MIRKA

Soluzioni per la meccanica di precisione

mirka.com/it-it/superabrasivi

MIRKA

Mirka è leader mondiale nelle tecnologie di preparazione delle superfici ed offre una vasta gamma di soluzioni all'avanguardia anche per le finiture di precisione.

Fin dal 1943, Mirka ha costruito il suo sviluppo su una missione chiara: permettere a tutti di ottenere performance migliori. Lo ha fatto con un approccio orientato alla qualità, al miglioramento continuo ed alla ricerca delle soluzioni più innovative, capaci di rivoluzionare completamente il mondo degli abrasivi, come accaduto con i sistemi di levigatura senza polvere.

Alla fine degli anni 2000 Mirka ha iniziato a investire anche nel segmento della meccanica di precisione, ampliando le competenze con l'acquisizione di diverse aziende complementari al marchio Mirka e in linea con i suoi valori chiave: Responsabilità, Innovazione, Rispetto e Impegno. Nel 2017, è stata acquisita Cafro, rinomata azienda italiana con una gamma di prodotti superabrasivi perfettamente in linea con quella Mirka. Pochi anni dopo, Mirka ha acquisito UrmaRolls, altra importante realtà italiana specializzata in rulli e mole per rettifiche di alta precisione.

Oggi, Mirka conta più di 1.500 dipendenti, con filiali in Europa, Medio Oriente, Nordamerica, Sudamerica e Asia. Oltre il 97% della produzione di Mirka viene esportato, con prodotti distribuiti in più di 100 Paesi.

La sede generale e gli stabilimenti produttivi Mirka sono situati in Finlandia. Tutti i prodotti per la meccanica di precisione Mirka® Cafro e Mirka® UrmaRolls sono fabbricati in Italia presso gli stabilimenti Mirka Superabrasives di Fino Mornasco e Torino.

INDICE

Gamma di prodotti
Dettagli e descrizioni ... 2

Bond System
Tipi di leganti ... 4
Forme FEPA ... 6
Granulometria ... 8

Stocklist prodotti Mirka® Cafro
Codifica delle mole ... 11
Mole diamantate "EDG" ad alta tenuta di spigolo per utensili in metallo duro ... 12
Mole diamantate per superfinitura CNC di utensili in metallo duro ... 14
Mole ibride serie M404 / M405 / M413 per produzione utensili con macchine CNC – alte prestazioni ... 16
Mole ibride serie HP per produzione utensili con macchine CNC – alte prestazioni ... 18
Mole ibride Mirka® Cafro E-Cup 11 e mole ibride a tazza ... 21
Mole diamantate per profilatura di metallo duro ... 23
Mole diamantate e CBN per rettifica tangenziale in piano e in tondo ... 24
Mole diamantate per rettifica a secco o con macchine CNC ad umido ... 25
Mole diamantate da profilare ... 26
Mole diamantate per costruzione e affilatura con macchine CNC ... 27
Mole CBN per costruzione e affilatura con macchine CNC ... 30
Mole diamantate per affilatura con macchine manuali ... 32
Mole CBN per affilatura con macchine manuali ... 34
Mole CBN per affilatura utensili in HSS su CNC ... 35
Dischi da taglio in diamante e CBN ... 36
Mole diamantate e CBN per rettifica interna ... 37
Mole diamantate per policristallini ... 43
Lime diamantate ... 44
Pastiglie diamantate ... 45
AFFILATURA UTENSILI LEGNO ... 46
Mole diamantate per seghe in metallo duro ... 47
Mole diamantate e CBN per coltelli lineari ... 51
Mole CBN per seghe a nastro e circolari ... 52
Mole diamantate per coltellini MD ... 53
Mole a tazza diamantate e CBN per affilatura manuale ... 54
Prodotti complementari per mole diamantate e CBN ... 56

Mirka® UrmaRolls
Rulli diamantati - Esecuzione EG ... 62
Mole a riporto CBN galvaniche - Esecuzione EB e EBK ... 63
Rulli diamantati per la profilatura di mole abrasive per la rettifica ... 64

Finiture di precisione per componenti di gruppi motopropulsori
Rettifiche di precisione con mole vetrificate in CBN ... 67
Film abrasivi per la lucidatura ... 68

Miglioramento continuo verso la sostenibilità ... 71
Recapiti aziendali ... 72

GAMMA DI PRODOTTI

La gamma Mirka® Cafro comprende un'ampia scelta di soluzioni di qualità: dalle mole sempre disponibili in pronta consegna (Stocklist) a quelle realizzate in base alle specifiche esigenze del Cliente, con il costante supporto dei nostri esperti.

Mole resinoidi

Le mole a legante resinoide sono offerte in un vasto assortimento, con un'ampia scelta di forme e prodotti standard.

L'offerta comprende mole diamantate per la rettifica di metallo duro, cermet, ceramica, grafite, pietre preziose, materiali sinterizzati e tanti altri. Le mole CBN sono progettate per la rettifica di acciai temprati, ghisa, stellite, leghe di nichel per temperature elevate, fasce elastiche per motori automobilistici, acciai inossidabili e leghe Ni-Ti per uso medicale.

Offriamo un vasto assortimento di leganti resinoidi, con il nostro Bond System che semplifica sia la scelta che l'applicazione. La nostra Stocklist, gamma di prodotti sempre in pronta consegna, aiuta a velocizzare la fornitura delle mole per le applicazioni più comuni di produzione di utensili, come affilatura, profilatura, rettifica superficiale, rettifica esterna ed interna.

MIRKA CAFRO BOND SYSTEM

Mole con foro dal Ø 10 al Ø 900 mm (fino Ø 750 mm ad anello unico)
Mole con gambo dal Ø 2,5 al Ø 20 mm - Disponibili anche lime, pattini e pastiglie

Mole ibride

Le mole ibride rappresentano la nostra serie di sistemi di ancoraggio in maggiore crescita. Per mezzo di macchinari specifici per la sinterizzazione, sviluppiamo prodotti di alta qualità con porosità naturale o artificiale, in grado di raggiungere livelli di asportazione del materiale straordinari in condizioni ottimali.

Le dimensioni spaziano da 20 a 220 mm di diametro e le mole sono disponibili in ogni forma e larghezza del profilo, per la produzione di utensili in metallo duro e HSS mediante rettifica a tuffo.

L'offerta comprende mole diamantate per la rettifica efficiente di metallo duro, cermet, la produzione di vetro ottico e componenti elettronici. Inoltre, sono disponibili mole CBN per la costruzione di utensili in HSS e acciaio inossidabile.

Offriamo una vasta scelta di prodotti standard, ma anche la possibilità di realizzare mole personalizzate e profilate per geometrie particolarmente complesse.

LA SERIE DI MOLE AD ALTE PRESTAZIONI

Mole con foro da Ø 20 a Ø 220 mm

Mole metalliche

Le mole a legante metallico rappresentano l'alternativa ideale per la massima tenuta di spigolo nella profilatura. Sono disponibili ad anello unico fino a diametro 350mm e a segmenti fino a 500mm di diametro.

Le mole a legante metallico sono destinate alla rettifica di ceramica, grafite, materiali abrasivi, metallo duro.

Ad esempio, vengono utilizzate per gli acciai inossidabili non trattati per uso medicale. Le mole a legante metallico possono essere personalizzate in base alle esigenze specifiche del Cliente, riprofilate a raggio con angolazioni e geometrie complesse.

MASSIMA TENUTA DI PROFILO

Mole con foro da Ø 8 a Ø 500 mm (fino Ø 350 mm ad anello unico)
Mole con gambo da Ø 2,5 a Ø 25 mm - Pattini diamantati lunghi da 20 a 125 mm
Disponibili anche lime e pattini (listelli)

Mole vetrificate

Le mole vetrificate sono sempre più diffuse, di pari passo all'aumento della velocità di lavorazione delle macchine e della precisione di rettifica. Infatti, le velocità di rettifica possono raggiungere 140 m/s, con un'asportazione di materiale estremamente elevata a parità di stabilità del profilo.

Inoltre, tutte le mole vetrificate possono essere ravvivate allo stesso modo degli abrasivi convenzionali. I prodotti sono disponibili ad anello unico fino a diametro 605mm e a settori fino a 700mm di diametro. Le mole vetrificate sono in gran parte prodotti speciali, mentre a magazzino sono disponibili le mole PCD e per rettifica interna.

Le mole diamantate sono destinate alla rettifica di PCD e PCBN, ceramica e metallo duro. Le mole CBN sono destinate alla produzione di componenti per motori automobilistici come alberi a camme e alberi motore, alla laminatura di acciaio duro, alla manutenzione di aviogetti, alla produzione di utensili in HSS e alla rettifica esterna, interna e superficiale. Inoltre, è disponibile un servizio di rigenerazione della fascia abrasiva riutilizzando i corpi in acciaio.

PER VELOCITÀ E PRECISIONE IN RETTIFICA

Mole con foro da Ø 10 a Ø 700 mm (fino Ø 605 mm ad anello unico)
Mole con gambo da Ø 5 a Ø 20 mm

Mole galvaniche

Le mole galvaniche sono disponibili in un ampio range di diametro, con profilo segmentato o continuo, ideali per vari tipi di prodotti come lime, ravvivatori, pastiglie freno, alberi e mandrini.

Le grane spaziano da D 30 a D 1152 per le mole diamantate e da B 46 a B 427 per le mole CBN. Disponiamo sempre a magazzino di mandrini in DIA e CBN elettrodeposti e mole per l'affilatura di scalpelli pantografati.

Inoltre, offriamo un servizio di placcatura e riplaccatura nonché di progettazione di mole e utensili placcati speciali. Possono essere riplaccati anche i corpi in acciaio.

Mole con foro da Ø 10 a Ø 615 mm
Mole con gambo da Ø 0,6 a Ø 127 mm
Disponibili anche lime e manicotti registrabili

Utensili PCD e PCBN

Il programma di utensili PCD è rivolto alla fresatura della fibra di carbonio nell'industria aeronautica, dell'alluminio nell'industria automobilistica e addirittura del Teflon e dell'alluminio nella produzione di padelle. Gli utensili PCBN vengono utilizzati anche nel campo della trivellazione petrolifera e per la tornitura di corpi in acciaio temprato, nonché di rivestimenti duri in stellite e ghisa temprata in applicazioni automobilistiche. Offriamo anche un servizio di rettifica e riprofilatura nonché utensili speciali e personalizzati.

Punte da Ø 1,2 a Ø 16 mm
Frese da Ø 4 a Ø 41 mm
Svasatori da Ø 10 a Ø 31,8 mm
Disponibili anche inserti, bareni, supporti anti-usura e utensili a disegno

Mirka® Cafro

Bond System

La scelta della mola ideale per la propria applicazione non è mai stata così facile
9 serie di leganti per applicazioni infinite.

DUREZZA

09	**METALLICO** Tenuta di spigolo superiore	I leganti più duri, ideali quando sono richieste una tenuta di spigolo eccellente e la minima usura, anche su materiali abrasivi.
08	**IBRIDO** Massime prestazioni sulle macchine CNC	I leganti ibridi Mirka® Cafro con porosità naturale o indotta assicurano le massime prestazioni nella produzione degli utensili in metallo duro e sono ottimizzati sia per la tenuta di spigolo delle mole 11V9 e 12V9 che per un'asportazione elevata di materiale in un'unica passata.
07	**EDG** Ottimizzato per i microutensili	Sviluppati originariamente per i microutensili, la gamma di applicazioni di questi leganti si è ampliata costantemente, soprattutto grazie alla loro resistenza al calore.
06	**SUPERFIN** Finitura superficiale a specchio su CNC	Una delle storie di maggiore successo di Mirka® Cafro, sviluppati specificatamente per la lappatura di utensili e frese in metallo duro di tungsteno alla ruvidità superficiale richiesta. Ra < 0,05 µ e Rz < 0,4 µ.
05	**TOP** Massima tenuta di spigolo tra i leganti resinoidi	Nuova serie di Mirka® Cafro Bond System per un trasferimento termico ottimale dal pezzo di lavoro, per ottenere una stabilità straordinaria negli angoli e una pressione di taglio ridotta.
04	**PRO** Per tenuta di spigolo ed asportazione	Questa serie di Mirka® Cafro Bond System offre un compromesso ottimale tra capacità di taglio e tenuta di spigolo, oltre ad una rettifica silenziosa.
03	**CNC** Asportazione superiore sulle macchine CNC	Ottimizzata per le applicazioni su macchine CNC che richiedono una velocità di asportazione elevata abbinata a tenuta di spigolo e minimo assorbimento.
02	**UNI** Per uso universale sulle macchine manuali	La capacità elevata di taglio libero ne consente l'uso in una vasta gamma di applicazioni. Ad esempio, è ideale per mole di grande diametro e rettifica senza centro.
01	**DRY** Taglio libero per rettifica a secco	Sviluppata per la rettifica a secco, grazie alla sua capacità di taglio a freddo è indicata anche per le applicazioni con ampie superfici di contatto.

Mirka® Cafro Bond System

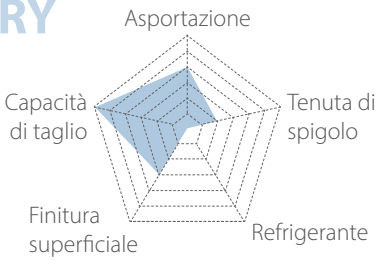
Mirka® Cafro BOND SYSTEM è il metodo innovativo per la gestione dei leganti resinoidi Mirka® Cafro: 6 serie di leganti per campi di applicazione specifici, suddivisi secondo una scala con numeri dispari per il diamante e pari per il CBN, che definiscono in modo facile, veloce e intuitivo la soluzione ottimale per le proprie esigenze di rettifica specifiche.

DUREZZA ↑ / CAPACITÀ DI TAGLIO ↓

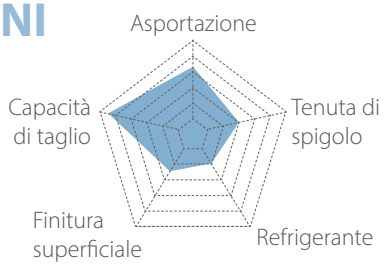
DIAMANTE	OPERAZIONE	CBN
EDG 7 EDG 5	Tenuta di spigolo superiore	EDG 8 EDG 6
EDG 3 EDG 1		EDG 4 EDG 2
TOP 7 TOP 5	Tenuta di spigolo	TOP 8 TOP 6
TOP 3 TOP 1		TOP 4 TOP 2
PRO 7 PRO 5	Profilatura	PRO 8 PRO 6
PRO 3 PRO 1		PRO 4 PRO 2
CNC 7 CNC 5	Asportazione elevata	CNC 8 CNC 6
CNC 3 CNC 1	Rettifica CNC	CNC 4 CNC 2
UNI 7 UNI 5	Rettifica manuale	UNI 8 UNI 6
UNI 3 UNI 1	Rettifica superficiale	UNI 4 UNI 2
DRY 7 DRY 5	Rettifica a secco	DRY 8 DRY 6
DRY 3 DRY 1	Ampie superfici di contatto	DRY 4 DRY 2

DUREZZA ↑ / CAPACITÀ DI TAGLIO ↓

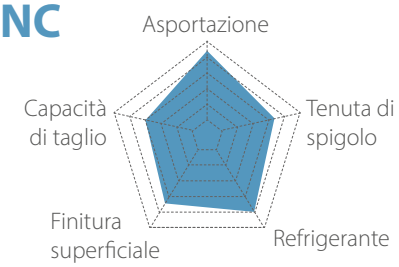
DRY



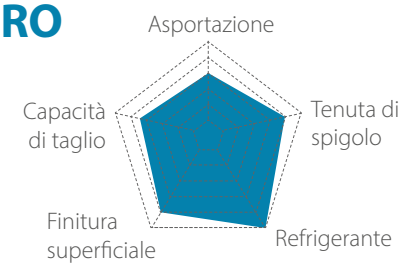
UNI



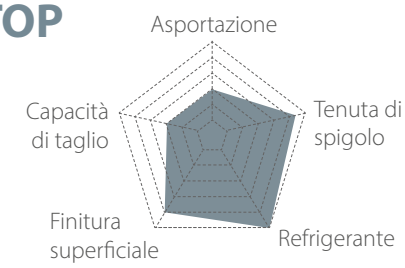
CNC



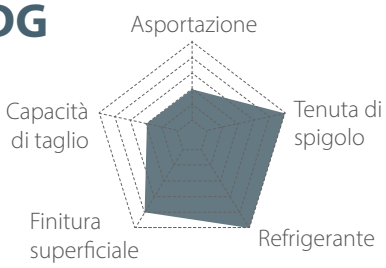
PRO



TOP



EDG



Non esitate a contattare il vostro rappresentante Mirka per il programma Stocklist, l'assortimento di mole in pronta consegna ottimizzate con Mirka® Cafro Bond System.

Forme FEPA

Forma standard	Alcune delle forme derivate più comuni		
6A2	6C2	6V5	6Y2
9A3	9A9		
4A2	4V2	1A2	1V2
13A2	13V2	13BH2	4V5
11A2	11C2	11V2	11V5
11V9	15V9	11V9G	
4BT9	4B9	4B2	4ET9
12V4	11V4		
14A1	14D1V	14A1Q	3A1
1A1 ≥75mm Ø	1D1V	1Q1	1M1
14F1Q	1F1R	14F1	1P1
14FF1	1FF1	1GG1	1L1
1A1W	1U1W	1DD1W	1E1W
1A1 <75mm Ø	1A8	6A9P	

Forma standard	Alcune delle forme derivate più comuni		
6A9	6V9	11A9	6A2P
11VV2	3AA1	14AA1	6AA2
10A2		10BH2	10V2
12A2			12V2
12V9		12V9P	10V9
13V9		SHARK	4V9
1A1R	1A1X	3A1R	14A1R
14EE1	14EF1	1DD1	14E1
1V1	1VL1	1V1P	3V1
1VF1	1S1	1VF1P	3VF1
L			
PL		PMR	
1U1W		1EE1W	1R1W

Denominazioni secondo la norma ISO 6106-2005 e FEPA 2005

Granulometria

Tabella comparativa per la misurazione della distribuzione della grana di diamante e CBN. La colonna è riferita alle norme internazionali per la definizione delle grane superabrasive.

FEPA	U.S.	MESH	DIN	CLASSE GRANA
7	2500	-	7	MICRON
10	2000	-		
12	1500	-		
15	1200	-	15	
20	1000	-		
25	800	-		
30	600	500/600	30	MOLTO FINE
35	500	400/500		
46	400	325/400	35	
54	325	270/325	45 } 50	FINE
64	280	230/270	55	
76	220	200/230	60 } 70	
91	180	170/200	85	
107	150	140/170	90 } 100	MEDIA
126	120	120/140	140	
151	100	100/120	120 } 150	GRANDE
181	80	80/100	180	
252	60	60/80	200/250	MOLTO GRANDE
301	50	50/60	280	
427	40	40/50	350	USO SPECIALE
602	30	30/40		
852	20	20/30		
1182	16	16/20		

FEPA

Raccomandazioni ai sensi della norma ISO 6106-2005, pubblicata secondo le indicazioni della FEPA (Federazione Europea dei Produttori di Abrasivi)

MESH

Norma americana ANSI B74.16-2002

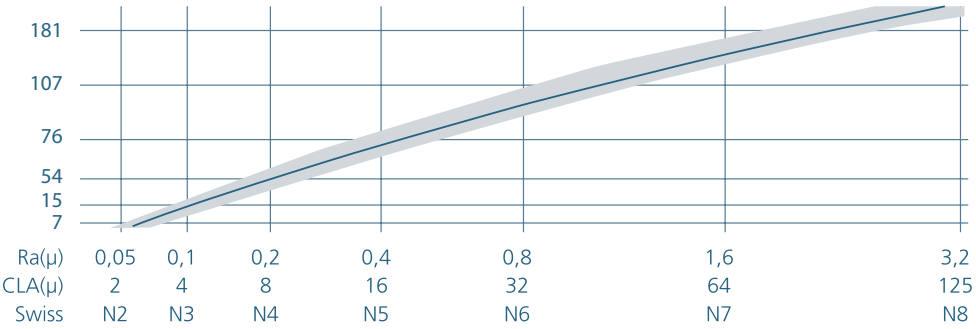
DIN

Norma tedesca DIN 848-65

CLASSE GRANA

Descrizione relativa riferita alla rettifica di precisione.

Rapporto grana/rugosità



A puro scopo indicativo, è riportata una tabella con i vari tipi di rugosità ottenibili nella rettifica superficiale del metallo duro (velocità di taglio circa 24 m/s - velocità tavola 15 m/min), refrigerante: emulsione a base d'acqua

Concentrazione dell'abrasivo

La concentrazione di abrasivo è espressa in carati/cc e indica il rapporto tra il peso dell'abrasivo ed il volume della fascia abrasiva; il peso del rivestimento della grana, se presente, non è considerato.

Concentrazione	35	45	50	68	75	90	100	125	150
Ct/cm³	**1,5**	**2,0**	**2,2**	**3,0**	**3,3**	**4,0**	**4,4**	**5,5**	**6,6**

Stocklist prodotti Mirka® Cafro

CMD
B 91 SA 125 HP4
374/193/52 H.4B

Mirka® Cafro

Codifica delle mole

Per semplificare la scelta e in risposta alle esigenze dei Clienti, Mirka® Cafro ha adottato un sistema di codifica che permette di definire in modo univoco la forma, le dimensioni e le specifiche del profilo abrasivo delle proprie mole. In questo modo è possibile identificare all'istante la mola richiesta per la propria applicazione, verificarne la disponibilità a magazzino o semplificare le richieste di mole personalizzate.

