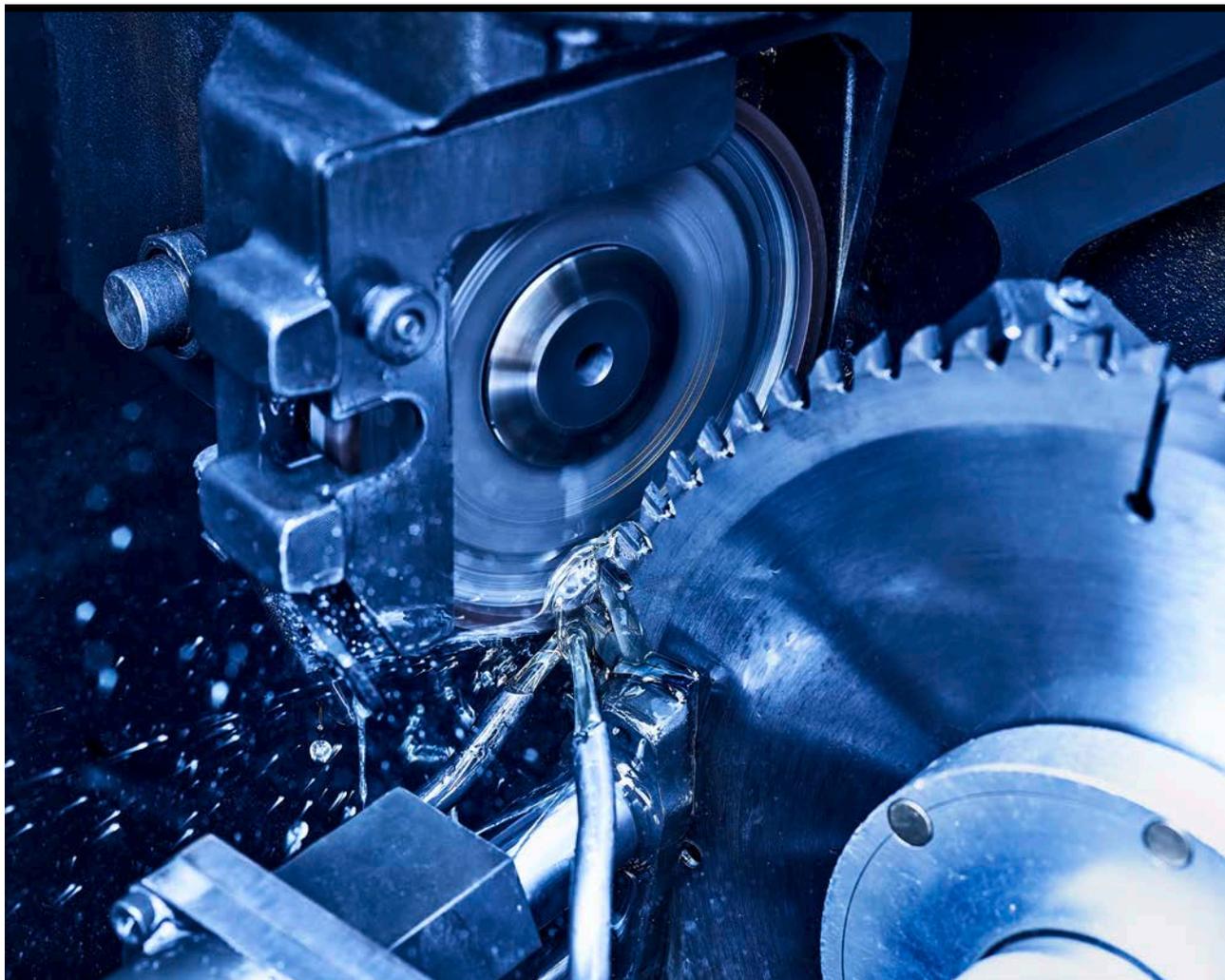


1.9 Utensili per affilatura di seghe
Affilatura di seghe



Affilatura di seghe

Solo un utensile affilato è un buon utensile. Per questo motivo, TYROLIT produce una vasta gamma di mole abrasive per l'affilatura delle seghe. Tale gamma spazia dalle mole abrasive convenzionali agli utensili abrasivi al CBN e diamantati.

In collaborazione con i nostri tecnici, TYROLIT offre soluzioni specifiche che garantiscono il massimo vantaggio per i clienti.

Le speciali qualità selezionate di abrasivo e gli innovativi sistemi di legante, assieme a delle geometrie efficienti della mola abrasiva garanti-

scono spigoli taglienti di qualità ottimale. TYROLIT è pertanto il partner ideale per quanto riguarda l'affilatura delle seghe.

