

L'innovazione nel mondo delle mole
...dal 1961



GLOBE

INDICE ARGOMENTI

1 **Industria Abrasivi Parmense...la storia**



3 **L'esperienza certificata...Globe**



4 **La struttura della mola...all'interno il segreto della sicurezza!**



5 **Come leggere una mola**



7 **Sistema di marcatura del prodotto Globe**

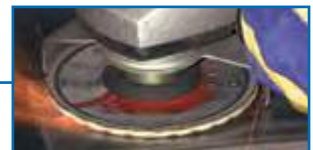


8 **Squilibrio ammissibile, tolleranza sui fori e velocità (RPM) delle mole da sbavo e taglio**

$$m_a = K\sqrt{m_i}$$

m_i = massa della mola in grammi
 v = velocità periferica esterna
 D = diametro del disco in mm.

9 **Lavorare con mole abrasive...**



13 **Programma di produzione mole Globe**

Tipo 27		SCHEDA 01	Mole da sbavo
Tipo 28		SCHEDA 02	Mole da sbavo a cono
Tipo 29 TURBO TWISTER		SCHEDA 03	Mole da sbavo flessibili
Dischi abrasivi lamellari		SCHEDA 11	

16 **Informazioni per la corretta scelta della mola**

Accenti	0	1	2
Materiali		1	2
Materiali da trattare		1	2
Forma		1	2
Produttore / Anno di costruzione	<input type="checkbox"/> convenzionale	<input type="checkbox"/> retante	<input type="checkbox"/> oscillante
Tipo di taglio	<input type="checkbox"/> CW	<input type="checkbox"/> CW	<input type="checkbox"/> CW
Forma di regolazione del n° dei giri	<input type="checkbox"/> sì	<input type="checkbox"/> no	
Velocità massima consentita	<input type="checkbox"/> rpm	<input type="checkbox"/> cm/s	<input type="checkbox"/> manuale
Equipaggiamento	<input type="checkbox"/> semi automatico	<input type="checkbox"/> automatico	<input type="checkbox"/> manuale
Taglio	<input type="checkbox"/> acciaio	<input type="checkbox"/> bagnato	

18 **INDICE PRODOTTI GLOBE**



**DA I.A.P. IMPRESA AUTOFFICINE PARMENSE
(costruzione auto da competizione)
A I.A.P. INDUSTRIA ABRASIVI PARMENSE...
DA 60 ANNI IN CORSA.**



Ing. Paolo Ficai su FICAI-IAP 750 - Bolzano-Mendola 1954

*Via La Spezia, 160
43126 Parma - ITALY
Tel: +39.0521.293943
Fax: +39.0521.293743
www.globeabrasives.com
info@globeabrasives.com*



Dr. Prof. Celestino Fikai

L'Impresa Autofficine Parmense nata nel 1950 per progettare e costruire auto da competizione abbandona nel 1957 questa attività per trasformarsi in Industria Abrasivi Parmense, rappresentata poi dal marchio Globe, ad opera dei fratelli Paolo e Pietro Fikai che si avvalsero della guida e dell'esperienza del padre Celestino, Professore Ordinario di Chimica Applicata della Facoltà di Ingegneria dell'Università di Bologna, nonché cofondatore e direttore del Centro Ceramico della facoltà stessa.

Le ricerche del Professor Fikai erano concentrate soprattutto nel campo della ceramica industriale, nascente all'epoca nell'area del Modenese, dei cementi speciali e della sintesi di Ossidi di Alluminio per la realizzazione di elementi abrasivi e refrattari. Come estensione di tali studi, nasceva l'idea di produrre mole abrasive, che trovava compimento e realizzazione nello stabilimento di Via La Spezia nella prima periferia di Parma.

Dal 1961 al 1971 la produzione era manuale ed era realizzata su presse a distribuzione rotante. La polimerizzazione si effettuava però già mediante forni continui, del tutto originali (i primi al mondo), progettati dall'Ing. Paolo Fikai. Molte risorse furono investite fin dall'inizio nella cottura a ciclo continuo, concezione rivoluzionaria per i tempi, intesa ad assicurare costanza di polimerizzazione e qualità di produzione.

Nel 1971 l'Ing. Giovanni entrava a far parte dell'organico aziendale da cui il padre Ing. Paolo, si era staccato per assumere incarichi nel settore vetrario. Sempre in quell'anno l'azienda si trasferiva nel nuovo stabilimento di Via La Spezia 160 ove nel tempo raggiungerà l'attuale sviluppo di circa 8000 mq.

L'ing. Giovanni e il Dr. Pietro dal 1972 in poi si concentrarono su una continua e dinamica espansione tendente al perfezionamento e all'automazione della produzione concentrandosi sul mantenimento dell'elevata qualità dei prodotti. Vennero acquistate presse automatiche in Germania, Italia e Canada imprimendo una svolta decisiva all'automazione.

Dopo tali acquisizioni tutte le presse automatiche, forni a tunnel continui e impianti di miscelazione furono e sono tuttora progettati dall'Ing. Giovanni.

Fu così che, congiuntamente alla tecnologia delle mole, si sviluppò una automazione aziendale caratterizzata da una forte originalità di progettazione derivata dalla profonda conoscenza delle problematiche produttive.

Oggi l'azienda vanta sistemi di miscelazione completamente automatizzati e computerizzati, 3 forni a tunnel per una capacità di cottura di oltre 30 milioni di pezzi/anno nonché un parco presse automatiche in grado di produrre qualsiasi tipo di mola a legante resinoida da 50 a 800 mm. di diametro.

L'azienda non ha trascurato l'aspetto della tutela ambientale e ha installato un post combustore rigenerativo (impianto di ultima generazione che rappresenta la miglior tecnologia applicabile per il trattamento delle emissioni) che tratta il flusso emissivo depurandolo da ogni forma di inquinamento.

Ricerca e sviluppo proseguono instancabilmente protesi al continuo miglioramento dei prodotti e all'ottenimento di produttività e automazioni sempre più avanzate supportate e consolidate dall'inserimento di nuovi elementi anche famigliari (Ing. Paolo figlio dell'Ing. Giovanni Fikai).



Dr. Ing. Paolo Fikai



Dr. Pietro Fikai



Dr. Ing. Giovanni Fikai



Dr. Ing. Paolo Fikai

L'ESPERIENZA CERTIFICATA...GLOBE.

Globe si colloca a pieno diritto tra i pochi produttori mondiali di mole abrasive di elevata qualità. Tutta la produzione è realizzata a Parma, 100 km a Sud di Milano. Globe ha un'unica linea di prodotti di elevata qualità, costruiti con materie prime fornite da produttori certificati ISO tutti collocati all'interno dell'Unione Europea.

Una considerevole attenzione è dedicata alla sicurezza chimica e meccanica dei prodotti a salvaguardia e tutela degli utilizzatori.

Prerogativa dei prodotti Globe è il coinvolgimento e la responsabilizzazione delle maestranze ottenuto anche grazie ad un originale sistema di marcatura. Tale sistema consente infatti di poter risalire in qualsiasi momento, per tutto il periodo di validità di ogni singola mola a: giorno, mese e anno di produzione, persona addetta allo stampaggio ed al controllo della pressatura nonché alla persona addetta al carico dei forni, alla persona addetta al controllo del prodotto finito ed al responsabile di spedizione.

Sono altresì sempre disponibili i dati ambientali del giorno di produzione, i dati caratterizzanti le miscele ed i controlli chimico-fisici condotti sulle materie prime utilizzate.

Tutte queste informazioni, *attinenti ad ogni singola mola*, sono conservate per 3 anni, vale a dire per tutto il periodo di impiegabilità del prodotto, negli archivi aziendali unitamente alle schede di produzione e collaudo.

Il sistema qualità Globe è certificato da TUV secondo le norme UNI EN ISO 9001:2008.

Globe mette a disposizione del cliente una vasta e selezionata gamma di prodotti, molti dei quali: Turbotwister, Combo, dischi da taglio ZAC e sistemi di confezionamento, coperti da brevetti internazionali.

Globe da sempre mette il massimo impegno nello studio delle soluzioni più avanzate e soddisfacenti che consentano all'utilizzatore un minor impiego di tempo e un miglior rendimento del prodotto, aspetti che si traducono in un contenimento dei costi.

Da sempre la sicurezza è una prerogativa primaria dei prodotti Globe certificati fin dall'origine da laboratori ed organizzazioni nazionali ed internazionali e oggi certificati da OSA (Organization for Safety of Abrasives).

Le norme specifiche di prodotto per la sicurezza (UNI EN 12413), le leggi dello Stato Italiano (Legge 320 del 5 Novembre 1990, Decreto 554 del 3 Dicembre 1992), vengono scrupolosamente osservate e i previsti controlli sono regolarmente condotti e registrati.

Per le applicazioni più sofisticate come quelle su acciai speciali, titanio, leghe speciali, ecc. si utilizzano materie prime pregiatissime e le più avanzate tecnologie.

Speciali troncatore vengono realizzati per il taglio raffreddato con liquidi come quelli per il taglio di provini metallici, di barre cromate cementate o temprate ecc.

Globe, grazie alla sua flessibilità e competenza, è in grado di fornire prodotti appositamente studiati per le necessità specifiche del cliente in breve tempo e ai massimi livelli qualitativi (nella vasta gamma di misure comprese tra 50 e 800 mm).



LA STRUTTURA DELLA MOLA ...ALL'INTERNO IL SEGRETO DELLA SICUREZZA!

Le mole Globe sono prodotte nel massimo rispetto dei canoni di sicurezza e sono severamente testate al fine di garantire l'utilizzo sicuro anche nelle condizioni più esasperate. Strati di mescola abrasiva sono alternati a reti tessute in fibra di vetro (di produzione europea) impregnate con resole. La forte adesione tra i rinforzi ed il legante della mescola conferisce alla mola convenienti caratteristiche di resistenza.

Per assicurare una corretta bilanciatura Globe esegue continui test durante ogni singola fase produttiva.

Un'accurata bilanciatura si ottiene con caricamento incrociato della mescola fino al diametro 230mm e alla distribuzione rotante per mole di diametro superiore ai 230mm.

La tolleranza sul foro rispetta rigorosamente le norme UNI EN ISO 525.

Infatti fori troppo stretti impediscono il corretto montaggio e fori troppo larghi provocano vibrazioni per eccentricità di disposizione del disco.

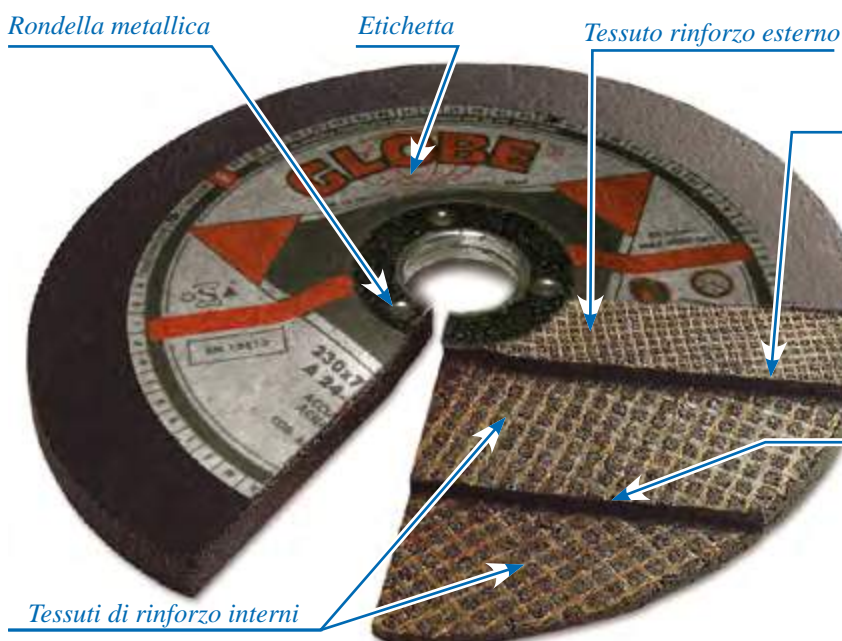
Le mole assemblate nei singoli componenti, strati di mescola abrasiva alternati a tessuti di rinforzo (fibre di vetro impregnate con resole fenoliche), vengono pressate in macchine completamente automatiche, trasferite sui supporti di cottura e caricate su carrelli che vengono poi avviati ai tunnel di polimerizzazione.

Le mole da sbavo Globe sono strutturalmente concepite con uno strato di mescola superiore a grana fine, che meglio sopporta gli urti e mantiene regolare l'usura del bordo, e con strati di mescola inferiore a grana grossa per esaltare le prestazioni di asportazione.

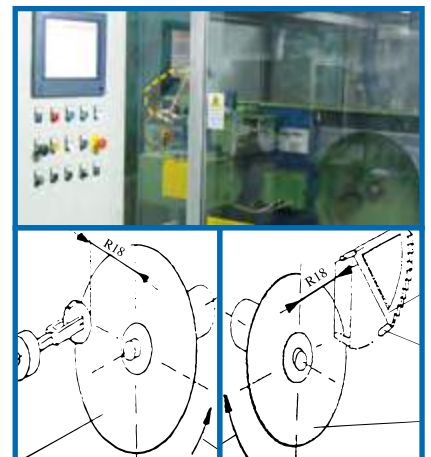
I tunnel di polimerizzazione impongono un preciso ciclo di temperature che si innalzano con lenta progressione fino a 180°C sotto controllo di sofisticati strumenti elettronici.

La costanza del ciclo conferisce alle mole un trattamento termico perfetto con conseguente ottimale polimerizzazione e rendimento.

L'etichetta, sempre pressata insieme alla mola a cui si incolla indissolubilmente, è garanzia della identificazione e dell'originalità del prodotto.



Macchina per il test di scoppio



Test di carico laterale e prova d'urto



Grani abrasivi utilizzati nello strato di mescola a grana fine (vista al microscopio)



Grani abrasivi utilizzati nello strato di mescola a grana grossa (vista al microscopio)

LA LEGENDA DELL'ETICHETTA: COME LEGGERE UNA MOLA GLOBE.



1) Produttore (nome, indirizzo e dichiarazione di provenienza):

IAP - GLOBE srl. Via La Spezia, 160 - 43126 Parma - Italia

2) OSA: marchio di appartenenza

Organization for the Safety of Abrasives

3) Dimensioni della mola:

si riportano in mm le dimensioni di diametro esterno, spessore e foro.

4) Striscia colorata:

verde: 100 m/s velocità periferica

giallo: 63 m/s velocità periferica

rosso: 80 m/s velocità periferica

azzurro: 45 m/s velocità periferica

5) Velocità di esercizio della mola:

in RPM e m/s

6) Specifiche sul contenuto di:

Ferro, Zolfo, Cloro

7) Tipo di abrasivo:

A-Corindone (Ossido di Alluminio)

Z-Corindone modificato allo zirconio

C- Carburo di silicio

SG-Sol Gel (Ceramico)

8) Granulometria dell'abrasivo:

grossa: 16/24

media: 30/60

fine: 70/120

9) Grado di durezza:

P-Q: medio

R-S: duro

T: durissimo

10) Indicazioni per utilizzi specifici:

Al: Alluminio

G: Ghisa

X: Acciaio inox

E: Materiali per edilizia

11) Tipo di agglomerante:

B = resina fenolica

12) Tipo di rinforzi:

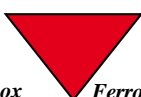
F = tessuti di fibra di vetro

13) Colore di identificazione della tipologia di impiego:

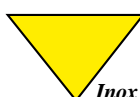
il colore dei triangoli identifica il materiale su cui impiegare la mola.



Ferro/Acciaio/Inox



Ferro



Inox



Ghisa



Edilizia



Alluminio

14) Pittogrammi di sicurezza:



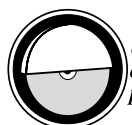
Rispettare le indicazioni di sicurezza



Non consentito uso liquido refrigerante



Consentito uso liquido refrigerante



Usare carter di protezione



Usare solo con platorelli (fibrodischi)



Non usare mole rotte



Usare la protezione occhi



Usare la protezione udito



Usare guanti



Usare la maschera antipolvere



Non usare con macchine portatili



Non usare per la molatura

15) Decodifica dei dati di produzione attraverso il punto "zero":

utile per la decodifica dei tagli sulla corona esterna dell'etichetta che indicano data di scadenza (gg, mm, aa) e operatore addetto alla fase di pressatura attraverso l'utilizzo della apposita maschera di lettura (dima) per la decodifica dati. La dima è scaricabile dal nostro sito web alla pagina: www.globeabrasives.com (area sicurezza > elenco lotti richiamati) ove sono reperibili le istruzioni per il suo corretto utilizzo. Le mole hanno validità 3 anni, ragion per cui per risalire all'anno di costruzione si devono sottrarre 3 anni all'anno di scadenza marcato sull'etichetta (giorno e mese di scadenza corrispondono con quelli di produzione). Ogni addetto alla costruzione della mola viene identificato univocamente da un codice: combinazioni di lettere dalla a alla v. L'addetto ai controlli effettuati in fase finale di scelta del prodotto prima dell'inscatolamento è identificato dalla sigla riportata sull'etichetta della scatola dove sono inoltre riportate la data di produzione e quella di inscatolamento

16) Scadenza prodotto su rondella:

la data di scadenza (V=validità) espressa in mese ed anno (mm, aa) è impressa anche sulla rondella della mola.