Dimensioni delle mole							Specifiche della fascia superabrasiva			
11V9G	**20°**	**100**	**10**	**3**	**35**	**20**	**D 64**	**SR**	**125**	**M414**
F	α	ØD	W	X	T	ØH	G	Q	C	L

F Forma secondo la norma FEPA (vedere pagg. 6–7)

α Eventuale angolo del profilo o materiale del mozzo

ØD Diametro esterno

W Larghezza della fascia superabrasiva

X Profondità della fascia superabrasiva

T Altezza complessiva della mola

ØH Diametro del foro o del gambo

G Grana del superabrasivo (D=Diamante, B=CBN)

Q Qualità del superabrasivo (codice CAFRO)

C Concentrazione di superabrasivo

L Legante (codice CAFRO)

Serie **EDG Bond**

STABILITÀ IMBATTIBILE, IDEALI PER LA PRODUZIONE DI MICROUTENSILI

Grazie al legante tecnologicamente avanzato, le mole Mirka® Cafro serie EDG offrono massima tenuta di spigolo e stabilità, per assicurare una finitura migliore in meno tempo e in tutta tranquillità.

Tenuta di spigolo – il fattore critico

Nell'affilatura CNC di utensili in metallo duro, uno dei fattori critici è la tenuta di spigolo, per assicurare le tolleranze corrette in funzione del diametro o di un profilo complesso. Inoltre, l'automazione con caricatori non presidiati non consente di adattare continuamente i valori programmati.

EDG - stabilità imbattibile

L'EDG è la soluzione migliore, specialmente rispetto ai leganti duri a base di resina o ibridi. Infatti, l'EDG non richiede alcun adattamento dei parametri di avanzamento, velocità o profondità di passata. La minore esigenza di riprofilatura si traduce in una maggiore vita utile delle mole rispetto ai leganti duri a base di resina TOP/PRO o ibridi come M414.

Intervalli di ravvivatura più lunghi

Nei microutensili, le tolleranze sono più ristrette e lo spigolo deve rimanere vivo. La minore esigenza di correzione dei parametri permette di risparmiare tempo, soprattutto in caso di grandi lotti di particolari identici e lavorazione non presidiata. Inoltre, gli intervalli di ravvivatura più lunghi aumentano la qualità e riducono i costi.

Maggiore resistenza termica

La serie EDG sfrutta una resina più elastica e stabile termicamente che consente una maggiore tenuta della grana anche alle temperature di lavorazione più elevate.

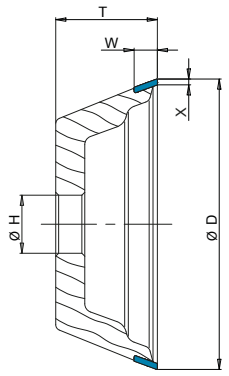
Finiture di qualità superiore

A parità di grana e concentrazione, le mole EDG assicurano una finitura migliore rispetto ai leganti resinoidi e ibridi.

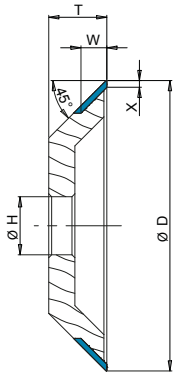
Alta tenuta di spigolo

MOLE DIAMANTATE "EDG" AD ALTA TENUTA DI SPIGOLO PER UTENSILI IN METALLO DURO

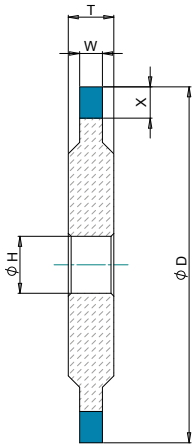
Mole a tazza "EDG" con tenuta di spigolo e finitura superiori per macchine CNC												Legante resinoide per alta tenuta
Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
A.01	11V9G/AP	70°	75	10	2	35	20	D 64	W	125	EDG7	E913600211628ED7.16
A.03	11V9G/AP	70°	100	10	2	35	20	D 46	W	125	EDG7	E949800191628ED7.16
A.02	11V9G/AP	70°	100	10	2	35	20	D 64	W	125	EDG7	E949800211628ED7.16
A.04	11V9G/AP	70°	100	10	3	35	20	D 64	W	125	EDG7	E877500211628ED7.16
A.05	12V9P/AP	45°	100	10	2	20	20	D 64	W	125	EDG7	E913700211628ED7.16
A.06	12V9P/AP	45°	125	10	2	25	20	D 64	W	125	EDG7	E913800211628ED7.16
A.10	14A1	-	125	3	6	8	20	D30	S	100	EDG7	003120016W625ED7.16
A.11	14A1	-	125	3	6	8	20	D35	W	100	EDG7	0031200171625ED7.16
A.12	14A1	-	125	3	6	8	20	D46	W	125	EDG7	0031200191628ED7.16
A.14	14A1	-	125	4	6	8	20	D35	W	100	EDG7	0165402171625ED7.16
A.15	14A1	-	125	4	6	8	20	D46	W	125	EDG7	0165402191628ED7.16
A.16	14A1	-	125	6	6	8	20	D46	W	125	EDG7	0165401191628ED7.16



11V9



12V9



14A1

Serie **SUPERFIN**

FINITURA A SPECCHIO

Ideali per la lappatura degli utensili

In alcune lavorazioni, come la produzione di utensili e frese in metallo duro, spesso è necessario ottenere finiture a specchio. Le mole Mirka® Cafro della serie SUPERFIN sono progettate proprio per soddisfare al meglio questa esigenza.

Rugosità Ra inferiore a 0,05 µm

I leganti SUPERFIN sono studiati specificamente per la lappatura e permettono di ottenere rapidamente finiture a specchio, con rugosità Ra inferiore a 0,05 µm e Rz inferiore a 0,4 µm.

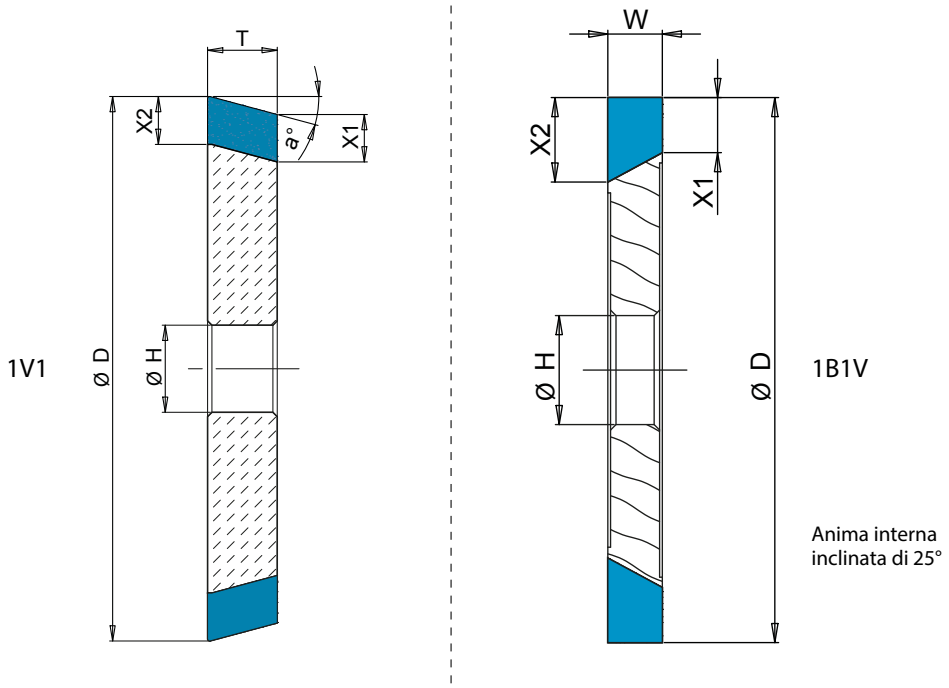
MOLE DIAMANTATE PER SUPERFINITURA CNC DI UTENSILI IN METALLO DURO

Mole SUPERFIN per finitura a specchio di utensili rotativi su macchine CNC | Leganti resinoidi

QUALITÀ STANDARD

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Qual.	Codice
S.21	14A1	-	100	4	6	8	20	SUPERFIN1	0389006SUPERFIN1.16
S.14	14A1	-	100	6	6	10	20	SUPERFIN1	0389040SUPERFIN1.16
S.22	14A1	-	100	8	6	10	20	SUPERFIN1	0389050SUPERFIN1.16
S.23	1A1	-	100	12	6	12	20	SUPERFIN1	0151303SUPERFIN1.16
S.24	14A1	-	125	4	6	8	20	SUPERFIN1	0338820SUPERFIN1.16
S.25	14A1	-	125	6	6	10	20	SUPERFIN1	0338813SUPERFIN1.16
S.26	14A1	-	125	8	6	13	20	SUPERFIN1	0338808SUPERFIN1.16
S.27	1A1	-	125	12	6	12	20	SUPERFIN1	0511708SUPERFIN1.16
S.18	1V1/	20°	100	10	6	10	20	SUPERFIN1	0040204SUPERFIN1.16
S.19	1V1/	15°	100	10	6	10	20	SUPERFIN1	0069908SUPERFIN1.16
S.20	1V1/	20°	125	10	6	10	20	SUPERFIN1	0345005SUPERFIN1.16
* S.15	1B1V	-	100	10	6/8	9	20	SUPERFIN1	E409700SUPERFIN1.16
* S.16	1B1V	-	125	10	6/8	9	20	SUPERFIN1	E409900SUPERFIN1.16
S.11	11V9G	70°	100	10	2	35	20	SUPERFIN1	0339807SUPERFIN1.16
S.12	12V9P	45°	100	10	2	20	20	SUPERFIN1	0800503SUPERFIN1.16
S.13	12V9P	45°	125	10	2	25	20	SUPERFIN1	0800603SUPERFIN1.16

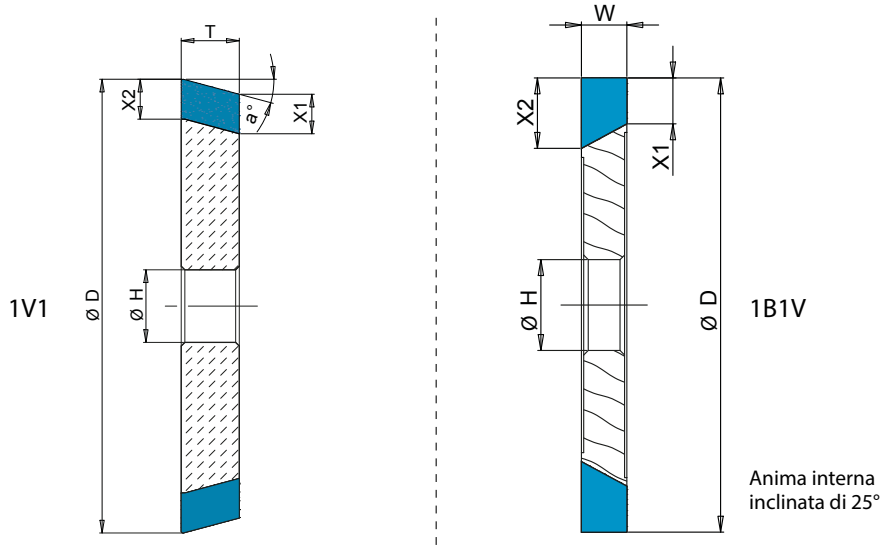
*) es. '6/8 : $X_1 = 6$ / $X_2 = 8$



MOLE IBRIDE SERIE M404 / M405 / M413 PER PRODUZIONE UTENSILI CON MACCHINE CNC – ALTE PRESTAZIONI

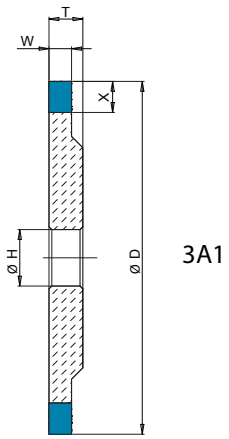
Mole periferiche 1V1 con profilo inclinato per taglio profondo e scanalatura – macchine CNC a bassa potenza / pressione del refrigerante fino a 8 bar												Leganti ibridi
Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
H.50	1V1/	10°	100	10	10	10	20	D 64	SY	125	M404	E7521031L8D28404.16
H.72	1V1/	15°	100	10	10	10	20	D 64	SY	125	M404	E7521011L8D28404.16
H.51	1V1/	20°	100	10	10	10	20	D 64	SY	125	M404	E7521021L8D28404.16
H.52	1V1/	30°	100	10	10	10	20	D 64	SY	125	M404	E7521041L8D28404.16
H.56	1V1/	15°	100	12	10	12	20	D 64	SY	125	M404	E7547021L8D28404.16
H.58	1V1/	15°	100	15	10	12	20	D 64	SY	125	M404	E6867001L8D28404.16
H.60	1V1/	10°	125	10	10	10	20	D 64	SY	125	M404	E7551011L8D28404.16
H.73	1V1/	15°	125	10	10	10	20	D 64	SY	125	M404	E7551021L8D28404.16
H.61	1V1/	20°	125	10	10	10	20	D 64	SY	125	M404	E7551031L8D28404.16
H.62	1V1/	30°	125	10	10	10	20	D 64	SY	125	M404	E7551051L8D28404.16
H.66	1V1/	15°	125	12	10	12	20	D 64	SY	125	M404	E7552021L8D28404.16
H.70	1V1/	10°	125	15	10	15	20	D 64	SY	125	M404	E7553011L8D28404.16
H.PV	1V1/	45°	100	10	10	10	20	D64	SQ	125	M413	E80250021J328413.16
H.06	1V1/	45°	125	10	10	10	20	D 64	SQ	125	M413	E57140021J328413.16

Mole periferiche con profilo trapezoidale 1B1V per forme < 30° – bassa potenza / pressione del refrigerante fino a 8 bar												Leganti ibridi
Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
* H.44	1B1V	-	100	10	10/15	10	20	D 64	SY	125	M404	E7521001L8D28404.16
* H.45	1B1V	-	100	12	10/15	12	20	D 64	SY	125	M404	E7547001L8D28404.16
* H.46	1B1V	-	100	15	10/15	15	20	D 64	SY	125	M404	E7549001L8D28404.16
* H.47	1B1V	-	125	10	10/15	10	20	D 64	SY	125	M404	E7551001L8D28404.16
* H.49	1B1V	-	125	15	10/15	15	20	D 64	SY	125	M404	E7553001L8D28404.16

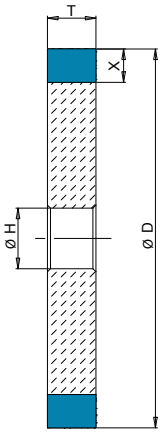


Scanalatura utensili rotanti – macchine CNC a bassa potenza / pressione del refrigerante fino a 8 bar												Leganti ibridi
Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
H.20	1A1	-	75	10	10	10	20	D 64	SQ	125	M405	E51710021J328405.16
H.09	1A1	-	100	8	10	8	20	D 64	SQ	125	M405	E59720021J328405.16
H.37	1A1	-	100	10	10	10	20	D 64	SQ	125	M404	E59730021J328404.16
H.38	1A1	-	100	12	10	12	20	D 64	SQ	125	M404	E50950021J328404.16
H.39	1A1	-	100	15	10	15	20	D 64	SQ	125	M404	E18880021J328404.16
H.40	1A1	-	125	10	10	10	20	D 64	SQ	125	M404	E60720021J328404.16
H.41	1A1	-	125	12	10	12	20	D 64	SQ	125	M404	E63690021J328404.16
H.42	1A1	-	125	15	10	15	20	D 64	SQ	125	M404	E62190021J328404.16
H.43	1A1	-	150	12	10	12	20	D 64	SQ	125	M404	E74570021J328404.16

Mole periferiche con profilo stretto – scanalatura frese di piccolo diametro												Leganti ibridi
Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
H.07	3A1	-	100	4	10	8	20	D 64	SQ	125	M413	E57590121J328413.16
H.36	3A1	-	100	6	10	10	20	D 64	SY	125	M405	E5759001L8D28405.16



3A1



1A1

Serie **HP Hybrid Bond**

MAGGIORE ASPORTAZIONE IN MENO TEMPO

Il nuovo legante ibrido HP Mirka® Cafro definisce un nuovo standard in termini di asportazione di materiale.

Velocità di avanzamento: 30% superiore rispetto allo standard

Il legante ibrido HP permette un avanzamento più veloce con una migliore finitura superficiale che aumenta la produttività e riduce i costi di lavoro.

Risparmio energetico: 25%

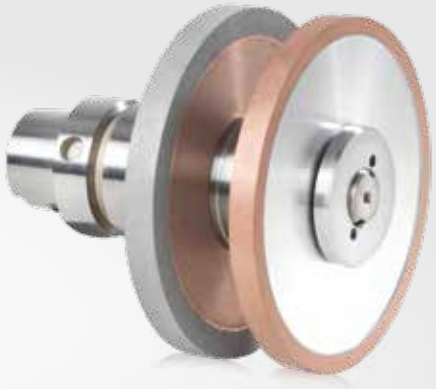
Riducendo la quantità di energia utilizzata, il legante ibrido HP mantiene bassi i costi.

Tempo da dedicare alla riprofilatura: 40% in meno

Meno tempo speso nella ravvivatura usando il legante ibrido HP significa più tempo per affilare gli utensili e una mola più duratura.

Autopulente

Grazie alla sua elevata porosità non richiede frequenti pulizie durante il processo produttivo come necessario per tutte le mole di tecnologia tradizionale.
È consigliata una pressione del liquido refrigerante uguale o superiore ai 12 bar.



Mole diamantate ibride Mirka® Cafro HP e SUPERFIN per la costruzione di utensili in metallo duro (scanalatura e lucidatura).

MOLE IBRIDE SERIE HP PER PRODUZIONE UTENSILI CON MACCHINE CNC – ALTE PRESTAZIONI

Mole periferiche 1V1/ profilabili fino a 30° per taglio profondo e scanalatura – macchine CNC ad alta potenza / pressione del refrigerante uguale o superiore a 12 bar												Leganti ibridi
Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
H.53	1V1/	10°	100	10	10	10	20	D 64	SY	125	HP3	E7521031L8D28H3P.16
H.74	1V1/	15°	100	10	10	10	20	D 64	SY	125	HP3	E7521011L8D28H3P.16
H.54	1V1/	20°	100	10	10	10	20	D 64	SY	125	HP3	E7521021L8D28H3P.16
H.55	1V1/	30°	100	10	10	10	20	D 64	SY	125	HP3	E7521041L8D28H3P.16
H.76	1V1/	10°	100	12	10	12	20	D 64	SY	125	HP3	E7547011L8D28H3P.16
H.57	1V1/	15°	100	12	10	12	20	D 64	SY	125	HP3	E7547021L8D28H3P.16
H.77	1V1/	20°	100	12	10	12	20	D 64	SY	125	HP3	E7547031L8D28H3P.16
H.78	1V1/	30°	100	12	10	12	20	D 64	SY	125	HP3	E7547051L8D28H3P.16
H.79	1V1/	10°	100	15	10	12	20	D 64	SY	125	HP3	E6867041L8D28H3P.16
H.59	1V1/	15°	100	15	10	12	20	D 64	SY	125	HP3	E6867001L8D28H3P.16
H.81	1V1/	30°	100	15	10	12	20	D 64	SY	125	HP3	E6867031L8D28H3P.16
H.63	1V1/	10°	125	10	10	10	20	D 64	SY	125	HP3	E7551011L8D28H3P.16
H.75	1V1/	15°	125	10	10	10	20	D 64	SY	125	HP3	E7551021L8D28H3P.16
H.64	1V1/	20°	125	10	10	10	20	D 64	SY	125	HP3	E7551031L8D28H3P.16
H.65	1V1/	30°	125	10	10	10	20	D 64	SY	125	HP3	E7551051L8D28H3P.16
H.82	1V1/	10°	125	12	10	12	20	D 64	SY	125	HP3	E7552011L8D28H3P.16
H.68	1V1/	15°	125	12	10	12	20	D 64	SY	125	HP3	E7552021L8D28H3P.16
H.69	1V1/	20°	125	12	10	12	20	D 64	SY	125	HP3	E7552031L8D28H3P.16
H.83	1V1/	30°	125	12	10	12	20	D 64	SY	125	HP3	E7552051L8D28H3P.16
H.71	1V1/	10°	125	15	10	15	20	D 64	SY	125	HP3	E7553011L8D28H3P.16
H.84	1V1/	15°	125	15	10	15	20	D 64	SY	125	HP3	E7553021L8D28H3P.16
H.85	1V1/	20°	125	15	10	15	20	D 64	SY	125	HP3	E7553031L8D28H3P.16
H.86	1V1/	30°	125	15	10	15	20	D 64	SY	125	HP3	E7553041L8D28H3P.16

Mole periferiche con profilo trapezoidale 1B1V per forme < 30° – macchine CNC ad alte prestazioni

Leganti ibridi

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
* H.PE	1B1V	-	100	10	10/15	10	20	D 64	SY	125	HP3	E7521001L8D28H3P.16
* H.PG	1B1V	-	100	15	10/15	15	20	D 64	SY	125	HP3	E7549001L8D28H3P.16
* H.PL	1B1V	-	125	10	10/15	10	20	D 64	SY	125	HP3	E7551001L8D28H3P.16
* H.PM	1B1V	-	125	12	10/15	12	20	D 64	SY	125	HP3	E7552001L8D28H3P.16
* H.PN	1B1V	-	125	15	10/15	15	20	D 64	SY	125	HP3	E7553001L8D28H3P.16

*) es. 10/15 : X_1 = 10 / X_2 = 15

Mole periferiche CBN con profilo trapezoidale per forme < 30° / legante con porosità naturale

Leganti ibridi

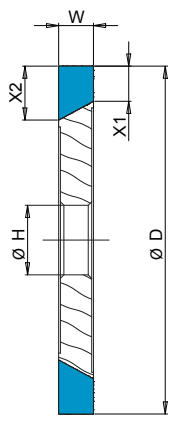
Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
* H.1B	1B1V	-	100	10	10/15	10	20	B 76	SA	125	HP4	E75210022Z628H4P.16
* H.2B	1B1V	-	100	15	10/15	15	20	B 91	SA	125	HP4	E75490023Z628H4P.16
* H.3B	1B1V	-	125	10	10/15	10	20	B 76	SA	125	HP4	E75510022Z628H4P.16
* H.4B	1B1V	-	125	15	10/15	15	20	B 91	SA	125	HP4	E75530023Z628H4P.16
* H.5B	1A1	-	100	20	10	20	20	B107	SA	125	HP4	E82100024Z628H4P.16

*) es. 10/15 : X_1 = 10 / X_2 = 15

Scanalatura utensili rotanti – macchine CNC ad alta potenza / pressione del refrigerante uguale o superiore a 12 bar

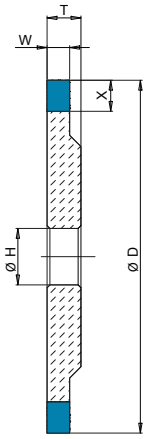
Leganti ibridi

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
H.PT	3A1	-	100	6	10	10	20	D64	SQ	125	HP7	E57590021J328H7P.16
H.PP	1A1	-	100	8	10	8	20	D64	SQ	125	HP5	E55940021J328H5P.16
H.PA	1A1	-	100	10	10	10	20	D 64	SQ	125	HP3	E59730021J328H3P.16
H.PB	1A1	-	100	12	10	12	20	D 64	SQ	125	HP3	E50950021J328H3P.16
H.PC	1A1	-	100	15	10	15	20	D 64	SQ	125	HP3	E18880021J328H3P.16
H.PR	1A1	-	100	20	10	20	20	D64	SQ	125	HP3	E82100021J328H3P.16
H.PU	1A1	-	125	6	10	10	20	D64	SQ	125	HP7	E70470021J328H7P.16
H.PQ	1A1	-	125	8	10	8	20	D64	SQ	125	HP5	E68710021J328H5P.16
H.PH	1A1	-	125	10	10	10	20	D 64	SQ	125	HP3	E60720021J328H3P.16
H.PJ	1A1	-	125	12	10	12	20	D 64	SQ	125	HP3	E63690021J328H3P.16
H.PK	1A1	-	125	15	10	15	20	D 64	SQ	125	HP3	E62190021J328H3P.16
H.PO	1A1	-	150	12	10	12	20	D 64	SQ	125	HP3	E74570021J328H3P.16

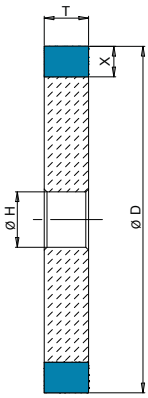


1B1V

Anima interna inclinata di 25°



3A1



1A1

Anello interno realizzato con innovativa resina che si consuma insieme alla fascia abrasiva.

