x25	0,30	Filo in acciaio ondulato	N.d.	6
28834	Dimensioni: 265x140x25	0,30	Filo in acciaio inox ondulato	N.d.	12
28836	Dimensioni: 265x140x25	0,30	Filo in ottone ondulato	N.d.	6

**Spazzola**
**Spazzola manuale per tubi e caldaie**


Codice	Descrizione	Diametro filo (mm)	Caratteristica	Nr. Ranghi	Min. ordine
49263	D. 10 mm Lunghezza filo 100 mm Lunghezza tot. 300mm	0,1	Con manico Forma ACB Per tubi e caldaie	N.d.	20
49264	D. 12 mm Lunghezza filo 100 mm Lunghezza tot. 300mm	0,1	Con manico Forma ACB Per tubi e caldaie	N.d.	20
49265	D. 15 mm Lunghezza filo 100 mm Lunghezza tot. 300mm	0,1	Con manico Forma ACB Per tubi e caldaie	N.d.	20
49266	D. 18 mm Lunghezza filo 100 mm Lunghezza tot. 300mm	0,1	Con manico Forma ACB Per tubi e caldaie	N.d.	20
49267	D. 20 mm Lunghezza filo 100 mm Lunghezza tot. 300mm	0,2	Con manico Forma ACB Per tubi e caldaie	N.d.	20
49268	D. 25 mm Lunghezza filo 100 mm Lunghezza tot. 300mm	0,2	Con manico Forma ACB Per tubi e caldaie	N.d.	20

**Spazzola**
**Scovolo per tubi e caldaie in nylon**


Codice	Descrizione	Diametro filo (mm)	Caratteristica	Nr. Ranghi	Min. ordine
49269	D. 6 mm Lunghezza filo 100 mm Lunghezza tot. 300mm	0,2	Con manico Forma ACB In nylon Per tubi e caldaie	N.d.	60
49270	D. 8 mm Lunghezza filo 100 mm Lunghezza tot. 300mm	0,2	Con manico Forma ACB In nylon Per tubi e caldaie	N.d.	60
39765	D. 10 mm Lunghezza filo 100 mm Lunghezza tot. 300mm	0,2	Con manico Forma ACB In nylon Per tubi e caldaie	N.d.	60
49271	D. 12 mm Lunghezza filo 100 mm Lunghezza tot. 300mm	0,2	Con manico Forma ACB In nylon Per tubi e caldaie	N.d.	60
49272	D. 15 mm Lunghezza filo 100 mm Lunghezza tot. 300mm	0,2	Con manico Forma ACB In nylon Per tubi e caldaie	N.d.	60

**Disco**
**Disco, linea VORTEX RAPID BLEND**


<b>Tipo abrasivo</b>	Corindone/Oss.di Alluminio
<b>Linea / Serie</b>	VORTEX RAPID BLEND
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio; Acciaio inossidabile
<b>Caratteristica</b>	Armonizza saldature MIG; Prepara le superfici prima della lucidatura a specchio; Rende omogenei ed elimina i segni di sgrossatura
<b>Altezza / Spessore mm</b>	12

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Grana	Supporto	Min. ordine
38916	115	22	3AM	Fibra	10
35897 *	115	22	5AM	Fibra	10
38917	125	22	3AM	Fibra	10
36789	125	22	5AM	Fibra	10

**Disco**

**Disco, linea RAPID BLEND**



<b>Tipo abrasivo</b>	Carburo di Silicio
<b>Linea / Serie</b>	RAPID BLEND
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio inossidabile; Metallo
<b>Caratteristica</b>	Elimina graffi e asperità; Genera una superficie lucida; Riduce la rugosità preparando la lucidatura a specchio
<b>Altezza / Spessore mm</b>	12

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Grana	Supporto	Min. ordine
35896 *	115	22	NEX2SF	Fibra	10
38918	115	22	NEX3SF	Fibra	10
38919	115	22	NEX2AF	Fibra	10
38920	115	22	NEX2AM	Fibra	10
38921	115	22	HIGH STRENGHT	Fibra	10
36401	125	22	NEX2SF	Fibra	10

**Disco**

**Disco velcrato, linea VORTEX RAPID PREP**



<b>Tipo abrasivo</b>	Ossido di alluminio
<b>Linea / Serie</b>	VORTEX RAPID PREP
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio inossidabile; Alluminio; Leghe leggere; Metallo
<b>Caratteristica</b>	Foro centrale rimovibile; Prepara superfici metalliche alla verniciatura o ad altre operazioni di rivestimento senza creare discolorazioni; Riduce fino al 35% le fasi di lavorazione di microbavatura

