

# MOLE ABRASIVE CONVENZIONALI

## CONVENTIONAL GRINDING WHEELS



### TIPI DI ABRASIVO

5A Corindone grigio normale, tenace e resistente; per uso generico su ferro ed acciai poco legati.

6A Corindone misto grigio + bianco, più tenero del 5A con maggiore capacità di raffreddamento; usato per rettifica in piano su acciai di media durezza o rettifica in tondo di acciai con durezza elevata e ghise meccaniche.

10A-7A-8A Corindone pregiato al 99% di  $Al_2O_3$ , di colore bianco (10A), azzurro (7A), o rosso mattone (8A); per impieghi di rettifica di precisione in generale.

9A Corindone pregiato rosa; per rettifica di precisione in generale, più tenace del 10A, è indicato per lavorazioni di acciai legati.

13A Corindone rubino pregiato, ad alta taglientezza; per impiego su acciai temperati con elevato grado di durezza.

11A Corindone monocristallino con elevata resistenza alla rottura; ottimo per rettifica di precisione ed affilatura di acciai fortemente legati ad alta durezza e sensibilità al calore.

5C Carbosilicio grigio; per sbavatura di ghisa dura e rettifica di ghise sferoidali e materiali non ferrosi (ottone, gomma, pietra, plastica, ecc.).

8C Carbosilicio verde, molto duro, friabile e tagliente; per lavorazioni su metallo duro, ceramica, vetro, bronzo ed alluminio.

0A Ossido di zirconio, disponibile solo su mole a legante resinoidi; per sbavatura di ghise ed acciai.

MC Corindone Microcristallino SG.

Questo super abrasivo viene impiegato in miscela con 7A o con 11A in diverse percentuali, per lavorazioni di rettifica dove sono richieste elevate prestazioni.

### ABRASIVE TYPE

5A Regular grey aluminium oxide, tough and durable; for general purpose on low alloyed ferrous materials and soft-steel.

6A Mixed grey + white aluminium oxide, more friable than 5A; for flat grinding on medium-hardness steel and cylindrical grinding on high-hardness steel and cast-iron.

10A-7A-8A White (10A), blue (7A), brick-red (8A), 99% aluminium oxide; to be used for all kinds of precision grinding.

9A Pink aluminium oxide; for precision grinding, tougher than 10A and so suitable for alloyed steel jobs.

13A Rubini aluminium oxide, with high cutting capability, harder than 9A; for use on hardened steel, (over 60 Hrc).

11A Single-crystal aluminium oxide, very hard; suitable for precision grinding and sharpening jobs of hardened highly alloyed steels without overheating.

5C Grey silicon carbide; for grinding of hardened and nodular cast-iron, non-ferrous materials (brass, rubber, stone, plastic materials, etc.).

8C Green silicon-carbide.

Very hard, friable and fast-cutting; for use on metal carbides, ceramic materials, glass, bronze and aluminium.

0A Zirconia oxide, available on resinoid bonded wheels only; suitable for heavy grinding jobs on cast-iron and steel.

MC Micro-crystalloid SG aluminium oxide.

The MC specifications are produced with different percentage of this super abrasive mixed together with 7A or 11A. It is suitable for hi-performance precision grinding jobs.

# MOLE ABRASIVE CONVENZIONALI

## CONVENTIONAL GRINDING WHEELS

Specifica/ Specification

**7A - 46 - H - 12 - V**

Specifiche in super abrasivo MC  
MC super abrasive specifications

Tipo di Abrasivo/ Abrasive Type

5A	Corindone Grigio	Grey Al. Ox.		
6A	Corindone misto Grigio / Bianco	Grey/ White mixed Al. Ox.		
7A	Corindone Azzurro	Blue Al. Ox.	1MC/7A	= 10% MC + 7A
8A	Corindone Rosso-mattone	Brick-red Al. Ox.	2MC/7A	= 20% MC + 7A
9A	Corindone Rosa	Pink Al. Ox.	3MC/7A	= 30% MC + 7A
10A	Corindone Bianco	White Al. Ox.	5MC/7A	= 50% MC + 7A
11A	Corindone Monocristallino	Single-crystal Al. Ox.		
13A	Corindone Rubino	Rubin Al. Ox.	1MC/11A	= 10% MC + 11A
5C	Carbosilicio Grigio	Grey silicon carbide	2MC/11A	= 20% MC + 11A
8C	Carbosilicio Verde	Green silicon carbide	3MC/11A	= 30% MC + 11A
0A	Zirconio (solo leg. Resinoide)	Zirconia Ox. (resin-bonded only)	5MC/11A	= 50% MC + 11A