Nuova lega metallica senza piombo

Nuove mole ibride a tazza **Mirka® Cafro E-Cup 11**

MAGGIOR EFFICIENZA PER LE LAVORAZIONI, MENO IMPATTO SULL'AMBIENTE

Grazie ai nuovi materiali e alla nuova costruzione, le mole ibride E-Cup 11 portano maggior efficienza nei tuoi cicli e hanno minor impatto sull'ambiente. Mettile alla prova.

+ EFFICIENTI

Il corpo delle nuove mole ibride Mirka® Cafro E-Cup 11 si consuma insieme alla fascia abrasiva, quindi non è più necessario fermare la macchina e smontare la mola per scaricare il corpo. Si risparmia tempo, aumentando la produttività dei cicli.

Il diamante ed il legante ibrido assicurano massima precisione e tenuta di spigolo.

Inoltre, grazie al nuovo materiale utilizzato per il corpo, la mola garantisce un'ottima stabilità in macchina.

+ SOSTENIBILI

La sostenibilità dei processi e dei prodotti è un elemento fondamentale della filosofia Mirka.

Nelle nuove mole ibride Mirka® Cafro E-Cup 11 vengono impiegati materiali che riducono l'impatto sull'ambiente.

Il corpo è realizzato in una lega metallica che non contiene piombo. Una soluzione che permette di eliminare un pericoloso inquinante e allo stesso tempo offre ottime prestazioni.

L'anello interno è realizzato in resina speciale e molto più sostenibile rispetto ad altre resine comunemente impiegate.

Un passo avanti nelle prestazioni e nel rispetto della natura.

MOLE E-CUP 11

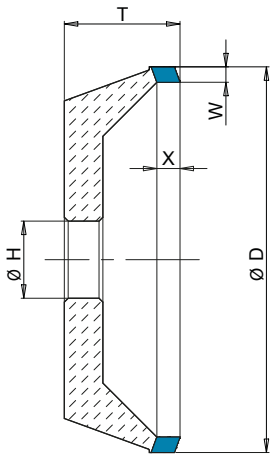
Mole a tazza per macchine CNC – utensili rotanti, affilatura spoglie												Leganti ibridi
Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
H.03E	11V9G	70°	75	8	2	35	20	D 64	SR	125	M414	F23300021Z128414.16
H.01E	11V9G	70°	100	10	3	35	20	D 46	SR	100	M414	E74210119Z125414.16
H.02E	11V9G	70°	100	10	3	35	20	D 64	SR	125	M414	E74210121Z128414.16

MOLE IBRIDE A TAZZA

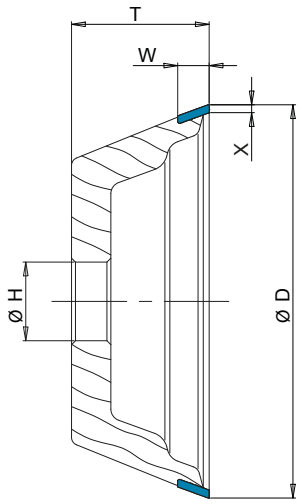
Mole a tazza per macchine CNC – utensili rotanti, affilatura spoglie												Leganti ibridi
Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
H.03	11V9G	70°	75	8	2	35	20	D 64	SR	125	M414	E40880021Z128414.16
H.01	11V9G	70°	100	10	3	35	20	D 46	SR	100	M414	E39820019Z125414.16
H.02	11V9G	70°	100	10	3	35	20	D 64	SR	125	M414	E39820021Z128414.16

Mole a tazza per macchine CNC – spacco di testa e vani frontali												Leganti ibridi
Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
H.04	12V9	45°	100	10	2	20	20	D 64	SR	125	M413	E40890021Z128413.16
H.05	12V9	45°	125	10	2	20	20	D 64	SR	125	M413	E41640021Z128413.16

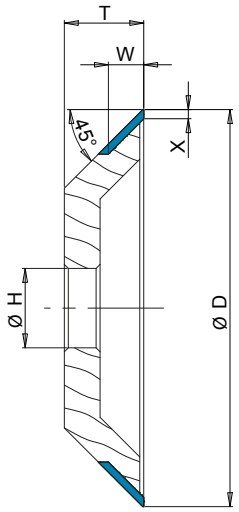
Mole a tazza con profilo inclinato per macchine CNC – utensili rotativi a testa sferica o torica												Leganti ibridi
Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
H.PS	11V5/	20°	100	4	6	30	20	D46	SR	100	M414	E73750019Z125414.16
H.22	11V5/	20°	100	4	6	30	20	D 64	SR	125	M414	E73750021Z128414.16



11V5



11V9



12V9

MOLE DIAMANTATE PER PROFILATURA DI METALLO DURO

Mole metalliche con profilo a V per macchine CNC – profilatura | Leganti metallici

QUALITÀ PREMIUM

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
M.05	14EE1/	20°	100	3	8	8	20	D 25	SP	125	M17	E306506151U28102.16
M.04	14EE1/	20°	125	2	8	10	20	D35	S	125	M17	E40320017U829102.16
M.03	14EE1/	30°	125	3	8	8	20	D46	S	125	M17	E468700191029102.16

Mole per sgrossatura su **macchine Rollomatic NP5** | Leganti metallici

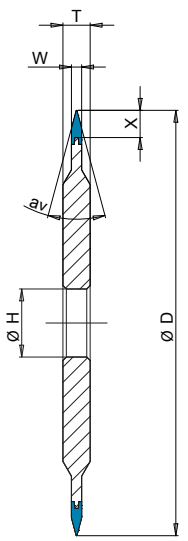
QUALITÀ PREMIUM

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
R.01	4B9/	11°	250	8	6	19,5	31,75	D 91	S	175	M11	E547500R5U832M11.24

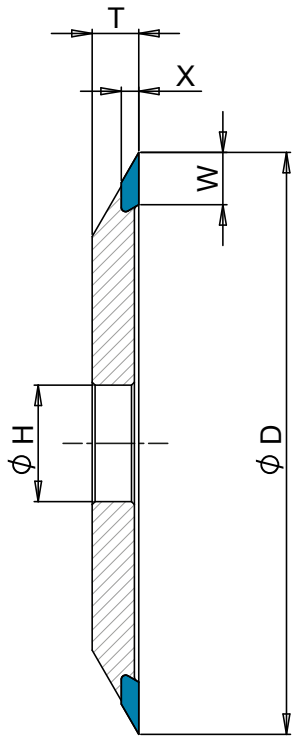
Mole per finitura su **macchine Rollomatic NP5** | Leganti resinoidi

QUALITÀ PREMIUM

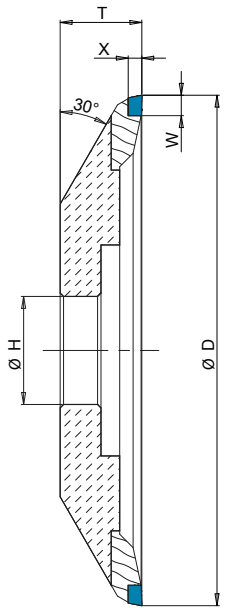
Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
R.02	12B9/	11°	150	6	4	24	31,75	D 25	SR	150	TOP7	E39320015J530TP7.24



14EE1



4B9



12B9

MOLE DIAMANTATE E CBN PER RETTIFICA TANGENZIALE IN PIANO E IN TONDO

Mole per rettifica esterna e piana — Leganti resinoidi

QUALITÀ STANDARD

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
E.30	1A1	-	400	20	5	20	127	D 20	SR	50	RL4	E818800134L13793.42
E.12	14A1	-	175	10	6	15	31,75	D 126	WN	75	UNI3	0053205254S19UN3.24
E.13	1A1	-	200	15	5	15	32	D 126	WN	75	UNI3	0701001254S19UN3.25
E.14	14A1	-	300	15	6	22	127	D 126	WN	100	DRY7	0189901254S25DR7.42
E.25	14A1	-	300	20	6	27	127	D126	WN	75	UNI3	0189900254S19UN3.42
E.18	1A1	-	350	20	5	20	127	D 126	WN	75	UNI3	E881800254S19UN3.42
E.26	1A1/ASB	-	350	25	5	25	127	D126	WN	75	UNI3	0659902254S19UN3.42
E.16	3A1	-	400	15	6	22	127	D 126	WN	75	DRY7	0628303254S18DR7.42
E.19	14A1/ASB	-	400	20	6	25	127	D126	WN	75	UNI3	0333403254S19UN3.42
E.22	14A1/ASB	-	400	20	6	20	127	D151	KR	100	UNI3	033340326Z425UN3.42

Mole CBN per rettifica esterna e piana — Leganti resinoidi

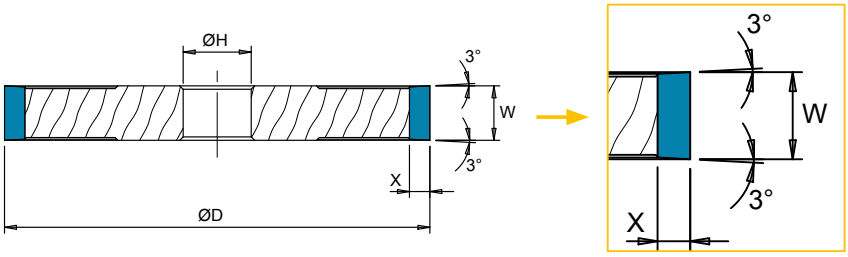
QUALITÀ PREMIUM

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
E.21	1A1	-	200	10	6	10	32	D126	W	75	UNI3	0142408251618UN3.25
E.23	1A1/ASB	-	175	12	6	12	32	D126	X	75	UNI3	0302201251319UN3.25
E.17	14A1/ASB	-	400	20	4	26	127	B 126	W	50	DRY8	0260301252212DR8.42

QUALITÀ STANDARD

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
E.08	14A1	-	175	10	6	15	31,75	B 151	WD	75	UNI4	005320526X619UN4.24
E.09	1D1V/	-	300	20	4	20	76	B 126	WD	60	UNI4	092740025X614UN4.37
E.31	1D1V/	-	300	20	4	20	127	B 126	WD	75	DRY8	092740025X619DR8.42
E.15	14A1	-	350	20	4	28	127	B 126	WD	75	DRY8	062280025X618DR8.42
E.27	1A1/ASB	-	350	25	4	25	127	B126	WD	75	DRY6	061600225X619DR6.42
E.10	1D1V/	-	400	30	6	30	127	B 126	WD	75	UNI4	E38800025X618UN4.42

1D1V



MOLE DIAMANTATE PER RETTIFICA A SECCO O CON MACCHINE CNC AD UMIDO

Rettifica a secco con macchine CNC — Leganti resinoidi

QUALITÀ PREMIUM

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
D.30	1A1	-	125	10	6	10	20	D 46	W	100	DRY5	0511707191624DR5.16
D.31	1A1	-	125	10	6	10	20	D 126	W	100	DRY5	0511707251624DR5.16
D.51	1A1	-	150	10	6	10	20	D126	W	100	DRY5	0477810251624DR5.16

QUALITÀ STANDARD

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
D.50	1A1	-	125	10	6	10	20	D64	WN	75	DRY7	0511707214S19DR7.16
D.33	1A1	-	100	10	6	10	20	D 107	WN	100	DRY5	0465406244S25DR5.16
D.32	1A1	-	125	10	6	10	20	D 107	WN	100	DRY5	0511707244S25DR5.16
D.55	1A1	-	125	10	6	10	20	B126	WD	75	DRY6	051170725X619DR6.16

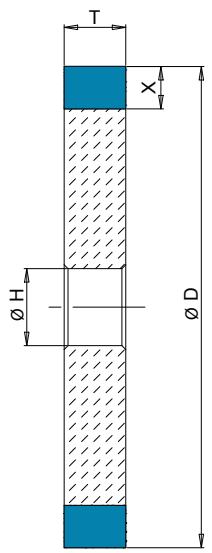
Rettifica ad umido con macchine CNC — Leganti resinoidi

QUALITÀ PREMIUM

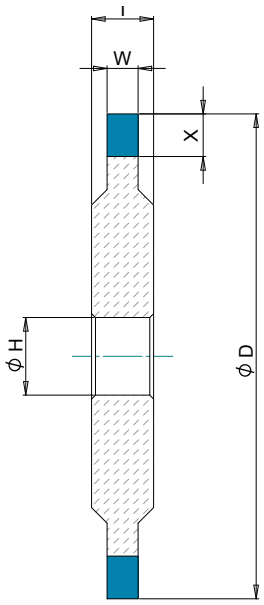
Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
F.01	14A1	-	75	6	6	10	20	D 64	W	125	CNC3	0049804211628CN3.16
F.03	14A1	-	100	8	6	10	20	D 76	W	125	CNC3	0389050221628CN3.16
F.04	1A1	-	100	10	6	10	20	D 91	W	125	CNC3	0465406231628CN3.16
F.05	1A1	-	100	12	6	12	20	D 91	W	125	CNC3	0151303231628CN3.16

QUALITÀ STANDARD

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
F.19	1A1	-	75	10	6	10	20	D 76	WN	125	CNC3	0463002224S28CN3.16
F.20	14A1	-	100	8	6	10	20	D 76	WN	125	CNC3	0389050224S28CN3.16
F.21	14A1	-	125	8	6	13	20	D 76	WN	125	CNC3	0338808224S28CN3.16



1A1



14A1

MOLE DIAMANTATE DA PROFILARE

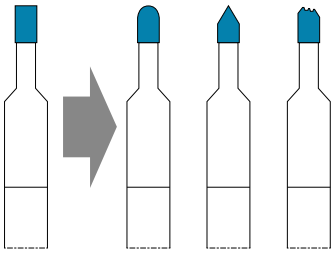
Mole periferiche per uso universale – su richiesta, rettificate e profilate secondo il profilo del cliente

Leganti resinoidi

QUALITÀ PREMIUM

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
P.01	3A1	-	75	4	5	6	20	D 64	W	125	RPK	0199709211628291.16
P.02	3A1	-	75	5	5	6	20	D 64	W	125	RPK	0199710211628291.16
P.25	14A1	-	100	2	6	8	20	D64	W	125	RPK	0389009211629291.16
P.13	14A1	-	100	3	6	8	20	D 64	W	125	PRO7	0389008211628PR7.16
P.03	14A1	-	100	3	6	8	20	D 64	W	125	RPK	0389008211628291.16
P.14	14A1	-	100	4	6	8	20	D 64	W	125	PRO7	0389006211628PR7.16
P.04	14A1	-	100	4	6	8	20	D 64	W	125	RPK	0389006211628291.16
P.15	14A1	-	100	6	6	10	20	D 76	W	125	PRO7	0389040221628PR7.16
P.05	14A1	-	100	6	6	10	20	D 76	W	125	RPK	0389040221628291.16
P.16	1A1	-	100	10	6	10	20	D64	W	125	RFK	0465406211628253.16
P.26	14A1	-	125	2	6	8	20	D64	W	125	RPK	E665901211629291.16
P.06	14A1	-	125	3	6	8	20	D 64	W	125	RFK	0338810211628253.16
P.07	14A1	-	125	4	6	8	20	D 64	W	125	RFK	0338820211628253.16
P.08	14A1	-	125	6	6	12	20	D 76	W	125	RFK	0338806221628253.16
P.17	1A1		125	10	6	10	20	D64	W	125	RFK	0511707211628253.16
P.09	14A1	-	150	3	6	6	20	D 64	W	125	RFK	0299405211628253.16
P.10	14A1	-	150	4	6	10	20	D 64	W	125	RFK	0299414211628253.16
P.11	14A1	-	150	6	6	10	20	D 76	W	125	RFK	0299430221628253.16
P.18	14A1	-	125	2	6	8	20	D107	W	125	TOP7	E665901241628TP7.16
P.19	14A1	-	125	3	6	8	20	D107	W	125	TOP7	0338810241628TP7.16
P.20	14A1	-	125	5	6	8	20	D107	W	125	TOP7	0338830241628TP7.16
P.24	4BT9 r=0,5	20°	100	10	1	10	20	D91	W	125	TOP7	0381200231628TP7.16
P.23	4BT9 r=0,5	20°	100	10	1	10	20	B126	W	125	TOP8	0381200252228TP8.16

Servizio rigenerazione profilo



MOLE DIAMANTATE PER COSTRUZIONE E AFFILATURA CON MACCHINE CNC

Mole periferiche 1V1/ per scanalatura di metallo duro — Leganti resinoidi

QUALITÀ STANDARD

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
F.30	1V1/	20°	100	10	6	10	20	D 91	WN	125	CNC3	0040204234S28CN3.16
F.31	1V1/	20°	100	12	6	12	20	D 91	WN	125	CNC3	0040209234S28CN3.16
F.32	1V1/	20°	125	10	6	10	20	D 91	WN	125	CNC3	0345005234S28CN3.16

Mole periferiche per macchine CNC – utensili rotanti in metallo duro, spacco di testa — Leganti resinoidi

QUALITÀ PREMIUM

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
C.12	1V1/	45°	125	10	6	10	20	D 76	W	100	PRO7	0758000221624PR7.16
C.40	1V1/	45°	125	10	6	10	20	D 76	W	100	TOP7	0758000221624TP7.16

QUALITÀ STANDARD

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
C.59	1V1/	45°	100	10	6	10	20	D76	WN	100	PRO7	E059400224S25PR7.16
C.48	1V1/	45°	125	10	6	10	20	D 76	WN	100	PRO7	0758000224S25PR7.16
C.53	1V1/	45°	125	10	6	10	20	D 76	WN	100	TOP7	0758000224S25TP7.16

Mole diamantate con profilo trapezoidale 1B1V modificabili con angoli < 30° — Leganti resinoidi

QUALITÀ STANDARD

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
* F.25	1B1V	-	100	10	6/8	9	20	D 91	WN	125	CNC3	E409700234S28CN3.16
* F.26	1B1V	-	100	12	6/10	11	20	D 91	WN	125	CNC3	E409800234S28CN3.16
* F.27	1B1V	-	125	10	6/8	9	20	D 91	WN	125	CNC3	E409900234S28CN3.16
* F.28	1B1V	-	125	12	6/10	11	20	D 91	WN	125	CNC3	E410000234S28CN3.16

*) es. '6/8 : $X_1 = 6$ / $X_2 = 8$

Mole periferiche per macchine CNC – utensili rotanti in metallo duro, spacco di testa