Raccomandazioni applicative

Specifiche	Alluminio	Acciai non legati e a bassa lega		Acciai altamente legati		Acciaio superrapido	INOX	Carburo di tungsteno	Ceramiche industriali	Ghisa	Rettifica a secco	Rettifica a umido	Pagina
		Non temprato	Temprato	Non temprato	Temprato								
SA						●	●				●	●	96, 97, 98
A		●	●								●	●	97
88A, 89A, 50A			●			●	●				●	●	95, 96, 98, 99
455A, 765A						●						●	97, 98
52A		●									●	●	97, 98
D								●				●	100, 101, 102, 104, 105
B						●	●					●	103, 104, 105
89A, 455A							●					●	104
55AC, 454A							●						106
C							●	●					105, 106

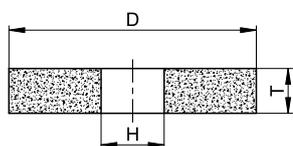
● Idoneo

● Compatibile

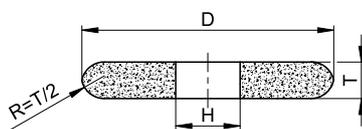
Suggerimenti di applicazione

└ Velocità di lavoro: 25–40 m/s

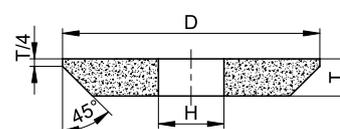
Forme



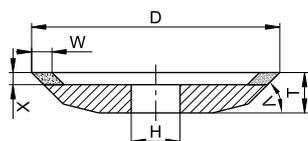
Forma 1



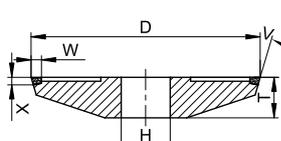
Forma 1F



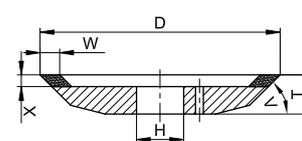
Forma 1C



Forma 4V2

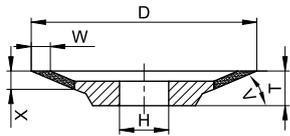


Forma 4B9

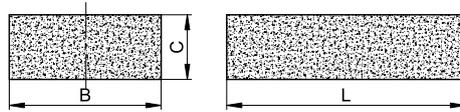


Forma 4V2H

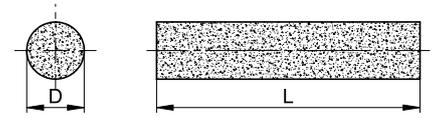




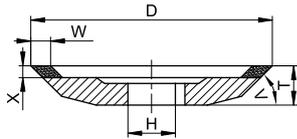
Forma 3V9



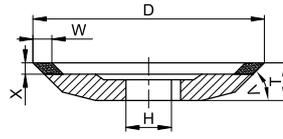
Forma 54SCHP / 90B



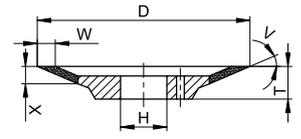
Forma 9030



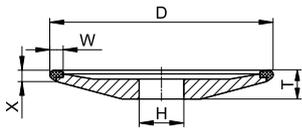
Forma 12V2



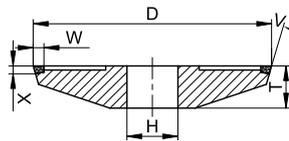
Forma 12V2N



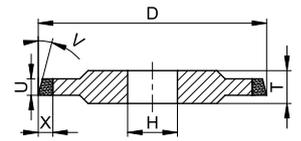
Forma 3V9H



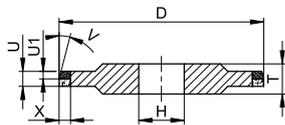
Forma 4C2



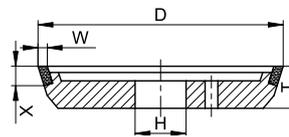
Forma 4B9N



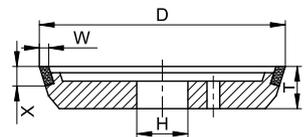
Forma 14B1



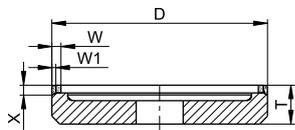
Forma 14M1Z



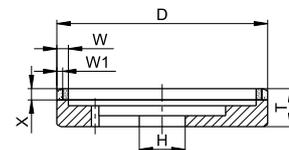
Forma 11B9H



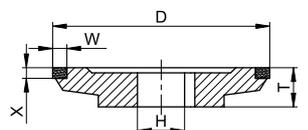
Forma 12A9Z (H)



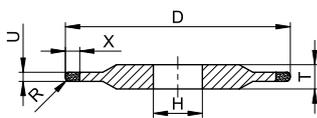
Forma 6A9Z



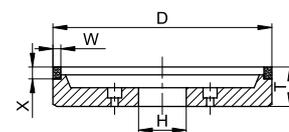
Forma 6A2ZH



Forma 12B9N



Forma 14F1



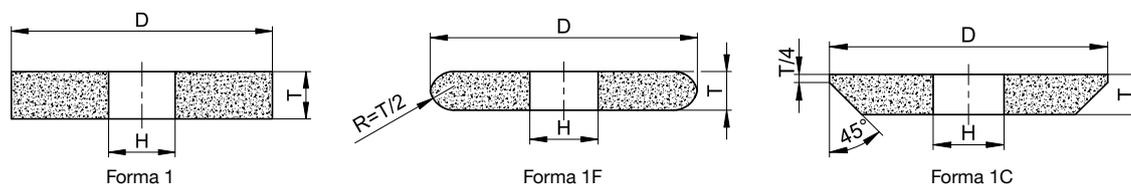
Forma 6A2B

Utensili abrasivi per affilatrici di seghe automatiche per seghe circolari e per seghe a nastro in stellite e seghe multiple



