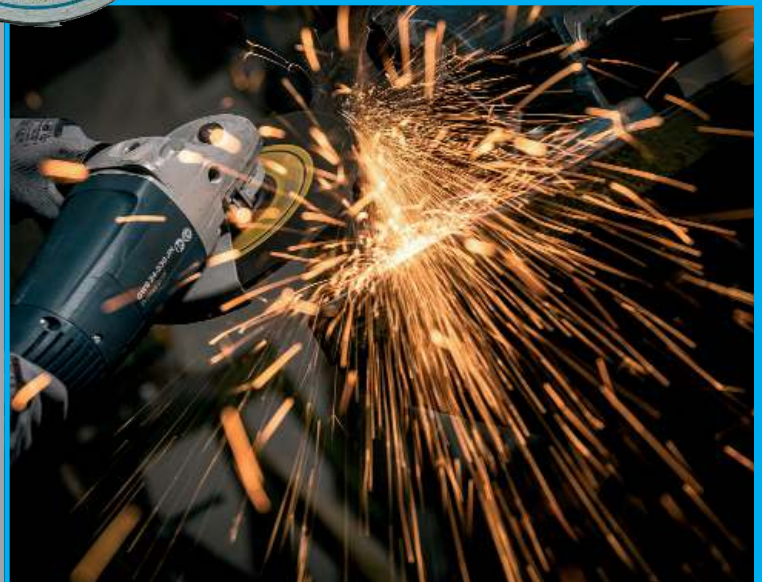


Mole abrasive



- Mole da taglio piane
- Mole da taglio a centro depresso
- Mole da sbavatura a centro depresso



Le mole abrasive sono utensili di particolare efficacia per operazioni di taglio e di sbavatura. La gamma TAF, al fine di soddisfare le più svariate esigenze di utilizzo, si divide in due serie:

SERIE PROFESSIONALE

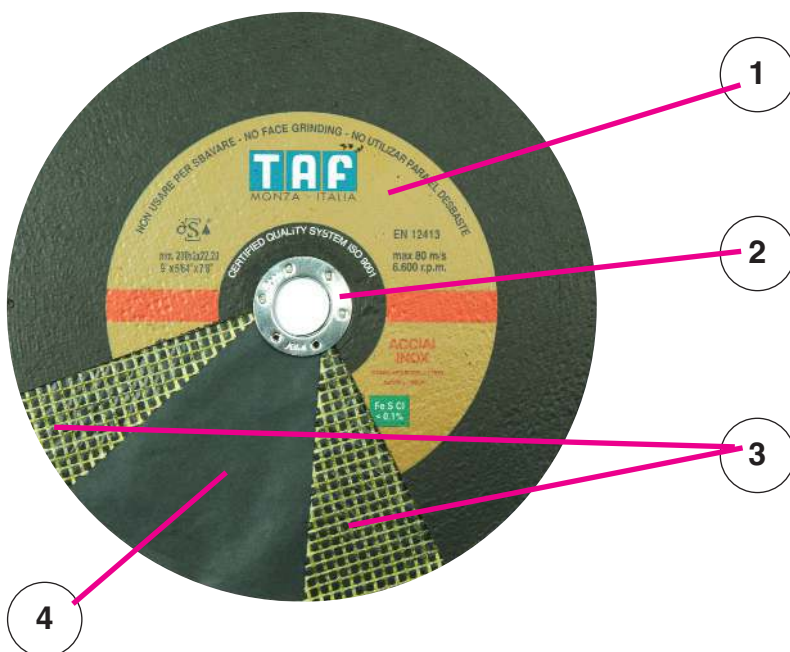
A questa serie appartengono i prodotti al vertice della gamma TAF, che sono la massima espressione delle conoscenze tecniche e delle attività di ricerca effettuate dall'azienda.

SERIE UNIVERSALE

Comprende tutti gli articoli che, sebbene destinati ad una clientela di professionisti, garantiscono un eccellente rapporto qualità/prezzo e quindi una grande redditività per chi li utilizza.