Granulometria/ Grain size

14-16-20-24	=	Grossa/ Coarse
30-36-46-54-60	=	Media/ Medium
80-100-120-150	=	Fine/ Fine

Durezza/ Hardness

E - F - G	=	Molto Tenera/ Very Soft
H - I - J - K	=	Tenera/ Soft
L - M - N - O	=	Media/ Medium
P - Q - R - S	=	Dura/ Hard
T - U - V	=	Molto Dura/ Very Hard

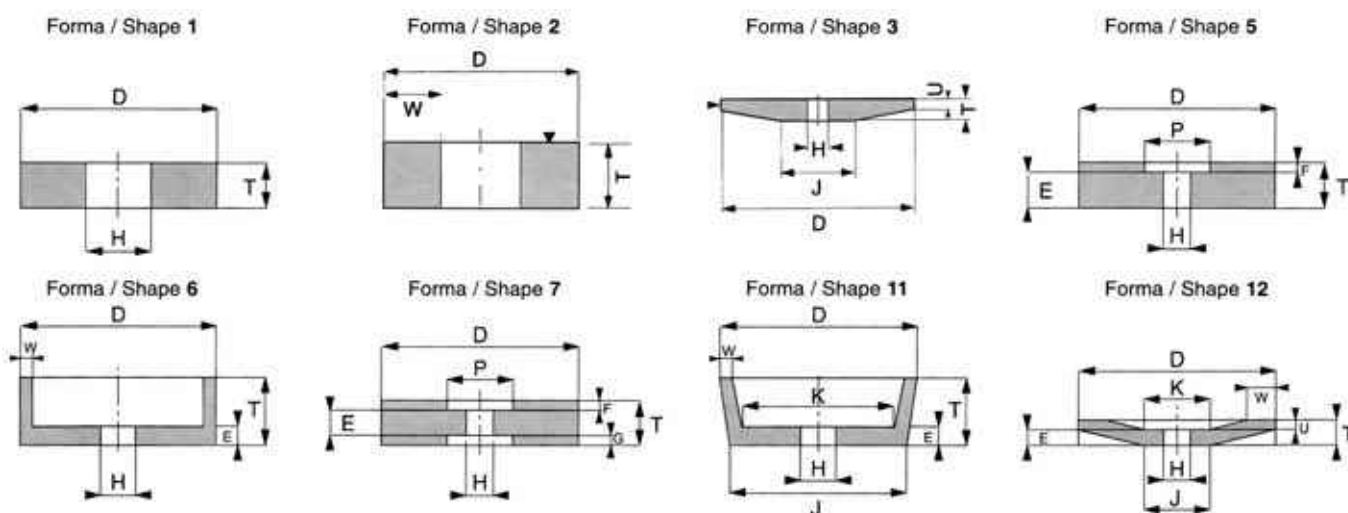
Struttura/ Structure

1-2-3-4	=	Chiusa/ Close
5-6-7	=	Normale/ Normal
8-9-10	=	Aperta/ Open
11-12-13-14	=	Molto aperta/ Very open

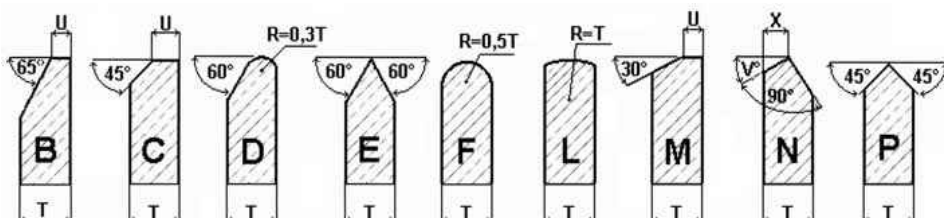
Legante/ Bond

V	=	Vetrificato/ Vitrified (Max: 35 m/s)
B	=	Resinoide/ Resinoid (Max: 50 m/s)