Specifica	Alluminio	Acciai non legati e a bassa lega		Acciai altamente legati		Acciaio superrapido	INOX	Carburo di tungsteno	Ceramiche industriali	Ghisa	Rettifica a secco	Rettifica a umido
		Non temprato	Temprato	Non temprato	Temprato							
SA				●		●					●	●
A		●	●								●	●
88A, 89A			●	●		●					●	●
455A, 765A				●								●
52A		●									●	●

Articolo di stock consigliato



TYROLIT offre un vasto assortimento di utensili specifici per diverse rettificatrici e per vari passi dei denti. Sono adatte per la rettifica a secco e a umido di seghe in acciaio superrapido, cromo vanadio e stellite.

I prodotti sono disponibili con diversi profili e forme; forme 1, 1F, 1C con diametri che variano da 150 a 350 mm.

	Forma	N. tipo	DxTxH	Specifica	Vmax m/s	Nota	Conf.
	1	18825	150x3x30	88A 80 M5A V217	40		10
		55375	150x3x32	88A 80 M5A V217	40		10
		9293	150x4x20	88A 80 M5A V217	40		10
		291120	150x4x32	88A 80 M5A V217	40		10
		719904	150x6x38	88A 60 K5A V217	40		10
		490222	150x6x38	88A 80 K5A V217	40		10
		448604	200x2,5x32	88A 80 M5A V217	40		10
		59872	200x6x32	88A 60 K4 V217	40		10
		448603	200x2x32	88A 80 M5A V217	40		10
		7318	200x3x32	88A 80 M5 V217	40		10
			1F	370493	145x3x22	88A 60 M5A V217	40
	1	59667	150x5x32	89A 60 M5 V217	40		10
		455120	150x5x32	89A 60 M5A V217	40		10
		305800	150x6x32	89A 60 M5A V217	40		10
		10265	150x10x32	89A 60 M5A V217	40		10
		455124	150x8x32	89A 60 M5A V217	40		10
		719906	175x3x51	89A 60 M5A V217	40		10
		50844	175x4x51	89A 60 M5A V217	40		10
		123222	175x6x51	89A 60 M5A V217	40		10
		50845	175x8x51	89A 60 M5A V217	40		10




Articolo di stock consigliato

	Forma	N. tipo	DxTxH	Specifica	Vmax m/s	Nota	Conf.
	1	294034	180x6x31,75	89A 60 K5A V217	40		10
		3085	200x10x20	89A 60 M5A V217	40		10
		3091	200x10x32	89A 60 K5A V217	40		10
		3092	200x10x32	89A 60 M5 V217	40		10
		608080	200x10x32	89A 60 M5A V217	40		10
		762445	200x10x32	89A 60 M5A V217 E5	40	Impregnazione superfici laterali	10
		51494	200x13x32	89A 60 M5A V217	40		10
		3070	200x6x20	89A 60 M5A V217	40		10
		110554	200x6x32	89A 60 K5A V217	40		10
		7328	200x6x32	89A 60 M5 V217	40		10
		107050	200x6x32	89A 60 M5 V227	40		10
		3077	200x8x20	89A 60 M5A V217	40		10
		525686	200x8x32	89A 60 M5A V217	40		10
		3424	250x10x20	89A 60 M5A V217	40		10
		461239	250x10x32	89A 60 M5A V217 E5	40	Impregnazione superfici laterali	10
		33249	250x13x20	89A 60 M5A V217	40		10
		719922	250x13x32	89A 60 M5A V217	40		10
	1C	28549	200x10x32	89A 60 M5A V217	40		10
	1	20917	125x2x32	SA 80 L4 VN-M OD	63		10
		292129	150x1,5x32	SA 80 L4 VN-M OD	63		10
		441301	150x10x32	SA 60 L5 VN-M OD	63		10
		123688	150x2,5x32	SA 80 L4 VN-M OD	63		10
		935730	150x2x32	SA 80 L4 VN-M OD	63		10
		47009	150x3x32	SA 80 L4 VN-M OD	63		10
		226295	150x3x32	SA 80 L5 VN-M OD	63		10
		47010	150x4x32	SA 80 L4 VN-M OD	63		10
		159000	150x4x32	SA 80 L5 VN-M OD	63		10
		78052	150x4,76x15,87	SA 80 L5 VN-M OD	63		10
		667182	150x5x32	SA 80 L5 VN-M OD	63		10
		946904	150x6x32	SA 60 L5 VN-M OD	63		10
		47005	150x6x32	SA 80 L4 VN-M OD	63		10
		27867	150x6x32	SA 60 K5 VN-M OD	63		10
		680277	150x6x38	SA 60 K5 VN-M OD	63		10
		740907	150x6x38	SA 80 J5 VN-M OD	63		10
		740912	150x6x38	SA 60 J5 VN-M OD	63		10
		761917	150x6x38	SA 60 K5 VN-M OD	63		10
		17256	150x6x38	SA 60 K5 VN-M OD	63		10
		441302	150x8x32	SA 60 L5 VN-M OD	63		10
		614332	175x3x51	SA 80 L4 VN-M OD	63		10