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Grana	Supporto	Min. ordine
49277	115	22	EXTRA COURSE	Velcro	25
49278	115	22	COURSE	Velcro	25
49279	115	22	MEDIUM	Velcro	25
49280	115	22	FINE	Velcro	25
49281	115	22	VERY FINE	Velcro	25
49282	125	22	EXTRA COURSE	Velcro	25
49283	125	22	COURSE	Velcro	25
49284	125	22	MEDIUM	Velcro	25
49285	125	22	FINE	Velcro	25
49286	125	22	VERY FINE	Velcro	25
49287	180	22	EXTRA COURSE	Velcro	25
49288	180	22	COURSE	Velcro	25
49289	180	22	MEDIUM	Velcro	25
49291	180	22	VERY FINE	Velcro	25

**Disco**

**Disco velcrato, linea RAPID PREP**



<b>Linea / Serie</b>	RAPID PREP
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio inossidabile; Metallo
<b>Caratteristica</b>	Foro centrale rimovibile; Prepara superfici metalliche alla verniciatura; Rimuove residui di adesivi, guarnizioni, difetti, piccole bave e segni di smerigliatura senza discolorare o creare danni ai pezzi in lavorazione

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Grana	Supporto	Min. ordine
49293	115	22	EXTRA COURSE	Velcro	25
49294	115	22	COURSE	Velcro	25
49295	115	22	MEDIUM	Velcro	25
49296	115	22	FINE	Velcro	25
49297	115	22	VERY FINE	Velcro	25
49298	125	22	EXTRA COURSE	Velcro	25
49299	125	22	COURSE	Velcro	25
49300	125	22	MEDIUM	Velcro	25
49301	125	22	FINE	Velcro	25
49302	125	22	VERY FINE	Velcro	25

**Platello per disco velcrato**

**Platello per dischi linea RAPID PREP e VORTEX RAPID PREP velcrati**



<b>Compatibile con</b>	RAPID PREP velcrati; VORTEX RAPID PREP velcrati
<b>Caratteristica</b>	Densità MEDIUM

Codice	Diametro esterno mm	Attacco	Min. ordine
49306	115	M14	1
49307	115	5/8"	1
49308	125	M14	1
49309	125	5/8"	1
49310	180	M14	1
49311	180	5/8"	1

**Disco**

**Disco radiale in BEARTEX**



<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio inossidabile; Metallo
<b>Caratteristica</b>	Indicato per la pulizia e la finitura di superfici metalliche curve e irregolari, grazie all'estrema conformabilità; Prestazioni migliori a bassa velocità; Velocità max 4.900 RPM

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Grana	Supporto	Min. ordine
49093	115	22	A/O VERY FINE	Fibra di vetro	10
49312	115	22	A/O VERY FINE Con tela Gr. 120	Fibra di vetro	10



**Disco lamellare**
**Disco lamellare, linea RAPID POLISH**


<b>Linea / Serie</b>	RAPID POLISH
<b>Velocità max uso (RPM)</b>	8.500
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio; Acciaio inossidabile
<b>Caratteristica</b>	Non abrasivo da utilizzare con pasta o polish abrasivi per ducidature a specchio; Prestazioni migliori a bassa velocità

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Grana	Supporto	Min. ordine
49313	115	22	FELTRO	Fibra di vetro	5
60372	125	22	FELTRO	Fibra di vetro	5

**Disco**
**Disco, linea BLAZE RAPID STRIP**


<b>Tipo abrasivo</b>	Ceramico
<b>Linea / Serie</b>	BLAZE RAPID STRIP
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio inossidabile; Alluminio; Metallo; Vernice
<b>Caratteristica</b>	Da utilizzare anche in alternativa agli abrasivi convenzionali per leghe leggere; Da utilizzare per sverniciare, eliminare ruggine; Garantisce un'ottima asportazione e una finitura satinata allo stesso tempo

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Grana	Supporto	Min. ordine
49314	50	Attacco rapido TR maschio	X COARSE SG	N.d.	25
49315	75	Attacco rapido TR maschio	X COARSE SG	N.d.	25
49316	100	Attacco rapido TR maschio	X COARSE SG	N.d.	5