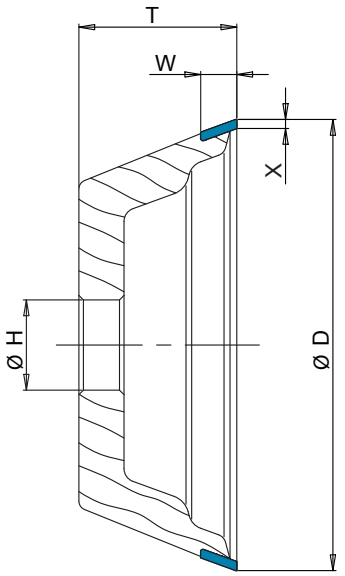
Leganti resinoidi

QUALITÀ PREMIUM

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
C.60	11V9G	70°	75	10	2	35	20	D 46	W	125	RPK	0204570191628291.16
C.01	11V9G	70°	75	10	2	35	20	D 64	W	125	PRO7	0845403211628PR7.16
C.15	11V9G	70°	75	10	2	35	20	D 64	W	125	TOP7	0845403211628TP7.16
C.02	11V9G	70°	100	10	2	35	20	D 46	W	125	PRO7	0339807191628PR7.16
C.37	11V9G	70°	100	10	2	35	20	D 46	W	125	TOP7	0339807191628TP7.16
C.61	11V9G	70°	100	10	2	35	20	D 46	W	125	RPK	0339807191628291.16
C.03	11V9G	70°	100	10	2	35	20	D 64	W	125	PRO7	0339807211628PR7.16
C.16	11V9G	70°	100	10	2	35	20	D 64	W	125	TOP7	0339807211628TP7.16
C.04	11V9G	70°	100	10	2	35	20	D 126	W	125	PRO7	0339807251628PR7.16
C.38	11V9G	70°	100	10	2	35	20	D 126	W	125	TOP7	0339807251628TP7.16
C.05	11V9G	70°	100	10	3	35	20	D 64	W	125	PRO7	0339811211628PR7.16
C.17	11V9G	70°	100	10	3	35	20	D 64	W	125	TOP7	0339811211628TP7.16
C.06	11V9G	70°	100	10	3	35	20	D 91	W	125	PRO7	0339811231628PR7.16
C.39	11V9G	70°	100	10	3	35	20	D 91	W	125	TOP7	0339811231628TP7.16

QUALITÀ STANDARD

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
C.43	11V9G	70°	75	10	2	35	20	D 64	WN	125	PRO7	0845403214S29PR7.16
C.50	11V9G	70°	75	10	2	35	20	D 64	WN	125	TOP7	0845403214S29TP7.16
C.44	11V9G	70°	100	10	2	35	20	D 64	WN	125	PRO7	0339807214S29PR7.16
C.51	11V9G	70°	100	10	2	35	20	D 64	WN	125	TOP7	0339807214S29TP7.16
C.45	11V9G	70°	100	10	3	35	20	D 64	WN	125	PRO7	0339811214S29PR7.16
C.52	11V9G	70°	100	10	3	35	20	D 64	WN	125	TOP7	0339811214S29TP7.16



11V9

Mole a tazza per macchine CNC – utensili rotanti in metallo duro, spacco frontale

Leganti resinoidi

QUALITÀ PREMIUM

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
C.09	12V9P	45°	100	10	2	20	20	D 64	W	125	PRO7	0800503211628PR7.16
C.07	12V9P	45°	100	10	2	20	20	D 64	W	125	TOP7	0800503211628TP7.16
C.10	12V9P	45°	125	10	2	25	20	D 64	W	125	PRO7	0800603211628PR7.16
C.08	12V9P	45°	125	10	2	25	20	D 64	W	125	TOP7	0800603211628TP7.16
C.57	12V9P	45°	125	10	3	25	20	D 64	W	125	TOP7	0800606211628TP7.16
C.62	12V9P	45°	125	10	3	25	20	D 91	W	125	RFK	0800606231628253.16

QUALITÀ STANDARD

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
C.46	12V9P	45°	100	10	2	20	20	D 64	WN	125	PRO7	0800503214S29PR7.16
C.55	12V9P	45°	100	10	2	20	20	D 64	WN	125	TOP7	0800503214S29TP7.16
C.47	12V9P	45°	125	10	2	25	20	D 64	WN	125	PRO7	0800603214S29PR7.16
C.56	12V9P	45°	125	10	2	25	20	D 64	WN	125	TOP7	0800603214S29TP7.16
C.58	12V9P	45°	125	10	3	25	20	D 64	WN	125	TOP7	0800606214S29TP7.16

Mole a tazza con profilo inclinato per macchine CNC – utensili rotanti in metallo duro a testa sferica

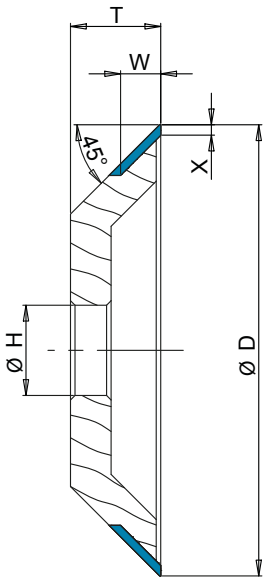
Leganti resinoidi

QUALITÀ PREMIUM

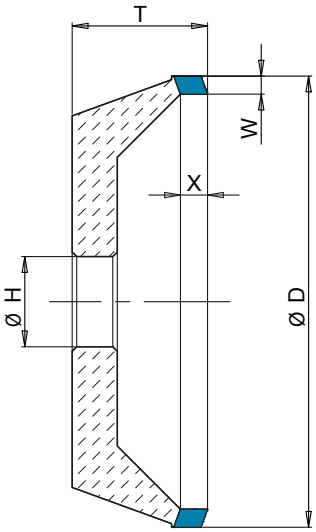
Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
C.41	11V5/	20°	100	4	6	30	20	D 46	W	125	TOP7	E194700191628TP7.16
C.14	11V5/	20°	100	4	6	30	20	D 46	W	125	PRO7	E194700191628PR7.16

QUALITÀ STANDARD

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
C.49	11V5/	20°	100	4	6	30	20	D 64	WN	125	PRO7	E194700214S29PR7.16
C.54	11V5/	20°	100	4	6	30	20	D 64	WN	125	TOP7	E194700214S29TP7.16



12V9



11V5

MOLE CBN PER COSTRUZIONE E AFFILATURA CON MACCHINE CNC

Mole periferiche CBN profilo inclinato, spacco di testa e scanalatura — Leganti resinoidi

QUALITÀ PREMIUM

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
B.01	1V1/	45°	125	10	6	10	20	B 107	W	100	PRO8	0758000242224PR8.16
B.28	1V1/	45°	125	10	6	10	20	B 107	W	100	TOP8	0758000242224TP8.16

QUALITÀ STANDARD

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
B.55	1V1/	20°	125	10	6	10	20	B 91	WD	125	CNC2	034500523X628CN2.16
B.40	1V1/	45°	125	10	6	10	20	B 107	WD	100	PRO8	075800024X625PR8.16

Mole periferiche CBN per uso universale — Leganti resinoidi

QUALITÀ STANDARD

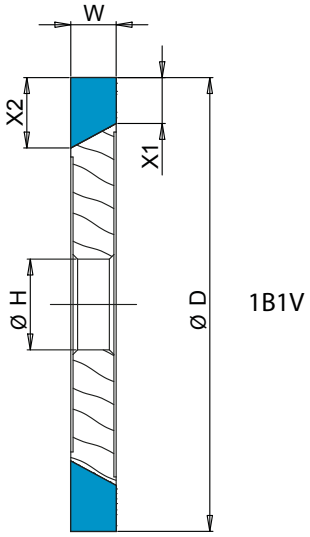
Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
B.50	1A1	-	75	6	4	6	20	B 91	WD	100	CNC6	049420423X625CN6.16
B.51	1A1	-	75	8	4	8	20	B 91	WD	100	CNC6	049420523X625CN6.16
B.35	1A1	-	75	10	6	10	20	B 91	WD	125	CNC2	046300223X628CN2.16
B.52	3A1	-	100	4	6	8	20	B 91	WD	100	CNC6	076830123X625CN6.16
B.53	1A1	-	100	6	6	6	20	B 91	WD	100	CNC6	046540423X625CN6.16
B.54	1A1	-	100	8	6	8	20	B 91	WD	100	CNC6	046540523X625CN6.16
B.36	1A1	-	100	12	6	12	20	B 91	WD	125	CNC2	015130323X628CN2.16
B.37	1A1	-	125	12	6	12	20	B 91	WD	125	CNC2	051170823X628CN2.16

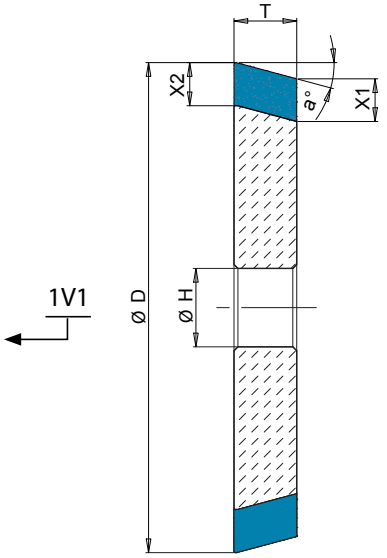
Mole CBN con profilo trapezoidale 1B1V modificabili con angolo < 30° | Leganti resinoidi

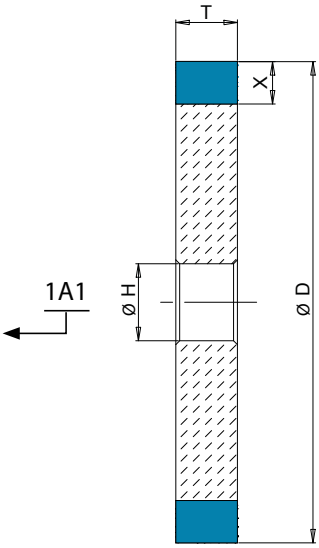
QUALITÀ STANDARD

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
* B.38	1B1V	-	100	10	6/8	9	20	B 91	WD	125	CNC2	E40970023X628CN2.16
* B.39	1B1V	-	125	10	6/8	9	29	B 91	WD	125	CNC2	E40990023X628CN2.16

*) es. '6/10 : X_1 = 6 / X_2 = 10







MOLE DIAMANTATE PER AFFILATURA CON MACCHINE MANUALI

Mole a tazza coniche a 70° per rettifica a secco (velocità suggerita: 3.000 giri/min.)

Leganti resinoidi

QUALITÀ PREMIUM

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
D.03	11V9	70°	100	10	2	35	20	D 91	W	75	DRY5	0170670231618DR5.16
D.04	11V9	70°	100	10	2	35	20	D 126	W	75	DRY5	0170670251618DR5.16
D.05	11V9	70°	100	10	3	35	20	D 91	W	75	DRY5	0175550231618DR5.16
D.06	11V9	70°	100	10	3	35	20	D 126	W	75	DRY5	0175550251618DR5.16
D.07	11V9	70°	100	10	3	35	20	D 126	W	75	UNI3	0175550251618UN3.16
D.26	11V9	70°	125	10	3	35	20	D 181	W	75	DRY7	0312608271618DR7.16

QUALITÀ STANDARD

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
D.40	11V9	70°	100	10	2	35	20	D 91	WN	100	DRY5	0170670234S25DR5.16
D.41	11V9	70°	100	10	2	35	20	D 126	WN	100	DRY5	0170670254S25DR5.16
D.42	11V9	70°	100	10	3	35	20	D 91	WN	100	DRY5	0175550234S25DR5.16
D.43	11V9	70°	100	10	3	35	20	D 126	WN	100	DRY5	0175550254S25DR5.16
D.52	11V9	70°	125	10	3	35	20	D91	WN	100	UNI5	0312608234S25UN5.16

Mole a tazza coniche a 45° per rettifica a secco (velocità suggerita: 3.000 giri/min.)

Leganti resinoidi

QUALITÀ PREMIUM

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
D.08	12V9P	45°	100	8	2	20	20	D 91	W	100	DRY5	0800501231624DR5.16
D.09	12V9P	45°	100	8	2	20	20	D 126	W	100	DRY5	0800501251624DR5.16
D.47	12V9	45°	125	10	2	25	20	D126	W	75	DRY5	0607803251618DR5.16

QUALITÀ STANDARD

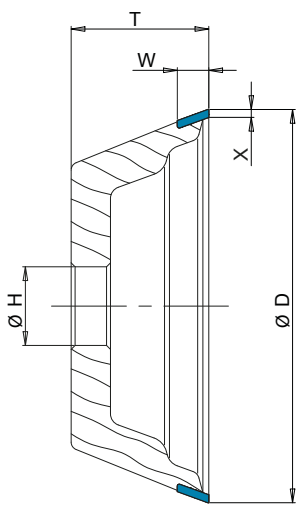
Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
D.45	12V9P	45°	100	8	2	20	20	D 126	WN	100	DRY5	0800501254S25DR5.16
D.48	12V9	45°	125	10	2	25	20	D126	WN	75	DRY5	0607803254S19DR5.16

Mole a tazza per affilatura a umido e secco con macchine manuali

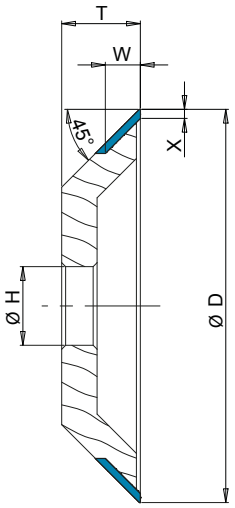
Leganti resinoidi

QUALITÀ PREMIUM

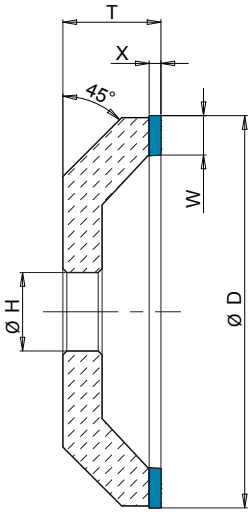
Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
U.01	12A2/	45°	100	6	3	25	20	D 107	W	75	UNI3	0017140241618UN3.16
U.20	12A2/	45°	100	10	3	25	20	D 126	W	75	UNI3	0017160251618UN3.16



11V9



12V9



12A2 / 45°

MOLE CBN PER AFFILATURA CON MACCHINE MANUALI

Mole CBN per rettifica a secco di acciaio HSS (velocità suggerita: 6.000 giri/min.)

Leganti resinoidi

QUALITÀ STANDARD

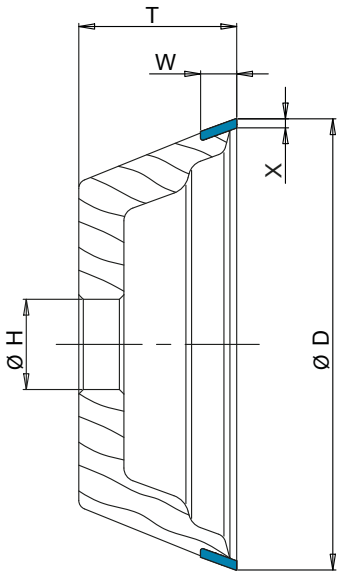
Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
D.23	11V9	70°	100	10	2	35	20	B 126	WD	75	KS7	017067025X621KS7.16
D.24	11V9	70°	100	10	2	35	20	B 181	WD	75	KS7	017067027X621KS7.16
D.46	11V9	70°	100	10	3	35	20	B 181	WD	75	KS7	017555027X621KS7.16
D.49	11V9	70°	100	10	2	35	20	B 151	WD	100	DRY6	017067026X625DR6.16
D.53	11V9	70°	125	10	3	35	20	B 126	WD	100	UNI4	031260825X625UN4.16
D.54	11V9	70°	100	10	3	35	20	B 181	WD	75	DR6	017555027X621DR6.16

Mole CBN per rettifica a secco di acciaio HSS (velocità suggerita: 6.000 giri/min.)

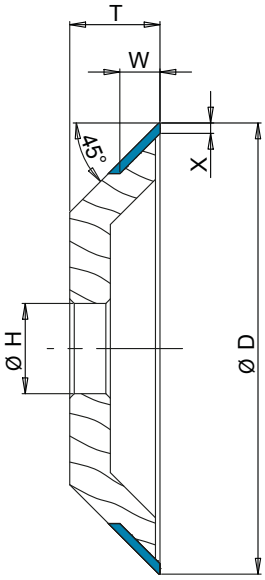
Leganti resinoidi

QUALITÀ STANDARD

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
D.25	12V9P	45°	100	8	2	20	20	B 126	WD	100	DRY6	080050125X624DR6.16



11V9



12V9

MOLE CBN PER AFFILATURA UTENSILI IN HSS SU CNC

Mole a tazza CBN per macchine CNC – utensili rotanti, spoglie esterne | Leganti resinoidi

QUALITÀ PREMIUM

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
B.03	11V9G	70°	100	10	2	35	20	B 91	W	125	PRO8	0339807232228PR8.16
B.29	11V9G	70°	100	10	2	35	20	B 91	W	125	TOP8	0339807232228TP8.16
B.04	11V9G	70°	100	10	2	35	20	B 126	W	125	PRO8	0339807252228PR8.16
B.30	11V9G	70°	100	10	2	35	20	B 126	W	125	TOP8	0339807252228TP8.16
B.05	11V9G	70°	100	10	3	35	20	B 91	W	125	PRO8	0339811232228PR8.16
B.31	11V9G	70°	100	10	3	35	20	B 91	W	125	TOP8	0339811232228TP8.16
B.49	11V9G	70°	100	10	3	35	20	B126	W	125	TOP8	0339811252228TP8.16

QUALITÀ STANDARD

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
B.48	11V9G	70°	75	10	2	35	20	B 91	WD	125	TOP8	084540323X629TP8.16
B.41	11V9G	70°	100	10	2	35	20	B 91	WD	125	TOP8	033980723X629TP8.16
B.42	11V9G	70°	100	10	2	35	20	B 126	WD	125	PRO8	033980725X629PR8.16
B.43	11V9G	70°	100	10	3	35	20	B 91	WD	125	TOP8	033981123X629TP8.16
B.44	11V9G	70°	100	10	3	35	20	B 126	WD	125	PRO8	033981125X629PR8.16

Mole a tazza CBN per macchine CNC – utensili rotanti, spacco frontale | Leganti resinoidi

QUALITÀ PREMIUM

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
B.08	12V9P	45°	100	10	2	20	20	B 91	W	100	PRO8	0800503232224PR8.16
B.33	12V9P	45°	100	10	2	20	20	B 91	W	100	TOP8	0800503232224TP8.16
B.07	12V9P	45°	125	10	2	25	20	B 91	W	100	PRO8	0800603232224PR8.16
B.32	12V9P	45°	125	10	2	25	20	B 91	W	100	TOP8	0800603232224TP8.16

QUALITÀ STANDARD

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
B.46	12V9P	45°	100	10	2	20	20	B 91	WD	125	TOP8	080050323X629TP8.16
B.45	12V9P	45°	125	10	2	25	20	B 91	WD	125	TOP8	080060323X629TP8.16

Mole a tazza CBN con profilo inclinato per macchine CNC – utensili rotanti a testa sferica | Leganti resinoidi

QUALITÀ PREMIUM

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
B.09	11V5/	20°	100	4	6	30	20	B 91	W	125	PRO8	E194700232228PR8.16
B.34	11V5/	20°	100	4	6	30	20	B 91	W	125	TOP8	E194700232228TP8.16

DISCHI DA TAGLIO IN DIAMANTE E CBN

Dischi per taglio a secco di cilindretti di metallo duro — Leganti resinoidi

QUALITÀ PREMIUM

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
T.30	1A1R	-	75	1	5	0,8	10	D 151	W	100	RPN	E405900261624041.07
T.01	1A1R	-	100	1,0	5,0	0,8	20	D 151	W	100	DRY7	0407810261624DR7.16
T.02	1A1R	-	125	1,1	5,0	0,9	20	D 151	W	100	DRY7	0432900261624DR7.16
T.04	1A1R	-	200	1,2	7,0	1,0	20	D 126	W	100	DRY7	0147006251624DR7.16
T.05	1A1R	-	200	1,2	7,0	1,0	22	D 126	W	100	DRY7	0147006251624DR7.18
T.06	1A1R	-	200	1,2	7,0	1,0	32	D 126	W	100	DRY7	0147006251624DR7.25
* T.08	1A1R	-	200	1,2	7,0	1,0	30+3	D 126	W	100	DRY7	0968202251624DR7.55
T.24	1A1R	-	150	1,2	7,0	1,0	20	D 126	WH	100	CNC3	0622005251725CN3.16
T.25	1A1R	-	200	1,2	7,0	1,0	20	D 126	WH	100	CNC3	0147006251725CN3.16

*) 30+3; foro 30 + 3 fori guida

QUALITÀ STANDARD

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
T.23	1A1R	-	150	1,2	5,0	1,0	20	D 151	WN	100	DRY7	0436520264S24DR7.16
T.21	1A1R	-	150	1,2	7,0	1,0	20	D 151	WN	100	DRY7	0622005264S24DR7.16
T.22	1A1R	-	150	1,2	7,0	1,0	20	D 151	WN	100	PRO5	0622005264S24PR5.16

Dischi per taglio ad umido di cilindretti di metallo duro — Leganti resinoidi

QUALITÀ PREMIUM

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
T.10	1A1R	-	100	1,0	5,0	0,8	20	D 151	W	100	PRO5	0407810261624PR5.16
T.11	1A1R	-	125	1,1	5,0	0,9	20	D 151	W	100	PRO5	0432900261624PR5.16
T.13	1A1R	-	200	1,2	7,0	1,0	20	D 126	W	100	PRO5	0147006251624PR5.16
T.14	1A1R	-	200	1,2	7,0	1,0	22	D 126	W	100	PRO5	0147006251624PR5.18
T.15	1A1R	-	200	1,2	7,0	1,0	32	D 126	W	100	PRO5	0147006251624PR5.25

*) 30+3; foro 30 + 3 fori guida

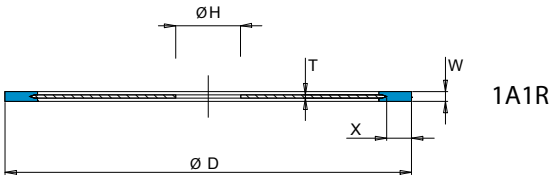
Dischi in CBN per taglio a umido o a secco di barrette in HSS — Leganti resinoidi