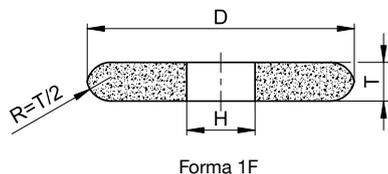
	Forma	N. tipo	DxTxH	Specifica	Vmax m/s	Nota	Conf.
	1	922647	200x1,5x32	SA 80 L4 VN-M OD	63		10
		804963	200x1,75x32	SA 80 L4 VN-M OD	63		10
		922857	200x2x32	SA 80 L4 VN-M OD	63		10
		922858	200x2,25x32	SA 80 L4 VN-M OD	63		10
		922860	200x3x32	SA 80 L5 VN-M OD	63		10
		804979	200x10x32	SA 60 L5 VN-M OD	63		10
		867603	200x2,5x32	SA 80 L4 VN-M OD	63		10
		922857	200x2x32	SA 80 L4 VN-M OD	63		10
		804957	200x3,5x32	SA 80 L5 VN-M OD	63		10
		922860	200x3x32	SA 80 L5 VN-M OD	63		10
		804945	200x4x32	SA 80 L5 VN-M OD	63		10
		804993	200x5x32	SA 60 L5 VN-M OD	63		10
		805000	200x6x32	SA 60 L5 VN-M OD	63		10
		804976	200x8x32	SA 60 L5 VN-M OD	63		10
		54153	250x10x32	SA 60 L5 VN-M OD	63		10
		901252	250x3x32	SA 80 L4 VN-M OD	63		10
		901254	250x4x32	SA 80 L4 VN-M OD	63		10
		901256	250x5x32	SA 60 L5 VN-M OD	63		10
		901258	250x6x32	SA 60 L5 VN-M OD	63		10
		73343	250x10x32	SA 60 L5 VN-M OD	63		10
437634	250x10x32	52A 54 M5A V217 E5	63	Impregnazione superfici laterali	10		
19117	150x4x20	A 60 N4 B2	50		10		
	1	237227	250x10x32	M455A 609 M7 B82	63		
		226682	300x10x30	M455A 802 M6 B22	63		
		527875	300x10x32	M455A 609 L7 B82	63		
		241857	300x10x32	M455A 809 K6 B22	63		
		313636	300x10x40	M455A 609 M7 B82	63		
		179959	300x10x40	M455A 80 M6 B22	63		
		223733	300x12x40	M455A 609 M7 B82	63		
		471747	300x12x40	M455A 802 M6 B22	63	Per seghe alternative multiple e a nastro in stellite	
		267138	300x12x40	M455A 809 M6 B22	63		
		485953	300x8x32	M455A 80 M6 B22	63		
		487467	350x10x127	M455A 80 M6 B22	63		
		226679	350x10x127	M455A 802 M6 B22	63		
		226680	350x13x127	M455A 802 M6 B22	63		
		34340601	250x10x32	765A 609P7B100	63		
		34340604	300x12x40	765A 609P7B100	63		



Articolo di stock consigliato

	Forma	N. tipo	DxTxH	Specifica	Vmax m/s	Nota	
	1	34340599	300x8x32	765A 801P6B100	63	Per seghe alternative multiple e a nastro in stellite	
		34340602	300x8x32	765A 609P7B100	63		
		34340596	350x10x40	765A 801P6B100	63		
		34340598	350x10x127	765A 801P6B100	63		
		34340597	350x10x32	765A 609P6B100	63		
		34340600	350x13x127	765A 801P6B100	63		
	1F	150403	200x10x32	M455A 609 M7 B82	63	Per seghe alternative multiple e a nastro in stellite	
		476545	250x12x32	M455A 609 M7 B82	63		
		150402	300x10x32	M455A 609 L7 B82	63		
		34340579	200x10x32	765A 609P7B100	63		
	1F	805007	200x8x32	SA 60 K5 VN-M OD	63		10
		805008	200x10x32	SA 60 K5 VN-M OD	63		10
		805015	250x13x32	SA 60 K5 VN-M OD	63		10
		805017	250x8x32	SA 60 K5 VN-M OD	63		10
		805018	250x10x32	SA 60 K5 VN-M OD	63		10
		805019	250x12x32	SA 60 K5 VN-M OD	63		10
		804983	200x10x32	SA 60 L5 VN-M OD	63		10
		804986	200x8x32	SA 60 L5 VN-M OD	63		10
			1C	161678	250x10x20	88A 60 N4A V217/89A 60 M5A V217	40
162874	200x12x20			88A 60 N4A V217/89A 60 M5A V217	40		10
172352	175x8x20			88A 60 N4A V217/89A 60 M5A V217	40	Mola abrasiva a due strati	10
719918	200x10x20			88A 60 N4A V217/89A 60 M5A V217	40		10
720012	200x10x32			88A 60 N4A V217/89A 60 M5A V217	40		10