**Disco**
**Disco, linea RAPID STRIP, STANDARD**


<b>Tipo abrasivo</b>	Ceramico
<b>Linea / Serie</b>	RAPID STRIP
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio inossidabile; Alluminio; Metallo; Vernice
<b>Caratteristica</b>	Adatto per la preparazione alla saldatura ed alla verniciatura; Da utilizzare per decapaggio di metalli, eliminazione di ruggine e vernice; STANDARD

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Grana	Supporto	Min. ordine
38912	115	22	.	Fibra	5
38913	125	22	.	Fibra	5

**Disco**
**Disco, linea RAPID STRIP, HARD**


<b>Tipo abrasivo</b>	Ceramico
<b>Linea / Serie</b>	RAPID STRIP
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio inossidabile; Alluminio; Metallo; Vernice
<b>Caratteristica</b>	Adatto per la preparazione alla saldatura ed alla verniciatura; Da utilizzare per decapaggio di metalli, eliminazione di ruggine e vernice; HARD

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Grana	Supporto	Min. ordine
60369	115	22	.	Fibra	10
60370	125	22	.	Fibra	10

**Disco**

**Disco a struttura aperta, linea VORTEX RAPID BLEND**



<b>Linea / Serie</b>	VORTEX RAPID BLEND
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio inossidabile; Alluminio; Metallo
<b>Caratteristica</b>	Non adatto alla rimozione di bave; Preparazione delle superfici ai successivi trattamenti di smaltatura e/o verniciatura; Pulitura e finitura di superfici, stampi; Rimozione ossidi e ruggine; Struttura aperta

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Grana	Supporto	Min. ordine
49317	25x6	Attacco rapido TR maschio	MEDIUM	N.d.	100
49318	38x6	Attacco rapido TR maschio	MEDIUM	N.d.	80
49319	50x6	Attacco rapido TR maschio	MEDIUM	N.d.	25
49320	75x6	Attacco rapido TR maschio	MEDIUM	N.d.	25

**Disco**

**Disco a struttura chiusa, linea VORTEX RAPID BLEND**



<b>Tipo abrasivo</b>	Ossido di alluminio
<b>Linea / Serie</b>	VORTEX RAPID BLEND
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio inossidabile; Metallo
<b>Caratteristica</b>	Permette di eliminare piccoli punti di saldatura TIG garantendo un'ottima finitura; Se utilizzato perpendicolare (con un platorello più piccolo del diametro) consente di fare delle leggere sbavature in punti difficilmente raggiungibili; Struttura chiusa

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Grana	Supporto	Min. ordine
49321	50x6	Attacco rapido TR maschio	Densità 3 tenero VORTEX 3AM	N.d.	60
49322	73x3	Attacco rapido TR maschio	Densità 5 medio VORTEX 5AM	N.d.	40
49323	73x3	Attacco rapido TR maschio	Densità 7 rigido VORTEX 7AM	N.d.	40
49324	73x6	Attacco rapido TR maschio	Densità 3 tenero VORTEX 3AM	N.d.	40
49325	73x6	Attacco rapido TR maschio	Densità 5 medio VORTEX 5AM	N.d.	40
49326	73x6	Attacco rapido TR maschio	Densità 7 rigido VORTEX 7AM	N.d.	40

**Disco**

**Disco, linea VORTEX RAPID PREP**



<b>Tipo abrasivo</b>	Ossido di alluminio
<b>Linea / Serie</b>	VORTEX RAPID PREP
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio inossidabile; Alluminio; Metallo
<b>Caratteristica</b>	Prepara superfici metalliche alla verniciatura o ad altre operazioni di rivestimento senza creare discolorazioni; Riduce fino al 35% le fasi di lavorazione di microbavatura

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Grana	Supporto	Min. ordine
49327	50	Attacco rapido TR maschio	EXTRA COURSE	N.d.	50
49328	50	Attacco rapido TR maschio	COURSE	N.d.	50
49329	50	Attacco rapido TR maschio	MEDIUM	N.d.	50
49330	50	Attacco rapido TR maschio	FINE	N.d.	50
49331	50	Attacco rapido TR maschio	VERY FINE	N.d.	50
49336	75	Attacco rapido TR maschio	EXTRA COURSE	N.d.	25
49332	75	Attacco rapido TR maschio	COURSE	N.d.	25
49333	75	Attacco rapido TR maschio	MEDIUM	N.d.	25
49334	75	Attacco rapido TR maschio	FINE	N.d.	25
49335	75	Attacco rapido TR maschio	VERY FINE	N.d.	25