SISTEMA DI MARCATURA DEL PRODOTTO GLOBE.



Controllo conformità prodotto



Nuovo ed esclusivo (brevettato)
packaging dei prodotti GLOBE:
scatole cilindriche sovrapponibili in
plastica o cartone

Per ogni singola mola Globe, al momento della costruzione, viene preparata una apposita etichetta che riporta giorno, mese e anno di scadenza (uguali a quello di costruzione con l'aggiunta di 3 anni) e identità dell'addetto alla pressatura.

Le etichette vengono giornalmente preparate per mezzo di una speciale macchina dedicata collegata al sistema informatico centrale.

La produzione giornaliera di ogni pressa è riportata su una apposita scheda di produzione ove vengono registrati i controlli di peso, bilanciatura e spessore.

Tali schede sono altresì correlate alle miscele utilizzate in fase di stampaggio. Grazie a questa informazione è possibile risalire in un brevissimo tempo ai lotti di materie prime utilizzate i cui controlli chimico-fisici sono ordinatamente archiviati sia in formato cartaceo che informatico.

Le schede di produzione seguono i lotti in cottura e fino alla fase finale in cui si ha il controllo del prodotto e il suo inscatolamento.

Infatti al termine della polimerizzazione il prodotto è trasferito al reparto magazzino ove ogni *singola mola* viene controllata e, se conforme, avviata a inscatolamento ed imballaggio.

Il codice degli operatori che hanno effettuato il controllo sono riportati sull'etichetta della scatola e su quella dell'imballo.

Tutti i controlli effettuati (con la firma di chi li ha condotti), anche in fase successiva alla produzione, vengono pertanto riportati sulle schede e ne rimane traccia informatizzata per tutta la vita del prodotto (i tre anni successivi alla data di produzione).

Oltre a questi controlli vengono parallelamente condotti altri test di sicurezza:

- *prova della velocità di scoppio i cui risultati, ai sensi della vigente normativa, vengono trascritti su registri ufficialmente vidimati,*
- *test di carico laterale, eseguito con regolare periodicità, con una macchina dedicata i cui risultati sono conservati nella memoria informatizzata.*

GLOBE WWW.GLOBEABRASIVES.COM		Via La Spezia, 160 43126 PARMA - ITALY Tel: +39.0521.293943 Fax: +39.0521.293743
QTY	100	ART G0112
DESCR	CD 115X6,5X22mm A 24-30-36 QBF	
	VAL 100712	
OPP 1: DEX 2: MEN 3: NIC 4: DAL P: 100709 PACK/D:170709		
MOLE PER SBAVATURA A CENTRO DEPRESSO DEPRESSED CENTER GREENING WHEELS MEULES D'EBARBAGE		
8 0 2 3 8 6 7 1 0 0 0 4 3		

1 Addetto chiusura carrello di cottura

2 Addetto spacchettamento mole

3 Addetto controllo mole

4 Addetto confezionamento scatole

P Data di produzione mole

D Data di inscatolamento

SQUILIBRIO AMMISSIBILE, TOLLERANZA SUI FORI E VELOCITÀ (RPM) DELLE MOLE DA SBAVO E DELLE MOLE DA TAGLIO.

Globe pone particolare cura nella bilanciatura delle mole, che nei prodotti rispetta sempre valori ancor più restrittivi di quelli imposti dalla normativa di riferimento UNI EN ISO 6103, di seguito riportata.

m_a	= $K\sqrt{m_i}$
m_i	= massa della mola in grammi
v	= velocità periferica esterna
D	= diametro del disco in mm.

Dove K si ricava dalla seguente tabella

UTILIZZO	MACCHINE	TIPI DI ABRASIVO	DIMENSIONI		Coefficiente K per vel. max di utilizzo (m/s)		
			Diametro mm	Spessore mm	16<v<40	40<v<63	63<v<100
Sbavatura	Portatili	Types 1/27/28/29	115<D<150	—	0,40	0,32	0,25
			150<D<180	—	0,40	0,32	0,20
			D>180	T<6	0,40	0,32	0,20
				T>6	0,32	0,25	0,20
Troncatura	Portatili	Types 41/42	115<D<400	—	0,40	0,32	0,20
	Fisse o oscillanti	Types 41/42	D<300	—	0,50	0,40	0,32
			D>300	—	0,63	0,50	0,40

SQUILIBRIO MAX AMMISSIBILE.
Lo squilibrio massimo ammissibile (m_a) è regolato dalla norma UNI ISO 6103 ed è espresso in grammi sulla periferia del disco.

Mole da sbavatura e taglio
 d = diametro del foro

$d \leq 18$	Tolleranza	$\begin{bmatrix} +0,21 \text{ mm} \\ -0 \text{ mm} \end{bmatrix}$	d	$\begin{bmatrix} >18 \text{ a } \leq 30 \\ >30 \text{ a } 50 \\ >50 \text{ a } 80 \end{bmatrix}$	$\begin{bmatrix} +0,21 \\ -0 \\ +0,25 \\ -0 \\ +0,30 \\ -0 \end{bmatrix}$
-------------	------------	---	-----	--	---

TOLLERANZA DEI FORI.
Norma UNI ISO 525, per le mole da taglio e da sbavatura.

Diametro mola in mm.	Velocità periferica			
	45 m/sec.	60 m/sec.	80 m/sec.	100 m/sec.
	RPM	RPM	RPM	RPM
50	17200	22800	30500	38210
75	11455	15300	20400	25470
100	8600	11450	15300	19100
115	7470	9965	13200	16600
125	6875	9200	12200	15280
150	5730	7640	10200	12730
178	4900	6450	8510	10675
200	4300	5730	7640	9550
230	3730	4980	6615	8300
250	3440	4575	6100	7640
300	2865	3820	5100	6360
350	2450	3275	4360	5460
400	2150	2870	3810	4770
500	1720	2290	3050	3820
600	1430	1910	2550	3185
800	1075	1430	1900	2380

TABELLA DI CORRISPONDENZA VEL. PERIF. / RPM / DIAM.

LAVORARE CON MOLE ABRASIVE...



*Safecut:
taglio a raso in posizione orizzontale*



Combi Speed (taglio e sbavo 2 in 1)



*Grind Power:
la nuova mola da sbavo a doppio strato
ed elevata capacità di asportazione*

Ancora oggi le mole abrasive rimangono lo strumento più veloce e versatile che la tecnologia possa offrire per il taglio e la lavorazione di molteplici materiali.

Con troncatore abrasivi infatti si possono tagliare i più svariati materiali quali: profili metallici, lamiere di tutti i tipi, rotaie ferroviarie, traversine e travetti in cemento armato, pietre, marmi, graniti, refrattari, tubi, fusioni di varie leghe, materozze di fonderia, provini in acciaio ecc...

Quelli sopra riportati sono solo un piccolo esempio delle possibilità di impiego offerte dai troncatore abrasivi che in un qualche modo comunque danno un'idea della vastità d'utilizzo che ancora oggi tale utensile ricopre.

Montato su idonee macchine e scelto nella opportuna tipologia infatti questo utensile non trova ostacoli e limiti di impiego. Le continue ricerche di miglioramento hanno portato ad ampliare sempre di più la gamma dei dischi esaltando le prestazioni degli stessi in maniera selettiva per i diversi lavori da eseguire e per i diversi materiali su cui utilizzarli.

Un esempio di ciò è stato lo sviluppo delle mole da taglio sottili (spessore compreso tra 1,0 e 1,6 mm) che, grazie alle loro elevate velocità di penetrazione ed al potere raffreddante di alcuni additivi e riempitivi, consentono di effettuare un taglio freddo evitando l'indurimento dei materiali per autotempra (fenomeno molto comune con l'utilizzo di mole da taglio più spesse – normalmente venivano utilizzate mole di spessore 2,5 – 3,2 mm).

Lo sviluppo di nuovi prodotti e nuove soluzioni innovative rivestono uno degli aspetti più importanti del lavoro in Globe. Ne è esempio il sistema *brevettato* di incastolamento delle mole (in scatole cilindriche di plastica o cartone), unico al mondo, che consente di conservare e proteggere al meglio le mole dai fattori di invecchiamento e degrado.

Tantissimi sono stati i nuovi prodotti immessi sul mercato negli ultimi anni capaci di fornire soluzioni d'utilizzo innovative e migliori performance per gli utilizzatori:

- **mole sottili a centro depresso Safecut:** capaci di garantire le ottime prestazioni delle mole da taglio piane sottili consentendo però di lavorare anche in posizione piana grazie alla forma a centro depresso (CD). Il rondellone metallico inoltre conferisce un elevato grado di sicurezza proteggendo la cupola dal pericoloso danneggiamento durante l'utilizzo
- **mole da taglio e sbavo Combo:** ideate per poter effettuare operazioni di taglio e sbavatura con una unica mola abrasiva in totale sicurezza
- **mole con Easy-Lock:** mole con applicata una speciale ghiera filettata in plastica che consente un facile e rapido montaggio/smontaggio della mola abrasiva stessa sulla molatrice
- **mole da taglio e sbavo Combi Speed:** nate dall'evoluzione della mola combo sono un prodotto con elevatissime prestazioni di taglio. Grazie al basso spessore (2,0 mm) e alla particolare formulazione consentono un taglio veloce e freddo. Al contempo però, la struttura costituita da tre reti di rinforzo, permette di effettuare operazioni di sbavatura leggera in totale sicurezza
- **mola da sbavo a doppio strato ad elevata asportazione:** capace di asportare elevate quantità di materiali (con rendimenti molto elevati dell'ordine di 1:10 ossia 1 gr di mola per 10 gr di materiale asportato). Tale risultato si è potuto ottenere grazie alla messa a punto di uno strato di schiena a grana fine altamente rinforzato capace di resistere alle pesanti sollecitazioni date dall'utilizzo di una grana molto grossa nella parte anteriore (che è quella che determina l'elevata asportazione) e capace altresì di consumarsi regolarmente senza avere rotture sul bordo con conseguente proiezione di materiale abrasivo. La schiena così concepita ha la caratteristica di riuscire a mantenere il grano abrasivo a grana grossa nella sua posizione fino a che lo stesso non sia completamente consumato. Sotto questo aspetto rivestono una importanza estrema le tipologie di abrasivo utilizzato che sono fondamentali per l'ottenimento di performance di tale livello.

Fattore di fondamentale importanza nello sviluppo delle mole è stata la diffusione di diverse e sempre più performanti tipologie di abrasivi la cui combinazione all'interno della mola conferisce alla stessa caratteristiche di lavoro estremamente diverse. Infatti le differenti caratteristiche di tenacità e friabilità sono determinanti per quel che riguarda taglienza e qualità di taglio.

Tra i principali tipi di abrasivi vi sono:

Ossido di alluminio o corindone rosso bruno (fig. 1):

è il più comune degli abrasivi ed ha un medio livello di tenacità e friabilità.

Corindone rosso bruno ceramicato (fig. 2):

caratteristica di questo abrasivo è quella di avere una “ricopertura” sui grani abrasivi capace di aumentare la capacità d’adesione tra grano e resina legante.

Ha durezza e friabilità simile a quella del corindone rosso bruno e grazie a particolari processi di macinazione possono essere conferite ai grani diverse forme (più o meno appuntite, arrotondate ecc..) che determinano differenti capacità di taglio.

Corindone modificato allo zirconio (fig. 3):

ha una elevata tenacità e la particolare proprietà di “esplodere” ad elevate temperature facendo sì che il grano si rigeneri mettendo in luce nuovi “spigoli” taglienti. Questa tipologia di abrasivo si produce per immissione nell’elettrofusione di ossidi di zirconio. Il corindone modificato allo zirconio, se utilizzato correttamente, è uno dei più efficaci e duraturi tipi di abrasivo in commercio; ha elevatissima tenacità e durezza oltre ad un’elevatissima resistenza alle più gravose sollecitazioni derivante dalla capacità di autorinnovare i propri spigoli taglienti.

Corindone semifriabile (fig. 4):

più friabile del corindone rosso bruno è però meno tenace. Questo determina una migliore capacità di taglio ma una minore resistenza alle sollecitazioni meccaniche (cosa che si traduce in un taglio più facile e veloce ma con un consumo più rapido). Anche questa tipologia di abrasivo può essere “ceramicata” ossia ricoperta in modo da aumentare le capacità di adesione tra grano e resina legante.

Corindone bianco (fig. 5):

ancora più friabile del semifriabile è però un po’ più tenace. Le sue caratteristiche sono comunque di elevata taglienza e bassa resistenza alle sollecitazioni meccaniche.

Carburo di silicio (fig. 6):

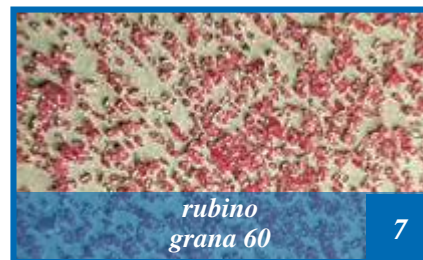
tra gli abrasivi più taglienti il carburo di silicio è il più indicato nel campo della lavorazione di metalli non ferrosi, pietre, marmi refrattari ecc.. La sua elevata friabilità e durezza rendono questo abrasivo abbastanza fragile ma regolare nel suo consumo. Proprio per la caratteristica spigolosità e fragilità dei cristalli questo abrasivo è utilizzabile solo per alcuni impieghi.

Sol gel o abrasivo ceramico:

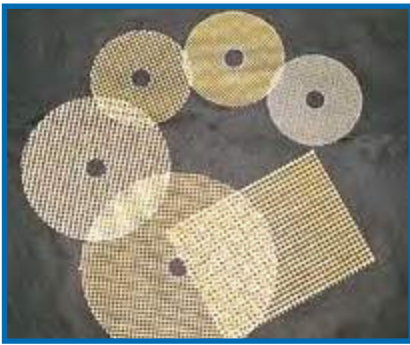
tipologia di abrasivo prodotta per sinterizzazione è in assoluto l’abrasivo più pregiato o per meglio dire il più costoso. E’ di scarso impiego nel campo delle mole abrasive in quanto la sua capacità rigenerativa del grano abrasivo, che spaccandosi mette sempre in luce nuove facce taglienti (ancor più dello zirconio), non si esalta in questa tipologia di utilizzo. Normalmente il principale impiego è nel settore carte e tele abrasive laddove si riesce a “incollare” in modo molto resistente il grano alla tela esaltando così quel fattore di rigenerazione del grano che è la saliente caratteristica di questo tipo di abrasivo.

Questi sono solo alcuni degli abrasivi disponibili in commercio ma ve ne sono anche altri come il monocristallino, il rosa, il rubino (fig. 7), ecc...

Le combinazioni di questi abrasivi agglomerati in matrici di resine, generalmente fenoliche (ma anche modificate), con cariche di vario tipo e con additivi specifici, conferiscono alle mole le proprietà di lavoro specifiche che le rendono più o meno adatte ai diversi utilizzi.



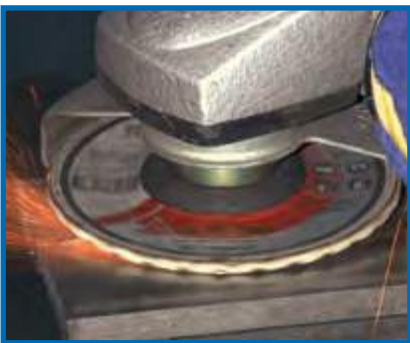
Immagini abrasivi ingranditi 4 volte



Alcune tipologie di reti di rinforzo mola



Combi con Easy Lock: sistema di montaggio rapido



Turbotwister: la mola da sbavo semiflessibile



Safecut: mola da taglio a centro depresso con cupola metallica di protezione

Nella caratterizzazione di una mola riveste una notevole importanza anche la granulometria dell'abrasivo scelto per la composizione della mescola che si classifica in Mesh e che è così suddivisibile:

12-14-16-18-20-22-24 *grane grosse,*
30-36-40-46-50-54-60 *grane medie,*
70-80-90-100-120 e oltre *grane fini.*

La scelta sulla granulometria da utilizzare deve essere fatta in funzione dello spessore del disco (in dischi molto sottili per esempio non si possono infatti utilizzare grane molto grosse) e delle caratteristiche (capacità di penetrazione, durezza e durata) che si desidera abbia il disco.

I grani abrasivi sono anche caratterizzati da: forma, trattamento termico e, come anticipato in precedenza, "ricopertura" o "ceramicatura". Il grano può essere infatti arrotondato ("cubicizzato"), può avere spigoli vivi, può avere forme più o meno allungate, può essere rivestito di materiale ceramico per migliorarne l'adesione con la resina legante o può essere ricotto ad elevate temperature per ottenere un innalzamento della sua tenacità.

Dato che le mole abrasive incrementano i loro rendimenti all'aumentare della velocità periferica e dato che con i soli leganti resinoidi organici non si ottengono sufficienti resistenze alle forze centrifughe (velocità periferiche dell'ordine di 80-100 m/s) ed alle sollecitazioni meccaniche varie, si inseriscono nella struttura della mola reti di filato di vetro, pre-impregnate con resole, parzialmente polimerizzate. Proprio grazie a queste si ottiene una struttura adeguatamente rinforzata capace di raggiungere i valori di sicurezza richiesti.