QUALITÀ PREMIUM

T.31	1A1R	-	75	1	5	0,8	10	B 126	W	75	CNC2	E405900252218CN2.07

QUALITÀ STANDARD

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
T.17	1A1R	-	150	1,2	7,0	1,0	20	B 151	WD	100	CNC2	062200526X624CN2.16
T.18	1A1R	-	200	1,2	7,0	1,0	20	B 151	WD	100	CNC2	014700626X625CN2.16
T.19	1A1R	-	100	1,1	5,0	0,8	20	B 151	WD	100	CNC2	040780626X625CN2.16
T.20	1A1R	-	125	1,3	5,0	1,0	20	B 151	WD	100	CNC2	043291126X625CN2.16

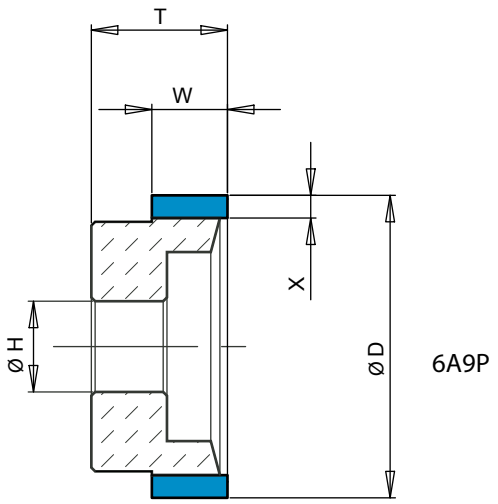


MOLE DIAMANTATE E CBN PER RETTIFICA INTERNA

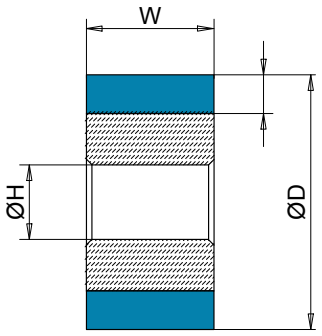
Mole cilindriche CBN per rettifica interna												Leganti resinoidi
Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
I.05	1A1	-	50	10	4	10	20	B 151	W	100	UNI4	0175104262224UN4.16
I.A2	1A1	-	50	10	4	10	20	D 126	W	100	UNI3	0175104251624UN3.16

Mole cilindriche diamantate con estensione laterale per rettifica interna												Leganti resinoidi
Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
I.A5	6A9P	-	20	10	2	16	8	D 126	W	100	UNI3	0484602251624UN3.06
I.A4	6A9P	-	25	10	2	20	8	D 126	W	100	UNI3	0778700251624UN3.06
I.06	6A9P	-	30	10	3	20	8	D 126	W	100	UNI3	0589602251624UN3.06
I.07	6A9P	-	35	10	3	18	8	D 126	W	100	UNI3	E749000251624UN3.06
I.A3	6A9P	-	40	10	3	30	10	D 126	W	100	UNI3	E854300251624UN3.07

Mole cilindriche diamantate con estensione laterale per rettifica interna												Leganti resinoidi
QUALITÀ STANDARD												
Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
I.A1	6A9P	-	20	10	2	16	8	B 126	W	100	UNI4	0484602252224UN4.06
I.01	6A9P	-	25	10	2	20	8	B 151	W	100	UNI4	0778700262224UN4.06
I.02	6A9P	-	30	10	3	20	8	B 151	W	100	UNI4	0589602262224UN4.06
I.03	6A9P	-	35	10	3	18	8	B 151	W	100	UNI4	E749000262224UN4.06
I.04	6A9P	-	40	10	3	30	10	B 151	W	100	UNI4	E854300262224UN4.07
I.A6	6A9P	-	40	15	3	30	10	B 151	W	100	UNI4	E249100262224UN4.07



6A9P



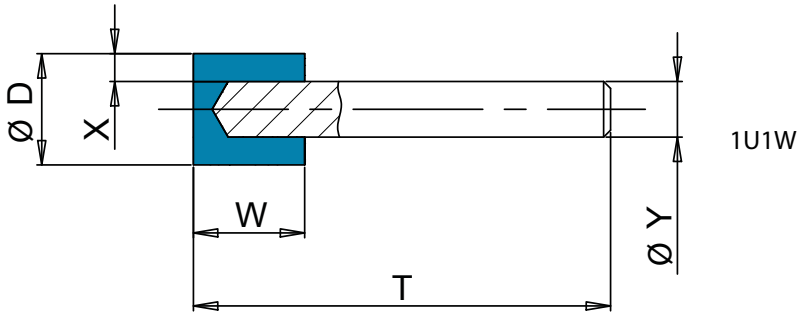
1A1

Molette a gambo cilindriche diamantate per rettifica interna

Leganti resinoidi

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø Y		Grana	Qual.	Conc.	Legante		Codice
I.08	1U1W	-	3	5	0,90	65	3	codolo	D 15	S	100	RL2	*	0246600116024001.G3
I.10	1U1W	-	3	5	0,90	65	3	codolo	D 126	W	100	RXR	**	0246600251624331.G3
I.13	1U1W	-	4	6	0,75	66	3	codolo	D 15	S	100	RL2	*	0293600116024001.G3
I.14	1U1W	-	4	6	0,75	66	3	codolo	D 126	W	100	RFK	***	0293600251624253.G3
I.15	1U1W	-	4	6	0,75	66	3	codolo	D 126	W	100	RXR	**	0293600251624331.G3
I.18	1U1W	-	5	6	1,50	66	3	codolo	D 15	S	100	RL2	*	0246700116024001.G3
I.19	1U1W	-	5	6	1,50	66	3	codolo	D 126	W	100	RFK	***	0246700251624253.G3
I.20	1U1W	-	5	6	1,50	66	3	codolo	D 126	W	100	RXR	**	0246700251624331.G3
I.24	1U1W	-	6	8	1,50	68	6	codolo	D 15	S	100	RL2	*	0246800116024001.G6
I.25	1U1W	-	6	8	1,50	68	6	codolo	D 126	W	100	RFK	***	0246800251624253.G6
I.26	1U1W	-	6	8	1,50	68	6	codolo	D 126	W	100	RXR	**	0246800251624331.G6
I.23	1U1W	-	6	3,5	1,20	45	6	codolo	D 76	W	125	RFK	***	0892700221628253.G6
I.29	1U1W	-	6,5	3,5	1,45	45	6	codolo	D 76	W	125	RFK	***	0892701221628253.G6
I.30	1U1W	-	7	3,5	1,70	45	6	codolo	D 76	W	125	RFK	***	0892702221628253.G6
I.31	1U1W	-	7	8	1,50	68	6	codolo	D 15	S	100	RL2	*	0275500116024001.G6
I.32	1U1W	-	7	8	1,50	68	6	codolo	D 126	W	100	RFK	***	0275500251624253.G6
I.33	1U1W	-	7	8	1,50	68	6	codolo	D 126	W	100	RXR	**	0275500251624331.G6
I.36	1U1W	-	8	10	2,00	70	6	codolo	D 15	S	100	RL2	*	0246900116024001.G6
I.37	1U1W	-	8	10	2,00	70	6	codolo	D 126	W	100	RFK	***	0246900251624253.G6
I.38	1U1W	-	8	10	2,00	70	6	codolo	D 126	W	100	RXR	**	0246900251624331.G6
I.42	1U1W	-	9	10	2,00	70	6	codolo	D 126	W	100	RFK	***	0294100251624253.G6
I.46	1U1W	-	10	11	2,00	71	6	codolo	D 15	S	100	RL2	*	0247000116024001.G6
I.48	1U1W	-	10	11	2,00	71	6	codolo	D 151	W	100	RFK	***	0247000261624253.G6
I.49	1U1W	-	10	11	2,00	71	6	codolo	D 151	W	100	RXR	**	0247000261624331.G6
I.52	1U1W	-	12	11	3,00	71	6	codolo	D 15	S	100	RL2	*	0247100116024001.G6
I.53	1U1W	-	12	11	3,00	71	6	codolo	D 151	W	100	RFK	***	0247100261624253.G6
I.54	1U1W	-	12	11	3,00	71	6	codolo	D 151	W	100	RXR	**	0247100261624331.G6

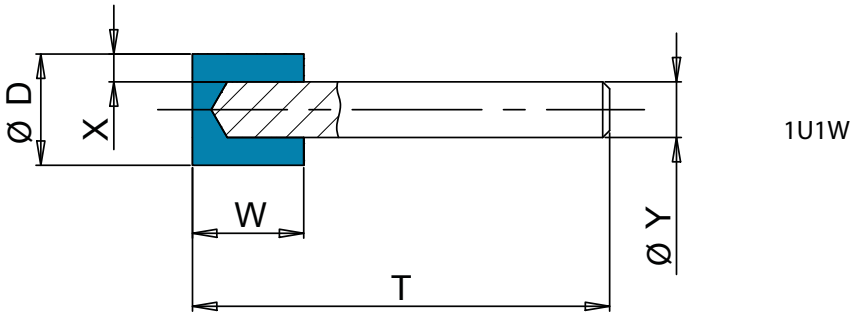
*) legante morbido per superfinitura **) legante medio ***) legante duro

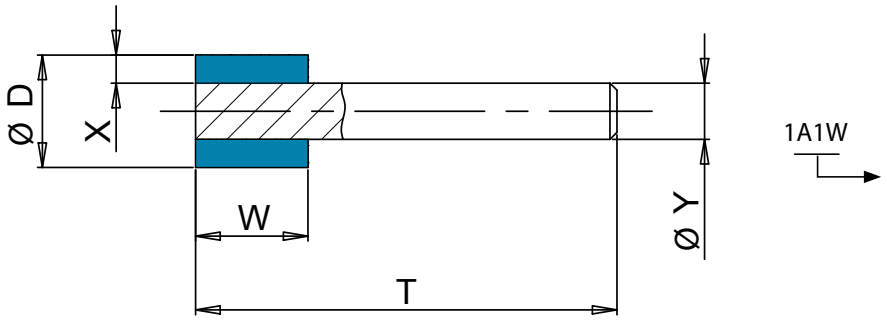


Molette a gambo cilindriche CBN per rettifica interna | Leganti resinoidi

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø Y		Grana	Qual.	Conc.	Legante		Codice
I.11	1U1W	-	3	5	0,90	65	3	codolo	B 126	W	100	RCR	**	0246600252224151.G3
I.16	1U1W	-	4	6	0,75	66	3	codolo	B 126	W	100	RCR	**	0293600252224151.G3
I.17	1U1W	-	4	6	0,75	66	3	codolo	B 126	W	100	RFK	***	0293600252224253.G3
I.21	1U1W	-	5	6	1,50	66	3	codolo	B 126	W	100	RCR	**	0246700252224151.G3
I.22	1U1W	-	5	6	1,50	66	3	codolo	B 126	W	100	RFK	***	0246700252224253.G3
I.28	1U1W	-	6	8	1,50	68	6	codolo	B 126	W	100	RFK	***	0246800252224253.G6
I.34	1U1W	-	7	8	1,50	68	6	codolo	B 126	W	100	RCR	**	0275500252224151.G6
I.39	1U1W	-	8	10	2,00	70	6	codolo	B 126	W	100	RCR	**	0246900252224151.G6
I.40	1U1W	-	8	10	2,00	70	6	codolo	B 126	W	100	RFK	***	0246900252224253.G6
I.44	1U1W	-	9	10	2,00	70	6	codolo	B 126	W	100	RCR	**	0294100252224151.G6
I.47	1U1W	-	10	11	2,00	71	6	codolo	B 126	W	100	RCR	**	0247000252224151.G6
I.50	1U1W	-	10	11	2,00	71	6	codolo	B 151	W	100	RCR	**	0247000262224151.G6
I.51	1U1W	-	10	11	2,00	71	6	codolo	B 151	W	100	RFK	***	0247000262224253.G6
I.55	1U1W	-	12	11	3,00	71	6	codolo	B 151	W	100	RCR	**	0247100262224151.G6
I.56	1U1W	-	12	11	3,00	71	6	codolo	B 151	W	100	RFK	***	0247100262224253.G6

*) legante morbido per superfinitura **) legante medio ***) legante duro





Molette a gambo cilindriche diamantate per rettifica interna — Leganti galvanici

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø Y		Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
I.58	1U1W	-	1,5	5	0,2	55	3	codolo	D 76	S	200	GAL	8000501222634014.GD
I.59	1U1W	-	1,5	5	0,2	55	3	codolo	D 107	S	200	GAL	8000501242634014.GD
I.61	1U1W	-	2,0	5	0,2	55	3	codolo	D 76	S	200	GAL	8000502222634014.GD
I.62	1U1W	-	2,0	5	0,2	55	3	codolo	D 107	S	200	GAL	8000502242634014.GD
I.64	1U1W	-	2,5	5	0,2	55	3	codolo	D 76	S	200	GAL	8000503222634014.GD
I.65	1U1W	-	2,5	5	0,2	55	3	codolo	D 107	S	200	GAL	8000503242634014.GD
I.67	1U1W	-	3,0	5	0,2	60	3	codolo	D 76	S	200	GAL	8000504222634014.GD
I.68	1U1W	-	3,0	5	0,2	60	3	codolo	D 107	S	200	GAL	8000504242634014.GD
I.70	1U1W	-	3,5	5	0,2	60	3	codolo	D 107	S	200	GAL	8000400242634014.GD
I.72	1U1W	-	4,0	5	0,2	60	3	codolo	D 107	S	200	GAL	8000401242634014.GD
I.74	1U1W	-	4,5	6	0,2	60	3	codolo	D 107	S	200	GAL	8000402242634014.GD
I.76	1U1W	-	5,0	6	0,2	60	3	codolo	D 107	S	200	GAL	8000403242634014.GD
I.78	1U1W	-	6,0	8	0,2	80	6	codolo	D 151	S	200	GAL	8000505262634014.GD
I.80	1U1W	-	5,0	8	0,2	80	6	codolo	D 151	S	200	GAL	8000506262634014.GD
I.82	1U1W	-	7,0	10	0,2	80	6	codolo	D 151	S	200	GAL	8000404262634014.GD
I.84	1U1W	-	8,0	10	0,2	80	6	codolo	D 151	S	200	GAL	8000405262634014.GD
I.86	1U1W	-	9,0	10	0,2	80	6	codolo	D 151	S	200	GAL	8000406262634014.GD
I.96	1A1W	-	10,0	10	0,2	70	8	codolo	D 151	S	200	GAL	8003700262634014.GD
I.88	1U1W	-	10,0	10	0,2	80	6	codolo	D 151	S	200	GAL	8000407262634014.GD
I.97	1A1W	-	12,0	10	0,2	70	8	codolo	D 151	S	200	GAL	8003701262634014.GD
I.90	1U1W	-	12,0	10	0,2	90	6	codolo	D 151	S	200	GAL	8000408262634014.GD
I.92	1U1W	-	14,0	10	0,2	90	6	codolo	D 151	S	200	GAL	8000409262634014.GD
I.94	1U1W	-	15,0	10	0,2	90	6	codolo	D 151	S	200	GAL	8000410262634014.GD
I.99	1A1W	-	18,0	10	0,2	100	8	codolo	D 151	S	200	GAL	8003704262634014.GD
I.A0	1A1W	-	20,0	10	0,2	100	8	codolo	D 151	S	200	GAL	8003705262634014.GD

Molette a gambo cilindriche CBN per rettifica interna — Leganti galvanici

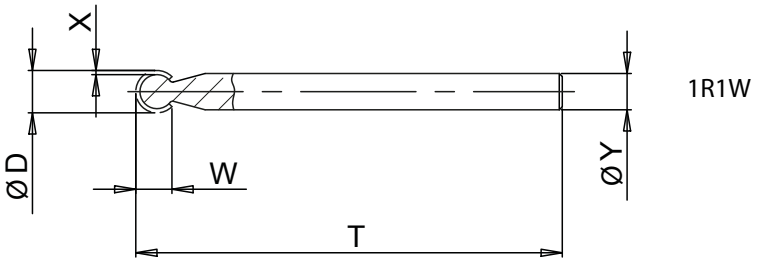
Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø Y		Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
I.60	1U1W	-	1,5	5	0,2	55	3	codolo	B 107	S	200	GAL	8000501242934014.GD
I.63	1U1W	-	2,0	5	0,2	55	3	codolo	B 107	S	200	GAL	8000502242934014.GD
I.66	1U1W	-	2,5	5	0,2	55	3	codolo	B 107	S	200	GAL	8000503242934014.GD
I.69	1U1W	-	3,0	5	0,2	60	3	codolo	B 107	S	200	GAL	8000504242934014.GD
I.71	1U1W	-	3,5	5	0,2	60	3	codolo	B 107	S	200	GAL	8000400242934014.GD
I.73	1U1W	-	4,0	5	0,2	60	3	codolo	B 107	S	200	GAL	8000401242934014.GD
I.77	1U1W	-	5,0	6	0,2	60	3	codolo	B 107	S	200	GAL	8000403242934014.GD
I.79	1U1W	-	6,0	8	0,2	80	6	codolo	B 181	S	200	GAL	8000505272934014.GD
I.81	1U1W	-	5,0	8	0,2	80	6	codolo	B 181	S	200	GAL	8000506272934014.GD
I.83	1U1W	-	7,0	10	0,2	80	6	codolo	B 181	S	200	GAL	8000404272934014.GD
I.85	1A1W	-	8,0	10	0,2	80	6	codolo	B 181	S	200	GAL	8000405272934014.GD
I.87	1A1W	-	9,0	10	0,2	80	6	codolo	B 181	S	200	GAL	8000406272934014.GD
I.89	1U1W	-	10,0	10	0,2	80	6	codolo	B 181	S	200	GAL	8000407272934014.GD
I.91	1U1W	-	12,0	10	0,2	90	6	codolo	B 181	S	200	GAL	8000408272934014.GD
I.93	1A1W	-	14,0	10	0,2	90	6	codolo	B 181	S	200	GAL	8000409272934014.GD
I.95	1A1W	-	15,0	10	0,2	90	6	codolo	B 181	S	200	GAL	8000410272934014.GD

Molette a gambo diamantate a testa sferica — Leganti galvanici

Codice st.	Forma	Raggio	Ø D	W	X	T	Ø Y		Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
I.R3	1R1W	R1,5	3,0	3,0	0,19	50	3	codolo	D 151	S	200	GAL	8002203262634014.GD
I.R5	1R1W	R1,75	3,5	3,5	0,19	50	3	codolo	D 151	S	200	GAL	8002200262634014.GD
I.R6	1R1W	R2	4,0	4,0	0,19	50	3	codolo	D 151	S	200	GAL	8002204262634014.GD
I.2R	1R1W	R3	6,0	6,0	0,19	70	6	codolo	D 151	S	200	GAL	8002206262634014.GD
I.6R	1R1W	R4	8,0	8,0	0,19	70	6	codolo	D 151	S	200	GAL	8002208262634014.GD
I.AR	1R1W	R5	10,0	10,0	0,19	70	6	codolo	D 151	S	200	GAL	8002210262634014.GD

Molette a gambo CBN a testa sferica — Leganti galvanici

Codice st.	Forma	Raggio	Ø D	W	X	T	Ø Y		Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
I.R0	1R1W	R1	2,0	2,0	0,19	50	3	codolo	B 107	SB	200	GAL	8002202242934014.GD
I.R2	1R1W	R1,5	3,0	3,0	0,19	50	3	codolo	B 107	SB	200	GAL	8002203242934014.GD
I.R4	1R1W	R1,75	3,5	3,5	0,19	50	3	codolo	B 107	SB	200	GAL	8002200242934014.GD
I.5R	1R1W	R3,5	7,0	7,0	0,19	70	6	codolo	B 181	SB	200	GAL	8002207272934014.GD
I.BR	1R1W	R5	10,0	10,0	0,19	70	6	codolo	B 181	SB	200	GAL	8002210272934014.GD