Utensile abrasivo per affilatrici di seghe a catena per acciaio



Questa mola è un prodotto di grande precisione che contribuirà ad aumentare in modo considerevole la durata delle seghe a catena. Il raggio del profilo di questo prodotto corrisponde alla metà della larghezza della mola e si adatta perfettamente al raggio della base dei denti. Questo utensile è adatto per la rettifica a secco con forma del profilo marginale 1F e diametro di 140 mm.

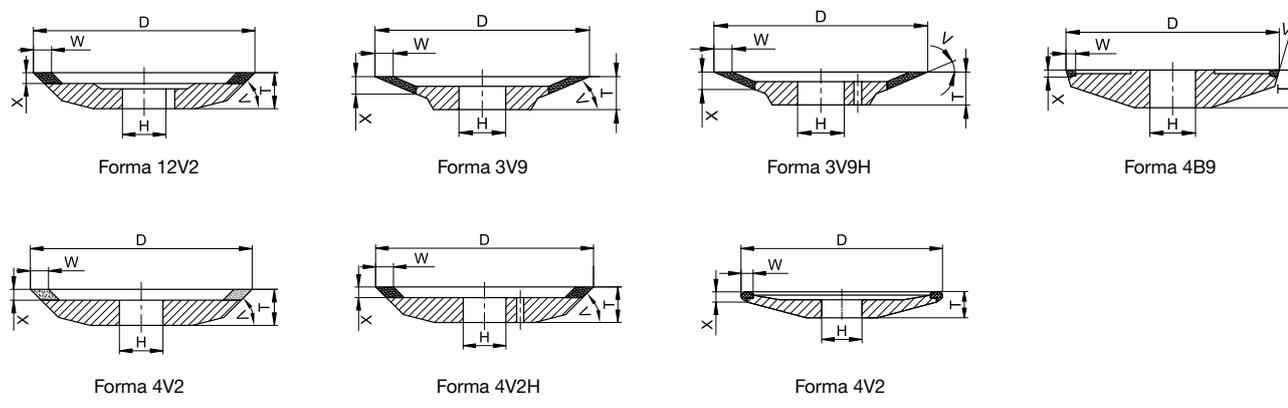
	Forma	N. tipo	DxTxH	Specifica	Vmax m/s
	1F	740908	140x3,2x12	88A 54 K5A V217	40
		244477	140x4,5x12	88A 54 K5A V217	40
		123716	140x3,8x12	50A 541 K5A V217	40

Mole abrasive diamantate a legante resinoide per rettifica frontale dei denti di sega per metallo duro



Specifica	Alluminio	Acciai non legati e a bassa lega	Acciai altamente legati	Acciaio	INOX	Carburo di tungsteno	Ceramiche industriali	Ghisa	Rettifica a secco	Rettifica a umido
		Non temprato Temprato	Non temprato Temprato	superrapido						
D										

Articolo di stock consigliato





Articolo di stock consigliato

Grazie ai diversi spessori della sezione diamantata e alle forme del corpo portante, TYROLIT è in grado di offrire un vasto assortimento di utensili specificamente elaborati per diverse macchine per rettifica e per passi dei denti corti e lunghi. Ciò consente di ottenere geometrie superficiali perfette.

Questo prodotto è disponibile per tutte le affilatrici standard in diametri da 100 a 200 mm.