Le reti sono di varia tipologia. Sono caratterizzate dal peso per metro quadrato del tessuto, dal tipo e peso del filato (ritorto o piatto), dalla larghezza delle maglie, dal tipo e quantità d'impregnazione (fattore che garantisce l'adesione alla mescola che compone la mola).

Considerando che le reti di rinforzo non tagliano, si cerca di ridurre la quantità impiegata a quanto necessario per raggiungere i livelli di sicurezza e resistenza necessari. Certamente a fronte di velocità periferiche più elevate e di utilizzi più "severi" si dovranno utilizzare reti di rinforzo più pesanti ed in numero maggiore.

Le reti possono essere applicate sui fianchi e/o all'interno del disco ma in particolari applicazioni, come le mole da laboratorio per il taglio provini, non si utilizzano affatto rinforzi e poiché la mola è fragile, **si affida la sicurezza del sistema alla completa blindatura della macchina.**

Oltre ai componenti ed alle tipologie di materie prime utilizzate nella produzione delle mole abrasive, la tecnica costruttiva riveste una importanza fondamentale. Per esempio nei troncatore per ottenere una resa migliore ed una più elevata densità strutturale si utilizzano nella fase di pressatura degli stampi gommati (dischi in acciaio su cui viene applicato uno strato di poliuretano) che sotto pressioni dell'ordine di 300 Kg/cm² imprimono sui fianchi del troncatore una elevata rugosità superficiale. Tale rugosità, importantissima per ottenere soprattutto nel taglio di sezioni piene penetrazione veloce e taglio freddo e bianco, si accentua nei dischi senza rinforzi laterali.

I troncatore pressati con stampi ricoperti in gomma inoltre possono arrivare ad avere rendimenti superiori anche del 30% rispetto a quelli pressati con stampi lisci in acciaio.

Se i troncatore sono rinforzati internamente in genere presentano sulle facce una superficie più rugosa (in questi casi infatti sono spesso utilizzate tele esterne a diametro ridotto) che come detto consente una migliore penetrazione nel pezzo. Nel caso in cui i rinforzi esterni siano su tutto il diametro si otterrà una migliore resistenza alle sollecitazioni laterali ma una maggiore difficoltà alla penetrazione causata proprio dalla frizione delle reti di rinforzo sui fianchi.

Una delle possibilità per minimizzare questo inconveniente è quella di utilizzare troncatore di spessore appropriato al lavoro che deve essere svolto. Si possono ottenere importanti informazioni sull'appropriato utilizzo ed il buon funzionamento di un troncatore dall'osservazione della forma del bordo che si genera durante le operazioni di taglio.

Infatti:

Se la sezione del bordo è piana o leggermente concava al centro (A) significa che si è avuta una buona resa operativa indice di corretto equilibrio tra resa di taglio e calo del disco. La leggera concavità che si può formare nella zona centrale è normalmente dovuta alla presenza di una tela di rinforzo centrale che si consuma più velocemente delle zone a lato.

Se la sezione è appuntita (B) e si nota la presenza di zone sgretolate sul bordo, colorazione scura e puzza di bruciato allora siamo in presenza di un disco troppo duro non adatto al tipo di taglio che si sta effettuando (generalmente non idoneo al taglio di sezioni piene o del particolare tipo di materiali che si deve tagliare).

Proseguendo il lavoro in questo modo il disco può incastrarsi nel pezzo e si può arrivare ad avere addirittura la rottura del disco stesso.

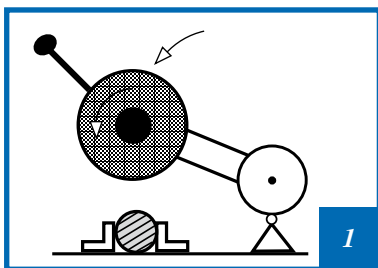
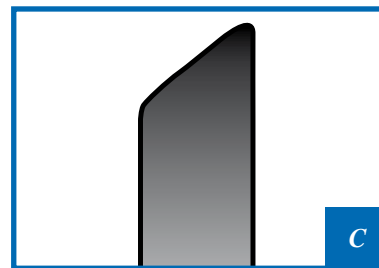
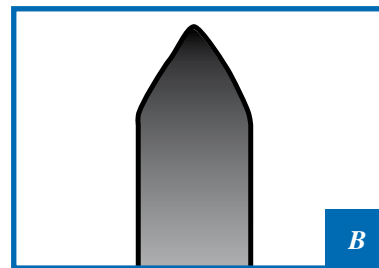
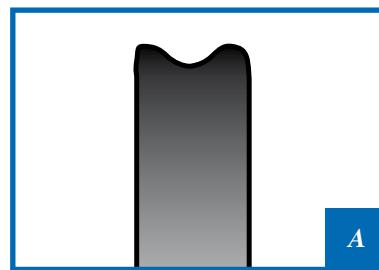
Se la sezione del disco è appuntita e asimmetrica (C) si sta verificando una delle seguenti situazioni:

- 1) il pezzo da tagliare o l'avanzamento (o posizionamento) della mola sono disassati
- 2) la mola, formata con miscela abrasiva a diversa granulometria, ha erroneamente subito in fase di distribuzione e stampaggio una separazione delle grane tale per cui la grana fine è scesa in basso e la grana grossa è rimasta in alto.

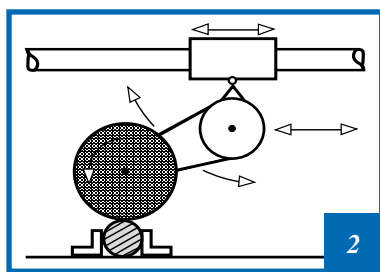
Questo determina diversa densità e diversa durezza sulle due facce della mola causa di un consumo di sbieco del disco.

Attenzione: in entrambi i casi sopraccitati si arriva alla nervatura della mola con conseguente possibile rottura del disco stesso.

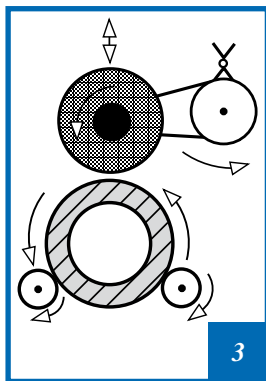
La scelta del troncatore più idoneo al lavoro da svolgere è però anche strettamente correlata alle modalità in cui il taglio verrà effettuato (funzione del tipo di macchina e della forma dei pezzi da tagliare). Il fine da perseguire è quello di eseguire un taglio veloce (nel minor tempo possibile) e bianco con conseguente limitazione dello sviluppo di calore. Ecco alcuni esempi di alcune delle più diffuse tipologie di lavoro:



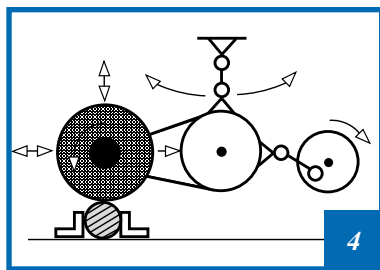
1) pezzo da tagliare bloccato e troncatore che scende verticalmente sul pezzo stesso



2) pezzo da tagliare bloccato sul banco di una macchina a ponte con troncatore fisso o oscillante che trasla orizzontalmente; oppure troncatore fisso o oscillante e pezzo che trasla orizzontalmente su carrello mobile.



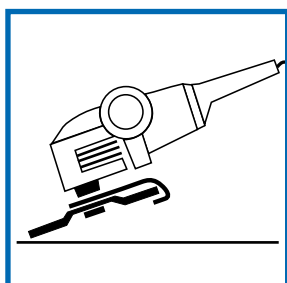
3) troncatore che scende verticalmente sul pezzo tenuto in rotazione grazie a speciali apparati meccanici. Il troncatore può anche essere oscillante dall'alto al basso.



4) il troncatore scende verticalmente e oscilla orizzontalmente (ma a volte anche verticalmente) sul pezzo bloccato su un banco.

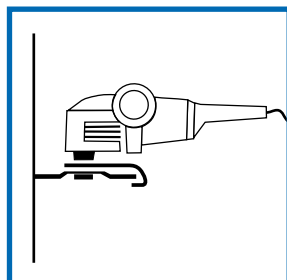
PROGRAMMA DI PRODUZIONE MOLE GLOBE.

MOLE DA SBAVO PER SMERIGLIATRICI ANGOLARI PORTATILI



Tipo 27		SCHEDA 01	Mole da sbavo
Tipo 28		SCHEDA 02	Mole da sbavo a cono
Tipo 29 TURBO TWISTER		SCHEDA 03	Mole da sbavo flessibili
Dischi abrasivi lamellari		SCHEDA 11	
Fibrodisci		SCHEDA 12	

MOLE DA TAGLIO PER SMERIGLIATRICI ANGOLARI PORTATILI



Tipo 41 ZAC		SCHEDA 05	Mole da taglio sottili piane
Tipo 42 SAFECUT		SCHEDA 05	Mole da taglio sottili a centro depresso
Tipo 41		SCHEDA 04	Mole da taglio tradizionali piane
Tipo 42		SCHEDA 04	Mole da taglio tradizionali a centro depresso

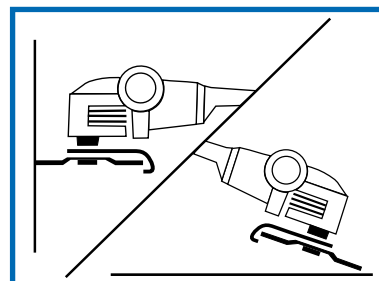
Tipo 41
COMBI e
COMBI SPEED



SCHEDA 04

Mole da taglio e sbavo
a centro depresso

MOLE DA TAGLIO/SBAVO PER SMERIGLIATRICI ANGOLARI PORTATILI

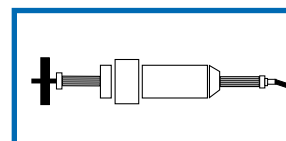


Tipo 01



SCHEDA 06

MOLE DA SBAVO PER SMERIGLIATRICI DRITTE

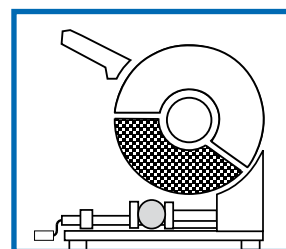


Tipo 41
CHOPCUT



SCHEDA 07

MOLE DA TAGLIO PER MACCHINE LEGGERE DA BANCO

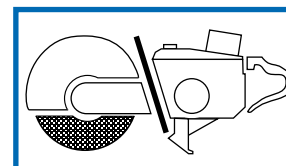


Tipo 41
RAILCUT
e ALLCUT

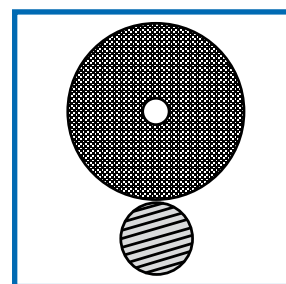


SCHEDA 08

MOLE DA TAGLIO PER MACCHINE PORTATILI A MOTORE ELETTRICO O A SCOPPIO: Ø 300-350-400



MOLE DA TAGLIO CON MACCHINE DA LABORATORIO

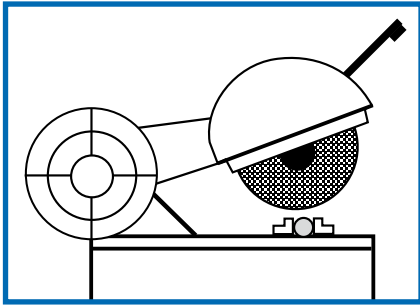


Tipo 41
LABCUT



SCHEDA 08

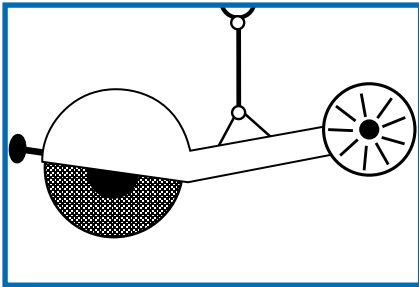
**MOLE DA TAGLIO PIANE
PER MACCHINE
STAZIONARIE**



Tipo 41

SCHEDA 09

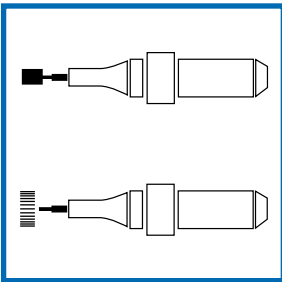
**MOLE DA TAGLIO
A CENTRO DEPRESSO
PER MACCHINE
PENDOLARI (O FISSE)**



Tipo 42

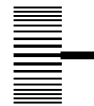
SCHEDA 10

**SMERIGLIATURA
E FINITURA CON
SMERIGLIATRICI
DRITTE**



SCHEDA 13

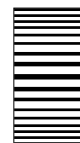
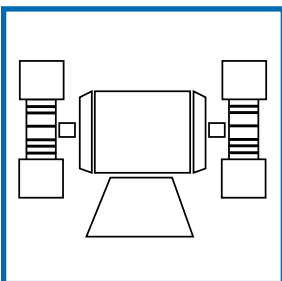
Mole abrasive
su gambo



SCHEDA 14

Ruote lamellari
abrasive su perno

**FINITURA CON
SMERIGLIATRICI
DA BANCO**



SCHEDA 15

Ruote abrasive
lamellari a flangia

INFORMAZIONI PER LA CORRETTA SCELTA DELLA MOLA.

Compilare, ritagliare e spedire via fax:
+39.0521.293743

DATI AZIENDA

*Azienda	
*Via	*n°
*Nazione	*Città
*Persona da contattare	*Tel
*E-mail	

MACCHINA

Produttore / Anno di costruzione			
Tipo di taglio	<input type="checkbox"/> convenzionale	<input type="checkbox"/> rotante	<input type="checkbox"/> oscillante
Potenza macchina	HP	kW	
Possib. di regolazione del n° dei giri	<input type="checkbox"/> sì	<input type="checkbox"/> no	
Velocità massima consentita	rpm	(m/s)	
Funzionamento	<input type="checkbox"/> semi automatico	<input type="checkbox"/> automatico	<input type="checkbox"/> manuale
Taglio	<input type="checkbox"/> asciutto	<input type="checkbox"/> bagnato	
Aspirazione	<input type="checkbox"/> sì	<input type="checkbox"/> no	
Diametro della flangia di serraggio	mm		

PEZZI DA LAVORARE

Dimensioni	(mm)		
Tipo di materiale/ Temperatura			T °C del pezzo
<input type="checkbox"/> acciaio per costruzioni	(%)		
<input type="checkbox"/> acciaio a basso tenore di legante	(%)		
<input type="checkbox"/> acciaio ad alto tenore di legante	(%)		
<input type="checkbox"/> altri	(%)		

PRODOTTO ATTUALMENTE UTILIZZATO

Dimensioni	Diam.	Spessore	Foro
Specificazione proposta			(m/sec)
Fabbisogno annuale			
Impressioni di utilizzo			
Produttore e specifica del disco attualmente utilizzato			
Posizionamento dei rinforzi			

PARAMETRI

Tempo di taglio	sec	cm ² /sez. tagliate	
Potenza impiegata (leggere Amperometro)			
Rendimento	Superficie tagliata Calo superficie mola		$\frac{\text{cm}^2}{\text{cm}^2} =$
Bava	<input type="checkbox"/> poca	<input type="checkbox"/> media	<input type="checkbox"/> molta
Superficie di taglio	<input type="checkbox"/> bianca	<input type="checkbox"/> blu	<input type="checkbox"/> molto blu



Garanzia di riservatezza e tutela della privacy L. 196/2003.

I Vostri dati personali saranno utilizzati da I.A.P. - Globe srl, anche con l'ausilio di mezzi elettronici, per l'invio di informazioni commerciali sulle novità e sui prodotti.

I dati non saranno oggetto di comunicazione o diffusione a terzi, se non per i necessari adempimenti contrattuali o per obblighi di legge.

Secondo quanto stabilito dall'articolo 7 del citato Dlgs. 196/03 potrete esercitare il diritto di controllare, aggiornare, modificare, cancellare e opporvi al trattamento dei Vostri dati.

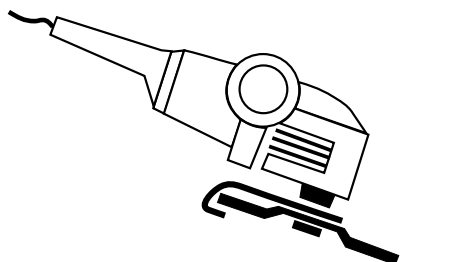
Se desiderate cancellare i Vostri dati dalla nostra mailing list, Vi preghiamo di inviarci una e-mail con oggetto "CANCELLAZIONE" all'indirizzo: info@globeabrasives.com



INDICE PRODOTTI GLOBE.