**Disco**

**Disco, linea RAPID POLISH**



<b>Linea / Serie</b>	RAPID POLISH
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio inossidabile; Metallo
<b>Caratteristica</b>	Associato ad una pasta abrasiva può creare un effetto lucido a specchio; Ideale per la lucidatura; Non abrasivo







Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Grana	Supporto	Min. ordine
49337	50	Attacco rapido TR maschio	FELTRO	Feltro	25
49338	75	Attacco rapido TR maschio	FELTRO	Feltro	1

**Platorello per disco fibrato**

**Platorello per dischi, Mod. SPEEDLOK**

**Compatibile con**

Dischi fibrati linea SPEEDLOK con attacco TR maschio

	<b>Codice</b>	<b>Diametro esterno mm</b>	<b>Densità</b>	<b>Caratteristica</b>	<b>Min. ordine</b>
	48948	38	Medium	Filetto femmina 1/4" Gomma con gambo 6 mm Velocità max 30.000 RPM	1
	36316	50	Medium	Filetto femmina 1/4" Gomma con gambo 6 mm Velocità max 30.000 RPM	1
	48949	50	Hard	Filetto femmina 1/4" Gomma con gambo 6 mm Velocità max 30.000 RPM	1
	36321	75	Medium	Filetto femmina 1/4" Gomma con gambo 6 mm Velocità max 20.000 RPM	1
	48950	75	Hard	Filetto femmina 1/4" Gomma con gambo 6 mm Velocità max 20.000 RPM	1
	48951	75	Medium	Per smerigliatrici Plastica attacco M14 Velocità max 20.000 RPM	1

**Ruota lamellare con gambo**

**Ruota lamellare con gambo, BEARTEX**



<b>Supporto</b>	Beartex
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio; Acciaio inossidabile; Alluminio; Bronzo; Vernice
<b>Impiego</b>	Satinatura
<b>Caratteristica</b>	Particolarmente indicata per la omogeneizzazione della satinatura doo lavorazioni di saldatura o piegatura

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Gambo mm	Grana	Velocita max uso (RPM)	Min. ordine
49351	30	20	6	MEDIUM A	N.d.	10
49353	40	20	6	MEDIUM A	N.d.	10
49354	40	20	6	FINE A	N.d.	10
49355	60	30	6	COARSE/EXTRA CUT	N.d.	10
49356	60	30	6	MEDIUM A	N.d.	10
49357	60	30	6	FINE A	N.d.	10
36322	60	30	6	FINE S	N.d.	10
36323	60	30	6	VERY FINE A	N.d.	10
49358	80	50	6	COARSE/EXTRA CUT	N.d.	10
49359	80	50	6	MEDIUM S	N.d.	10
49360	80	50	6	FINE A	N.d.	10
49361	80	50	6	FINE S	N.d.	10
49362	80	50	6	VERY FINE A	N.d.	10
49364	100	50	6	FINE A	N.d.	10
49365	100	50	6	FINE S	N.d.	10
49366	100	50	6	VERY FINE A	N.d.	10

**Disco**

**Disco con foro, linea BLAZE RAPID STRIP**



<b>Tipo abrasivo</b>	Ceramico
<b>Linea / Serie</b>	BLAZE RAPID STRIP
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio inossidabile; Alluminio; Metallo; Vernice
<b>Caratteristica</b>	Da utilizzare per sverniciare, eliminare ruggine; Garantisce un'ottima asportazione e una finitura satinata allo stesso tempo

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Grana	Supporto	Min. ordine
49367	100x13	12	N.d.	N.d.	25
49368	150x13	12	N.d.	N.d.	15
49369	200x13	12	N.d.	N.d.	5

**Disco con gambo**

**Disco con gambo, linea BLAZE RAPID STRIP**



<b>Linea / Serie</b>	BLAZE RAPID STRIP
<b>Tipo abrasivo</b>	Ceramico
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio inossidabile; Alluminio; Metallo; Vernice
<b>Caratteristica</b>	Con gambo; Da utilizzare per sverniciare, eliminare ruggine; Garantisce un'ottima asportazione e una finitura satinata allo stesso tempo

Codice	Diametro esterno mm	Gambo mm	Min. ordine
49370	100x13	6 mm	5
49371	150x13	6 mm	5