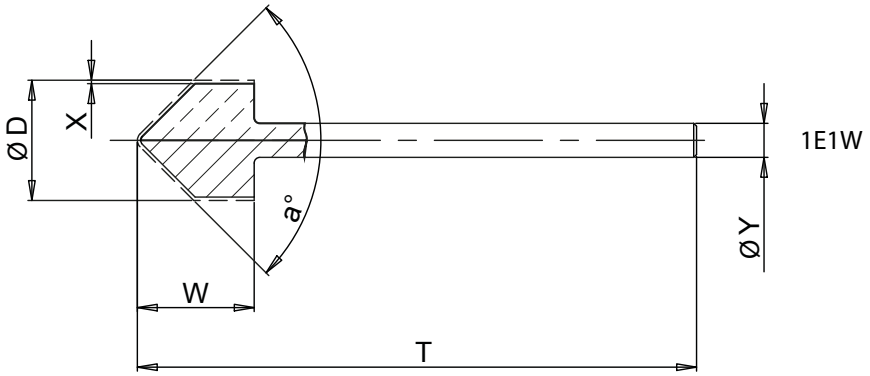


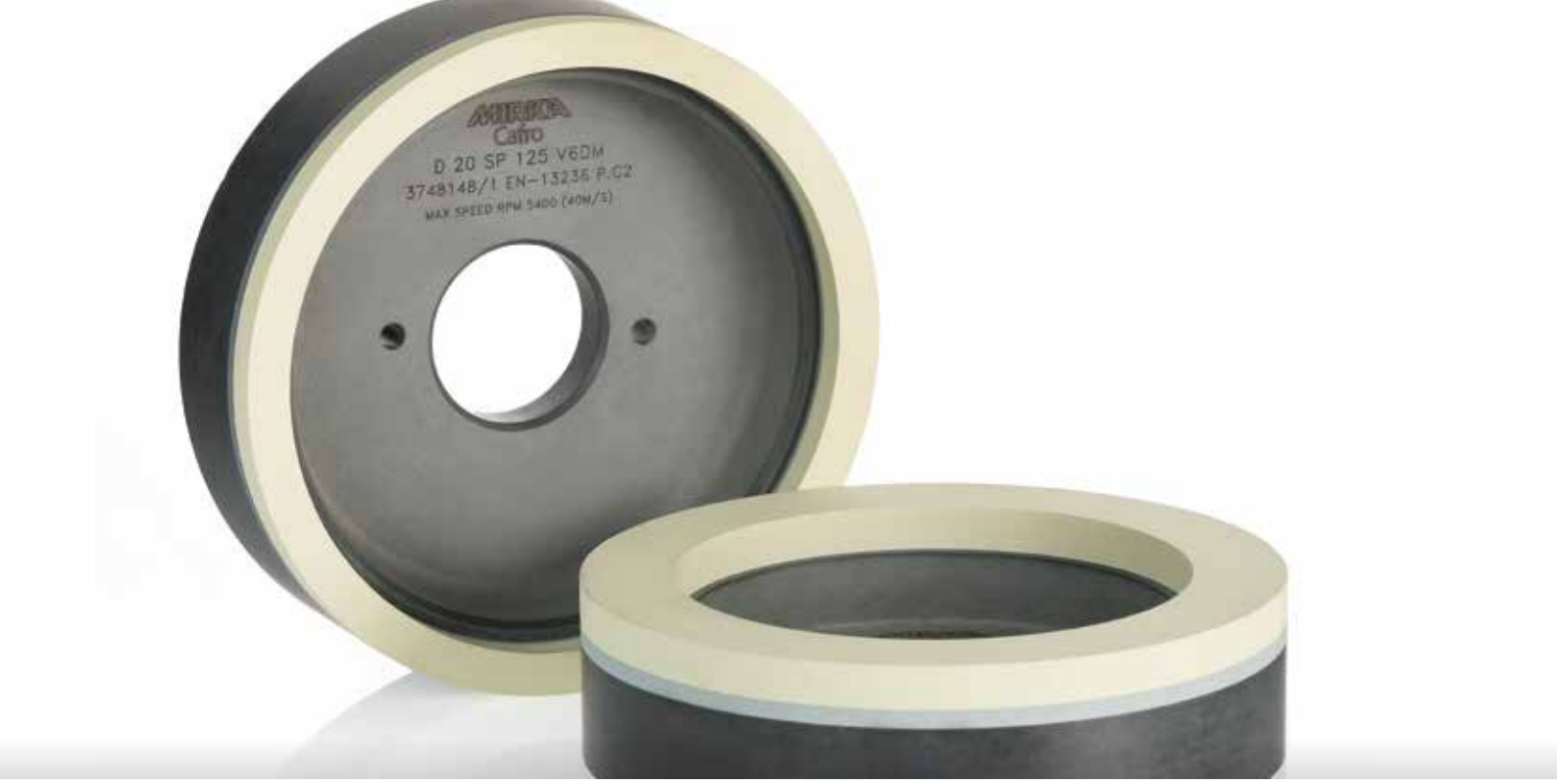
Molette a gambo diamantate a testa conica — Leganti galvanici

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø Y		Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
I.V0	1E1W/	60°	8,0	10,0	0,20	80	6	codolo	D 151	S	200	GAL	8004600262634014.GD
I.V2	1E1W/	60°	10,0	10,0	0,20	80	6	codolo	D 151	S	200	GAL	8004601262634014.GD
I.V4	1E1W/	60°	12,0	10,0	0,20	80	6	codolo	D 151	S	200	GAL	8004602262634014.GD
I.V6	1E1W/	90°	8,0	10,0	0,20	80	6	codolo	D 151	S	200	GAL	8004603262634014.GD
I.V8	1E1W/	90°	10,0	10,0	0,20	80	6	codolo	D 151	S	200	GAL	8004604262634014.GD
I.1V	1E1W/	90°	12,0	10,0	0,20	80	6	codolo	D 151	S	200	GAL	8004605262634014.GD

Molette a gambo CBN a testa conica — Leganti galvanici

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø Y		Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
I.V5	1E1W/	60°	12,0	10,0	0,20	80	6	codolo	B 181	S	200	GAL	800460227A334014.GD
I.V9	1E1W/	90°	10,0	10,0	0,20	80	6	codolo	B 181	S	200	GAL	800460427A334014.GD
I.2V	1E1W/	90°	12,0	10,0	0,20	80	6	codolo	B 181	S	200	GAL	800460527A334014.GD





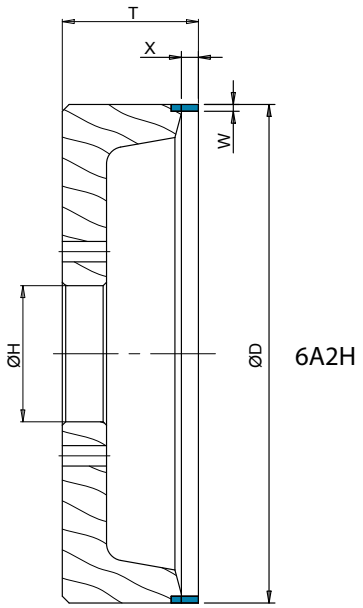
MOLE DIAMANTATE PER POLICRISTALLINI

Mole a tazza cilindriche per affilatura di utensili PCD – PCBN su EWAG RS15 o Coborn RG9

Leganti vetrificati

QUALITÀ PREMIUM

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
P.C4	6A2H	-	148	3	4	40	40+2	D 20	SP	125	V6DM	V030400G41UMF6DM.FD
P.C3	6A2H	-	150	6	6	40	40+2	D 20	SP	125	V6DM	V009100G41UMF6DM.FD
P.C2	6A2H	-	150	10	8	40	40+2	D 20	SP	125	V6DM	V002202G41UMF6DM.FD
P.C6	6A2H	-	149	14	8	40	40+2	D 20	SP	125	V6DM	V028402G41UMF6DM.FD
P.C1	6A2H	-	150	20	9	40	40+2	D 20	SP	125	V6DM	V018703G41UMF6DM.FD



LIME DIAMANTATE

Lime manuali per uso universale – riprofilatura manuale di mole RES — Leganti metallici

Codice st.	Forma	Angolo	L	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
Z.06	LIMA	-	50	20	4	180	-	D 252	S	75	M1	E77640030U818012

Utensile manuale per riprofilatura di mole a raggio — Leganti galvanici

Codice st.	Forma	Angolo	L	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
Z.15	QUICK RADIUS	-	34	20	0,5	150	-	D 427	S	200	GAL	8020300016334018

Lime ad ago per uso universale – grana grossa — Leganti galvanici

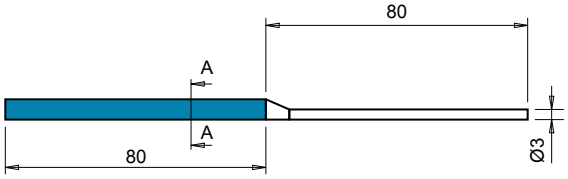
Codice st.	Forma	Angolo	L	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
Z.G1	LIMA	LA01	6	80	1,5	160	-	D 151	S	200	GAL	8001501262634014
Z.G2	LIMA	LA02	6	80	2	160	-	D 151	S	200	GAL	8001502262634014
Z.G7	LIMA	LA07	4	80	4	160	-	D 151	S	200	GAL	8001507262634014
Z.G8	LIMA	LA08	4	80	4	160	-	D 151	S	200	GAL	8001508262634014
Z.G0	LIMA	LA10	3,5	80	3,5	160	-	D 151	S	200	GAL	8001510262634014

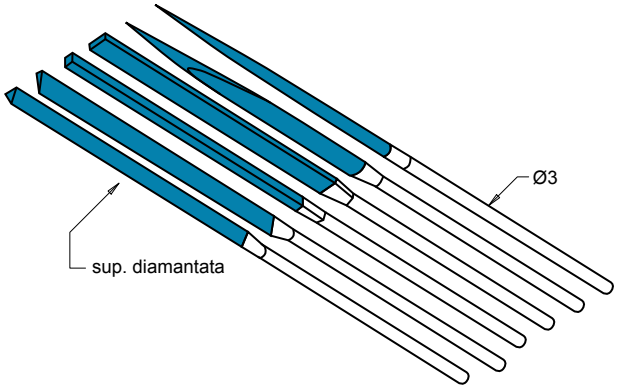
Lime ad ago per uso universale – grana fine — Leganti galvanici

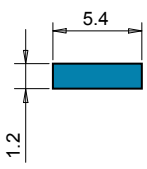
Codice st.	Forma	Angolo	L	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
Z.F1	LIMA	LA01	6	80	1,5	160	-	D 46	S	200	GAL	8001501192634014
Z.F2	LIMA	LA02	6	80	2	160	-	D 46	S	200	GAL	8001502192634014
Z.F7	LIMA	LA07	4	80	4	160	-	D 46	S	200	GAL	8001507192634014
Z.F0	LIMA	LA10	3,5	80	3,5	160	-	D 46	S	200	GAL	8001510192634014

Lime manuali per smussatura di lame in metallo duro — Leganti galvanici

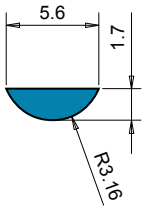
Codice st.	Forma	Angolo	L	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
Z.03	LIMA	-	35	10	3	130	-	D 76	S	75	RPR	0030400224118031
Z.04	LIMA	-	35	10	3	130	-	D 54	S	75	RPR	0030400204118031



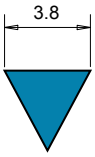




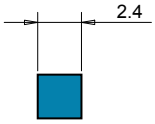
PIATTA
LA01



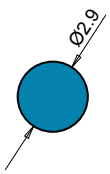
SEMITONDA
LA02



TRIANGOLO
LA07



QUADRATA
LA08



TONDA
LA10

PASTIGLIE DIAMANTATE

Pastiglie per rettifica di valvole a sfera rivestite con metallo duro | Leganti resinoidi

QUALITÀ STANDARD

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
Z.11	PASTIGLIA	-	8	8	6	10	32	D 252	T	100	DRY3	0898601301524DR3
Z.12	PASTIGLIA	-	12	12	9	15	32	D 252	T	100	DRY3	E014200301524DR3
Z.13	PASTIGLIA	-	18	18	9	15	32	D 252	T	100	RRG	E013900301524706

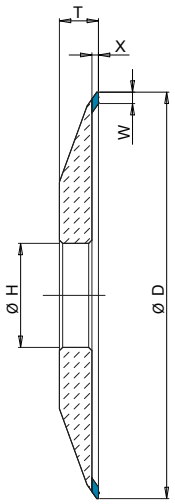
Affilatura utensili legno

MOLE DIAMANTATE PER SEGHE IN METALLO DURO

Mole per affilatura petto – seghe circolari con inserti in metallo duro – per Vollmer CHP-CX-CHC												Leganti resinoidi
Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
V.24	4V2	35°	125	3,5	2	12	32	D 64	WN	100	CNC3	0532000214S25CN3.25

Mole per affilatura petto – seghe circolari con inserti in metallo duro – per Woodtronic o Akemat B												Leganti resinoidi
Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
V.25	4V2	35°	160	3,5	2	12	32	D 64	WN	125	CNC3	0920400214S27CN3.25

Mole per affilatura petto – seghe circolari con inserti in metallo duro – per Vollmer CH o Woodtronic NC5												Leganti resinoidi
Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
V.35	4V2	-	100	3,5	2	10	25+CH	D 64	W	100	RTR	0419900211624191.22
V.44	4V2	35°	125	3,5	2	12	25+CH	D 91	W	100	RTR	0421100231624191.22
V.36	4V2	-	125	3,5	2	12	32	D 64	W	100	RTR	0532000211624191.25
V.26	4V2	35°	200	3,5	2	12	32	D 54	WN	125	CNC3	0822000204S27CN3.25



4V2

Mole per affilatura petto – seghe circolari con denti stretti – per Vollmer CHP-CX-CHC

Leganti resinoidi

QUALITÀ PREMIUM

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
V.22	SHARK5	25°	125	17	1,3	13	32	D 64	W	125	PRO5	E734700211628PR5.25

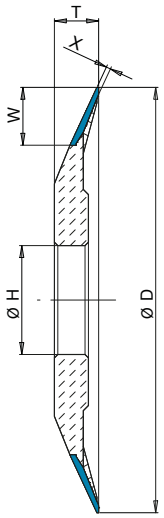
QUALITÀ STANDARD

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
V.27	SHARK5	25°	125	17	1,3	13	32	D 64	WN	125	PRO5	E734700214S28PR5.25
V.28	SHARK4	20°	125	17	1,5	12	32	D 64	WN	125	PRO5	E734400214S28PR5.25

Mole per affilatura petto – seghe circolari con denti stretti – per Vollmer CHD o Woodtronic NC5

Leganti resinoidi

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
V.29	SHARK4	20°	200	17	1,5	12	32	D 64	WN	125	CNC7	E736600214S27CN7.25
V.34	SHARK4	20°	200	17	1,5	12	32	D 46	WN	100	CNC5	E736600194S25CN5.25



SHARK

Mole per affilatura fianchi – seghe circolari con dente in metallo duro – per Vollmer Duo CHF

Leganti resinoidi

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
V.32	3A1	-	100	4	6	10	32	D 76	WN	100	UNI3	0426100224S25UN3.25

Mole a tazza a doppia fascia per affilatura dorso – seghe circolari con dente in metallo duro

Leganti resinoidi

QUALITÀ STANDARD

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
V.37	11VV9	-	100	5	6	20	25+CH	D46/126	W	90/110	R59/R59	0432500561660998.22
V.30	11VV9	-	125	5	6	20	32	D46/126	WN/WN	100/125	CNC3/CN3	E219800564S62588.25

Mole a tazza a doppia fascia per affilatura dorso di seghe circolari – per Vollmer CHD o ABN CNC 600

Leganti resinoidi

QUALITÀ PREMIUM

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
V.18	11AA2/AS	-	125	5	8	20	32	D46/126	W/W	100/125	DRY7/DRY7	E474100561662586.25
V.19	11AA2/AS	-	125	5	8	20	32	D46/126	KR/KR	100/125	CNC3/UNI3	E47410056Z462565.25

Mole a tazza a doppia fascia per affilatura dorso di seghe circolari – per Vollmer CX

Leganti resinoidi

QUALITÀ PREMIUM

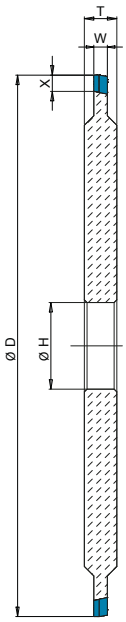
Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
V.20	11AA2/AS	-	125	5	6	18	32	D46/126	W/W	100/125	DRY7/DRY7	E274401561662586.25
V.21	11AA2/AS	-	125	5	6	18	32	D46/126	KR/KR	100/125	CNC3/UNI3	E27440156Z462565.25

Mole a disco a doppia fascia per affilatura dorso di seghe circolari – per Woodtronic NC5

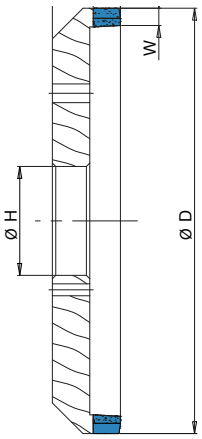
Leganti resinoidi

QUALITÀ STANDARD

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
V.31	14AA1	-	200	5	6	12	32	D46/126	WN/WN	75/125	CNC3/CNC3	0386801564S48588.25



14AA1



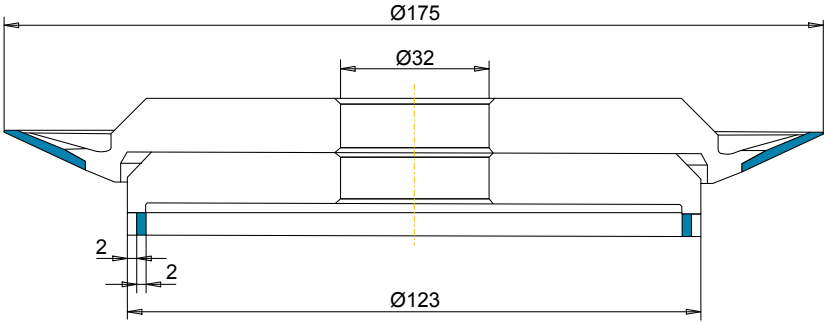
11AA2/AS

Mole per affilatura seghe circolari con inserti in metallo duro - per Vollmer CHX 840 | Leganti resinoidi

QUALITÀ PREMIUM

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
V.40	12V9I	25°	175	17	1,3	17,8	32	D54	W	100	CNC5	F085500201625CN5.25
V.41	11A2	-	125	3	5	18	32	D64	W	100	DRY9	F085501211625DR9.25
V.42	12AA2	-	123	4	6	18	32	D46/126	W	100/125	DRY7/DRY7	F085502561662586.25

12V9I



12AA2

MOLE DIAMANTATE E CBN PER COLTELLI LINEARI

Mole a tazza cilindriche per affilatura a umido e secco con macchine manuali — Leganti resinoidi

Codice st.	Forma	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
U.12	6A2	150	10	4	27	20	D 46	W	68	UNI3	0014360191616UN3.16

Mole a tazza cilindriche per affilatura di coltelli lineari – fori per macchine Göckel — Leganti resinoidi

Codice st.	Forma	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
U.23	6A2H	200	6	6	42	50	D 151	WN	100	DRY7	E321001264S25DR7.31

Mole a tazza cilindriche CBN per affilatura di coltelli lineari per macchine Göckel — Leganti resinoidi

Codice st.	Forma	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
U.16	6A2H	200	6	6	42	50	B 151	WD	100	CNC4	E32100126X625CN4.51
U.34	6A2H	200	6	6	42	50+3	B 181	WD	75	RCS	E32100127X619311.51

Mole a tazza cilindriche per affilatura di coltelli lineari – per macchine MVM — Leganti resinoidi

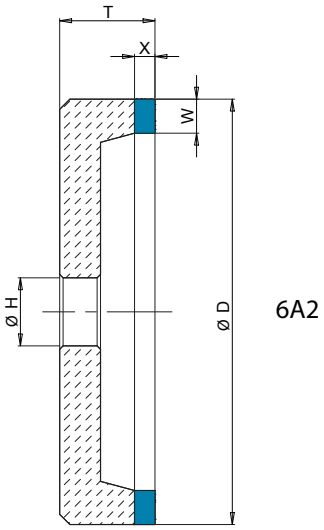
Codice st.	Forma	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
U.11	6A2	150	6	3	50	20	D 107	W	75	UNI3	0087502241618UN3.16
U.33	6A2	175	6	6	25	20	B 151	WD	75	TOP8	092050026X619TP8.16
U.17	6A2	175	6	2	45	78	B 181	W	75	RCR	0783112272218151.39

Mole a tazza cilindriche CBN per affilatura di coltelli lineari – per macchine MVM — Leganti resinoidi

Codice st.	Forma	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
U.02	6A2	125	5	3	45	20	B 151	W	75	UNI6	0235912262218UN6.16
U.06	6A2S	150	5	4	50	20	B 151	W	75	RCS	0706700262218311.16
U.18	6A2	150	5	4	50	20	B 151	W	75	RCS	0087505262218311.16

Mole a tazza cilindriche CBN per affilatura di coltelli lineari – per macchine MVM K250 — Leganti resinoidi

Codice st.	Forma	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
U.19	6A2H	250	6	6	34	127	B 151	W	75	R058	0130901262218058.42
U.35	6A2H	250	6	6	34	127+6	B 181	WD	75	RCS	013090127X619311.43



MOLE CBN PER SEGHE A NASTRO E CIRCOLARI

Mole a raggio per affilatura denti – seghe circolari in HSS – per Businaro

Leganti resinoidi

Codice st.	Forma	Raggio	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
L.37	14FF1/	R0,8	150	1,6	5	8	32	B 107	WD	125	TOP6	E97300424X628TP6.25
L.38	14FF1/	R1,0	150	2	5	8	32	B 107	WD	125	TOP6	E97300124X628TP6.25
L.39	14FF1/	R1,25	150	2,5	5	8	32	B 107	WD	125	TOP6	E97300224X628TP6.25
L.40	14FF1/	R1,5	150	3	5	8	32	B 107	WD	125	TOP6	E97300024X628TP6.25

Mole a raggio per affilatura denti – seghe circolari in HSS – per Loroch

Leganti resinoidi

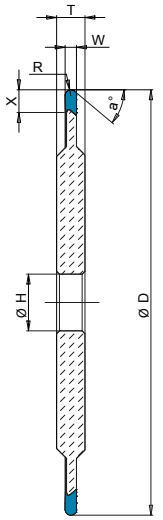
Codice st.	Forma	Raggio	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
L.42	14FF1/	R0,65	200	1,3	8	8	32	B 107	WD	125	TOP6	023690324X628TP6.25
* L.24	14FF1/	R1	200	2	5 / 8	8	32	B 107	WD	125	CNC6	E44920424X628CN6.25
* L.34	14FF1/	R2	200	4	5 / 8	8	32	B 107	WD	125	TOP6	E44920524X628TP6.25
* L.35	14FF1/	R1,5	200	3	5 / 8	8	32	B 107	WD	125	TOP6	E44920224X628TP6.25
* L.36	14FF1/	R1	200	2	5 / 8	8	32	B 107	WD	125	TOP8	E44920424X628TP8.25

*) es. '5 / 8 (X1 = 5 / X2 = 8)

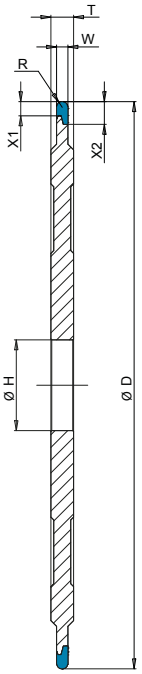
Mole a disco profilate per affilatura denti – seghe a nastro in HSS – per MVM - PG