SCHEDA 01:	Sbavatura con macchine portatili: mole a centro depresso.	19
SCHEDA 02:	Sbavatura con macchine portatili: mole a cono.	23
SCHEDA 03:	Sbavatura con macchine portatili: mole a centro depresso semiflessibili (linea Turbotwister).	25
SCHEDA 04:	Taglio con macchine portatili: mole standard a centro depresso.	29
SCHEDA 04:	Taglio con macchine portatili: mole standard piane.	33
SCHEDA 04:	Taglio e sbavo con macchine portatili: mole a centro depresso (linea Combo spessore 4,0mm e linea Combi Speed spessore 2,0mm).	35
SCHEDA 05:	Taglio con macchine portatili: mole sottili piane (linea Zac).	37
SCHEDA 05:	Taglio con macchine portatili: mole sottili a centro depresso (linea Safecut).	39
SCHEDA 06:	Sbavatura con macchine portatili assiali: mole piane.	41
SCHEDA 07:	Taglio con macchine stazionarie leggere: linea Chopcut.	43
SCHEDA 08:	Taglio con macchine completamente blindate: linea Labcut.	44
SCHEDA 08:	Taglio rotaie con macchine portatili con motore a scoppio: linea Railcut. Taglio generico con macchine portatili con motore a scoppio: linea Allcut.	45
SCHEDA 09:	Taglio con macchine stazionarie: mole piane.	47
SCHEDA 10:	Taglio con macchine pendolari o fisse: mole a centro depresso.	49
SCHEDA 11:	Dischi lamellari abrasivi con supporto in fibra di vetro in esecuzione piana o conica. Tela al corindone o al corindone modificato zirconio.	51
SCHEDA 11:	Dischi lamellari abrasivi con supporto in plastica. Tela al corindone o al corindone modificato zirconio.	53
SCHEDA 12:	Dischi abrasivi flessibili su fibra.	55
SCHEDA 13:	Mole su perno in corindone a legante ceramico.	56
SCHEDA 14:	Ruote abrasive lamellari su perno.	57
SCHEDA 15:	Ruote abrasive lamellari a flangia.	58
INFORMAZIONI DI USO E SICUREZZA		59

SCHEDA 01



Tipo 27

FERRO E ACCIAIO

▼ A 24-30-36 Q

Sbavatura di ferro e acciaio, buona asportazione e media durata. Mola di media durezza e indicata soprattutto per lavori non molto gravosi. Buon comfort di utilizzo. Utilizzabile anche su acciaio inossidabile.

▼ A 24-30-36 R

Ottima capacità di asportazione e lunga durata. Adatta per lavori gravosi quali sbavatura di creste, spigoli vivi e saldature di metalli ferrosi.

▼ Z 24-30-36 S

Mola contenente corindoni modificati zirconio. Particolarmente indicata per impieghi molto gravosi. Elevata capacità di asportazione e lunga durata. Idonea per utilizzo su macchine ad alta frequenza nella carpenteria specialistica pesante.

GHISA

▼ A 24-30-36 QG

Mola medio tenera per ghise normali. Consigliata per sbavatura di getti sporchi ove si necessita di elevata asportazione senza che la mola si "intasi".

▼ Z 24-30-36 RG

Mola contenente corindoni modificati zirconio. Indicata per sbavare ghise dure, creste e spigoli vivi. Elevata capacità di asportazione, lunga durata.

MOLE A CENTRO DEPRESSO PER SBAVATURA CON MACCHINE PORTATILI.

La vasta gamma di prodotti offre diversi livelli di durezza e differenti capacità di asportazione al fine di fornire all'operatore la possibilità di scegliere la tipologia più indicata al lavoro da svolgere. Le mole Globe sono costruite rispettando ristretti limiti di sbilanciatura in modo da garantire il minimo livello di vibrazioni durante l'utilizzo. Le caratteristiche qualitative delle mole Globe esaltano in ogni contesto l'economicità di impiego come dimostrano i test di controllo e le prove comparative condotte nelle sale prova aziendali.





**MOLE STANDARD
PER SBAVATURA
DI FERRO,
ACCIAIO E GHISA**

SCHEDA 01



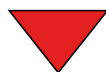
FERRO, ACCIAIO, INOX

Tipo di mola: A 24-30-36 Q	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
100 X 6,0 X 16,00	G0111
115 X 6,5 X 22,23	G0112
125 X 6,5 X 22,23	G0113
150 X 7,0 X 22,23	G0114
180 X 7,0 X 22,23	G0115
180 X 8,5 X 22,23	5325155010100
230 X 7,0 X 22,23	G0117
230 X 8,0 X 22,23	G0118



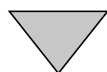
FERRO E ACCIAIO

Tipo di mola: A 24-30-36 R	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
115 X 6,5 X 22,23	G0122
125 X 6,5 X 22,23	G0123
150 X 7,0 X 22,23	G0124
180 X 7,0 X 22,23	G0125
180 X 8,5 X 22,23	5325155110100
230 X 7,0 X 22,23	G0127
230 X 8,0 X 22,23	G0128



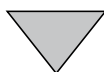
FERRO E ACCIAIO

Tipo di mola: Z 24-30-36 S	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
180 X 8,0 X 22,23	G0136
230 X 8,0 X 22,23	5326054140100



GHISA

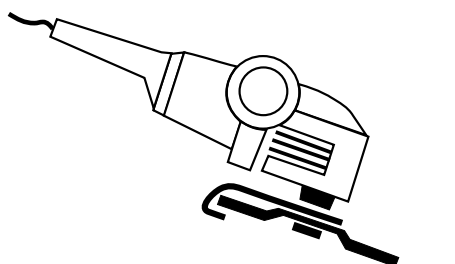
Tipo di mola: A 24-30-36 QG	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
180 X 7,0 X 22,23	G0211
230 X 7,0 X 22,23	G0213



GHISA

Tipo di mola: Z 24-30-36 RG	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
125 X 6,5 X 22,23	5324248180100
180 X 8,0 X 22,23	G0222
230 X 8,0 X 22,23	G0224

SCHEDA 01



Tipo 27

MOLE A CENTRO DEPRESSO PER SBAVATURA CON MACCHINE PORTATILI.

ACCIAIO INOSSIDABILE

▼ A 24-30-36 QX

Media durezza e buona capacità di asportazione.

Ottima anche per fusioni di acciaio inossidabile normali e ad alta resistenza.

▼ A 24-30-36 RX

Ottima capacità di asportazione e buona resistenza. Indicata anche per lavorazioni nel campo della meccanica alimentare.

▼ Z 24-30-36 SX

Mola contenente corindoni modificati zirconio, indicata per lavori molto gravosi nel campo della carpenteria pesante. Elevata capacità di asportazione e lunga durata. Adatta per impiego anche su sbavatrici ad alta frequenza.

ALLUMINIO E ALTRI MATERIALI NON FERROSI

▼ A 24-30-36 Qal

Sbavatura di alluminio e di altri materiali non ferrosi (rame, ottone...).

La miscela abrasiva utilizzata, specialmente lubrificata, consente di ottenere elevate asportazioni senza "intasamenti".

EDILIZIA

▼ C 24-30-36 QE

Impieghi in edilizia per sbavatura di pietre, marmi, terrecotte, conglomerati cementizi ed altri materiali speciali del settore edilizio.

Elevata taglienza, media durata.



Tutte le mole specifiche per acciaio inossidabile hanno contenuti di composti di Ferro, Zolfo, e Cloro inferiori allo 0,1%, come indicato sull'etichetta (certificazione disponibile).

La vasta gamma di mole da sbavo Globe offre un elevato numero di diverse specifiche per i materiali da lavorare.

La scelta della giusta tipologia è un elemento di basilare importanza per ottenere il massimo rendimento.





**MOLE STANDARD
PER SBAVATURA
DI ACCIAIO INOSSIDABILE,
METALLI NON FERROSI E
MATERIALI SPECIALI**

SCHEDA 01

ACCIAIO INOSSIDABILE

Tipo di mola: A 24-30-36 QX

DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
115 X 6,5 X 22,23	G0311
125 X 6,5 X 22,23	G0312
150 X 7,0 X 22,23	G0313
180 X 7,0 X 22,23	G0314
230 X 7,0 X 22,23	G0315

ACCIAIO INOSSIDABILE

Tipo di mola: A 24-30-36 RX

DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
115 X 6,5 X 22,23	G0321
125 X 6,5 X 22,23	G0322
180 X 7,0 X 22,23	G0324
230 X 7,0 X 22,23	G0325

ACCIAIO INOSSIDABILE

Tipo di mola: Z 24-30-36 SX

DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
115 X 6,5 X 22,23	G0361 Grind Power
125 X 6,5 X 22,23	G0362 Grind Power
150 X 7,0 X 22,23	G0363 Grind Power
180 X 8,0 X 22,23	G0334
230 X 8,0 X 22,23	5326051201100

ACCIAIO INOSSIDABILE

Tipo di mola: Z 24-30-36 QX-(HF)

DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
230 X 7,0 X 22,23	G0315 HF

HF = Alta Frequenza

ALLUMINIO

Tipo di mola: A 24-30-36 Qal

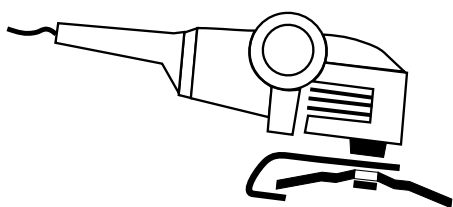
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
115 X 6,5 X 22,23	G0411
125 X 6,5 X 22,23	G0412
150 X 7,0 X 22,23	G0413
180 X 7,0 X 22,23	G0414
230 X 7,0 X 22,23	G0415

EDILIZIA

Tipo di mola: C 24-30-36 QE

DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
100 X 6,0 X 16,00	G0511
115 X 6,5 X 22,23	G0512
125 X 6,5 X 22,23	G0513
150 X 7,0 X 22,23	G0514
180 X 7,0 X 22,23	G0515
230 X 7,0 X 22,23	G0516

SCHEDA 02



Tipo 28

FERRO E ACCIAIO

▼ A 24-30-36 Q

Sbavatura di ferro e acciaio in utilizzi standard. Buona asportazione, media durata. Mola di media durezza idonea per lavori non troppo gravosi. Buon comfort di utilizzo. Utilizzabile anche su acciaio inossidabile.

▼ A 24-30-36 R

Sbavatura di ferro e acciaio. Elevata asportazione e lunga durata. Ideale per lavori gravosi quali sbavatura di saldature, creste e spigoli vivi.

▼ Z 24-30-36 S

Mola contenente corindoni modificati zirconio indicata per lavori estremamente gravosi. Ottima asportazione e lunga durata, idonea per utilizzo su macchine ad alta frequenza nel campo della carpenteria pesante.

GHISA

▼ Z 24-30-36 RG

Mola contenente corindoni modificati zirconio con elevata capacità di asportazione e lunga durata. Particolarmente indicata per sbavature di ghise dure, creste e spigolature.

MOLE A CONO PER SBAVATURA CON MACCHINE PORTATILI.



La soluzione ottimale per la sbavatura di superfici piane.

Spesso talune operazioni, come lo sbavo di cordoni di saldatura su superfici livellate, presentano la necessità di lavorare in posizione orizzontale.

Con le mole tradizionali "Tipo 27", la resa non è ottimale in quanto si è obbligati a lavorare con un angolo di almeno 15° rispetto al piano di lavoro.

Con le mole a cono "Tipo 28" invece, lavorare in posizione orizzontale è possibile, in quanto costruite con un naturale angolo di 15° che ne consente appunto l'utilizzo di piatto non pregiudicandone comunque l'utilizzo anche per le normali operazioni di sbavatura.

L'area di contatto della mola conica è molto più grande di quella che si ha con una mola normale "Tipo 27" e soprattutto larga; e ciò determina una perfetta planarità risultante.

Vantaggi delle mole a cono:

- 1 possibilità di lavorare con la macchina in posizione orizzontale e con maggior comfort per l'operatore,
- 2 perfetta planarità della superficie molata,
- 3 elevato rendimento.





**MOLE A CONO PER
SBAVATURA DI FERRO E
ACCIAIO CON MACCHINE
PORTATILI IN POSIZIONE
ORIZZONTALE**

SCHEDA 02

**Sempre
disponibili:**



FERRO, ACCIAIO, INOX

Tipo di mola: A 24-30-36 Q (cono)	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
115 X 6,5 X 22,23	G0641
125 X 6,5 X 22,23	G0651
180 X 8,0 X 22,23	G0711
230 X 8,0 X 22,23	G0712

**Disponibili su
richiesta:**



FERRO E ACCIAIO

Tipo di mola: A 24-30-36 R (cono)	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
115 X 6,5 X 22,23	G0643
125 X 6,5 X 22,23	G0653
180 X 8,0 X 22,23	G0721
230 X 8,0 X 22,23	G0722

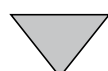
**Disponibili su
richiesta:**



FERRO E ACCIAIO

Tipo di mola: Z 24-30-36 S (cono)	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
115 X 6,5 X 22,23	-
125 X 6,5 X 22,23	-
180 X 8,0 X 22,23	-
230 X 8,0 X 22,23	-

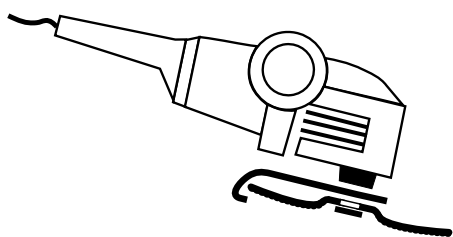
**Disponibili su
richiesta:**



GHISA

Tipo di mola: Z 24-30-36 RG (cono)	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
115 X 6,5 X 22,23	-
125 X 6,5 X 22,23	-
180 X 8,0 X 22,23	-
230 X 8,0 X 22,23	-

SCHEDA 03



Tipo 29

MOLE A CENTRO DEPRESSO SEMIFLESSIBILI PER SBAVATURA CON MACCHINE PORTATILI. (LINEA TURBOTWISTER).

FERRO, ACCIAIO, INOX

A 24 Q

Ideale per lavorazione di metalli ferrosi e non ove si richieda elevata velocità di asportazione senza che la mola si intasi.

A 36 Q

Per sbavatura di acciai, anche inossidabili. Ottima capacità di asportazione, medio grado di finitura e ottima durata.

A 60 Q

Buon grado di finitura e media capacità di asportazione.

A 100 Q

Ottimo grado di finitura e moderata asportazione. Lunga durata, ideale per tutti i tipi di acciai.

ALLUMINIO E ALTRI METALLI NON FERROSI

A 36 Alu

Sbavatura di alluminio e altri metalli non ferrosi teneri (rame, ottone...). La miscela abrasiva utilizzata, specialmente lubrificata, consente elevate asportazioni per tutta la durata del disco senza che la mola si intasi.



La superficie a bugne rilevate, garantisce maggiore aggressività e taglio più freddo su tutti i metalli.

Turbotwister è la mola semiflessibile, coperta da brevetto, caratterizzata da una superficie di lavoro a bugne romboidali per mezzo delle quali si incrementa notevolmente la capacità di asportazione e si ottiene un effetto raffreddante dovuto alla conduzione forzata dell'aria circostante tra le gole delle bugne. La specifica per metalli, esente da composti di Ferro, Zolfo e Cloro, è indicata quindi anche per acciai inossidabili. L'elevata superficie di contatto garantisce una ottima planarità della superficie trattata.





**PER SBAVATURA
IN PIANO DI FERRO,
ACCIAIO E METALLI
NON FERROSI**

SCHEMA 03



FERRO, ACCIAIO, INOX

Tipo di mola: A 24 Q - HP	
DIMENSIONI (diam - foro) mm	CODICE ARTICOLO
115 X 22,23	G0811
125 X 22,23	G0812
150 X 22,23	G0813
180 X 22,23	G0814



FERRO, ACCIAIO, INOX

Tipo di mola: A 36 Q - HP	
DIMENSIONI (diam - foro) mm	CODICE ARTICOLO
75 X 9,52	G0825
115 X 22,23	G0821
125 X 22,23	G0822
150 X 22,23	G0823
180 X 22,23	G0824



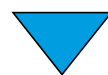
FERRO, ACCIAIO, INOX

Tipo di mola: A 60 Q - HP	
DIMENSIONI (diam - foro) mm	CODICE ARTICOLO
75 X 9,52	G0835
115 X 22,23	G0831
125 X 22,23	G0832
150 X 22,23	G0833
180 X 22,23	G0834



FERRO, ACCIAIO, INOX

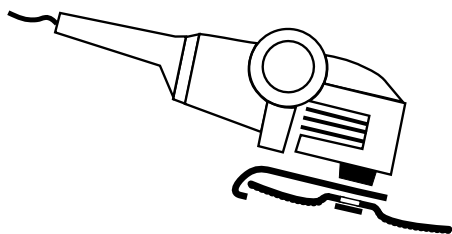
Tipo di mola: A 100 Q - HP	
DIMENSIONI (diam - foro) mm	CODICE ARTICOLO
115 X 22,23	G0841
125 X 22,23	G0842
150 X 22,23	G0843
180 X 22,23	G0844



ALLUMINIO E ALTRI METALLI NON FERROSI

Tipo di mola: A 36 Alu	
DIMENSIONI (diam - foro) mm	CODICE ARTICOLO
115 X 22,23	G0871
125 X 22,23	G0872

SCHEDA 03



Tipo 29

MOLE A CENTRO DEPRESSO SEMIFLESSIBILI PER SBAVATURA CON MACCHINE PORTATILI. (LINEA TURBOTWISTER).

EDILIZIA

▼ C 24 Q

Particolarmente indicata per lavorazione su materiali intasanti (come vetroresina).

Elevata asportazione e media durata.

▼ C 36 Q

Particolarmente indicata in edilizia per sbavatura di pietre, marmi, terrecotte, conglomerati cementizi, ecc...

Elevata taglienza e buona durata.

▼ C 60 Q

Particolarmente indicata per pietre, marmi e graniti.

Buona finitura, buona asportazione e lunga durata.

▼ C 100 Q

Indicata per pietre, marmi e graniti.