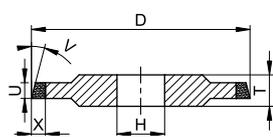
	Forma	N. tipo	DxTxH	W-X V	Specifica	Nota
	12V2	462766	200x13x32	4-2 V30	D 46 C125 B 48 AL	ad es. Vollmer, Biberach
	12V2N	463026	100x10x25	4-2 V30	D 46 C100 B 48 AL	ad es. Vollmer, Dornhan, Widma
	3V9	563857	125x13x32	2,5-5,5 V70	D 46 C100 B 48 AL	ad es. Vollmer, Biberach
		578936	150x13x32	2,5-5,5 V70	D 46 C100 B 48 AL	ad es. Akemat
	3V9H	580905	200x13x32	2,5-4,4 V70	D 46 C125 B 250 AL	passo stretto tra i denti
	4B9	369110	125x11,5x32	2,5-1,2 V15	D 54 C75 B 74 AL	ad es. Vollmer, Biberach
		462788	125x12x32	3-3,8 V15	D 54 C125 B 48 AL	ad es. Vollmer, Biberach, passo largo tra i denti
		820013	125x12x32	3-1,8 V15	D 126 C75 B 70 AL	ad es. Vollmer, Biberach
		34015955	125x12x32	3-2 V15	D 76 C125 B 250 AL	ad es. Vollmer, Biberach
	4V2	665040	125x14x32	3-3,8 V15	D 54 C75 B 70 AL	ad es. Vollmer, Biberach, passo largo tra i denti
462630		150x12x32	4-2 V30	D 76 C125 B 48 AL	ad es. Vollmer, Biberach	
	462631	150x12x32	4-2 V30	D 46 C125 B 48 AL	ad es. Vollmer, Biberach, Akemat	
	4V2H	462898	160x13x32	4-2 V30	D 76 C125 B 48 AL	ad es. Walter
		379577	200x13x32	4-2 V30	D 46 C125 B 48 AL	ad es. Vollmer, Biberach, Walter
	462760	200x13x32	4-2 V30	D 76 C125 B 48 AL	ad es. Vollmer, Biberach	
	Forma	N. tipo	DxTxH	W-X	Specifica	Nota
	4B9N	632932	100x8x25	3-1,8	D 54 C75 B 70 AL	ad es. Vollmer, Dornhan, Widma
	Forma	N. tipo	DxTxH	U/W-X	Specifica	
	4C2	482702	150x10x32	2,5/3-1,5	D 64 C100 B 70 ST	

Mole abrasive diamantate a legante resinoide per (affilatura del dorso) dei denti delle seghe per metallo duro

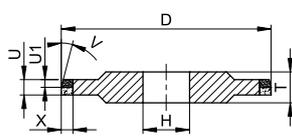


Specifica	Alluminio	Acciai non legati e a bassa lega	Acciai altamente legati	Acciaio	INOX	Carburo di tungsteno	Ceramiche industriali	Ghisa	Rettifica a secco	Rettifica a umido
		Non temprato Temprato	Non temprato Temprato	superrapido						
D										

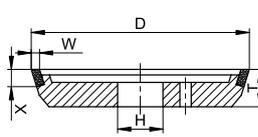
Articolo di stock consigliato



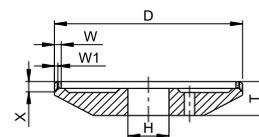
Forma 14B1



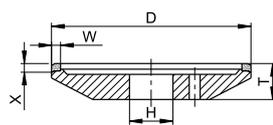
Forma 14M1Z



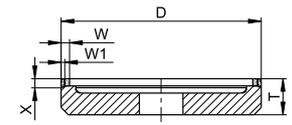
Forma 11B9H



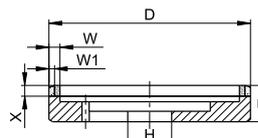
Forma 12A9Z



Forma 12A9H



Forma 6A9Z



Forma 6A2ZH

La mola diamantata a legante resinoide è disponibile come mola a tazza o mola periferica. È disponibile anche con strato singolo o doppio D126/D46. Le mole a doppio strato assicurano una qualità di taglio straordinaria grazie alla combinazione di due dimensioni di grana ad alta concentrazione.

Questo prodotto è disponibile per tutte le affilatrici standard in diametri da 100 a 125 mm.

	Forma	N. tipo	DxTxH	U-U1-X V	Specifica	Nota
	14B1	462503	127x95x8x32	5-8 V15	DE 544 BS STARTEC-BASIC	ad es. Akemat
	14M1Z	462514	127x8x32	2,5-2,5-6 V15	D 126 C125 B 48 AL/ D 54 100 B48	ad es. Akemat mola a due strati
		462889	150x8x32	2,5-2,5-8 V8	D 126 C100 B 48 AL/ D 76 75 B48	ad es. Walter mola a due strati
		462891	200x8x32	2,5-2,5-8 V8	D 126 C100 B 48 AL/ D 46 75 B48	ad es. Walter mola a due strati
	12A9Z	286864	125x18x32	5-2,5-6	D 126 C125 B 65 AL/ D 46 100 B65	ad es. Vollmer Biberach, doppio rivestimento
		390582	125x18x32	5-2,5-6	D 126 C100 B 65 AL/ D 46 75 B65	ad es. Vollmer Biberach, doppio rivestimento
		387531	125x22x32	5-2,5-6	D 126 C100 B 65 AL/ D 46 75 B65	ad es. Vollmer Biberach, doppio rivestimento
	6A9	862410	100x40x27	3-10	D 39 75 B52	
	6A9Z	389569	100x20x25	5-2,5-6	D 126 C100 B 42 AL/ D 46 75 B42	ad es. Vollmer Dornhan, doppio rivestimento
	6A2ZH	462829	125x20x50,8	5-2,5-10	D 126 C100 B 65 AL/ D 46 75 B65	ad es. Vollmer Dornhan, doppio rivestimento