Leganti resinoidi

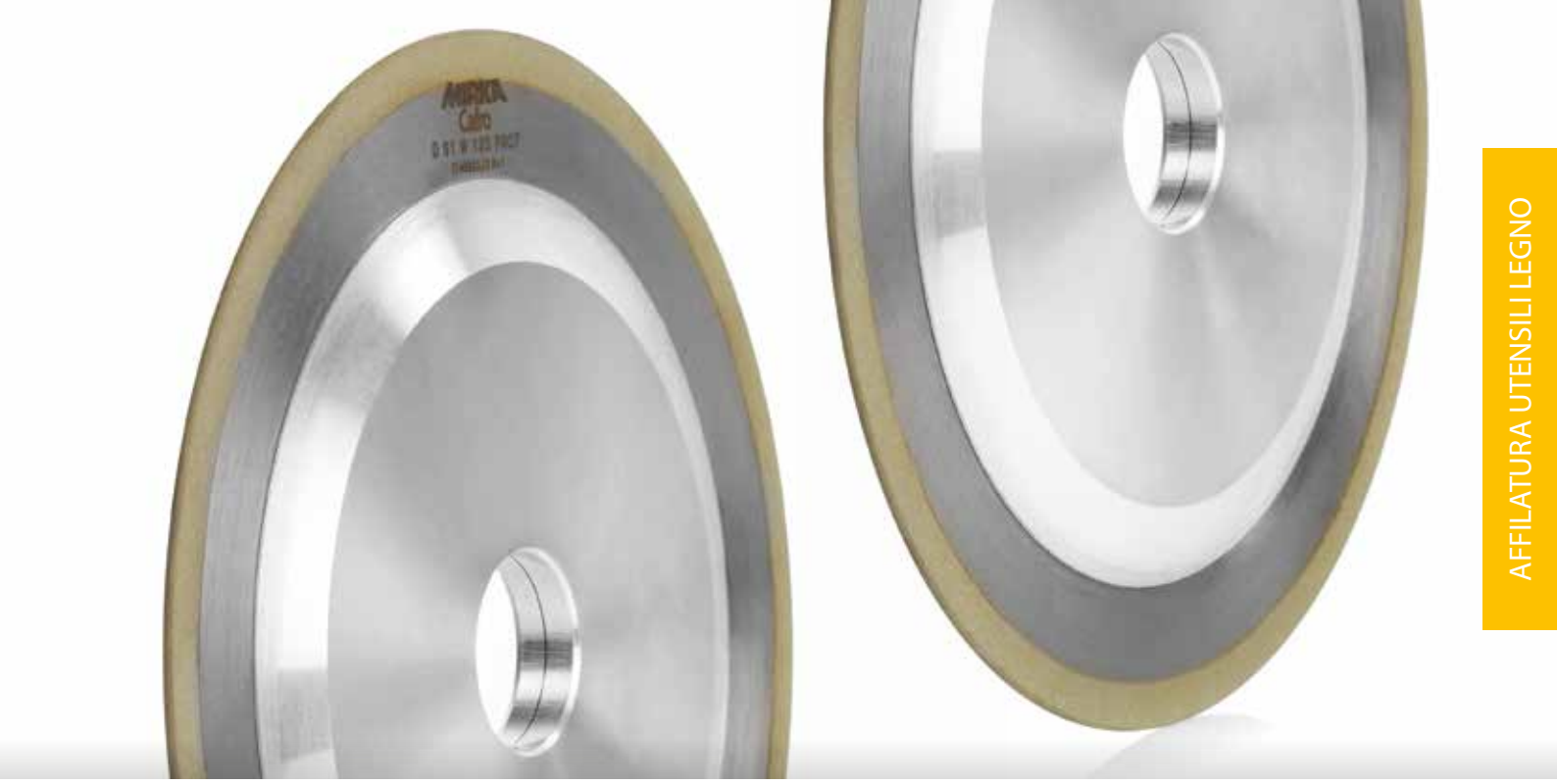
Codice st.	Forma	Ang./R	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
L.25	14VF1/	40°	150	4	8	10	32	B 181	WD	125	TOP6	E83500127X629TP6.25
L.26	14VF1/	40°	150	4	8	10	32	B 180	WD	125	CNC8	E8350012VX629CN8.25
L.33	14VF1/	R1,5	150	4	8	10	32	B 181	WD	125	TOP6	E83500427X629TP6.25



14VF1



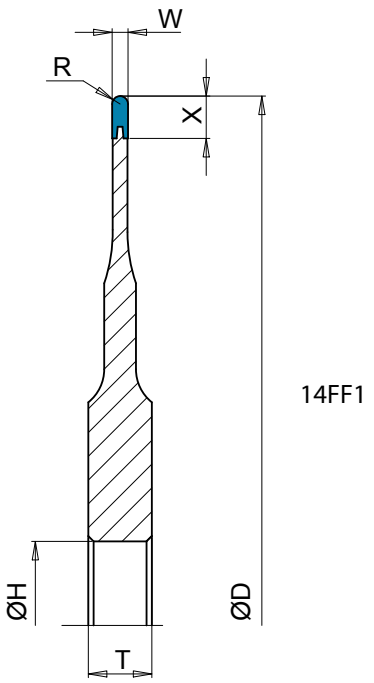
14FF1

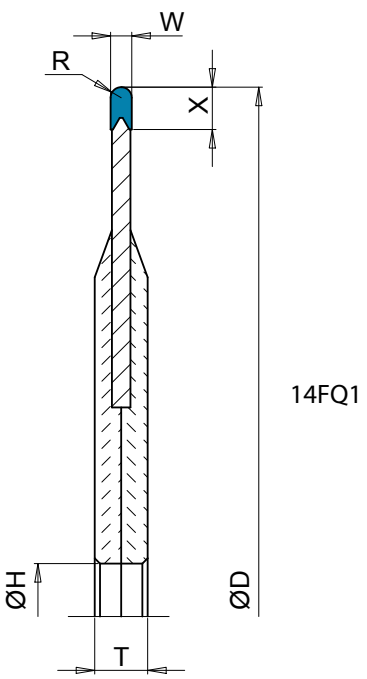


MOLE DIAMANTATE PER COLTELLINI MD

Mole da sgrossatura e finitura per uso su macchine CNC												Leganti resinoidi
Codice st.	Forma	Raggio	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
L.50	14FF1	R1,0 - c.hss	200	2	7	12	20	D76	WN	125	RPK	E931300224S29291.16
L.51	14FF1	R1,5 - c.hss	200	3	7	12	20	D151	WN	125	CNC7	E748900264S29CN7.16

Mole da sgrossatura e finitura per uso su macchine manuali												Leganti resinoidi
Codice st.	Forma	Raggio	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
L.52	14F1Q	R1,0	200	2	7	12	32	D91	W	125	PRO7	0087103231629PR7.25
L.53	14FF1	R1,5	200	3	7	12	32	D181	WN	125	RPKg	E281100274S29705.25





MOLE A TAZZA DIAMANTATE E CBN PER AFFILATURA MANUALE

Mole a tazza per affilatura a umido e a secco con macchine manuali — Leganti resinoidi

QUALITÀ PREMIUM

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
U.10	13A2	20°	150	6	4	21	20	D 91	W	75	UNI3	0022640231620UN3.16
U.39	13A2	20°	150	6	4	21	20	D 76	W	75	R57	0022640221620857.16

QUALITÀ STANDARD

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
U.25	13A2	20°	150	5	2	19	20	D 91	WN	75	UNI3	0022230234S19UN3.16
U.28	13A2	20°	150	6	4	21	20	D 54	WN	75	UNI3	0022640204S19UN3.16
U.32	13A2	20°	150	5	4	21	20	D91	WN	75	DRY5	0022630234S19DR5.16
U.29	13A2	20°	150	6	4	21	20	D 91	WN	75	UNI3	0022640234S20UN3.16
U.27	13A2	20°	150	6	4	21	20	D 151	WN	75	UNI3	0022640264S19UN3.16

Mole a tazza CBN per affilatura a umido e a secco con macchine manuali — Leganti resinoidi

QUALITÀ PREMIUM

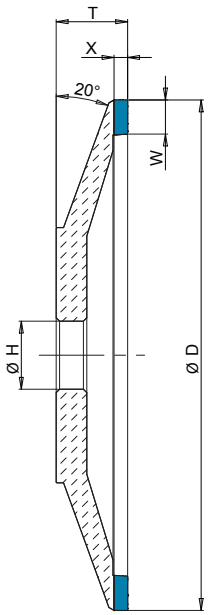
Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
U.03	13A2	20°	150	4	3	20	20	B 151	W	75	UNI6	0022420262218UN6.16

QUALITÀ STANDARD

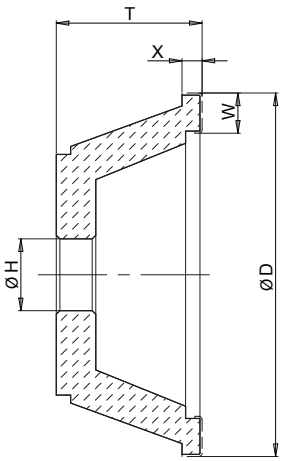
Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
U.15	13A2	20°	150	4	3	20	20	B 151	WD	75	UNI6	002242026X618UN6.16
U.31	13A2	20°	150	4	3	20	20	B151	WD	75	DRY6	002242026X619DR6.16
U.36	13A2	20°	150	5	4	21	20	B151	WD	75	UNI6	002263026X619UN6.16
U.37	13A2	20°	150	5	4	21	20	B181	WD	75	DRY6	002263027X619DR6.16

Mole a tazza per affilatura di scalpelli o bulini — Leganti galvanici

Codice st.	Forma	Angolo	Ø D	W	X	T	Ø H	Grana	Qual.	Conc.	Legante	Codice
U.30	11C2	-	100	10	5	40	20	D 151	S	200	GAL	8990016262634014.FD



13A2



11C2

PRODOTTI COMPLEMENTARI PER MOLE DIAMANTATE E CBN
(non inclusi nella Stocklist)

UNIDRESS: per la ravvivatura di mole DIA e CBN in leganti resinoidi in macchina

Codice st.		Ø D		Codice
Z.17	UNIDRESS	100	Ravvivatore con motore pneumatico	4050000260

LUBRO-UNID: per la minima lubrificazione dell'aria compressa con il ravvivatore UNIDRESS

Codice st.				Codice
Z.18	LUBRO-UNID	LUB-200 1/4"	Dispositivo di minima lubrificazione	4050000350

FREEZE BLAST: per raffreddamento a secco mediante getto d'aria fredda

Codice st.				Codice
Z.16	FREEZE BLAST	COD. 2BP 3208	Ugello per aria fredda con tubo Venturi	4050000119

STICK RAVVIVAMOLE: disponibili in grane diverse, utili per la ravvivatura delle mole

LISTELLI: disponibili in grane diverse, utili per la levigatura

PASTE DIAMANTATE: siringhe da 5 e 20 g con diamante monocristallino da grado 1/10 a 90

Per ulteriori informazioni, rivolgersi al Responsabile Mirka di zona.

Mirka® UrmaRolls

Mirka® UrmaRolls, rulli in diamante e mole in CBN per rettifiche di alta precisione

Nel 2021 Mirka acquisisce Urma Rolls, rinomata azienda italiana specializzata nella produzione di rulli diamantati e mole CBN elettrodeposte.

Nei suoi 40 anni di storia, Urma Rolls ha sviluppato processi produttivi esclusivi per assicurare altissima precisione nelle lavorazioni, al servizio dei più importanti produttori mondiali di componenti e dei grandi costruttori di macchine rettificatrici.

I rulli e le mole Mirka UrmaRolls oggi sono largamente impiegati nell'industria meccanica e nei settori aeronautico, automotive, energia e navale, per la produzione di tutti quei componenti che richiedono estrema precisione come valvole, cuscinetti, iniettori, giunti, ingranaggi, turbine, palette e molti altri.

Qualità, tecnologia e soluzioni su misura per garantire tolleranze estreme

L'esperienza e il sapere costruiti in 40 anni di attività sono il grande valore aggiunto che l'ufficio tecnico Mirka® UrmaRolls mette a disposizione delle aziende, per studiare insieme gli utensili più performanti.

Analizzando il tipo di applicazione richiesta, i tecnici Mirka UrmaRolls sviluppano le soluzioni più idonee per il Cliente, allo scopo di ottimizzare la produttività dei suoi cicli e abbattere il costo per pezzo.

Ogni prodotto Mirka UrmaRolls è sottoposto a una severa fase di controllo, sia con strumenti di misura ottici sia con strumenti di misura a contatto, effettuando le misurazioni su un master che riproduce fedelmente il profilo del componente che il Cliente deve lavorare.

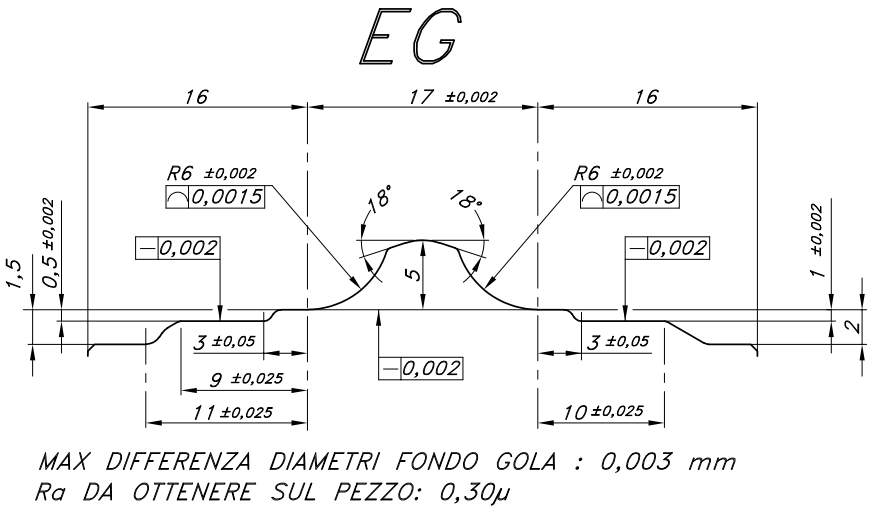
La qualità delle materie prime e la comprovata conoscenza delle tecniche produttive, rendono i rulli Mirka UrmaRolls la scelta ideale in tutte le applicazioni che richiedono precisione estrema.

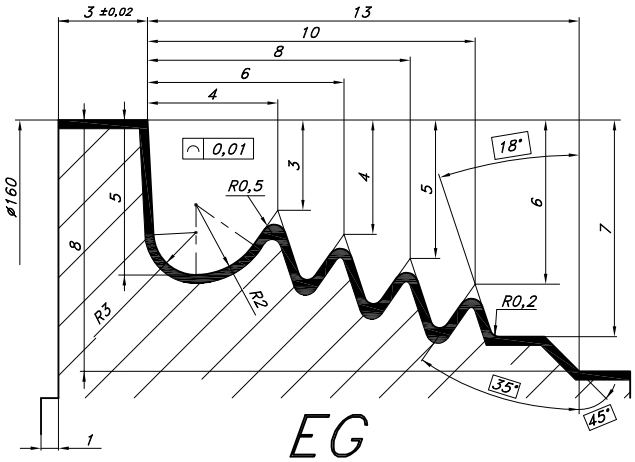
Gamma Mirka® UrmaRolls

RULLI DIAMANTATI - ESECUZIONE EG

I diamanti sono distribuiti statisticamente su matrice negativa e quindi fissati con processo galvanico.
Applicazioni tipiche: rettifica di profili complessi e di estrema precisione nella produzione di cuscinetti, viti a ricircolo di sfere, componenti del settore automotive, aeronautico, navale ed energia, con tolleranze estreme sui profili, sia dimensionali che di finitura.

Esempi:





MOLE A RIPORTO CBN GALVANICHE - ESECUZIONE EB e EBK

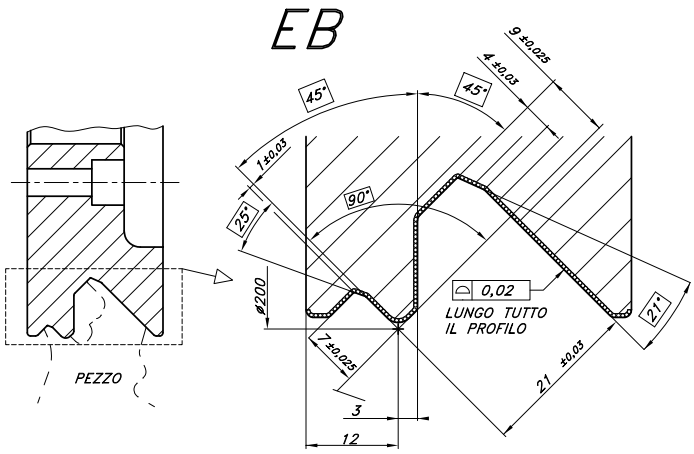
Riporto con processo galvanico di cristalli di nitruro di boro su corpo base di acciaio costruito con ristrette tolleranze. Profilate sia per la rettifica di particolari per l'industria meccanica ed aeronautica e sia per la rettifica del profilo degli ingranaggi (dentature diritte ed elicoidali, sia interne che esterne).

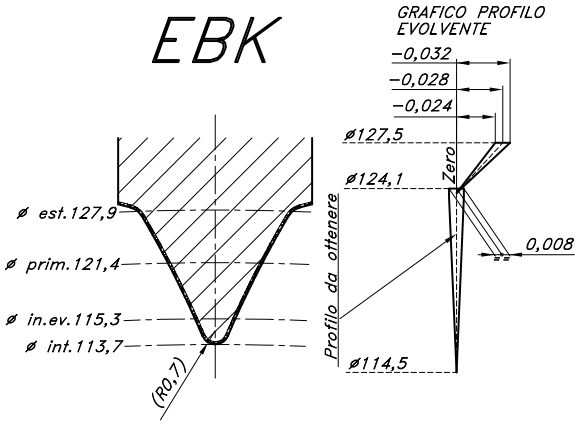
Esecuzione EB, applicazioni tipiche: profilatura diretta del componente, impiegate nei settori aeronautico e automotive. Massima resa se utilizzate ad elevata velocità periferica, con elevata pressione di refrigerazione.

Esecuzione EBK, applicazioni tipiche: profilatura diretta del componente, impiegate nella produzione di ingranaggi di elevata precisione sia dimensionale che di rugosità superficiale nel settore aeronautico e automotive. Massima resa se utilizzate ad elevata velocità periferica, con elevata pressione di refrigerazione e massima rigidità della rettificatrice.

EB EBK

Esempi:



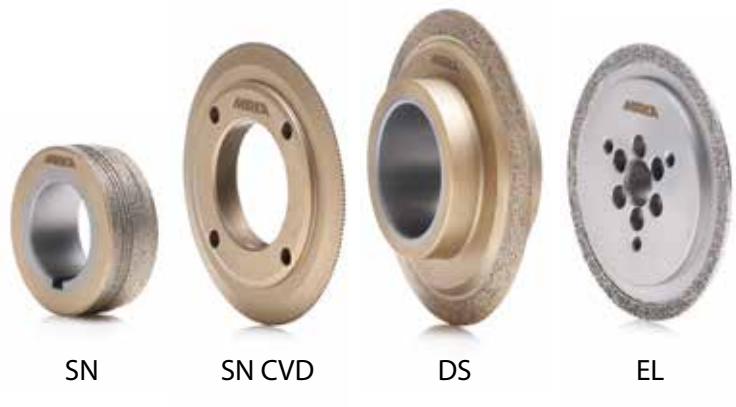


RULLI DIAMANTATI PER LA PROFILATURA DI MOLE ABRASIVE PER LA RETTIFICA

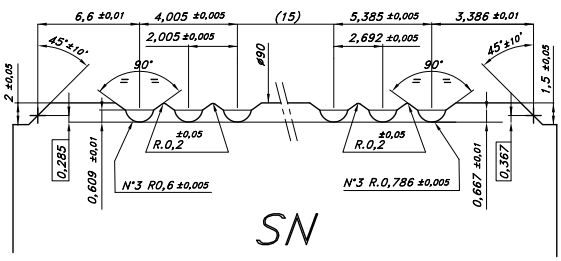
Esecuzione SN - SN CVD: i diamanti vengono posizionati manualmente su matrice negativa e quindi fissati per sinterizzazione di polveri metalliche.
Applicazioni tipiche: profilatura di mole abrasive per lavorazione a tuffo di componenti del settore automotive (come valvole motori) o profilatura (CVD) di mole abrasive su rettificatrici CNC per la realizzazione di vari profili che il Cliente deve realizzare.

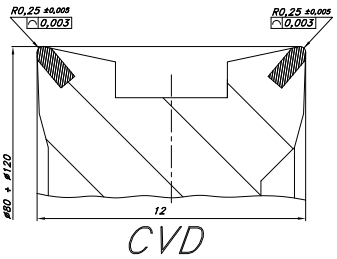
Esecuzione DS: disposizione statistica del diamante fissato per sinterizzazione di polveri metalliche.
Applicazioni tipiche: profilatura di mole abrasive per rettifica di ingranaggi di elevata precisione e componenti vari nel settore aeronautico e automotive.

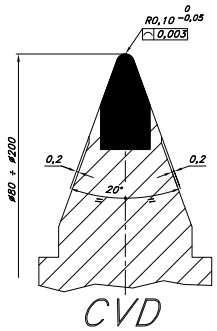
Esecuzione EL: riporto di diamante su corpo preformato in acciaio con processo galvanico positivo.
Applicazioni tipiche: profilatura cilindrica di mole CBN ceramiche per ottenere finiture di particolari con rugosità inferiore a Ra 0,15 - 0,20 µ su componenti automotive come alberi a camme ecc. che richiedono finiture superficiali di estrema precisione.

