

VELOCITÀ

La velocità di rotazione di una mola è importante, in quanto una velocità troppo bassa provoca un eccessivo consumo di abrasivo e, generalmente, bassa resa di lavoro, mentre una velocità troppo alta può dare scarsa azione abrasiva e far sorgere il pericolo di rottura della mola stessa.

Le velocità periferiche d'impiego per singole lavorazioni, sono riportate di seguito.

VELOCITÀ INDICATIVA PERIFERICA DELLE MOLE

GENERE DI LAVORO	TIPO DI MATERIALE	m/s
Rettifica in piano con mola	Acciaio	25 ÷ 32
	Ghisa grigia	25
	Ottone - Bronzo	25
	Metalli duri (Carburi)	8 ÷ 15
	Metalli leggeri	20
Rettifica in piano con mola a tazza o con segmenti	Acciaio	20 ÷ 25
	Ghisa grigia	20
	Metalli duri (Carburi)	8 ÷ 15
	Metalli leggeri	20
Affilatura di utensili	Acciaio	25
	Metalli duri (Carburi)	18 ÷ 28
Troncatura	Acciaio	Da 45 fino 100
	Ghisa grigia	
	Metalli non ferrosi	
	Materie plastiche	
Sbavatura	Acciaio	25 ÷ 35
	Ghisa	
Sbavatura (Mole resinoidi non rinforzate)	Acciaio	35 ÷ 50
	Ghisa	
Sbavatura (Mole resinoidi rinforzate)	Acciaio	60 ÷ 80
	Ghisa	