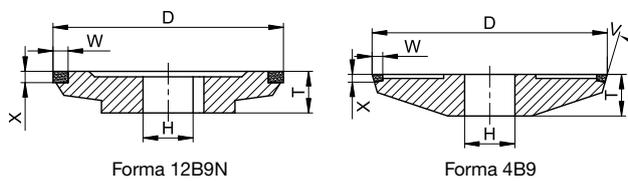


Mole abrasive diamantate a legante resinoide per lavorazione dei fianchi dei denti delle seghe per metallo duro



Specifica	Alluminio	Acciai non legati e a bassa lega		Acciai altamente legati		Acciaio	INOX	Carburo di tungsteno	Ceramica industriale	Ghisa	Rettifica a secco	Rettifica a umido
		Non temprato Temprato		Non temprato Temprato		superrapido						
D												

Articolo di stock consigliato



Questo prodotto TYROLIT è adatto sia per le riparazioni che per la rettifica in produzione e assicura un elevato rendimento di asportazione su metallo duro. Questo risultato si ottiene principalmente grazie a una ridotta concentrazione e a un sistema di legante specificamente elaborato. Le mole diamantate sono disponibili per tutte le affilatrici standard in diametri da 76 a 100 mm. Occorre tenere presente che i diametri di 76-80 mm devono essere utilizzati soprattutto per passi dei denti corti.

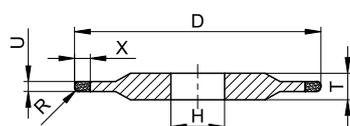
	Forma	N. tipo	DxTxH	W-X	Specifica	Nota
	12B9N	331135	100x14x32	4,5-4	D 64 C75 B 74 AL	ad es. Vollmer
		474564	100x14x20	4,5-4	D 91 C50 B 53 AL	ad es. Vollmer
	4B9	462794	80x10x32	4-5	D 107 C75 B 53 AL	ad es. Vollmer
		328027	100x10x32	5-4	D 91 C50 B 42 AL	ad es. Vollmer

Mole al CBN resinoidi per rettifica del profilo dei denti di sega per acciaio superrapido



Specifica	Alluminio	Acciai non legati e a bassa lega		Acciai altamente legati		Acciaio superrapido	INOX	Carburo di tungsteno	Ceramiche industriali	Ghisa	Rettifica a secco	Rettifica a umido
		Non temprato	Temprato	Non temprato	Temprato							
B						●	●					●

Articolo di stock consigliato



Forma 14F1

Questo prodotto TYROLIT è adatto sia per le riparazioni che per la rettifica in produzione e assicura un elevato rendimento di asportazione su acciaio superrapido. Questo utensile CBN per la rettifica del profilo dei denti è stato specificamente progettato per la rettifica a umido con emulsioni e oli.

Gli utensili CBN sono disponibili per tutte le affilatrici standard in diametri da 150 a 200 mm.

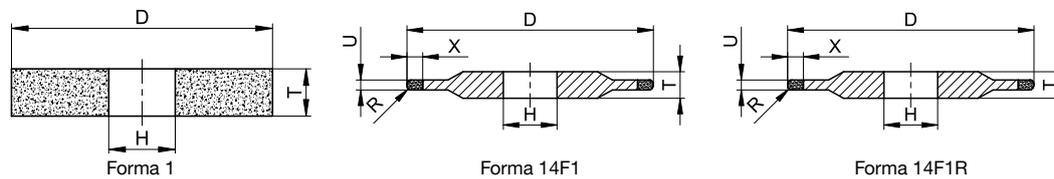
	Forma	N. tipo	DxTxH	U-X R	Specifica	Nota
	14F1	462911	150x20x20	1,3-8,4 R0,65	B 126 C125 B 87 ST	ad es. Schmidt-Tempo ECE
		462914	150x20x20	2-8,4 R1	B 126 C125 B 87 ST	
		454693	200x8x32	1,6-8,4 R0,8	B 126 C125 B 87 ST	
		462924	200x8x32	1,3-8,4 R0,65	B 126 C125 B 87 ST	
		462928	200x8x32	2-8,4 R1	B 126 C125 B 87 ST	ad es. Loroch, Rekord, Schmidt-Tempo
		462932	200x8x32	2,5-8,4 R1,25	B 151 C125 B 87 ST	
		462937	200x8x32	3-12,5 R1,5	B 151 C125 B 87 ST	

Mole per la rettifica di profili al CBN legante resinoidi e convenzionali a legante vetrificato per metallo duro e acciaio superrapido



Specifica	Alluminio	Acciai non legati e a bassa lega		Acciai altamente legati		Acciaio superrapido	INOX	Carburo di tungsteno	Ceramiche industriali	Ghisa	Rettifica a secco	Rettifica a umido
		Non temprato	Temprato	Non temprato	Temprato							
89A, 455A						●						●
D								●				●
B						●					●	●

Articolo di stock consigliato



Per la rettifica dei profili in acciaio superrapido è possibile usare mole convenzionali o al CBN. Invece la rettifica del metallo duro può avvenire solo utilizzando diamante. Per la pre-rettifica si consiglia di utilizzare la dimensione di grana 54 in una miscela di corindone e corindone sinterizzato.