COMPOSIZIONE DELLE MOLE ABRASIVE

Le mole abrasive sono composte da 4 elementi principali: la miscela abrasivo/legante, le reti di rinforzo, la ghiera e l'etichetta. Durante l'utilizzo della mola, l'abrasivo è l'unico elemento attivo ai fini delle operazioni di taglio e di sbavatura. Reti di rinforzo e ghiera conferiscono alla mola la solidità e la resistenza alle sollecitazioni meccaniche durante la lavorazione. L'etichetta riporta le caratteristiche delle mole. Più in dettaglio, gli elementi costitutivi delle mole abrasive sono i seguenti:



1 ETICHETTA

Riporta le informazioni relative al prodotto

2 GHIERA DI METALLO

Oltre a rinforzare il foro, indica la data di scadenza

3 RETI DI FIBRA DI VETRO

Sono l'elemento di rinforzo delle mole. Per garantire stabilità e sicurezza, normalmente si utilizzano 2 reti per ogni mola da taglio e 3 reti per ogni mola da sbavatura

4 MISCELA ABRASIVO/LEGANTE

Vengono utilizzati abrasivi a base di corindone, zirconio e carburo di silicio. I leganti sono resine termoindurenti che, oltre a trattenere i grani abrasivi, contengono additivi che ottimizzano il rendimento delle mole.

RACCOMANDAZIONI DI SICUREZZA

- assicurarsi che la velocità RPM indicata sulla macchina non sia superiore a quella indicata sulla mola
- indossare sempre protezioni per occhi, mani, orecchie, maschere antipolvere e indumenti protettivi
- ispezionare visivamente tutte le mole prima del montaggio, assicurandosi che non siano danneggiate
- non eseguire operazioni di sbavatura con una mola da taglio
- maneggiare e immagazzinare le mole sempre con attenzione e conservarle nei loro imballi originali.
- le mole vanno conservate in ambienti asciutti e ventilati alle seguenti condizioni:
temperatura 15 ÷ 25°C / umidità 40 ÷ 70%

MOLE ABRASIVE

COME LEGGERE L'ETICHETTA



LEGENDA

- 1 Raccomandazioni per l'utilizzo
- 2 Standard europeo di sicurezza
- 3 Velocità massima di utilizzo
- 4 Banda che identifica la velocità massima di utilizzo: ■ = 63m/sec. ■ = 80m/sec.
- 5 Principale utilizzo
- 6 Non contiene ferro - zolfo - cloro
- 7 Legante resinoide rinforzato
- 8 Durezza
- 9 Dimensioni della grana
- 10 Tipo di grana: A = corindone, C = carburo di silicio, Z = zirconio
- 11 Codice del prodotto (da usare al riordino)
- 12 Istruzioni per un utilizzo sicuro (pittogrammi)
 - Leggere le istruzioni.
 - Usare guanti protettivi.
 - Usare protezioni auricolari e occhiali.
 - Usare maschera antipolvere.
 - Non usare per sbavatura.
 - Non usare prodotti danneggiati.
- 13 Dimensioni della mola
- 14 Marchio dell'Organizzazione per la Sicurezza degli Abrasivi
- 15 Marcatura ISO 9001

SERIE PROFESSIONALE



Sono indicate per il taglio di acciai di piccole e medie sezioni. Grazie al loro ridottissimo spessore hanno un taglio estremamente veloce e preciso, senza formazione di bave. Non riscaldano il pezzo lavorato.

Sono esenti da composti di ferro, zolfo e cloro, pertanto possono essere utilizzate nei settori chimico, alimentare e nucleare.