**Disco**

**Dischi con foro, linea VORTEX RAPID BLEND**



<b>Tipo abrasivo</b>	Ossido di alluminio
<b>Linea / Serie</b>	VORTEX RAPID BLEND
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio inossidabile; Metallo
<b>Caratteristica</b>	Ideale nella sbavatura medio-leggera, nella rimozione di microbave e per la pulizia della saldatura; La grana abrasiva VORTEX garantisce un taglio aggressivo e un'ottima finitura allo stesso tempo; Più il prodotto è rigido maggiore è l'asportazione, mentre più è conformabile migliore è la finitura; Struttura chiusa

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Grana	Supporto	Min. ordine
60377	50x6	6	Densità 7 rigido VORTEX 7AM	N.d.	60
49372	75x3	6	Densità 5 medio VORTEX 5AM	N.d.	40
49373	75x3	6	Densità 7 rigido VORTEX 7AM	N.d.	40
49375	75x6	6	Densità 5 medio VORTEX 5AM	N.d.	40
49376	75x6	6	Densità 7 rigido VORTEX 7AM	N.d.	40
49377	75x13	6	Densità 7 rigido VORTEX 7AM	N.d.	20
49378	125x6	22	Densità 5 medio VORTEX 5AM	N.d.	20
49379	150x6	25	Densità 5 medio VORTEX 5AM	N.d.	8
49380	150x6	25	Densità 7 rigido VORTEX 7AM	N.d.	8

**Disco**

**Disco con foro, in ossido di alluminio, linea RAPID BLEND**



<b>Tipo abrasivo</b>	Ossido di alluminio
<b>Linea / Serie</b>	VORTEX RAPID BLEND
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio inossidabile; Metallo
<b>Caratteristica</b>	Più il prodotto è rigido maggiore è l'asportazione, mentre più è conformabile migliore è la finitura; Produce finiture più grezze

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Grana	Supporto	Min. ordine
49383	50x6	6	Densità 4 tenero-medio NEX 4AF	N.d.	20
49387	73x3	6	Densità 8 rigido NEX 8AM	N.d.	20
49392	73x6	6	Densità 6 medio NEX 6AF	N.d.	10
49393	73x6	6	Densità 8 rigido NEX 8AC	N.d.	10
49394	73x6	6	Densità 8 rigido NEX 8AM	N.d.	10
49397	125x6	13	Densità 2 tenero NEX 2AM	N.d.	10
49400	150x6	13	Densità 2 tenero NEX 2AM	N.d.	10
49403	150x13	13	Densità 2 tenero NEX 2AM	N.d.	5
49406	150x13	13	Densità 4 tenero-medio NEX 4AF	N.d.	5
49407	150x13	13	Densità 8 rigido NEX 8AM	N.d.	5
49411	150x25	13	Densità 4 tenero-medio NEX 4AF	N.d.	10
49414	150x25	25	Densità 4 tenero-medio NEX 4AF	N.d.	5
49416	200x25	25	Densità 2 tenero NEX 2AM	N.d.	5

**Disco**

**Disco con foro, in carburo di silicio, linea RAPID BLEND**



<b>Tipo abrasivo</b>	Carburo di Silicio
<b>Linea / Serie</b>	VORTEX RAPID BLEND
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio inossidabile; Metallo
<b>Caratteristica</b>	Genera una superficie lucida dopo l'eliminazione di graffi e asperità; Più il prodotto è rigido maggiore è l'asportazione, mentre più è conformabile migliore è la finitura; Riduce la rugosità preparando la lucidatura a specchio

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Grana	Supporto	Min. ordine
49382	50x6	6	Densità 2 tenero NEX 2SF	N.d.	20
49388	73x6	6	Densità 2 tenero NEX 2SF	N.d.	10
49390	73x6	6	Densità 3 tenero NEX 3SF	N.d.	10
49395	125x6	13	Densità 2 tenero NEX 2SF	N.d.	20
49396	125x6	6	Densità 3 tenero NEX 3SF	N.d.	20
49398	150x6	13	Densità 2 tenero NEX 2SF	N.d.	10
49399	150x6	13	Densità 3 tenero NEX 3SF	N.d.	8
49401	150x6	25	Densità 2 tenero NEX 2SF	N.d.	8
49402	150x6	25	Densità 3 tenero NEX 3SF	N.d.	8
49404	150x13	13	Densità 2 tenero NEX 2SF	N.d.	5
49405	150x13	13	Densità 3 tenero NEX 3SF	N.d.	4
49409	150x25	13	Densità 2 tenero NEX 2SF	N.d.	5
49412	150x25	25	Densità 2 tenero NEX 2SF	N.d.	5
49417	200x25	25	Densità 2 tenero NEX 2SF	N.d.	5