Ottima finitura, media asportazione e lunga durata.



Completa scomparsa della ghiera di fissaggio nella depressione della cupola mola.

La profondità della depressione nella cupola, che consente il completo alloggiamento delle ghiera di fissaggio e l'utilizzo delle apposite ghiera distanziatrici posteriori maggiorate, fanno sì che nulla sporga dal piano inferiore del disco rendendo possibile la lavorazione di piatto per una sbavatura precisa e ergonomicamente confortevole.

La flessibilità consente una ottima adesione del disco alle superfici curve.



Blister flangia distanziatrice maggiorata.

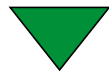


Flangia distanziatrice posteriore maggiorata.



**PER SBAVATURA
IN PIANO E DI SUPERFICI
BOMBATE DI MATERIALI
SPECIALI CON MACCHINE
PORTATILI**

SCHEDA 03



EDILIZIA

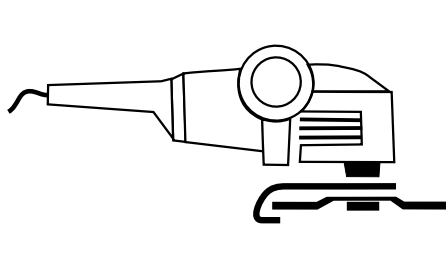
Tipo di mola: C 24 Q - HP	
DIMENSIONI (diam - foro) mm	CODICE ARTICOLO
115 X 22,23	G0911
125 X 22,23	G0912
150 X 22,23	G0913
180 X 22,23	G0914

Tipo di mola: C 36 Q - HP	
DIMENSIONI (diam - foro) mm	CODICE ARTICOLO
115 X 22,23	G0921
125 X 22,23	G0922
150 X 22,23	G0923
180 X 22,23	G0924

Tipo di mola: C 60 Q - HP	
DIMENSIONI (diam - foro) mm	CODICE ARTICOLO
115 X 22,23	G0931
125 X 22,23	G0932
150 X 22,23	G0933
180 X 22,23	G0934

Tipo di mola: C 100 Q - HP	
DIMENSIONI (diam - foro) mm	CODICE ARTICOLO
115 X 22,23	G0941
125 X 22,23	G0942
150 X 22,23	G0943
180 X 22,23	G0944

SCHEDA 04



Tipo 42

MOLE STANDARD A CENTRO DEPRESSO PER TAGLIO CON MACCHINE PORTATILI.

FERRO E ACCIAIO

▼ A 30-36 Q

Per impieghi standard, è indicata per il taglio di ferro e acciaio. Buona taglienza, media durata.

Utilizzabile anche su acciaio inossidabile.

▼ A 30-36 R

Adatta per il taglio di ferro e acciaio abbina una buona capacità di taglio ad una lunga durata.

▼ A 30-36 T

Mola prodotta con speciali resine e abrasivi per ottenere buonissime capacità di taglio unite a lunghissima durata e ottima resistenza alle più gravose sollecitazioni.

ACCIAIO INOSSIDABILE

▼ A 30-36 QX

Per taglio di acciai inossidabili standard. Buone capacità di taglio e media durata.

Particolarmente indicata nel campo della carpenteria leggera.

▼ Z 30-36 SX

Mola contenente corindoni modificati zirconio specialmente progettata per impieghi su acciai legati e inossidabili essendo esente da composti di Zolfo, Cloro e Ferro (certificazione disponibile). Ottime capacità di taglio, veloce e freddo, sono supportate da una lunga durata. Indicata per lavori di carpenteria pesante.



La linea di prodotti Globe offre una vasta gamma di mole da taglio a centro depresso per macchine portatili.

I diversi spessori conferiscono alle mole diverse velocità di taglio da scegliere in base alla tipologia di lavoro che deve essere svolto.

La gamma offre mole molto sottili unicamente destinate al taglio veloce, ma anche mole con azione combinata taglio-sbavo utili ad esempio nella pulizia di saldature eseguite nella cianfratura.



**MOLE STANDARD A
CENTRO DEPRESSO
PER TAGLIO DI:
FERRO, ACCIAIO,
ACCIAIO INOSSIDABILE**

SCHEDA 04



FERRO, ACCIAIO, INOX

Tipo di mola: A 30-36 Q	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
100 X 3,2 X 16,00	G1011
115 X 3,2 X 22,23	G1013
125 X 3,2 X 22,23	G1015
150 X 3,2 X 22,23	G1016
180 X 3,2 X 22,23	G1111
180 X 4,0 X 22,23	6325136210100
230 X 3,2 X 22,23	G1113
230 X 4,0 X 22,23	6326036210100
230 X 4,8 X 22,23	6326039210100



FERRO E ACCIAIO

Tipo di mola: A 30-36 R	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
115 X 3,2 X 22,23	G1023
125 X 3,2 X 22,23	G1025
150 X 3,2 X 22,23	G1026
180 X 3,2 X 22,23	G1121
180 X 4,0 X 22,23	6325136310100
230 X 3,2 X 22,23	G1123
230 X 3,6 X 22,23	G1124
230 X 4,0 X 22,23	6326036310100
230 X 4,8 X 22,23	6326039310100



FERRO E ACCIAIO

Tipo di mola: A 30-36 T	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
230 X 2,5 X 22,23	G1132



ACCIAIO INOSSIDABILE

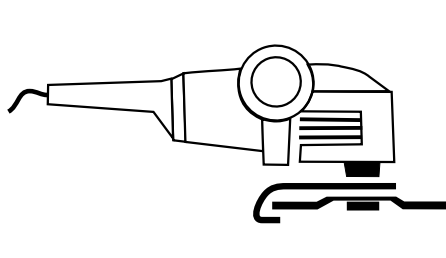
Tipo di mola: A 30-36 QX	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
180 X 4,0 X 22,23	6325136230100
230 X 4,0 X 22,23	6326036230100
230 X 4,8 X 22,23	6326039230100



ACCIAIO INOSSIDABILE

Tipo di mola: Z 30-36 SX	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
115 X 2,5 X 22,23	G1032
125 X 2,5 X 22,23	G1034
125 X 3,2 X 22,23	G1035
180 X 2,5 X 22,23	G1037
180 X 3,2 X 22,23	G1141
230 X 2,5 X 22,23	G1142
230 X 3,2 X 22,23	G1143
230 X 4,0 X 22,23	6326036360100

SCHEDA 04



Tipo 42

GHISA

▼ A 30-36 QG

Mola standard per fonderie di ghisa. Durezza media e ottima capacità di taglio.

▼ Z 30-36 RG

Speciale mola contenente corindoni modificati zirconio particolarmente indicata per le fonderie di ghise speciali e legate. Ottima velocità di taglio e lunga durata. Ottima resistenza nei lavori gravosi quali taglio di creste e spigoli.

ALLUMINIO E ALTRI MATERIALI NON FERROSI

▼ A 30-36 Qal

Mola specialmente progettata per alluminio e altri metalli non ferrosi teneri (bronzo, ottone...) Taglio veloce e lubrificato grazie alla speciale mescola.

EDILIZIA

▼ C 30-36 RE

Mola standard per l'utilizzo nel settore edilizia. Idonea per marmo, pietre, laterizi, conglomerati cementizi ecc... Ottime proprietà di taglio, media durezza e lunga durata.

MOLE STANDARD A CENTRO DEPRESSO PER TAGLIO CON MACCHINE PORTATILI.

Grande importanza riveste la scelta della giusta specifica per il lavoro che si deve svolgere.

Non solo lo spessore, infatti, ma anche la mescola abrasiva che costituisce la mola è di fondamentale importanza per la scelta del prodotto più indicato.

Le diverse tipologie di abrasivo, i diversi leganti e le diverse durezza sono la base per poter fornire sempre il massimo rendimento in qualsiasi situazione di utilizzo.

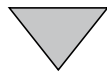
Le molteplici combinazioni che offre la gamma Globe permettono di trovare sempre il miglior prodotto per il lavoro da effettuare.





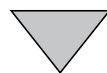
**PER TAGLIO DI GHISA,
METALLI NON FERROSI
E MATERIALI SPECIALI**

SCHEMA 04



GHISA

Tipo di mola: A 30-36 QG	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
230 X 3,2 X 22,23	G1333



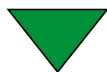
GHISA

Tipo di mola: Z 30-36 RG	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
230 X 3,2 X 22,23	6326024320100
230 X 4,0 X 22,23	G1344
230 X 4,8 X 22,23	6326039120100



ALLUMINIO E ALTRI MATERIALI NON FERROSI

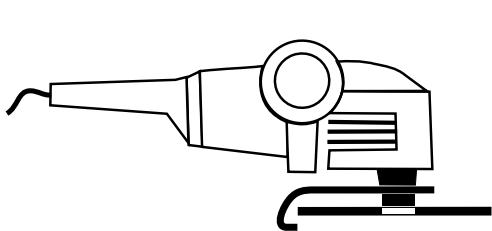
Tipo di mola: A 30-36 Qal	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
115 X 3,2 X 22,23	G1222
125 X 3,2 X 22,23	G1223
180 X 3,2 X 22,23	G1321
230 X 3,2 X 22,23	G1323



EDILIZIA

Tipo di mola: C 30-36 RE	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
115 X 3,2 X 22,23	G1212
125 X 3,2 X 22,23	G1213
150 X 3,2 X 22,23	G1214
180 X 3,2 X 22,23	G1311
230 X 3,2 X 22,23	G1313

SCHEDA 04



Tipo 41

MOLE PIANE PER TAGLIO CON MACCHINE PORTATILI.

FERRO E ACCIAIO

▼ A 30-36 Q

Per impieghi standard nel taglio di ferro e acciaio. Buona taglienza e media durata.

Utilizzabile anche su acciaio inossidabile.

▼ A 30-36 R

Adatta per taglio di ferro e acciaio. Offre una buona capacità di taglio e una lunga durata.

Ottima resistenza alle sollecitazioni.

▼ A 30-36 T

Prodotta con speciali resine e abrasivi offre ottima capacità di taglio, lunga durata ed eccellente resistenza alle sollecitazioni più gravose.

ACCIAIO INOSSIDABILE

▼ Z 30-36 SX

Mola contenente corindoni modificati zirconio per impieghi su acciai legati e inossidabili. Esente da composti di Zolfo, Cloro e Ferro (certificazione disponibile). Ottimo taglio, freddo e veloce, lunga durata.

EDILIZIA

▼ C 30-36 RE

Per l'edilizia: taglio di marmo, pietre, laterizi, conglomerati cementizi...

Ottime proprietà di taglio, media durezza e lunga durata.



La linea di prodotti Globe offre una vasta gamma di mole da taglio standard piane per macchine portatili di spessore 2,5 mm.

Grande importanza riveste la scelta della giusta specifica per il lavoro che si deve svolgere.

Le diverse tipologie di abrasivo, i diversi leganti e le diverse durezza sono la base per poter fornire sempre il massimo rendimento in qualsiasi situazione di utilizzo. Le molteplici combinazioni che offre la linea Globe permettono di trovare sempre il miglior prodotto per il lavoro da effettuare.





**MOLE PER TAGLIO DI:
FERRO E ACCIAIO,
ACCIAIO INOSSIDABILE,
MATERIALI SPECIALI**

SCHEMA 04



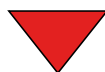
FERRO, ACCIAIO, INOX

Tipo di mola: A 30-36 Q	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
230 X 2,5 X 22,23	G1415



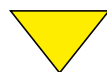
FERRO E ACCIAIO

Tipo di mola: A 30-36 R	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
50 X 2,0 X 8,00	7080612310100
100 X 2,5 X 16,00	G1421
115 X 2,5 X 22,23	G1422
125 X 2,5 X 22,23	G1423
230 X 2,5 X 22,23	G1425



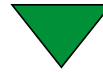
FERRO E ACCIAIO

Tipo di mola: A 30-36 T	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
180 X 2,5 X 22,23	7325115370100
230 X 2,5 X 22,23	G1435



ACCIAIO INOSSIDABILE

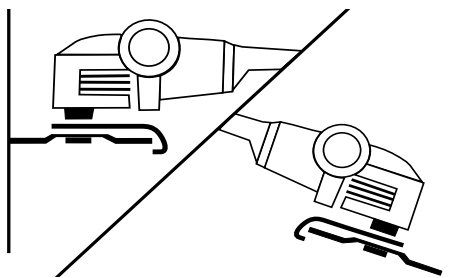
Tipo di mola: Z 30-36 SX	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
115 X 2,5 X 22,23	G1442
125 X 2,5 X 22,23	G1443
180 X 2,5 X 22,23	7325115360100
230 X 2,5 X 22,23	G1445



EDILIZIA

Tipo di mola: C 30-36 RE	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
115 X 2,5 X 22,23	G1452
125 X 2,5 X 22,23	G1453
230 X 2,5 X 22,23	G1455

SCHEDA 04



Tipo 42

FERRO E ACCIAIO

▼ A 30-36 R COMBI

Per l'esecuzione di operazioni di taglio e sbavo leggero con un unico prodotto. Adatta per utilizzo su ferro e acciaio ha una buona capacità di taglio e una lunga durata.

ACCIAIO INOSSIDABILE

▼ A 30-36 RX COMBI

Per l'esecuzione di operazioni di taglio e sbavo leggero con un unico prodotto. La mescola esente da composti di Ferro, Zolfo e Cloro (certificazione disponibile) rende il prodotto indicato per l'utilizzo su acciaio inossidabile. Buona taglienza e durata.

FERRO, ACCIAIO, INOX

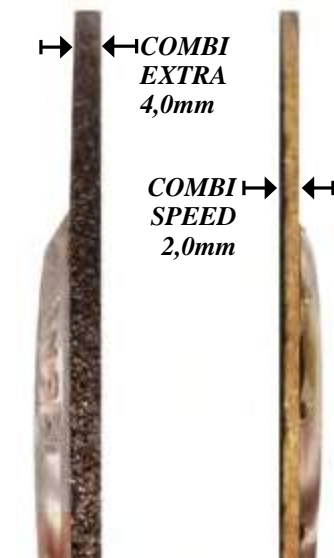
▼ A 60 SX COMBI SPEED

Mola a due strati specialmente progettata con spessore 2,0 mm per ottenere un prodotto caratterizzato da elevata capacità di taglio (grazie al basso spessore) ed elevata sicurezza nelle operazioni di sbavatura. La mola è esente da composti di Ferro, Zolfo e Cloro e pertanto indicata per utilizzi su acciaio inossidabile.

MOLE COMBI A CENTRO DEPRESSO (SPESSORE 2,0÷4,0mm) PER TAGLIO E SBAVO (2 IN 1) CON MACCHINE PORTATILI.

Le mole Combi sono state specialmente progettate da Globe per poter effettuare, con un unico prodotto, operazioni di taglio e sbavatura leggera o cianfrinatura di cordoni di saldatura.

Dall'evoluzione della mola Combi nasce Combi Speed che in un solo disco, grazie allo spessore di soli 2,0 mm e alla struttura a 2 strati con 3 reti di rinforzo, unisce ottima capacità di taglio ad elevata sicurezza nell'effettuazione di operazioni di sbavatura. La sicurezza e resistenza delle mole Combi sono state certificate da MPA e vengono costantemente testate internamente sottoponendo la produzione ai previsti test del carico laterale oltre naturalmente alla prova di scoppio.



Combi Speed offre in un unico prodotto grandi vantaggi:

1. possibilità di utilizzare un solo strumento per il taglio e la sbavatura (nessuna sostituzione, nessuna interruzione del lavoro)
2. elevata velocità di taglio
3. ottima qualità e precisione nel taglio
4. bassa formazione di "bave" durante il taglio
5. buona capacità di asportazione
6. ottimo livello di sicurezza nelle operazioni di sbavatura
7. massima efficienza nel lavoro
8. lunga durata



COMBI SPEED RISPARMIA TEMPO:
taglia veloce e preciso (1), sbava in sicurezza (2).



**MOLE A CENTRO
DEPRESSO PER TAGLIO
E SBAVO DI FERRO,
ACCIAIO E INOX CON
MACCHINE PORTATILI**

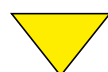
SCHEDA 04



FERRO E ACCIAIO

**Mole Combi:
spessore 4,0mm**

Tipo mola: A 30-36 R Combi	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
115 X 4,0 X 22,23	G1053
125 X 4,0 X 22,23	G1055
150 X 4,0 X 22,23	G1056
180 X 4,0 X 22,23	G1057
230 X 4,0 X 22,23	G1058



ACCIAIO INOSSIDABILE

**Mole Combi:
spessore 4,0mm**

Tipo mola: A 30-36 RX Combi	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
115 X 4,0 X 22,23	G1043
125 X 4,0 X 22,23	G1045
150 X 4,0 X 22,23	G1046
180 X 4,0 X 22,23	G1151
230 X 4,0 X 22,23	G1154

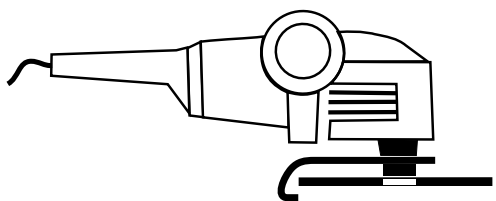


FERRO, ACCIAIO, INOX

**Nuove Combi Speed:
spessore 2,0mm**

Tipo mola: A 60 SX Combi Speed	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
115 X 2,0 X 22,23	G1039
125 X 2,0 X 22,23	G1041
150 X 2,0 X 22,23	G1042

SCHEDA 05



Tipo 41

MOLE SOTTILI PIANE PER TAGLIO CON MACCHINE PORTATILI.