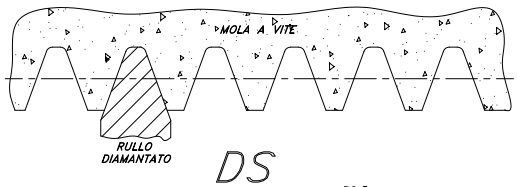


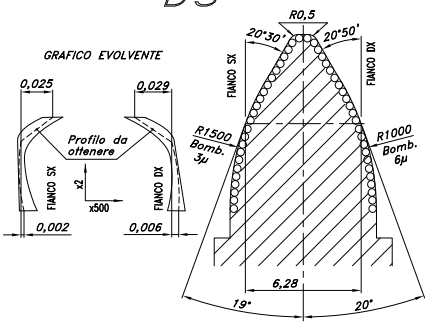
Esempi:

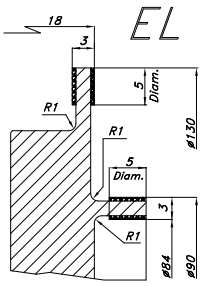








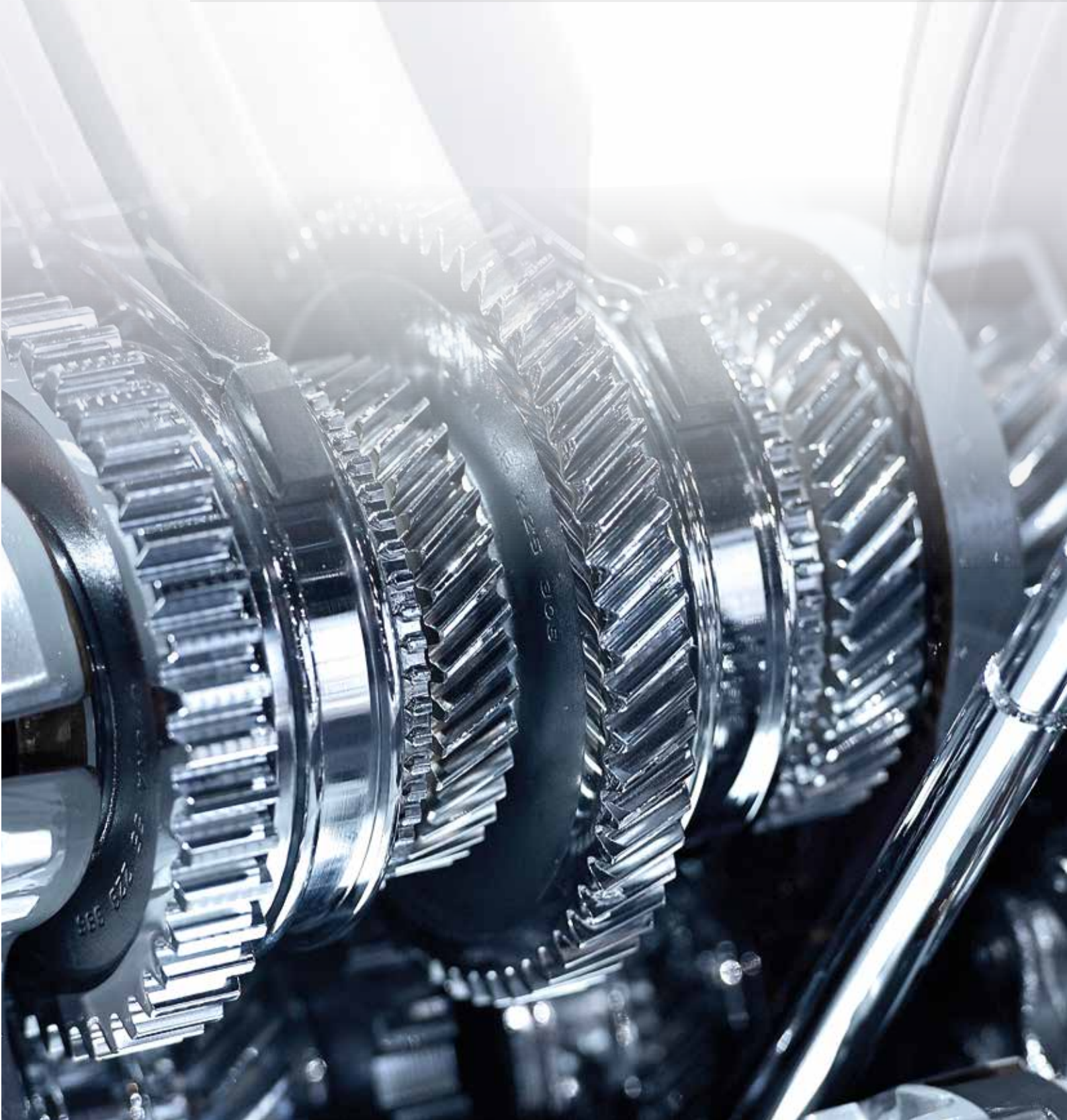




RUGOSITA' SUL PEZZO Ra 0,15µ

Finiture di precisione

per componenti di gruppi motopropulsori



Mirka, il partner globale per ottimizzare i processi produttivi

Quando c'è bisogno di qualità costante, produttività o sostenibilità, la nostra gamma di soluzioni per la finitura dei componenti di gruppi motore è all'altezza del compito, sia con articoli standard che con prodotti personalizzati per applicazioni speciali. Utilizzando la nostra esperienza tecnica e la nostra rete logistica globale, possiamo aiutarvi ad abbattere i costi di produzione e manutenzione, ridurre gli sprechi e migliorare la qualità dei prodotti. Scegliere Mirka vuol dire avere un pacchetto completo di soluzioni che assicurano l'affidabilità e l'efficienza che ci si aspetta da un fornitore di livello mondiale.

» SCOPRI DI PIÙ
SULLA MECCANICA DI PRECISIONE

Perché Mirka?

- Flessibilità grazie alla personalizzazione delle soluzioni
- Affidabilità
- Catena di fornitura globale ed efficiente
- Soluzioni innovative e vantaggiose
- Qualità costante e ripetibile nei cicli produttivi
- Valori di finitura costanti e garantiti
- Riduzione dei costi di produzione
- Migliori prestazioni dei componenti prodotti
- Sostenibilità ambientale

Rettifiche di precisione con mole vetrificate in CBN

Massima efficienza nella rettifica di componenti in acciaio dei gruppi motore con la gamma di mole vetrificate in CBN Mirka® Cafro

L'evoluzione della tecnologia delle macchine per la rettifica consente oggi di raggiungere velocità di lavorazione sempre più elevate, con un'elevata asportazione di materiale e stabilità del profilo.
Le mole vetrificate Mirka Cafro sono la soluzione ideale per i processi di rettifica. Oltre all'efficacia e alla precisione, hanno il vantaggio di poter essere riprofilate direttamente in macchina, riducendo le interruzioni e rendendo più efficienti i cicli produttivi.

La gamma di superabrasivi vetrificati Mirka Cafro comprende mole con diametro da 10 a 605 mm ad anello unico e fino a Ø 700 mm segmentate. Le mole vetrificate sono in gran parte prodotte in base alle esigenze specifiche del cliente, mentre a magazzino sono disponibili le mole PCD e per rettifica interna. Il superabrasivo CBN utilizzato in queste mole è l'abrasivo preferito per la produzione di componenti ferrosi, come alberi a camme e alberi a gomito.

Mole vetrificate CBN ad anello unico fino a 605 mm:
- perfetta omogeneità dell'anello sull'intero diametro
- migliori finiture superficiali con granuli in CBN di dimensioni maggiori
- migliori tassi di asportazione
- meno passaggi di rettifica, cicli più brevi
- specifiche personalizzabili, produzione flessibile
- rete globale di specialisti tecnici
- tolleranze fino a 0,01 - 0,02 mm

1 PRESTAZIONI **TOP**

- Risultati costanti con tempi di rettifica ridotti
- Migliore controllo termico
- Riduzione dei tempi di rettifica
- Qualità delle mole ad anello unico

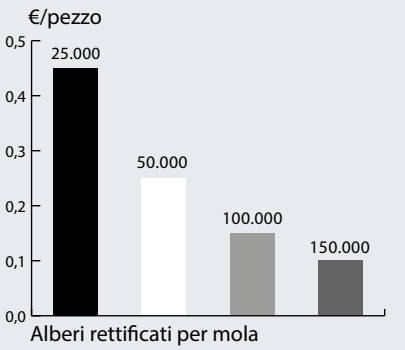
2 RISULTATI DI **QUALITÀ**

- Ottimizzazione dei tempi di ravvivatura delle mole
- Intervalli di ravvivatura più lunghi
- Miglior qualità delle superfici
- Nessun difetto e nessuna bruciatura

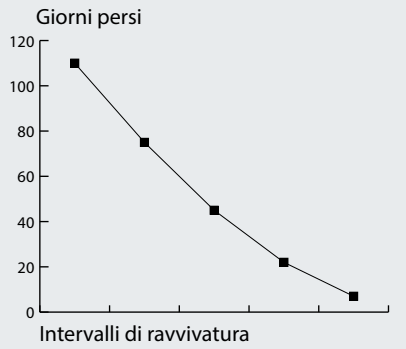
3 VANTAGGI DI **LUNGO PERIODO**

- I processi di lucidatura producono superfici migliori, con meno irregolarità
- Catena di fornitura globale: consegne rapide e affidabili
- Flessibilità e personalizzazione dei prodotti e dei servizi
- Un'offerta completa, dalle mole ai rulli per rettifica fino ai film per la microfinitura
- Affidabilità delle forniture

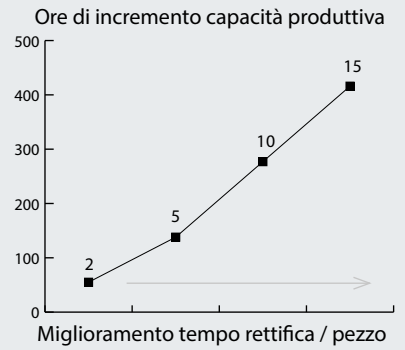
COSTO PER ALBERO MOTORE



INTERVALLI DI RAVVIVATURA VS. GIORNI PERSI



VANTAGGI NEI TEMPI DI **RETTIFICA**



Film abrasivi per la lucidatura

MI231C - Film per lucidatura fine e meno fine

Granuli	Ossido di alluminio ceramicato
Ancoraggio	Sistema di resina a basso C.O.V.
Supporto	Film di poliestere 5 MIL, trattamento anti-slip
Cosparsione	Semi-aperta
Colore	Rosso
Grane	15 µ (P1200), 20 µ (P800), 30 µ (P500), 40 µ (P360), 50 µ (P280), 60 µ (P220), 80 µ (P180)

MAGGIORE ASPORTAZIONE E RIDUZIONE DEI COSTI CON MI231C

Film di microfinitura sviluppato per la lucidatura fine o meno fine di componenti per motori del settore auto. Ha un granulo più aggressivo rispetto al normale ossido di alluminio, che crea un graffio superficiale molto fine. Ha un taglio rapido, resiste all'intasamento e riduce la durata dei cicli di lavorazione.

MI231A - Film per lucidatura fine

Granuli	Ossido di alluminio
Ancoraggio	Sistema di resina a basso C.O.V.
Supporto	Film di poliestere 5 MIL, trattamento anti-slip
Cosparsione	Semi-aperta
Colore	Bianco
Grane	9 µ (P2500), 15 µ (P1200), 20 µ (P800), 30 µ (P500), 40 µ (P360)

QUALITÀ COSTANTE ED ELEVATA CON MI231A

Film di microfinitura progettato per la lucidatura fine di componenti per motori del settore auto. Ha un ottimo taglio e resiste all'intasamento. Crea un graffio extra-fine e di qualità costante.

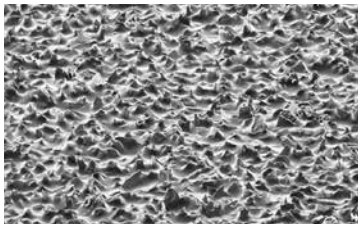
Supporto anti-slip di ultima generazione

L'esclusiva tecnologia DOT Mirka garantisce produzioni a ciclo continuo senza interruzioni.

- Aderenza eccellente anche nell'utilizzo con liquido, su tutti i materiali (acciaio, diamante, PU)
- Riduzione dei fermi macchina e dei cambi rotolo
- Spessore ottimizzato
- Minor materiale necessario in stock

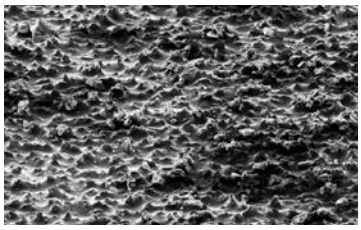
Mirka MI231A 5 MIL 30 µ

- Distribuzione dei granuli più precisa
- Utilizzo ottimizzato dei granuli
- Superfici più regolari
- Valori di rugosità minori e costanti
- Qualità costantemente riproducibile



Abrasivo concorrente 30 µ

- Maggior quantità di granuli impiegata
- Maggior rischio di accumuli irregolari di granuli
- Graffi più profondi sulla superficie
- La lavorazione richiede più passaggi e tempi più lunghi
- Superfici non omogenee



Finiture su misura, con valori funzionali e caratteristiche tribologiche ottimali

I ricercatori Mirka analizzano attentamente e seguono le tendenze del mercato dell'automobile e dell'industria dei motori. Nella produzione delle parti per motori le tolleranze sono davvero minime e non sono ammesse eccezioni sulla qualità superficiale di alberi motore e alberi a camme.

I clienti finali desiderano motori silenziosi, con poche vibrazioni, che durino a lungo e non richiedano manutenzione. Le Agenzie governative chiedono motori con bassi consumi e basse emissioni. Tutto questo richiede una qualità sempre maggiore nella finitura delle superfici.

Le tecnologie Mirka permettono ai Clienti di creare tutte le strutture superficiali desiderate per migliorare la lubrificazione e le proprietà di attrito.

Ottimizzazioni richieste nella componentistica per motori:

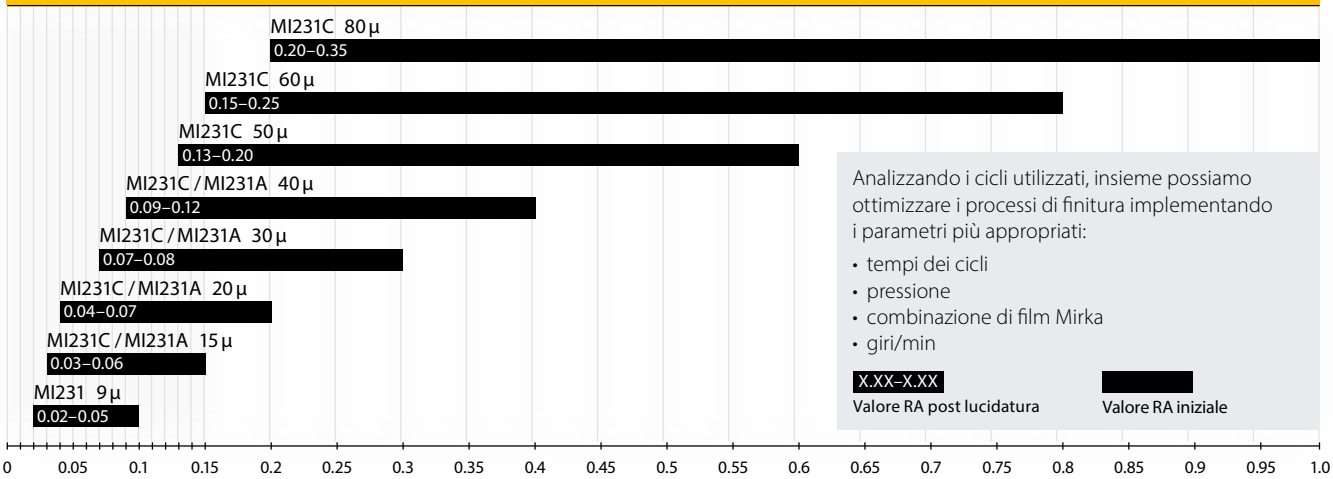
- **ridurre le dimensioni delle parti**
- **utilizzare materiali ad elevate prestazioni**
- **alleggerire**
- **avere maggior velocità e pressione sui cilindri**

Queste esigenze rendono ancora più impegnativi i processi di lucidatura.

Riduci i costi di produzione con i film Mirka

CARATTERISTICHE	VANTAGGI	RISULTATI	RISULTATI DI LUNGO PERIODO
Anti-Slip DOT	• spessore ottimale • aderenza ottimale	• produzione senza interruzioni • maggior produttività • riduzione dei cambi rotolo	• materiali più sottili del 20% • prestazioni migliori del 33% rispetto ai prodotti concorrenti
Tecnologia Mirka	• qualità dei granuli • anti-intasamento • maggior asportazione • possibilità di bordi dentellati	• valori di qualità costante e riproducibile • produzione più rapida • meno reclami	• intasamento ridotto • consumo ottimale dell'abrasivo • migliori risultati di finitura
Esperienza tecnica	• parametri di macchina ottimali • assistenza e supporto tecnico • sviluppo in collaborazione con i principali produttori di macchine	• processi più veloci • riduzione della durata dei cicli • maggior capacità	• stessi valori funzionali con durata cicli ridotta del 50% • materiali Mirka approvati dai principali produttori di macchine

Ottimizzare i processi con le soluzioni mirka



Miglioramento continuo verso la sostenibilità

Il mondo in evoluzione costante ci porta a migliorare di continuo e ampliare le nostre attività. Anche i nostri clienti sono sempre più interessati alla sostenibilità. È per questo che lo sviluppo dei nostri prodotti è incentrato sull'innovazione per realizzare i prodotti e i sistemi più sostenibili, pur continuando a migliorare le nostre performance.

Tutto il nostro lavoro è orientato a fornire ai clienti gli utensili e i sistemi di finitura superficiale migliori possibili. Offriamo anche abrasivi e soluzioni per applicazioni estreme nell'industria di precisione. Per diventare il fornitore di sistemi di finitura più sostenibile, ci stiamo impegnando per risalire al vero significato della sostenibilità per la nostra azienda. Abbiamo già compiuto grandi progressi e abbiamo in cantiere tante altre iniziative.

Per il personale Mirka, evitare sprechi di risorse e materiali – sia nostri che dei clienti – è sempre stata una priorità. Ugualmente importante è preservare le risorse del pianeta. La sostenibilità è una conseguenza naturale di questo approccio e significa tenere conto dell'economia, della terra e delle persone in ogni decisione – sia per le generazioni attuali che per quelle future.

Inoltre, siamo sempre alla ricerca di nuovi modi per ridurre il nostro impatto ambientale – sia in linea con i valori chiave della nostra azienda che per ridurre i costi. Abbiamo profuso un grande impegno per preservare l'energia e le materie prime, ridurre gli sprechi, incrementare il riciclo e ridurre l'uso di sostanze chimiche inquinanti. Sviluppiamo prodotti e processi più salutari, sicuri ed efficienti a tutto vantaggio dei nostri clienti e dei nostri dipendenti. Ad esempio, i nostri sistemi di levigatura senza polvere contribuiscono a proteggere i polmoni dei lavoratori assicurando allo stesso tempo una finitura superficiale migliore e più pulita.

Recapiti aziendali

Numero Verde
800-113929

Tel. +39 0733 20751
(opzione 1)

Per prodotti Mirka UrmaRolls:
Tel. +39 011 2239939

ordini.cafro@mirka.com

Per prodotti Mirka UrmaRolls:
urmarolls@mirka.com

Recapiti Responsabili di zona

Piemonte, Valle d'Aosta, Liguria: Pasquale Rinaldi tel. 345.5987886

Lombardia est, Svizzera italiana: Alberto Croci tel. 345.7548153

Lombardia Ovest, Veneto Est, Trentino-Alto Adige: Andrea Marinello tel. 333.2570429

Lombardia (prodotti Mirka UrmaRolls): Umberto Franchina tel. 335.6063567

Veneto Ovest, Friuli-Venezia Giulia: Stefano Cipolat tel. 335.7012331

Emilia Romagna, Marche: Paolo Revel tel. 340.6699291

Provincia della Spezia, Toscana, Umbria, Lazio: Michele Rossi tel. 335.7054054

Abruzzo, Molise, Puglia, Campania, Basilicata: Pasquale Rinaldi tel. 345.5987886

Campania (prodotti Mirka UrmaRolls): Giuseppe Rainone tel. 335.8368547

Sardegna: Donatella Vigiani tel. 346.1150138

Calabria, Sicilia: Ignazio Cicala tel. 339.3936748

Specialista tecnico Mirka® Cafro: Giovanni Colombo tel. 335.443108

Mirka® Cafro

Mole superabrasive per la meccanica di precisione.

Dietro a una mola Mirka® Cafro c'è un sapere costruito in più di 50 anni di storia.
C'è l'esperienza maturata grazie alla collaborazione con Clienti e Produttori di macchinari.
C'è la tecnologia e la ricerca costante della qualità, per realizzare mole abrasive
in diamante e CBN capaci di superare le sfide più impegnative.

E, soprattutto, ci sono gli Specialisti Mirka® Cafro e le loro competenze,
ogni giorno al servizio dei Clienti per trovare sempre la soluzione più adatta.

www.mirka.com/it-it/superabrasivi

Mirka Ltd
Finlandia

Brasile Mirka Brasil Ltda.
Belgio Mirka Belgium Logistics NV
Canada Mirka Canada Inc.
Cina Mirka Trading Shanghai Co., Ltd
Finlandia e Paesi Baltici Mirka Ltd
Francia Mirka France Sarl
Germania Mirka GmbH
India Mirka India Pvt Ltd
Italia Mirka Italia s.r.l., Mirka Superabrasives S.p.A
Messico Mirka Mexicana S.A. de C.V.
Russia Mirka Rus LLC
Singapore Mirka Asia Pacific Pte Ltd
Spagna KWH Mirka Ibérica S.A.U.
Svezia Mirka Scandinavia AB
Turchia Mirka Turkey Zımpara Ltd Şirketi
Regno Unito Mirka (UK) Ltd
Emirati Arabi Uniti Mirka Middle East FZCO
USA Mirka USA Inc.

www.mirka.com/it-it/superabrasivi

Seguiteci su:

©Mirka Ltd 112023