**Ruota**

**Ruota con gambo, linea UNITIZED**



<b>Linea / Serie</b>	UNITIZED
<b>Tipo abrasivo</b>	Carburo di Silicio
<b>Impiego</b>	Finitura
<b>Caratteristica</b>	Ideale per la finitura della superficie interna di un foro

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Altezza / Spessore mm	Grana	Densità	Min. ordine
49418	25	5	25	NEX 2SF	Tenero	50
49419	25	5	25	NEX 6AM	Medio	50



**Ruota lamellare con flangia**
**Ruota lamellare con flangia, in ossido di alluminio, linea BEARTEX**


<b>Supporto</b>	Beartex
<b>Linea / Serie</b>	BEARTEX
<b>Tipo abrasivo</b>	Ossido di alluminio
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio inossidabile; Alluminio; Bronzo; Legno; Metallo; Vernice
<b>Caratteristica</b>	Particolarmente indicata per la omogeneizzazione della satinatura dopo lavorazioni di saldatura o piegatura

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Foro mm	Grana	Min. ordine
49431	150	50	50	COARSE	1
49432	150	50	50	MEDIUM	1
49433	150	50	50	MED HEAVY DUTY	1
49434	150	50	50	FINE	1
49435	150	50	50	VERY FINE	14
49437	200	50	76	COARSE	1
49438	200	50	76	MEDIUM	1
49439	200	50	76	MED HEAVY DUTY	1
49440	200	50	76	FINE	1
49441	200	50	76	VERY FINE	1

**Ruota lamellare con flangia**
**Ruota lamellare con flangia, in carburo di silicio, linea BEARTEX**


<b>Supporto</b>	Beartex
<b>Linea / Serie</b>	BEARTEX
<b>Materiale da lavorare</b>	Acciaio inossidabile; Alluminio; Bronzo; Legno; Metallo; Vernice
<b>Caratteristica</b>	Particolarmente indicata per la omogeneizzazione della satinatura dopo lavorazioni di saldatura o piegatura

Codice	Diametro esterno mm	Altezza / Spessore mm	Foro mm	Grana	Min. ordine
49436	150	50	50	ULTRA FINE	14
49442	200	50	76	VERY FINE	1

**Ruota**
**Ruota convoluta, linea RAPID FINISH LIGHT FINISHING**


<b>Linea / Serie</b>	LIGHT FINISHING; RAPID FINISH
<b>Supporto</b>	Beartex
<b>Tipo abrasivo</b>	Carburo di Silicio
<b>Impiego</b>	Finitura
<b>Caratteristica</b>	Adatte alla pulitura di gioielleria in argento, alla finitura di protesi mediche e di palette di turbine in titanio; Indicare per la finitura dei metalli ove non è necessaria un'asportazione di materiale

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Altezza / Spessore mm	Grana	Densità	Min. ordine
49443	150	25	25	FINE	Rigido 8	3
49445	200	76	25	FINE	Medio - rigido 7	3

**Ruota**
**Ruota convoluta, in carburo di silicio, linea RAPID FINISH SERIE 1000 LONG LIFE**


<b>Linea / Serie</b>	RAPID FINISH; SERIE 1000 LONG LIFE
<b>Supporto</b>	Beartex
<b>Tipo abrasivo</b>	Carburo di Silicio
<b>Caratteristica</b>	Con densità media le ruote possono armonizzare i segni di smerigliatura e rimuovere i graffi lasciando una finitura satinata; Con densità rigida le ruote possono eliminare delle piccole bave di fusioni; Il carburo di silicio garantisce una finitura più brillante