TAGLIO DI ACCIAI E INOX articolo **MT16** A46N (< 0,1% Fe, S, Cl)

Diametro mm	Spessore mm	Foro mm	Unità di Vendita	Max rpm
115	1	22	50	13300
125	1	22	50	12200



TAGLIO DI ACCIAI E INOX articolo **MT10** A46T (< 0,1% Fe, S, Cl)

Diametro mm	Spessore mm	Foro mm	Unità di Vendita	Max rpm
115	1,2	22	50	13300
125	1,2	22	50	12200



TAGLIO DI ACCIAI E INOX articolo **MT9** A46T (< 0,1% Fe, S, Cl)

Diametro mm	Spessore mm	Foro mm	Unità di Vendita	Max rpm
115	1,6	22	50	13300
125	1,6	22	50	12200
150 NEW	1,6	22	25	10200
180 NEW	1,6	22	50	8500

MOLE DA TAGLIO PIANE

DI SPESSORI SOTTILI

PER SMERIGLIATRICI ANGOLARI PORTATILI



SERIE PROFESSIONALE

Sono indicate per il taglio di acciai di piccole e medie sezioni. Grazie al loro ridottissimo spessore hanno un taglio estremamente veloce e preciso, senza formazione di bave. Non riscaldano il pezzo lavorato.



TAGLIO DI ACCIAI E GHISE articolo **MT15** A46T

Diametro mm	Spessore mm	Foro mm	Unità di Vendita	Max rpm
180 NEW	2	22	50	8500



TAGLIO DI ACCIAI E INOX articolo **MT11** A36N

(< 0,1% Fe, S, Cl)

Diametro mm	Spessore mm	Foro mm	Unità di Vendita	Max rpm
230	2	22	50	6600

SERIE PROFESSIONALE



Gli articoli MT28 e MT29 sono indicati per il taglio di alluminio e di metalli non ferrosi.

TAGLIO DI ALLUMINIO articolo **MT28** A30N

Diametro mm	Spessore mm	Foro mm	Unità di Vendita	Max rpm
115	1,6	22	50	13300
125 NEW	1,6	22	50	12200



TAGLIO DI ALLUMINIO articolo **MT29** A30N

Diametro mm	Spessore mm	Foro mm	Unità di Vendita	Max rpm
230	2,5	22	25	6600



Mola da taglio sottile al carburo di silicio, adatta per operazioni di taglio su pietre naturali e materiali da costruzione.

TAGLIO DI MARMI E MATERIALI EDILI articolo **MT32** C36S

Diametro mm	Spessore mm	Foro mm	Unità di Vendita	Max rpm
115	1,6	22	50	13300
125	1,6	22	50	12200

MOLE DA TAGLIO PIANE

DI SPESSORI SOTTILI

PER SMERIGLIATRICI ANGOLARI PORTATILI



SERIE UNIVERSALE

Dischi indicati per il taglio di piccole e medie sezioni.

Grazie al loro ridottissimo spessore hanno un taglio estremamente veloce e preciso senza formazione di bave, non riscaldano il pezzo lavorato.



TAGLIO DI ACCIAI, INOX E GHISE articolo **BIT40** A46R

(< 0,1% Fe, S, Cl)

Diametro mm	Spessore mm	Foro mm	Unità di Vendita	Max rpm
115	1	22	50	13300
125	1	22	50	12200



TAGLIO DI ACCIAI, INOX E GHISE articolo **BIT45** A46R

(< 0,1% Fe, S, Cl)

Diametro mm	Spessore mm	Foro mm	Unità di Vendita	Max rpm
115	1,6	22	50	13300
125	1,6	22	50	12200



TAGLIO DI ACCIAI, INOX E GHISE articolo **BIT50** A36R

(< 0,1% Fe, S, Cl)

Diametro mm	Spessore mm	Foro mm	Unità di Vendita	Max rpm
230	2	22	50	6600

MOLE DA TAGLIO PIANE PER TRONCATRICI FISSE

SERIE PROFESSIONALE



Mole da utilizzare su troncatrici fisse con dispositivo meccanico di fissaggio del pezzo.

Sono costruite con notevoli rinforzi all'interno che assicurano velocità di taglio elevata, taglio freddo, buona durata e grande sicurezza nell'impiego.