FERRO E ACCIAIO

▼ A 60 S

Indicata per taglio di ferro e acciaio. Buona durezza ed elevata capacità di taglio.

ACCIAIO INOX

▼ A 60 SX

Specialmente progettata per taglio di acciaio inossidabile e acciai particolarmente duri e legati. Esente da composti di Zolfo, Ferro e Cloro (certificazione disponibile). Ottimo taglio veloce e freddo e lunga durata.

ALLUMINIO

▼ A 60 Alu

Taglio alluminio e altri materiali non ferrosi teneri (rame, ottone...). Taglio veloce e lubrificato grazie alla speciale mescola. Buona capacità di taglio e durata.

EDILIZIA

▼ C 60 S

Impieghi in edilizia: marmo, pietre, laterizi, conglomerati cementizi etc... Ottima capacità di taglio, media durezza.

La gamma di mole sottili da taglio oltre a diverse specifiche è costruita in vari spessori:

Diametro: 115-125 (mm)
Spessore: 1,0 - 1,3 - 1,6 (mm)

Diametro: 150-180 (mm)
Spessore: 1,6 (mm)

Diametro: 230 (mm)
Spessore: 2,0 (mm)



La speciale superficie a bugne prospicienti (brevettata), presente su entrambi i lati, riduce l'attrito e lo sviluppo di calore.



Il più efficace e veloce strumento di taglio. Lo spessore ridottissimo consente con la stessa potenza di dimezzare il tempo di taglio rispetto alle mole convenzionali.

Le mole della linea ZAC sono appositamente rinforzate sui fianchi. **Non devono essere mai utilizzate per nessuna operazione di sbavatura e non si devono eseguire tagli facendo flettere il disco.**

Dai fianchi del disco prospiccono bugne rugose con caratteristico disegno elicoidale che determinano basso attrito nel taglio, limitato sviluppo di calore, migliorata velocità di taglio e maggior rigidità della mola. Questa caratteristica è brevettata.



Estrema precisione nel taglio.



**MOLE PIANE (SPESSORE
1,0÷2,0 mm) PER TAGLIO DI
METALLI FERROSI E
MATERIALI SPECIALI CON
MACCHINE PORTATILI (ZAC)**

SCHEDA 05

FERRO E ACCIAIO

Tipo di mola: A 60 S ZAC	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
50 X 1,0 X 9,52	G1621-1
75 X 1,0 X 9,52	G1612-5
75 X 1,3 X 9,52	G1612
75 X 1,6 X 9,52	G1622-16
100 X 1,3 X 16,00	G1613
115 X 1,0 X 22,23	G1614
115 X 1,3 X 22,23	G1615
115 X 1,6 X 22,23	G1616
125 X 1,0 X 22,23	G1711
125 X 1,3 X 22,23	G1712
125 X 1,6 X 22,23	G1713
150 X 1,6 X 22,23	G1714
180 X 2,0 X 22,23	G1715
230 X 2,0 X 22,23	G1716

ACCIAIO INOX

Tipo di mola: A 60 SX ZAC	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
50 X 1,0 X 9,52	G1621-2
50 X 1,3 X 8,00	G1621
75 X 0,8 X 9,52	G1622-0
75 X 1,0 X 9,52	G1622-1
75 X 1,3 X 9,52	G1622
75 X 1,6 X 9,52	7122106500100
100 X 1,3 X 16,00	G1623
115 X 1,0 X 22,23	G1624
115 X 1,3 X 22,23	G1625
115 X 1,6 X 22,23	G1626
125 X 1,0 X 22,23	G1721
125 X 1,3 X 22,23	G1722
125 X 1,6 X 22,23	G1723
150 X 1,6 X 22,23	G1724
180 X 2,0 X 22,23	G1725
230 X 2,0 X 22,23	G1726

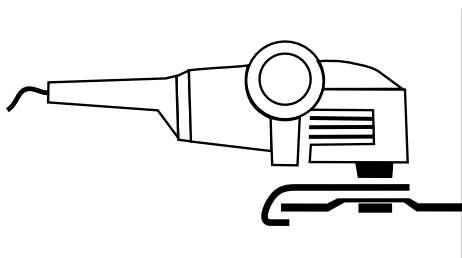
ALLUMINIO

Tipo di mola: A 60 Alu	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
115 X 1,3 X 22,23	G1645
125 X 1,3 X 22,23	G1742

EDILIZIA

Tipo di mola: C 60 S	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
115 X 1,0 X 22,23	G1634
125 X 1,0 X 22,23	G1731
125 X 1,3 X 22,23	G1732

SCHEDA 05



Tipo 42

MOLE SOTTILI A CENTRO DEPRESSO (SPESSORE 1,0÷2,0mm) PER TAGLIO CON MACCHINE PORTATILI

FERRO E ACCIAIO

▼ A 60 S

Mola indicata per taglio di ferro e acciaio. Taglio veloce e freddo, lunga durata.

ACCIAIO INOX

▼ A 60 SX

Specialmente progettata per taglio di acciaio inossidabile e acciai particolarmente duri e legati. Esente da composti di Ferro, Zolfo e Cloro (certificazione disponibile). Taglio veloce e freddo, lunga durata.

ALLUMINIO E MATERIALI SPECIALI

▼ A 60 Alu

Taglio alluminio e altri materiali non ferrosi teneri (rame, ottone, ecc...). Taglio veloce e lubrificato grazie alla speciale mescola. Buona capacità di taglio e buona durata.



Il rinforzo del centro depresso con la speciale cupola in acciaio, evita possibili rotture dovute al contatto della cupola stessa con il pezzo che si sta tagliando.



Taglio a raso possibile grazie alla conformazione a centro depresso.

Grazie all'utilizzo della ghiera distanziatrice maggiorata e alla forma a centro depresso, la sporgenza dell'albero della macchina e la ghiera di fissaggio non fuoriescono dalla depressione all'interno della cupola del disco stesso consentendo all'operatore di effettuare tagli a raso in posizione ergonomica e confortevole.

La forma a centro depresso conferisce al disco una maggior rigidità rispetto ad un disco piano limitandone la flessione e consentendo l'effettuazione di tagli perfetti, soprattutto nei diametri > 150mm.

La speciale cupola in acciaio (brevettata) protegge il centro depresso dal contatto con il materiale che si sta tagliando, evitando pericolose rotture.



Ghiera distanziatrice standard

Sporgenza dell'albero utilizzando una ghiera distanziatrice standard.



Ghiera distanziatrice maggiorata

Azzeramento della sporgenza dell'albero grazie alla speciale ghiera distanziatrice maggiorata.



**PER TAGLIO DI METALLI
FERROSI E MATERIALI
SPECIALI CON MACCHINE
PORTATILI
(LINEA SAFECUT)**

SCHEDA 05



FERRO E ACCIAIO

Tipo di mola: A 60 S SAFECUT	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
75 X 1,0 X 9,52	G1537
115 X 1,3 X 22,23	G1532
125 X 1,3 X 22,23	G1533
150 X 1,6 X 22,23	G1534
180 X 2,0 X 22,23	G1535
230 X 2,0 X 22,23	G1536



ACCIAIO INOX

Tipo di mola: A 60 SX SAFECUT	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
75 X 1,0 X 9,52	G1547
115 X 1,3 X 22,23	G1542
125 X 1,3 X 22,23	G1543
150 X 1,6 X 22,23	G1544
180 X 2,0 X 22,23	G1545
230 X 2,0 X 22,23	G1546

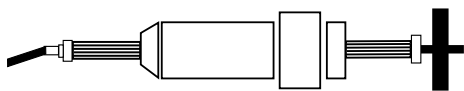


ALLUMINIO E MATERIALI SPECIALI

Tipo di mola: A 60 Alu SAFECUT	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
230 X 2,0 X 22,23	G1566

SCHEDA 06

MOLE PIANE PER SBAVATURA CON MACCHINE PORTATILI ASSIALI.



Tipo 1

FERRO, ACCIAIO

▼ A 30-36 Q

*Impieghi standard, indicata per ferro e acciaio.
Buona asportazione e media durata.
Utilizzabile anche su acciaio inossidabile.*

▼ A 30-36 R

*Lavorazioni di ferro e acciaio, abbina una buona capacità di asportazione ad una lunga durata. Adatta per impieghi gravosi come per esempio leghe resistenti.
Disponibile su richiesta.*

ACCIAIO INOSSIDABILE

▼ A 30-36 QX

*Per utilizzo su acciai legati e acciaio inossidabile (esente da composti di Ferro, Zolfo e Cloro).
Alta capacità di asportazione, taglio freddo e media durezza.*



Mola normalmente utilizzata su smerigliatrici portatili assiali per la sbovatura delle superfici interne, come per esempio la levigatura interna dei tubi in campo petrolchimico.

Particolare attenzione in fase produttiva viene data alla bilanciatura onde ottenere uno strumento privo di vibrazioni, confortevole e assolutamente controllabile da parte dell'operatore.

Queste mole vengono prodotte con specifiche per utilizzi a 45 m/s (senza rinforzi) e per utilizzi a 60 e 80 m/s (rinforzate). Grazie a speciali additivi si ottiene una elevata asportazione senza surriscaldamento del pezzo.



**SBAVATURA DI
METALLI FERROSI
CON MACCHINE
PORTATILI ASSIALI**

SCHEDA 06

 **FERRO, ACCIAIO, INOX**
Specifica per 45 m/s

Tipo di mola: A 30-36 Q	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
100 X 20 X 20,00	G1825

 **ACCIAIO INOSSIDABILE**
Specifica per 45 m/s

Tipo di mola: A 30-36 QX	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
50 X 12 X 8,00	9010501280100
100 X 20 X 20,00	G1815

 **ACCIAIO INOSSIDABILE**
Specifica per 60 m/s

Tipo di mola: A 30-36 QX	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
100 X 20 X 20,00	9000005045700

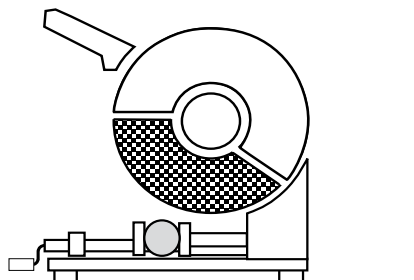
 **FERRO, ACCIAIO, INOX**
Specifica per 80 m/s

Tipo di mola: A 30-36 Q	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
100 X 20 X 20,00	G1825 80

 **ACCIAIO INOSSIDABILE**
Specifica per 80 m/s

Tipo di mola: A 30-36 QX	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
100 X 20 X 20,00	G1815 80

SCHEDA 07



Tipo 41

MOLE DA TAGLIO SOTTILI (LINEA CHOPCUT) PER MACCHINE STAZIONARIE LEGGERE.

FERRO E ACCIAIO

▼ A 30-36 S

Per ferro e acciaio. Troncatore praticamente universale a lunga durata ed elevata velocità di taglio.

Adatti per taglio di profili sottili e di sezioni piene di medie dimensioni.

ACCIAIO INOSSIDABILE

▼ A 30-36 SX

Utilizzo su acciaio inossidabile, esente da composti di Ferro, Zolfo e Cloro (certificazione disponibile). Lunga durata e ottime capacità di taglio.

Adatti per il taglio di profili e sezioni piene di medie dimensioni.



I troncatore Globe per macchine stazionarie leggere permettono di tagliare profilati, tubi ed anche sezioni piene di pezzi aventi diametro massimo di 30/40 mm. Associano una lunga durata ad una eccezionale capacità di taglio data dal basso spessore. Particolare cura e attenzione è posta nella bilanciatura di questi dischi per garantire un taglio confortevole ed una buona stabilità della macchina senza vibrazioni.

▼ FERRO E ACCIAIO

Tipo di mola: A 30-36 S

DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
300 X 2,5 X 25,40	G1911
350 X 3,0 X 25,40	G1912
400 X 3,2 X 25,40	G1913

▼ ACCIAIO INOSSIDABILE

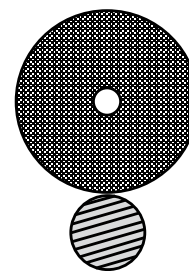
Tipo di mola: A 30-36 SX

DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
300 X 2,5 X 25,40	G1911 INOX
350 X 3,0 X 25,40	G1912 INOX
400 X 3,2 X 25,40	G1913 INOX



MOLE PER TAGLIO PROVINI DA LABORATORIO (LINEA LABCUT) CON MACCHINE COMPLETAMENTE BLINDATE.

SCHEDA 08



Tipo 41

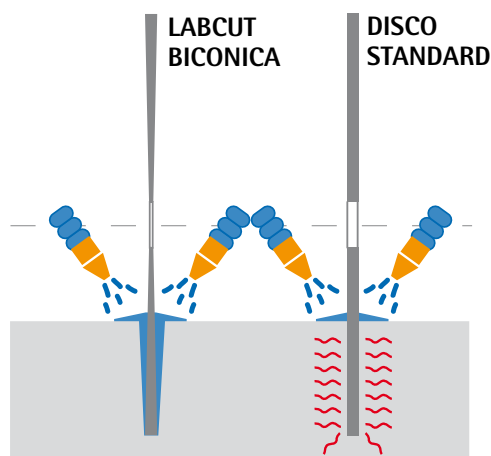
MOLE PER TAGLIO DI ACCIAIO INOSSIDABILE, BARRE CROMATE, ECC...

FERRO, ACCIAIO, INOX

A 30-36 P

Troncatori per taglio provini di acciai legati, barre cromate o cementate e rettificate. Idonee anche per taglio con liquido raffreddante. Miscela esente da composti di Ferro, Zolfo e Cloro (certificazione disponibile).

La particolare forma bi-conica delle labcut favorisce il raffreddamento del liquido durante il taglio al fine di ottenere un taglio ancora più freddo e pulito.



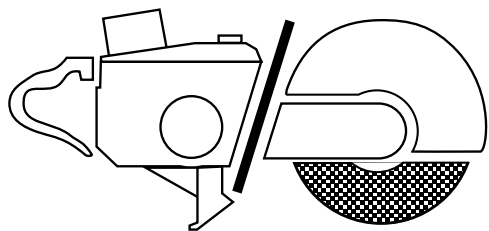
Mola costruita senza rinforzi per il taglio di provini *esclusivamente con macchine blindate*, anche con liquido raffreddante. Grazie all'elevata taglienza non surriscaldano il materiale che si sta tagliando fornendo un taglio preciso, veloce e freddo. Disponibili nei diametri 250, 300 e 350mm, sono composte da una miscela esente da composti di Ferro, Zolfo e Cloro.



FERRO, ACCIAIO, INOX

Tipo di mola: A 30-36 P	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
250 X 1,8 X 32,00	G2001
300 X 2,5 X 32,00	G2011
350 X 3,0 X 32,00	G2012

SCHEDA 08



Tipo 41

MOLE PER MACCHINE PORTATILI

CON MOTORE A SCOPPIO:

- TAGLIO ROTAIE: LINEA RAILCUT
 - TAGLIO GENERICO: LINEA ALLCUT
- RINFORZATE PER 100m/s.

TAGLIO ROTAIE

A 24 R Railcut

Troncatori progettati e rinforzati per il taglio guidato di rotaie ferroviarie con speciali macchine con motore a scoppio. Altamente equilibrate e dotate di elevata capacità di penetrazione e raffreddamento.

Consentono un taglio veloce e dritto. Strumento altamente tecnologico e sicuro consente una elevata economicità di lavoro.

TAGLIO UNIVERSALE

A 30-36 S Allcut

Impiego universale per ogni tipo di taglio. Estremamente sicuro e dotato di elevate capacità di taglio questo strumento è particolarmente indicato nella cantieristica (montaggi industriali, demolizioni di automobili, operazioni di soccorso stradale e ferroviario, ecc.).

EDILIZIA

C 24-30-36 S Allcut

Impiego universale nel settore edile. Adatto per il taglio di pietre, plastica alluminio, altre leghe non ferrose ecc...

Utilizzo all'aperto nei cantieri con la massima sicurezza.



La linea di troncatori Globe per il taglio con macchine portatili con motore a scoppio include mole per il taglio di rotaie ferroviarie (linea Railcut) e mole per il taglio generico di metalli ferrosi e materiali speciali (linea Allcut: taglio universale ed edilizia).

Questi troncatori, opportunamente rinforzati per lavorare a 100 m/sec nella massima sicurezza, trovano il loro più grande impiego nella cantieristica: montaggi industriali, cantieri edili, demolizioni, interventi di soccorso stradale e ferroviario.

I dischi sono disponibili in vari diametri (dai 300 ai 400 mm) e con differenti specifiche di utilizzo.