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Altezza / Spessore mm	Grana	Densità	Min. ordine
49446	150	25	10	FINE	Medio - rigido 7	4
49447	150	25	12	FINE	Medio - rigido 7	4
49449	150	25	12	MEDIUM	Medio - rigido 7	4
49450	150	25	12	FINE	Rigido 8	4
49452	150	25	25	MEDIUM	Medio 6	3
49453	150	25	25	FINE	Medio - rigido 7	3
49454	150	25	25	FINE	Rigido 8	3
49455	150	25	25	FINE	Rigido 9	3
49456	150	25	25	MEDIUM	Rigido 9	3
49457	200	76	20	MEDIUM	Rigido 9	3
49458	200	76	25	FINE	Medio 6	3
49459	200	76	25	MEDIUM	Medio 6	3
49460	200	76	25	FINE	Medio - rigido 7	3
49462	200	76	25	MEDIUM	Medio - rigido 7	3
49463	200	76	25	FINE	Rigido 8	3
49465	200	76	25	MEDIUM	Rigido 8	3
49466	200	76	25	FINE	Rigido 9	3
49467	200	76	25	MEDIUM	Rigido 9	3
49468	200	76	50	MEDIUM	Medio 6	2
49469	200	76	50	FINE	Medio - rigido 7	2
49471	200	76	50	FINE	Rigido 8	2
49472	200	76	50	FINE	Rigido 9	2

**Ruota**
**Ruota convoluta, in ossido di alluminio, linea RAPID FINISH SERIE 1000 LONG LIFE**


<b>Linea / Serie</b>	RAPID FINISH; SERIE 1000 LONG LIFE
<b>Supporto</b>	Beartex
<b>Tipo abrasivo</b>	Ossido di alluminio
<b>Caratteristica</b>	Con densità media le ruote possono armonizzare i segni di smerigliatura e rimuovere i graffi lasciando una finitura satinata; Con densità rigida le ruote possono eliminare delle piccole bave di fusioni; L'ossido di alluminio lascia la superficie più opaca

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Altezza / Spessore mm	Grana	Densità	Min. ordine
49448	150	25	12	MEDIUM	Medio - rigido 7	4
49451	150	25	25	FINE	Medio 6	3
49461	200	76	25	MEDIUM	Medio - rigido 7	3
49464	200	76	25	MEDIUM	Rigido 8	3
49470	200	76	25	MEDIUM	Medio - rigido 7	2

**Bussola di riduzione**

**Bussola di riduzione per ruote con flangia**

Codice	Riduzione mm	Compatibile con	Min. ordine
49474	da 25 a 13	Ruote in Beartex da D. 100 a 150 mm	2
49475	da 25 a 16	Ruote in Beartex da D. 100 a 150 mm	2
49478	da 50 a 13	Ruote in Beartex D. 150 mm	2
49479	da 50 a 16	Ruote in Beartex D. 150 mm	2
49480	da 50 a 25	Ruote in Beartex D. 150 mm	2
49481	da 50 a 32	Ruote in Beartex D. 150 mm	2
49482	da 76 a 25	Ruote in Beartex D. 200 mm	2
49483	da 76 a 32	Ruote in Beartex D. 200 mm	2
49485	da 76 a 50	Ruote in Beartex D. 200 mm	2
49486	da 125 a 32	Ruote in Beartex D. 200 mm	2

**Satinatrice**

**Satinatrice portatile, Mod. SATINEX**

<b>Marca</b>	NORTON
<b>Tipo motore</b>	Elettrico
<b>Tipo impugnatura</b>	Diritta
<b>Utensile montato</b>	Ruota Lamellare
<b>Caratteristica</b>	Albero con chivetta; Carter di protezione integrato; Ideale per levigare, satinare, opacizzare, smerigliare, spazzolare e lucidare

Codice	Modello	Potenza (W)	Velocità	Colpo (Hz)	Peso (Kg)	Min. ordine
49513	SATINEX	1.200	1.200 - 3.700	50	2,9	1

**Ruota**

**Ruota lamellare in tela**

<b>Supporto</b>	Tela abrasiva tipo BEARTEX
<b>Tipo abrasivo</b>	Ossido di alluminio
<b>Impiego</b>	Asportazione; Finitura
<b>Caratteristica</b>	Per asportazione e finitura grossolana
<b>Compatibile con</b>	Satinatrice Mod. SATINEX

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Altezza / Spessore mm	Grana	Densità	Min. ordine
60378	100	19	50	P40	N.d.	6
60379	100	19	50	P60	N.d.	6
60380	100	19	50	P80	N.d.	6
49489	110	19	100	P40	N.d.	6
49490	110	19	100	P60	N.d.	6
49492	110	19	100	P80	N.d.	6
49493	110	19	100	P120	N.d.	6

