

SETTORI PER RETTIFICA IN PIANO



Di seguito sono elencati i settori abrasivi più comuni. Altre specifiche e forme sono disponibili su richiesta

FORME E DIMENSIONI				
FORMA	ST.	B	C	L
SA	MAT	50	25	200
	218	60	25	150
	122C	65	20	110
	122	65	20	150
	36C	80	25	125
	36N	80	25	150

FORME E DIMENSIONI					
FORMA	ST.	B	A	C	L
SO	197	60	54	22	110
	211	65	58	20	60
	201N	70	64	25	150
	219	103	94	38	180

FORME E DIMENSIONI						
FORMA	ST.	B	A	C	L	R
SE	121	80	70	20	80	150

FORME E DIMENSIONI						
FORMA	ST.	B	A	C	L	R
SD	153N	80	70	25	160	210

FORME E DIMENSIONI						
FORMA	ST.	B	A	C	L	R
SE	129	50	45	16	90	

SPECIFICHE			
MATERIALE	TIPO	TAGLIO CONTINUO	TAGLIO INTERROTTO
		SPECIFICA	SPECIFICA
ACCIAIO	Acciaio dolce Acciaio bassa/media durezza	CB36H8W9	CL24I8W9 CL30H9W9
	Acciaio temprato Acciaio legato Durezza ≤ 58 HRC	CB36GI0W9 CB30GI0W91	CL36G8W9
	Acciaio alta lega Acciaio utensili HSS Durezza ≥ 58 HRC	CB36F12W92	3SA46F12W7
	ACCIAIO INOX	Acciaio inox non temprato Acciaio inox temprato e legato	CB24H9W9 CB36G9W9
GHISA	Ghisa acciaiata, ghisa grigia	CB24H9W9	CL24I8W9
	Ghisa fusioni teste motori	SG36I7W6	
	Ghisa sferoidale e ricotta	SV60G8W5	
METALLO DURO	Carburo di tungsteno	SV46G8W5	
METALLI NON FERROSI	Alluminio, bronzo, rame, leghe non ferrose	SV46H5W6	