

DATI GENERALI SULLA SCELTA DELLE MOLE ABRASIVE E TRONCATRICI
Tabella N. 21

MATERIALE	Tipo di lavorazione	Velocità periferica m/sec.	Abrasivo	Grana	Durezza	Legante
ACCIAI FUSI	- Molatura a mano	50-55	Corindone	16-24	Q-S	Bakelite
	- o con supporto fisso	25-30	»	16-24	P-R	Ceramica
	- Rettifica cilind. est.	25-30	»	46-80	M-N	»
	- Spianare c/mole a tazza	25-30	»	36-46	J-L	»
ACCIAI LAMINATI E FUCINATI	- Rettifica cilind. est.	25-30	»	46-60	M-N	»
	- Rettifica cilind. int.	10-20	»	46-60	K-M	»
	- Spianare c/mole a tazza	25-30	»	36-46	J-L	»
ACCIAI INOSSIDABILI	- Molatura a mano	50-55	»	16-24	P-R	Bakelite
	- o con supporto fisso	25-30	»	16-24	P-Q	Ceramica
	- Rettifica cilind. est.	25-30	»	46-60	L-N	»
	- Spianare c/mole a tazza	25-30	»	30-36	I-K	»
ACCIAI TEMPERATI	- Rettifica cilind. est.	25-30	»	46-60	K-M	»
	- Rettifica cilind. int.	15-20	»	60-80	J-K	»
	- Spianare c/mole a tazza	25-30	»	30-46	G-H	»
ACCIAI LEGATI	- Rettifica cilind. est.	25-30	»	60-80	N-O	»
ALLUMINIO	- Sbavatura a mano	35-45	Carburo-Silicio	24-30	O	Bakelite
	- o con supporto fisso	25-30	»	20-24	N-O	Ceramica
	- Spianare c/mole a tazza	25-30	»	24	J	»
BACHELITI E SIMILI	- Rettifica	25-30	»	46-60	J-K	»
	- Troncatura	45	»	40	N	Bakelite
BRONZO E OTTONE	- Sgrossare	25-30	»	36	J	»
	- Finire	25	»	46-60	J	»
GHISE	- Sbavatura a mano	35-45	»	20-24	Q-R	Bakelite
	- o con supporto fisso	35-45	»	14-16	P-Q	»
	- Rettifica esterna	25-30	»	36	I-K	Ceramica
	- Rettifica interna	25-30	»	46-60	I-J	»
	- Spianare c/mole a tazza	25-30	»	24-26	J-K	»
Acciaio temprato	Troncatura	80	Corindone	50	N-P	Bakelite
Acciaio legato	»	80	»	30	O-P	»
Acciaio tubi	»	80	»	70	Q	»
Acciaio S. R.	»	80	»	46	P	»
Acciaio Inox	»	80	»	50	N-P	»
Bachelite e simili	»	80	Carburo-Silicio	40	N	»
Bronzo	»	80	»	40	N	»
Ghisa	»	80	»	24	Q	»
Ottone-Rame barre	»	80	»	36	N	»
Ottone-Rame tubi	»	80	»	80	M	»
Pietre	»	80	»	30	N-Q	»
Mattonelle	»	80	»	30	N-O	»