TAGLIO DI ACCIAI E GHISE articolo **MT7** A46N (velocità massima 63 m/s)

Diametro mm	Spessore mm	Foro mm	Unità di Vendita	Max rpm
300	2,5	25,4	25	4000



TAGLIO DI ACCIAI E GHISE articolo **MT8** A24N (velocità massima 80 m/s)

Diametro mm	Spessore mm	Foro mm	Unità di Vendita	Max rpm
300	3,8	30	25	5100



TAGLIO DI ACCIAI E GHISE articolo **MT22** A46N (velocità massima 63 m/s)

Diametro mm	Spessore mm	Foro mm	Unità di Vendita	Max rpm
350	3	25,4	25	3440



TAGLIO DI ACCIAI E GHISE articolo **MT23** A24N (velocità massima 80 m/s)

Diametro mm	Spessore mm	Foro mm	Unità di Vendita	Max rpm
350	4	30	25	4400

MOLE DA TAGLIO A CENTRO DEPRESSO



PER SMERIGLIATRICI ANGOLARI PORTATILI

SERIE PROFESSIONALE

Prodotto indicato per il taglio di acciai normali, acciai legati e acciai inossidabili.

Lo spessore di 2,5 mm conferisce alla mola un taglio particolarmente rapido e accurato sempre nella massima sicurezza di utilizzo.



TAGLIO DI ACCIAI E INOX articolo **MT19** A36N

(< 0,1% Fe, S, Cl)

Diametro mm	Spessore mm	Foro mm	Unità di Vendita	Max rpm
115	2,5	22	50	13300
125	2,5	22	50	12200
180 NEW	2,5	22	25	8500
230	2,5	22	25	6600

Disco indicato per il taglio di acciai normali, acciai legati e ghise acciaiuse.

Per il taglio di sezioni medio-grosse.

Alta velocità di taglio, buona durata.



TAGLIO DI ACCIAI E GHISE articolo **MT4** A30T

Diametro mm	Spessore mm	Foro mm	Unità di Vendita	Max rpm
115	3,2	22	50	13300
125	3,2	22	50	12200
150	3,2	22	25	10200
180	3,2	22	25	8500
230	3,2	22	25	6600

SERIE PROFESSIONALE



Mola di media durezza, specifica per il taglio di acciai inossidabili.
Velocità di taglio molto elevata.
Basso riscaldamento dei pezzi lavorati.
Esenti da composti di ferro, zolfo e cloro, risultano particolarmente indicate per lavorazioni nei settori chimico, alimentare e nucleare.

TAGLIO DI ACCIAIO INOX articolo **MT5 A36N** (< 0,1% Fe, S, Cl)

Diametro mm	Spessore mm	Foro mm	Unità di Vendita	Max rpm
115	3,2	22	50	13300
125	3,2	22	50	12200
230	3,2	22	25	6600



Mola allo zirconio indicata per lavorazioni che richiedono aggressività e velocità di taglio.
Si utilizza su acciai inossidabili, anche con pressioni di lavoro elevate.

TAGLIO DI ACCIAIO INOX articolo **MTZ21 ZA36S** **zirconio**

Diametro mm	Spessore mm	Foro mm	Unità di Vendita	Max rpm
230	2,5	22	25	6600

MOLE DA TAGLIO A CENTRO DEPRESSO

PER SMERIGLIATRICI ANGOLARI PORTATILI



SERIE PROFESSIONALE



Disco indicato per il taglio di alluminio e di metalli non ferrosi.

TAGLIO DI ALLUMINIO articolo **MT30** A30N

Diametro mm	Spessore mm	Foro mm	Unità di Vendita	Max rpm
115	3,2	22	50	13300
230	3,2	22	25	6600

Mola al carburo di silicio particolarmente indicata per il taglio di marmi, pietre, calcestruzzo e materiali edili in genere. Taglio rapido e preciso, senza scheggiature.



TAGLIO DI MARMI E MATERIALI EDILI articolo **MT6** C30S

Diametro mm	Spessore mm	Foro mm	Unità di Vendita	Max rpm
115	3,2	22	50	13300
230	3,2	22	25	6600

SERIE UNIVERSALE



Prodotto indicato per il taglio di svariati materiali: metalli ferrosi, acciai, acciai inox, ghise normali.
Impiego universale e buon rendimento generale.