**MOLE PIANE PER TAGLIO
CON MACCHINE
PORTATILI CON
MOTORE A SCOPPIO**

SCHEMA 08



TAGLIO ROTAIE

Linea RAILCUT

Tipo di mola: A 24 R	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
300 X 4,0 X 22,23	G2111 22
300 X 4,0 X 25,40	G2111 25
350 X 4,0 X 22,23	G2112 22
350 X 4,0 X 25,40	G2112 25
400 X 4,5 X 25,40	G2113 25



TAGLIO UNIVERSALE

Linea ALLCUT

Tipo di mola: A 30-36 S	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
300 X 4,0 X 20,00	G2211 20
300 X 4,0 X 22,23	G2211 22
300 X 4,0 X 25,40	G2211 25
300 X 4,0 X 32,00	G2211 32
350 X 4,0 X 20,00	G2212 20
350 X 4,0 X 22,23	G2212 22
350 X 4,0 X 25,40	G2212 25
350 X 4,0 X 32,00	G2212 32

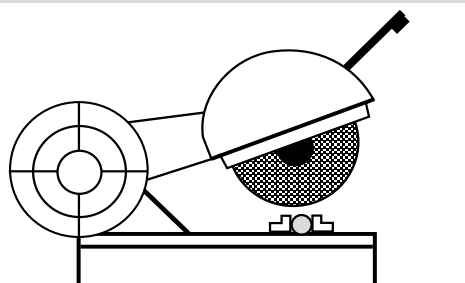


EDILIZIA

Linea ALLCUT

Tipo di mola: C 24-30-36 S	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
300 X 4,0 X 20,00	G2221 20
300 X 4,0 X 22,23	G2221 22
300 X 4,0 X 25,40	G2221 25
350 X 4,0 X 20,00	G2222 20
350 X 4,0 X 25,40	G2222 25

SCHEDA 09



Tipo 41

MOLE DA TAGLIO PIANE PER MACCHINE STAZIONARIE.

FERRO E ACCIAIO

▼ A 30-36 R

Impiego standard, buona capacità di taglio e media durata. Idonea per l'utilizzo su ferro e acciaio.

▼ A 24 S

Elevato rendimento, alta capacità di taglio e lunga durata. Questo tipo di troncatore è specialmente indicato per tagli profilati da costruzione e carpenteria pesante in genere.

▼ AN 36 S

Taglio di fusioni di acciai e acciai legati in particolare nel campo delle fonderie a cera persa con avanzamento manuale del pezzo. Alta stabilità e accurata equilibratura esaltano le ottime proprietà di taglio e raffreddamento.

ACCIAIO INOSSIDABILE

▼ A 30-36 RX

Grazie all'elevata capacità di taglio e raffreddamento è idonea per acciai legati. Esente da composti di Ferro, Zolfo e Cloro.

EDILIZIA E MATERIALI SPECIALI

▼ C 30-36 S

Impiego universale per il taglio di materiali speciali quali materiali edili, pietre, marmi, plastica, alluminio ed in genere di tutte le leghe non ferrose.

▼ C 24 S

Speciale troncatore costruito nei diametri da 600 a 800 mm per il taglio di travi e manufatti in cemento armato precompresso. Particolarmente indicato per tagli di traversine ferroviarie.



I tronicatori per macchine stazionarie Globe offrono una vasta gamma di prodotti per il taglio dei più svariati materiali. Disponibili nei diametri da 300 mm a 800 mm con spessori che variano da 3 a 9 mm.

Vi è inoltre la possibilità di variare la dimensione del foro in base alla richiesta del cliente.

Massima cura è posta nella bilanciatura dei dischi per ottenere un prodotto privo di vibrazioni.





**TAGLIO CON
MACCHINE
STAZIONARIE DI
METALLI FERROSI E
MATERIALI SPECIALI**

SCHEDA 09

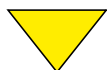


FERRO E ACCIAIO

Tipo di mola: A 30-36 R	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
300 X 3,5 X 20,00	G2314 20
300 X 4,0 X 22,23	G2314
300 X 4,0 X 25,40	G2314 25
300 X 4,0 X 30,00	G2314 30
300 X 4,0 X 40,00	G2314 40
350 X 4,0 X 22,23	G2315
350 X 4,0 X 25,40	G2315 25
350 X 4,0 X 30,00	G2315 30
350 X 4,0 X 40,00	G2315 40
400 X 4,5 X 25,40	G2411 25
400 X 4,5 X 32,00	G2411 32
400 X 4,5 X 40,00	G2411 40
500 X 5,0 X 25,40	G2412 25
500 X 5,0 X 40,00	G2412 40
600 X 6,0 X 60,00	G2413
600 X 8,0 X 60,00	G2414
700 X 7,0 X 60,00	868795447101

Tipo di mola: A 24 S	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
300 X 4,0 X 22,23	G2324
300 X 4,0 X 25,40	G2324 25
300 X 4,0 X 30,00	G2324 30
350 X 4,0 X 25,40	G2325 25
350 X 4,0 X 30,00	G2325 30
350 X 4,0 X 40,00	G2325 40
400 X 4,5 X 25,40	G2421 25
400 X 4,5 X 40,00	G2421 40
500 X 5,0 X 25,40	G2422 25
500 X 5,0 X 40,00	G2422 40

Tipo di mola: AN 36 S	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
300 X 2,5 X 22,23	G2332
300 X 2,5 X 25,40	G2332 25 T22
300 X 2,5 X 30,00	G2332 30
300 X 3,0 X 25,40	G2333
300 X 3,0 X 30,00	G2333 30
350 X 3,0 X 25,40	G2335 25



ACCIAIO INOSSIDABILE

Tipo di mola: A 30-36 RX	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
300 X 4,0 X 25,40	G2344 25
300 X 4,0 X 30,00	G2344 30
300 X 4,0 X 40,00	G2344 40
350 X 4,0 X 25,40	G2345 25
350 X 4,0 X 30,00	G2345 30
350 X 4,0 X 40,00	G2345 40
400 X 4,5 X 25,40	G2431 25
400 X 4,5 X 40,00	G2431 40
500 X 5,0 X 25,40	G2432 25
500 X 5,0 X 40,00	G2432 40

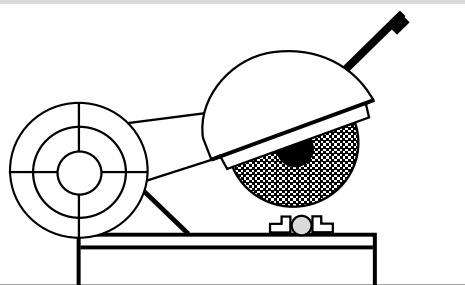


EDILIZIA E MATERIALI SPECIALI

Tipo di mola: C 24 S	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
700 X 8,0 X 60,00	86879544710102
800 X 9,0 X 60,00	G2455

Tipo di mola: C 30-36 S	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
250 X 3,0 X 25,40	G2351
300 X 4,0 X 22,23	G2354
300 X 4,0 X 20,00	G2354 20
300 X 4,0 X 25,40	G2354 25
300 X 4,0 X 30,00	G2354 30
300 X 4,0 X 40,00	G2354 40
300 X 4,0 X 50,80	G2354 50
350 X 4,0 X 25,40	G2355 25
350 X 4,0 X 40,00	G2355 40
400 X 4,5 X 25,40	G2441 25
400 X 4,5 X 40,00	G2441 40
500 X 5,0 X 25,40	G2442 25
500 X 5,0 X 40,00	G2442 40
600 X 5,0 X 50,00	G2442 50
600 X 6,0 X 60,00	G2443
600 X 8,0 X 60,00	G2444

SCHEDA 10



Tipo 42

MOLE A CENTRO DEPRESSO PER TAGLIO DI: METALLI FERROSI E MATERIALI SPECIALI CON MACCHINE PENDOLARI O FISSE.

FERRO E ACCIAIO

▼ A 30-36 R

Impiego standard, buona capacità di taglio e media durata.

Idonea per l'utilizzo su ferro e acciaio.

La forma a centro depresso conferisce elevata stabilità e precisione di taglio.

▼ A 24 S

Elevato rendimento, alta capacità di taglio e lunga durata.

Adatto per impieghi standard questo tipo di troncatore è specialmente indicato per il taglio di profilati da costruzione e nel campo della carpenteria in genere.

Impiego su ferro e acciaio.

EDILIZIA

▼ C 24 S

Speciale troncatore costruito nei diametri da 600 e 800mm per il taglio di travi e manufatti in cemento armato.



Troncatori largamente ed efficacemente utilizzati nelle fonderie sono ideati per il taglio di metalli ferrosi e non.

Grazie alla forma a centro depresso, che fa annegare il fissaggio nella cavità, possono effettuarsi tagli aderenti di materozze evitando costose operazioni successive per l'asportazione di elevati spessori di materiale residuo.

La forma a centro depresso conferisce inoltre al disco una migliore stabilità e rigidità.

L'accurata bilanciatura evita fastidiose vibrazioni al manubrio di conduzione della macchina migliorando il comfort per l'operatore e la resa del disco.

Disponibili nei diametri 400, 500 e 600 mm con spessori che variano da 5 a 7 mm.



Conformazione a centro depresso per mezzo della quale è possibile la realizzazione di tagli a raso.

 **FERRO E ACCIAIO**

Tipo di mola: A 30-36 R	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
600 X 7,0 X 76,50	G2415 CD

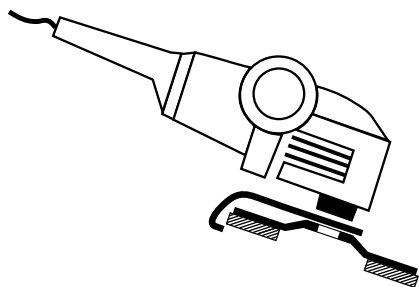
 **FERRO E ACCIAIO**

Tipo di mola: A 24 S	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
400 X 5,0 X 76,50	8727235360/100
500 X 5,0 X 76,50	8727545360/100
600 X 7,0 X 76,50	G2425 CD

 **EDILIZIA**

Tipo di mola: C 24 S	
DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	CODICE ARTICOLO
500 X 5,0 X 76,50	G2442 CD

SCHEDA 11



MONTAGGIO TELA A CORONA STRETTA (HT)

Questo tipo di montaggio, in cui vengono montate lamelle più strette in numero maggiore porta ad avere una corona di tela abrasiva più stretta con maggiore inclinazione delle lamelle e conseguenti notevoli vantaggi:

- consumo regolare e completo della tela abrasiva (non rimane sul disco 1/3 della tela non utilizzata come avviene nel montaggio standard),

- aumento della velocità di asportazione grazie alla maggior concentrazione di tela sulla parte esterna ove la velocità è maggiore,

- costante capacità di asportazione dall'inizio alla fine del disco grazie alla particolare geometria delle lamelle che essendo montate in elevato numero assumono una più elevata inclinazione rispetto ai dischi tradizionali con migliori e costanti capacità di rinnovamento dei grani abrasivi.

La tela è la migliore sul mercato e garantisce prestazioni ai massimi livelli sia come durata che come velocità di asportazione. Si consiglia l'utilizzo di macchine potenti (almeno 1.000 watt).

MONTAGGIO TELA A CORONA LARGA (STANDARD)

Le lamelle sono più larghe ed in numero minore rispetto alla versione HT. Questo tipo di montaggio, meno aggressivo, è più idoneo per lavorazioni su spigoli e materiali più "delicati". Idoneo anche per macchine meno potenti. I dischi prodotti in questa esecuzione hanno lamelle con differente durezza alternate al fine di ottenere un efficace e costante rinnovamento del grano abrasivo pur avendo lamelle a bassa inclinazione. Anche in questo caso le tele sono le migliori sul mercato per questo tipo di applicazione (più "tenere" rispetto a quelle utilizzate per la versione HT).

DISCHI LAMELLARI ABRASIVI CON SUPPORTO IN FIBRA DI VETRO IN ESECUZIONE PIANA O CONICA. TELA AL CORINDONE O AL CORINDONE MODIFICATO ZIRCONIO.



Differente inclinazione della lamella nel montaggio con tela standard e a corona stretta (HT).

I dischi lamellari abrasivi Globe offrono una vasta gamma di scelta. Grazie al supporto in fibra di vetro non si ha inquinamento della superficie lavorata come accade durante la molatura con dischi aventi supporti in nylon. Le speciali tele con corindoni modificati allo zirconio sono indicate per sbavatura e finitura di tutti i tipi di acciai (anche legati). I dischi Globe sono costruiti e testati in ottemperanza alle norme europee nel rispetto della massima sicurezza (EN13743).

La qualità delle tele abrasive è di altissimo livello, si consumano regolarmente garantendo sempre un ottimo livello di ricambio e taglieria. Il montaggio della tela può essere fatto in versione a corona stretta (HT) brevettato o a lamella larga (tradizionale). Le lamelle sono accuratamente deposte per avere una perfetta rotondità ed equilibratura per una lavoro-

razione precisa, confortevole senza vibrazioni e surriscaldamento.

Per particolari applicazioni sono disponibili su richiesta dischi a supporto ridotto ove la parte sporgente delle lamelle è maggiore del normale per offrire maggiore elasticità e morbidezza (vedi foto a lato). La cupola metallica centrale aumenta la resistenza meccanica e conferisce un elevato livello di sicurezza al disco.



Disco con tela a lamella sporgente e tradizionale.

**DISCHI LAMELLARI
ABRASIVI CON
SUPPORTO IN
FIBRA DI VETRO**

SCHEDA 11



**FERRO E ACCIAIO
TELA AL CORINDONE**

MONTAGGIO STANDARD			
DIMENSIONI (diam - foro) mm	GRANA	COD. ART. PIANO	COD. ART. CONICO
115 X 22,23	A 36	G2611	-
115 X 22,23	A 40	G2612	G2612 C
115 X 22,23	A 60	G2614	G2614 C
125 X 22,23	A 40	G2622	G2622 C
125 X 22,23	A 60	G2624	G2624 C
178 X 22,23	A 40	G2712	-
178 X 22,23	A 60	G2714	-

**ACCIAIO INOX
TELA AL CORINDONE
MODIFICATO ZIRCONIO**

MONTAGGIO STANDARD			
DIMENSIONI (diam - foro) mm	GRANA	COD. ART. PIANO	COD. ART. CONICO
115 X 22,23	Z 36	-	G2811 C
115 X 22,23	Z 40	G2812	G2812 C
115 X 22,23	Z 50	-	G2813 C
115 X 22,23	Z 60	G2814	G2814 C
115 X 22,23	Z 80	G2815	G2815 C
115 X 22,23	Z 120	G2817	G2817 C
125 X 22,23	Z 40	G2822	G2822 C
125 X 22,23	Z 60	G2824	G2824 C
125 X 22,23	Z 80	G2825	G2825 C
125 X 22,23	Z 120	G2827	G2827 C
178 X 22,23	Z 40	G2912	G2912 C
178 X 22,23	Z 60	G2914	-

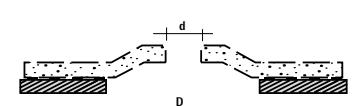
**ACCIAIO INOX
TELA CON ABRASIVO
CERAMICO - SOLGEL**

MONTAGGIO STANDARD		
DIMENSIONI (diam - foro) mm	GRANA	COD. ART. CONICO
115 X 22,23	SG 40	G2852 C

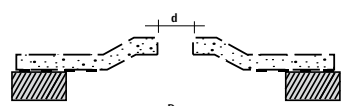
**ACCIAIO INOX
LINEA ECONOMICA
TELA AL CORINDONE
MODIFICATO ZIRCONIO**

MONTAGGIO BASIC			
DIMENSIONI (diam - foro) mm	GRANA	COD. ART. PIANO	COD. ART. CONICO
115 X 22,23	Z 40	GF2812	GF2812 C
115 X 22,23	Z 60	GF2814	GF2814 C
115 X 22,23	Z 80	GF2815	GF2815 C
125 X 22,23	Z 40	GF2822	GF2822 C
125 X 22,23	Z 60	GF2824	GF2824 C
125 X 22,23	Z 80	GF2825	GF2825 C
125 X 22,23	Z 120	-	GF2827 C

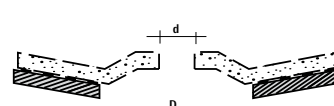
MONTAGGIO HT			
DIMENSIONI (diam - foro) mm	GRANA	COD. ART. PIANO	COD. ART. CONICO
115 X 22,23	Z 40	G2812 HT	-
115 X 22,23	Z 60	G2814 HT	-
125 X 22,23	Z 40	G2822 HT	G2822 CHT
125 X 22,23	Z 60	G2824 HT	G2824 CHT
125 X 22,23	Z 80	G2825 HT	G2825 CHT



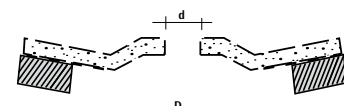
PIANO



PIANO HT



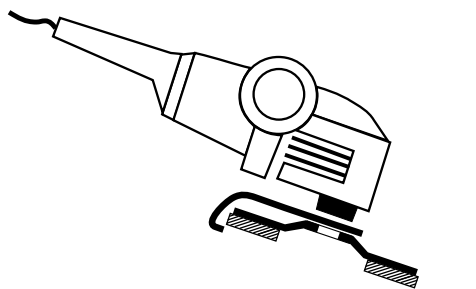
CONICO



CONICO HT

N.B. Per ordini minimi di 1500 pz. possono essere prodotti dischi lamellari nei diametri (mm): 115, 125, 180 in tutte le grane (36 - 40 - 50 - 60 - 80- 120) con tele al corindone o al corindone modificato zirconio.

SCHEDA 11



MONTAGGIO A CORONA STRETTA (HT)

Questo tipo di disco ha tutti i vantaggi già descritti per i dischi HT con supporto in fibra (consumo regolare e completo della tela, maggiore velocità di asportazione, costanza di asportazione dall'inizio alla fine del disco). Avendo una rigidità superiore a quella dei dischi in fibra questa tipologia di disco necessita ancora di più di essere utilizzata con macchine potenti (almeno 1000 watt) che ne esaltano le prestazioni.