**Ruota**

**Ruota lamellare in ossido di alluminio**



<b>Supporto</b>	TNT tipo BEARTEX
<b>Tipo abrasivo</b>	Carburo di Silicio
<b>Impiego</b>	Finitura
<b>Caratteristica</b>	Per l'armonizzazione della superficie conferendo al pezzo una finitura satinata
<b>Compatibile con</b>	Satinatrice Mod. SATINEX

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Altezza / Spessore mm	Grana	Densità	Min. ordine
60381	110	19	50	A COARSE	N.d.	6
60382	110	19	50	MEDIUM A HEAVY DUTY	N.d.	6
49494	110	19	100	COARSE	N.d.	6
36324	110	19	100	MEDIUM	N.d.	6
49495	110	19	100	FINE	N.d.	6
36325	110	19	100	VERY FINE	N.d.	6
49497	110	19	100	MEDIUM	N.d.	6

**Ruota**

**Ruota lamellare mista tela-BearTEX, in ossido di alluminio**



<b>Supporto</b>	BearTEX; Tela
<b>Tipo abrasivo</b>	Ossido di alluminio
<b>Impiego</b>	Finitura
<b>Caratteristica</b>	Composte da una lamella di tela e una lamella di BearTEX; Per un'azione combinata di leggera rimozione e finitura satinata
<b>Compatibile con</b>	Satinatrice Mod. SATINEX

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Altezza / Spessore mm	Grana	Densità	Min. ordine
49501	110	19	100	BearTEX COARSE P80 Tela 80	N.d.	6
49502	110	19	100	BearTEX MEDIUM P80 Tela 80	N.d.	6
49503	110	19	100	BearTEX MEDIUM P150 Tela 150	N.d.	6

**Ruota**

**Ruota lamellare mista tela-BearTEX, in carburo di silicio**



<b>Supporto</b>	BearTEX; Tela
<b>Tipo abrasivo</b>	Carburo di Silicio
<b>Impiego</b>	Finitura
<b>Caratteristica</b>	Composte da una lamella di tela e una lamella di BearTEX; Per un'azione combinata di leggera rimozione e finitura satinata
<b>Compatibile con</b>	Satinatrice Mod. SATINEX

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Altezza / Spessore mm	Grana	Densità	Min. ordine
49504	110	19	100	BearTEX FINE P150 Tela 150	N.d.	6

**Ruota**

**Ruota poliuretanic**

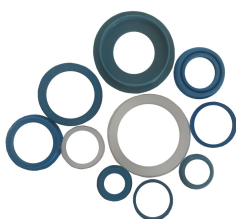


<b>Supporto</b>	Beartex; Tela
<b>Impiego</b>	Satinatura
<b>Caratteristica</b>	Finitura brillante; Per la satinatura fine di superfici in acciaio inox
<b>Compatibile con</b>	Satinatrice Mod. SATINEX

Codice	Diametro esterno mm	Foro mm	Altezza / Spessore mm	Grana	Densità	Min. ordine
49506	110	19	100	Beartex poliuretanic Tela COARSE	N.d.	6

**Bussola di riduzione**

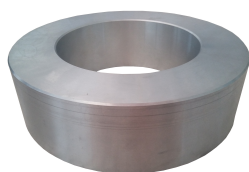
**Bussole di riduzione**



<b>Caratteristica</b>	In plastica		
Codice	Riduzione mm	Compatibile con	Min. ordine
14365	Da 20 a 13	.	1
25031	Da 20 a 16	.	1
28627	Da 25 a 20	.	1
28625	Da 25 a 22	.	1
28620	Da 30 a 22	.	1
28622	Da 30 a 25	.	1
24888	Da 32 a 20	.	1
28621	Da 32 a 25	.	1
28624	Da 40 a 30	.	1
28623	Da 45 a 27	.	1
28626	Da 50 a 40	.	1
24722	Da 78 a 76	.	1

**Boccola di riduzione**

**Boccola**



Codice	Include	Compatibile con	Caratteristica	Min. ordine
61103	.	Mole D. 203 mm	Da D. 203 a 127 mm Foro 127 mm In alluminio Spessore 59 mm	1
61148	.	Mole D. 127 mm	Da D. 127 a 50 mm Foro 50 mm In alluminio Spessore 49 mm	100



**BIANCHET S.R.L.**

Via La Croce, 65

33074 Vigonovo di Fontanafredda (PN)

Tel. +39 043499329 | +39 0434997335

mail: [bianchet@bianchet.it](mailto:bianchet@bianchet.it)