Per la rettifica di finitura e profili sottili deve essere utilizzata la dimensione di grana 100 o, in alternativa, B151 in CBN. Le dimensioni di grana più fine vengono solitamente utilizzate per il metallo duro.

Articolo di stock consigliato

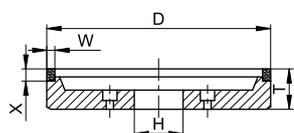
	Forma	N. tipo	DxTxH	U-X R	Specifica	Nota
	1	30806	225x5x60		89A 54 I5A V53	
		514038	225x5x60		97A 54 I5A V53	
		102804	225x5x60		89A 100 H5 V111	
	1	619872	225x5x60		455A 541 L6 V3 50	Weinig Rondamat per utensili in acciaio superrapido
	14F1	463137	200x10x31,75	4-7 R2	B 151 C75 B 53 AL	Universale
	14F1R	462926	200x10x60	3-5 R1,5	DE643BS STARTEC-BASIC	Weinig Rondamat per utensili in metallo duro
		462939	200x5x60	4-7 R2	DE913BS STARTEC-BASIC	
		462943	200x5x60	2-7 R1	DE463BS STARTEC-BASIC	

Mola resinoida per la riaffilatura di coltelli da pialla per metallo duro e acciaio superrapido



Specifica	Alluminio	Acciai non legati e a bassa lega		Acciai altamente legati		Acciaio superrapido	INOX	Carburo di tungsteno	Ceramiche industriali	Ghisa	Rettifica a secco	Rettifica a umido
		Non temprato	Temprato	Non temprato	Temprato							
D								●				●
B						●					●	●

Articolo di stock consigliato



Forma 6A2B

Questi utensili in resina sono mole a tazza con fori di montaggio speciali per Weing Rondamat. I coltelli da pialla possono essere riaffilati tramite rettifica a umido o a secco.

Per ottenere la capacità di taglio richiesta, viene utilizzata la grana B107 per l'acciaio superrapido e la grana D76 per il metallo duro.

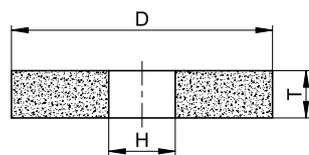
	Forma	N. tipo	DxTxH	WxX	Specifica	Nota
	6A2B	34480	125x18x20	3-4	B 107 C50 B 74 AL	Weinig Rondamat (superfici libere/rettifica del dorso)
		590433	125x18x20	3-4	D 76 C75 B 52 AL	

Mole elastic per molatura ad effetto per acciaio e acciaio superrapido



Specifica	Alluminio	Acciai non legati e a bassa lega		Acciai altamente legati		Acciaio superrapido	INOX	Carburo di tungsteno	Ceramiche industriali	Ghisa	Rettifica a secco	Rettifica a umido
		Non temprato	Temprato	Non temprato	Temprato							
C		●	●	●	●	●						●

Articolo di stock consigliato



Forma 1

L'utensile elastico TYROLIT è stato progettato per le rettifica degli effetti in fase di produzione o di riparazione. Durante la saldatura su denti in metallo duro si verifica la decolorazione del pezzo in lavorazione; tale inconveniente può essere eliminato rapidamente.

Le mole elastiche con carburo di silicio vengono utilizzate anche per la pulizia e il ritocco di dischi da taglio usati. Sui dischi da taglio viene spesso utilizzata anche la rettifica degli effetti.





Mole elastic per molatura ad effetto per acciaio e acciaio superrapido



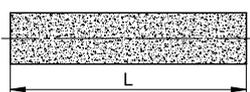
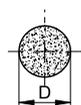
	Forma	N. tipo	DxTxH	Specifica
	1	401616	250x25x32	C 46 - BE19 F
		491888	250x25x32	C 46 - BE16

Pietre jointer a legante resinoide e a legante vetrificato per metallo duro e acciaio superrapido

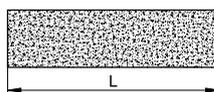
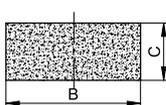


Specifica	Allu- minio	Acciai non legati e a bassa lega		Acciai altamente legati		Acciaio superra- pido	INOX	Carburo di tungsteno	Ceramiche industriali	Ghisa	Rettifica a secco	Rettifica a umido
		Non temprato	Temprato	Non temprato	Temprato							
55AC, 454A						●						
C						●		●				

Articolo di stock consigliato



Forma 9030



Forma 90B | 54SCHP

Per ottenere la massima qualità di piallatura, teste delle pialle di dimensioni ridotte vengono livellate con pietre jointer. I prodotti di TYROLIT assicurano ottimi risultati di ravvivatura.

Questo prodotto consente di livellare coltelli da pialla in acciaio superrapido e metallo duro.

	Forma	N. tipo	BxCxL	Specifica	Conf.
	54SCH	351654	20x15x60	C 320 -55 V18	10
	9030	775476	12x32	C 280 J5 V18	10
	54SCHP	917288	60x15x160	454A 500 D2 B22	1
	90B	34020398	60x15x160	55AC 500 D4 B22	1