### Esempi di forme standard/ Example of standard shapes



### Esempi di profili standard/ Example of standard face shapes



Ø mm	Spessore della mola in mm/ Thickness of the wheel mm								
	7	10	13	16	20	22	25	30-32	35
Ø 76	•	•	•	••	••	•	••	•	•
Ø 100	•	•	••	••	••	•	••	•	•
Ø 115	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 125	•	•	••	••	•••	•	••	•	•
Ø 150	•	•	••	•	•••	•	••	•	•
Ø 180	•	•	••	•	••	•	••	•	•
Ø 200	•	•	•	•	•••	•	•••	••	•
Ø 230	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 250	•	•	•	•	•	•	•••	•••	•
Ø 300			•	•	•	•	•	•••	••
Ø 350			•	•	•	•	•	•	•
Ø 400				•	•	•	•	•	•
Ø 450					•	•	•	•	•
Ø 500					•	•	•	•	•
Ø 550					•	•	•	•	•
Ø 600					•	•	••	••	•

••• = Disponibilità/ Availability

Ø mm	Spessore della mola in mm/ Thickness of the wheel mm								
	40	45	50	60	65	76	80	90	100
Ø 76	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 100	••	•	•••	••	•	•	•	•	•
Ø 115	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 125	••	•	•••	•••	••	••	•	•	•
Ø 150	•	•	•	••	•	•	•	•	••
Ø 180	•	•	•	•	••	•••	•••	•	•
Ø 200	•	•	•	•	•	••	•••	•	••
Ø 230	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 250	••	•	•	•	•	•	•	•	••
Ø 300	•••	•	•••	••	•	••	•	•	•
Ø 350	•••	•	•••	••	•	••	•	•	•
Ø 400	••	•	•••	•••	•	•••	•	•	•
Ø 450	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 500	••	•	••	••	•	••	••	•	••
Ø 550	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 600	••	•	•	••	•	••	••	•	••

••• = Disponibilità/ Availability

Altre indicazioni • Per mole di spessore superiore a 100 mm aggiungere 1/10 del prezzo della mola di spessore 100 mm per ogni 10 mm o frazione di 10 mm in più.  
 • Per fori aventi Ø da 150 a 249 mm il prezzo va ridotto del 20% del costo di una mola avente il Ø del foro e lo spessore massimo della mola; per fori aventi Ø oltre 250 mm il prezzo va ridotto del 40% come sopra. • Per mole aventi: dimensioni, forme, profili, granulometrie o velocità operative diverse da quelle riportate in tabella i prezzi sono a richiesta.

Additional information • Wheels 100 mm thick and over: add up 1/10 of the price of a wheel 100 mm thick for any further additional split thickness. • Wheels with hole ranging from Ø150 to 249 mm: a) cut by 20% the price of a wheel having an outer Ø equal to the hole Ø while considering the maximum thickness of wheel at issue b) cut price by 40%, reckoned as formerly cited, with reference to any wheel hole Ø over 250 mm • Wheels with sizes, shape, profiles, grain size or operating speed not referred in the list: quotation on demand.

Abrasivi Abrasives	Moltiplicatore Multiplier	Abrasivi Abrasives	Moltiplicatore Multiplier
5A	1,00	1MC / 7A	1,98
6A	1,16	2MC / 7A	2,50
7A - 8A	1,32	3MC / 7A	2,96
9A - 10A	1,32	5MC / 7A	3,94
11A	1,85	1MC / 11A	2,43
13A - 8C	1,63	2MC / 11A	2,83
5C	1,34	3MC / 11A	3,42
0A	1,46	5MC / 11A	4,22

Forme e profili standard Standard shapes and peripheral face shapes	Moltiplicatore Multiplier
A disco con 1 incavo/ Recessed one side A tazza cilindrica e conica/ Straight and tapered cups A coltello/ Tapered one side Con profili normalizzati/ Standard peripheral face shapes	1,12
A disco con 2 incavi/ Recessed two sides A scodella/ Dish shapes Con bordo indurito/ Hardened one side	1,20