TAGLIO DI ACCIAI, INOX E GHISE articolo **BT55 A30R** (< 0,1% Fe, S, Cl)

Diametro mm	Spessore mm	Foro mm	Unità di Vendita	Max rpm
115	3,2	22	50	13300
125	3,2	22	50	12200
150 NEW	3,2	22	25	10200
180	3,2	22	25	8500
230	3,2	22	25	6600

MOLE DA SBAVATURA A CENTRO DEPRESSO

PER SMERIGLIATRICI ANGOLARI PORTATILI



SERIE PROFESSIONALE

Prodotto indicato per la lavorazione di acciai e ghise.
Asportazione molto rapida.
Articolo molto versatile, per impieghi universali.



SBAVATURA DI ACCIAI E GHISE articolo **MS1** A24N

Diametro mm	Spessore mm	Foro mm	Unità di Vendita	Max rpm
115	6,5	22	50	13300
125	6,5	22	50	12200
180	6,5	22	25	8500
230	6,5	22	25	6600

Mola dura per impieghi gravosi.
Adatta a sbavatura di spigoli e riporti di saldatura.
Buona velocità di asportazione e lunga durata.



SBAVATURA DI ACCIAI E GHISE articolo **MS2** A24R

Diametro mm	Spessore mm	Foro mm	Unità di Vendita	Max rpm
180	6,5	22	25	8500
230	6,5	22	25	6600

Mola di media durezza, specifica per acciai inossidabili.
Velocità di asportazione molto elevata, molatura fredda.
Le mole sono esenti da composti di ferro, zolfo e cloro e sono utilizzate nei settori chimico, alimentare e nucleare.



SBAVATURA DI ACCIAIO INOX articolo **MS3** A30P

(< 0,1% Fe, S, Cl)

Diametro mm	Spessore mm	Foro mm	Unità di Vendita	Max rpm
115	6,5	22	50	13300
125	6,5	22	50	12200
150	6,5	22	25	10200
230	6,5	22	25	6600

SERIE PROFESSIONALE



Mola allo zirconio indicata per elevate asportazioni su acciai inossidabili. Taglio rapido e freddo. Utilizzata in carpenterie pesanti e fonderie.

SBAVATURA DI ACCIAIO INOX articolo **MSZ20** ZA24R zirconio

Diametro mm	Spessore mm	Foro mm	Unità di Vendita	Max rpm
115 NEW	7	22	50	13200
125 NEW	7	22	50	12200
180 NEW	7	22	25	8500
230	7	22	25	6600



Disco indicato per la sbavatura di alluminio e di metalli non ferrosi.

SBAVATURA DI ALLUMINIO articolo **MS31** A30N

Diametro mm	Spessore mm	Foro mm	Unità di Vendita	Max rpm
115	6,5	22	50	13300
125 NEW	6,5	22	50	12200
230	6,5	22	25	6600



Mola in carburo di silicio particolarmente indicata per sbavare marmi, pietre, calcestruzzo e materiali edili in genere.

SBAVATURA DI MARMI E MATERIALI EDILI articolo **MS26** C24R

Diametro mm	Spessore mm	Foro mm	Unità di Vendita	Max rpm
115	6,5	22	50	13300
230	6,5	22	25	6600

MOLE DA SBAVATURA A CENTRO DEPRESSO



PER SMERIGLIATRICI ANGOLARI PORTATILI

SERIE UNIVERSALE

Mola di media durezza.

Buona velocità di asportazione.

Indicata per utilizzo su svariati materiali: metalli ferrosi, acciai, acciai inox, ghise normali, saldature.



SBAVATURA DI ACCIAI, INOX E GHISE articolo **BIS60** A30P

(< 0,1% Fe, S, Cl)

Diametro mm	Spessore mm	Foro mm	Unità di Vendita	Max rpm
115	6,5	22	50	13300
125	6,5	22	50	12200
150 NEW	6,5	22	25	10200
180	6,5	22	25	8500
230	6,5	22	25	6600