MONTAGGIO STANDARD

Questo tipo di montaggio con lamelle larghe, meno aggressivo, è più idoneo per lavorazioni su spigoli e materiali più "delicati". Idoneo anche su macchine meno potenti. I dischi prodotti in questa esecuzione hanno lamelle con differente durezza alternate al fine di ottenere un efficace e costante rinnovamento del grano abrasivo pur avendo lamelle a bassa inclinazione. Anche in questo tipo di montaggio i dischi Globe sono costruiti con le migliori tele sul mercato.

MONTAGGIO STANDARD VERSIONE ECONOMICA (BASIC)

Su questa tipologia di dischi vengono applicate un minor numero di lamelle abrasive rispetto alla versione tradizionale. Le tele montate sono comunque di buon livello per garantire ottimi livelli di asportazione e finitura. Caratteristica delle tele utilizzate è di essere più tenere delle altre in modo da favorire un costante ricambio dei grani abrasivi. Idoneo anche su macchine non potenti.

DISCHI LAMELLARI ABRASIVI CON SUPPORTO IN PLASTICA. TELA AL CORINDONE O AL CORINDONE MODIFICATO ZIRCONIO.

Rispetto al supporto in fibra di vetro il supporto in plastica conferisce al disco una maggiore rigidità.

Sono disponibili dischi montati in versione HT (a corona stretta), in versione tradizionale o in versione tradizionale economica sia con tele allo zirconio (indicate per sbavatura e finitura di tutti i tipi di acciai anche legati) che al corindone (idonee per ferro e acciaio).

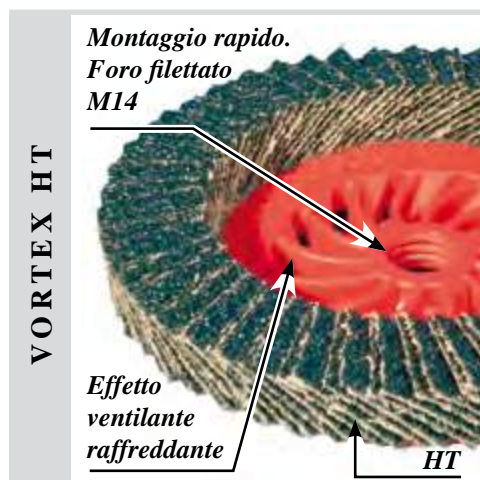
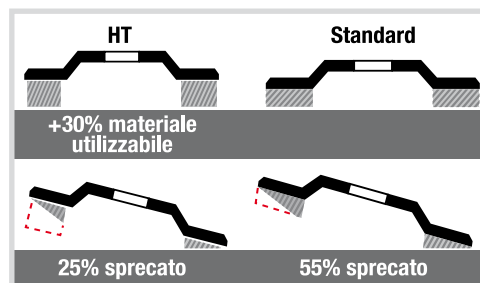
Anche i dischi con supporto in plastica, così come quelli con supporto in fibra di vetro, sono costruiti e testati in ottemperanza alle norme europee nel rispetto della massima sicurezza.

La qualità delle tele abrasive è di altissimo livello, si consumano regolarmente garantendo sempre un ottimo livello di ricambio e taglieria.

Tra le novità GLOBE presenta il disco VORTEX HT, il quale associa in un unico disco:

- l'effetto ventilante e raffreddante dato dal particolare supporto
- il montaggio rapido dato dal foro filettato

- la maggior velocità di asportazione e durata data dal montaggio a corona stretta delle lamelle.





**DISCHI LAMELLARI
ABRASIVI CON
SUPPORTO IN
PLASTICA**

SCHEDA 11

**FERRO E ACCIAIO
TELA AL CORINDONE**

MONTAGGIO STANDARD		
DIMENSIONI (diam - foro) mm	GRANA	COD. ART. PIANO
115 X 22,23	A 36	G3011
115 X 22,23	A 40	G3012
115 X 22,23	A 60	G3014
178 X 22,23	A 40	G3022
178 X 22,23	A 60	G3024

MONTAGGIO HT		
DIMENSIONI (diam - foro) mm	GRANA	COD. ART. PIANO HT
115 X 22,23	A 40	G3012 HT

MONTAGGIO BASIC		
DIMENSIONI (diam - foro) mm	GRANA	COD. ART. PIANO
115 X 22,23	A 40	GDLP115A040PLVE
115 X 22,23	A 60	GDLP115A060PLVE
115 X 22,23	A 80	GDLP115A080PLVE

**ACCIAIO INOX
TELA AL CORINDONE
MODIFICATO ZIRCONIO**

MONTAGGIO STANDARD		
DIMENSIONI (diam - foro) mm	GRANA	COD. ART. PIANO
115 X 22,23	Z 36	G3111
115 X 22,23	Z 40	G3112
115 X 22,23	Z 60	G3114
115 X 22,23	Z 80	G3115
115 X 22,23	Z 120	G3117
125 X 22,23	Z 40	G3132
125 X 22,23	Z 60	G3134
178 X 22,23	Z 40	G3122
178 X 22,23	Z 60	G3124

MONTAGGIO HT		
DIMENSIONI (diam - foro) mm	GRANA	COD. ART. PIANO HT
115 X 22,23	Z 40	G3112 HT
115 X 22,23	Z 50	G3113 HT
115 X 22,23	Z 60	G3114 HT
115 X 22,23	Z 80	G3115 HT
125 X 22,23	Z 40	G3132 HT
125 X 22,23	Z 60	G3134 HT

MONTAGGIO BASIC		
DIMENSIONI (diam - foro) mm	GRANA	COD. ART. PIANO
115 X 22,23	Z 40	GDLP115Z040PLVE
115 X 22,23	Z 60	GDLP115Z060PLVE
115 X 22,23	Z 80	GDLP115Z080PLVE
115 X 22,23	Z 120	GDLP115Z120PLVE

**ACCIAIO INOX
TELA CERAMICA
(SOL GEL)**

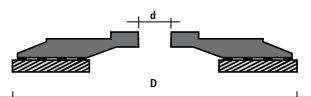
MONTAGGIO HT		
DIMENSIONI (diam - foro) mm	GRANA	COD. ART. PIANO HT
115 X 22,23	SG 40	G3152 HT

**ACCIAIO INOX
TELA CORINDONE
MODIFICATO ZIRCONIO**

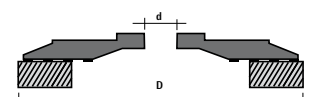
MONTAGGIO HT VORTEX		
DIMENSIONI (diam) mm	GRANA	COD. ART. PIANO HT
115 X M14	Z 40	G3112 HTV
115 X M14	Z 60	G3114 HTV
115 X M14	Z 80	G3115 HTV
125 X M14	Z 40	G3132 HTV
125 X M14	Z 60	G3134 HTV
125 X M14	Z 80	G3135 HTV

**ACCIAIO INOX
LINEA ECONOMICA**

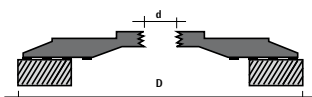
MONTAGGIO BASIC		
DIMENSIONI (diam - foro) mm	GRANA	COD. ART. PIANO
115 X 22,23	Z 40	GF3112
115 X 22,23	Z 60	GF3114
115 X 22,23	Z 80	GF3115



PIANO



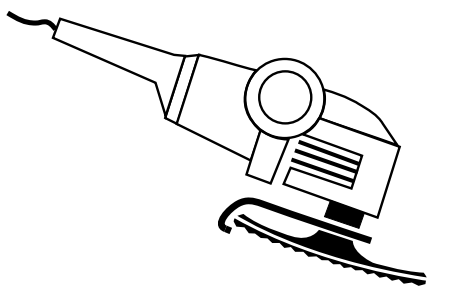
PIANO HT



**PIANO HT (ventilato)
foro filettato M14**

N.B. Per ordini minimi di 1500 pz. possono essere prodotti dischi lamellari nei diametri (mm): 115, 125, 180 in tutte le grane (36 - 40 - 50 - 60 - 80 - 120) con tele al corindone o al corindone modificato zirconio.

SCHEDA 12



DISCHI ABRASIVI FLESSIBILI SU FIBRA.



I fibrodiscs Globe sono costruiti con fibra delle migliori qualità. Particolarmente accurata è l'omogeneità della distribuzione dell'abrasivo.

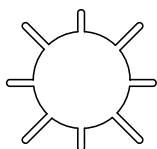
I grani abrasivi sottoposti ad un campo elettrostatico ad alto potenziale, si orientano sempre con le punte verso l'alto in modo da ottenere il massimo della taglienza.

Le miscele, composte con corindone, corindone modificato zirconio, o carburo di silicio consentono di avere ottimali rendimenti su ferro e acciaio, acciaio inossidabile e materiali da edilizia. Il particolare appretto, specie nel tipo allo zirconio, evita il surriscaldamento dei pezzi lavorati.

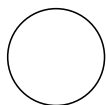
Da utilizzare con apposito platorello di supporto.

DISPONIBILI CON FORO:

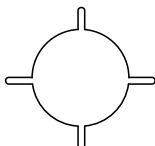
a stella (standard):



circolare (su richiesta):



a croce (su richiesta):

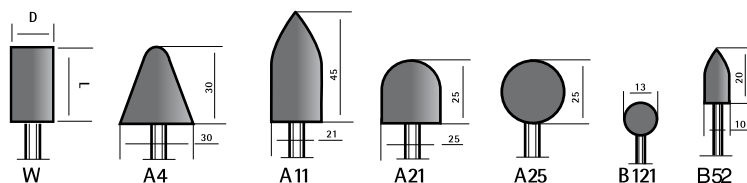
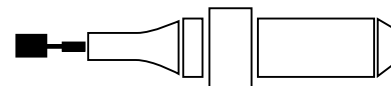


Non sono disponibili altre grane oltre quelle indicate. Fibrodiscs bombati a richiesta, solo nel diam.180, maggiorando il prezzo (del disco corrispondente piano) del 5%.

		AL CORINDONE tipo 02A (FERRO E ACCIAIO)	AL CORINDONE MODIFICATO ZIRCONIO tipo 03A (ACCIAIO INOX)	AL CARBURO DI SILICIO tipo 02C (EDILIZIA)
DIMENSIONI (diam - foro) mm	GRANA	COD. ARTICOLO	COD. ARTICOLO	COD. ARTICOLO
115 X 22,23	16	G3421	-	G3621
115 X 22,23	24	G3422	G3521	G3622
115 X 22,23	36	G3423	G3522	G3623
115 X 22,23	40	G3424	G3523	G3624
115 X 22,23	50	G3425	G3524	G3625
115 X 22,23	60	G3426	G3525	G3626
115 X 22,23	80	G3427	G3526	G3627
115 X 22,23	100	G3428	G3527	G3628
115 X 22,23	120	G3429	G3528	G3629
115 X 22,23	150	2000111522150	G3529	2000211522150
115 X 22,23	180	2000111522180	-	2000211522180
115 X 22,23	220	-	-	2000211522220
115 X 22,23	240	-	-	2000211522240
115 X 22,23	320	-	-	2000211522320
115 X 22,23	400	-	-	2000211522400
125 X 22,23	16	G3431	-	G3631
125 X 22,23	24	G3432	G3531	G3632
125 X 22,23	36	G3433	G3532	G3633
125 X 22,23	40	G3434	G3533	G3634
125 X 22,23	50	G3435	G3534	G3635
125 X 22,23	60	G3436	G3535	G3636
125 X 22,23	80	G3437	G3536	G3637
125 X 22,23	100	G3438	G3537	G3638
125 X 22,23	120	G3439	G3538	G3639
125 X 22,23	150	2000112722150	G3539	2000212722150
125 X 22,23	180	2000112722180	-	2000212722180
125 X 22,23	220	2000112722220	-	2000212722220
125 X 22,23	240	-	-	2000212722240
125 X 22,23	320	-	-	2000212722320
125 X 22,23	400	-	-	2000212722400
180 X 22,23	16	G3451	-	G3651
180 X 22,23	24	G3452	G3551	G3652
180 X 22,23	36	G3453	G3552	G3653
180 X 22,23	40	G3454	G3553	G3654
180 X 22,23	50	G3455	G3554	G3655
180 X 22,23	60	G3456	G3555	G3656
180 X 22,23	80	G3457	G3556	G3657
180 X 22,23	100	G3458	G3557	G3658
180 X 22,23	120	G3459	G3558	G3659
180 X 22,23	150	2000117822150	G3559	2000217822150
180 X 22,23	180	2000117822180	-	2000217822180
180 X 22,23	220	2000117822220	-	2000217822220
180 X 22,23	240	-	-	2000217822240
180 X 22,23	320	-	-	2000217822320
180 X 22,23	400	-	-	2000217822400

MOLE SU PERNO IN CORINDONE A LEGANTE CERAMICO.

SCHEDA 13



Tab. 1: forme disponibili

Le mole su perno Globe sono indicate per operazioni di smerigliatura o finitura fine di acciaio inossidabile, ferro e acciaio, ghisa.

Si distinguono le varie specifiche in base al colore:

FERRO E ACCIAIO

FORMA CILINDRICA

FORMA	DIMENSIONI (D X L X g) mm	GRANA	COD. ARTICOLO
W	10 X 30 X 6,00	60 P	G3711
W	15 X 20 X 6,00	60 P	G3721
W	20 X 20 X 6,00	46 P	G3731
W	20 X 25 X 6,00	46 P	G3741
W	20 X 30 X 6,00	46 P	G3751
W	25 X 25 X 6,00	46 P	G3761
W	30 X 10 X 6,00	46 P	G3811
W	30 X 20 X 6,00	46 P	G3821
W	30 X 30 X 6,00	46 P	G3831
W	35 X 35 X 6,00	46 P	G3841
W	40 X 20 X 6,00	46 P	9030400206060
W	40 X 30 X 6,00	46 P	G3851
W	40 X 40 X 6,00	46 P	G3861

FORME SPECIALI

FORMA	DIMENSIONI (D X L X g) mm	GRANA	COD. ARTICOLO
A4	30 X 30 X 6,00	46 P	G3911
A11	21 X 45 X 6,00	46 P	G3921
A21	25 X 25 X 6,00	46 P	G3931
A25	25 X - X 6,00	46 P	G3941
B121	13 X - X 6,00	46 P	G3951
B52	10 X 10 X 6,00	60 P	G3961

ACCIAIO INOX

FORMA CILINDRICA

FORMA	DIMENSIONI (D X L X g) mm	GRANA	COD. ARTICOLO
W	10 X 30 X 6,00	30 Q	G3711-INOX
W	15 X 20 X 6,00	30 Q	G3721-INOX
W	20 X 20 X 6,00	30 Q	G3731-INOX
W	20 X 25 X 6,00	30 Q	G3741-INOX
W	20 X 30 X 6,00	30 Q	G3751-INOX
W	25 X 25 X 6,00	30 Q	G3761-INOX
W	30 X 10 X 6,00	30 Q	G3811-INOX
W	30 X 20 X 6,00	30 Q	G3821-INOX
W	30 X 30 X 6,00	30 Q	G3831-INOX
W	40 X 20 X 6,00	30 Q	9030400206061
W	40 X 30 X 6,00	30 Q	G3851-INOX

FORME SPECIALI

FORMA	DIMENSIONI (D X L X g) mm	GRANA	COD. ARTICOLO
A4	30 X 30 X 6,00	30 Q	G3911-INOX
A11	21 X 45 X 6,00	30 Q	G3921-INOX
A21	25 X 25 X 6,00	30 Q	G3931-INOX
B52	10 X 20 X 6,00	60 Q	G3961-INOX

GHISA

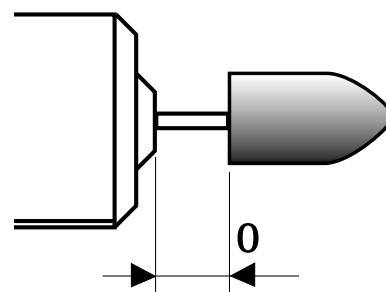
FORMA CILINDRICA

FORMA	DIMENSIONI (D X L X g) mm	GRANA	COD. ARTICOLO
W	40 X 20 X 6,00	24-30 Q	9030400206083
W	40 X 20 X 6,00	24-30 S	9030400206085
W	50 X 10 X 6,00	24-30 Q	9030500106083



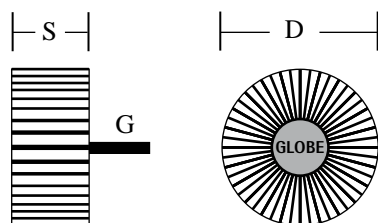
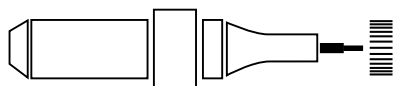
Su richiesta si possono realizzare mole su perno con gambo di diametro 8mm e con gambo filettato, con una maggiorazione del 30%. Disponibili in varie forme (Tab. 1).

NOTE PER L'UTILIZZO:
per un miglior rendimento, mantenere lo sbalzo della mola "0" il più corto possibile.



SCHEDA 14

RUOTE ABRASIVE LAMELLARI SU PERNO.



Le ruote abrasive lamellari su perno Globe sono caratterizzate da qualità della tela di altissimo livello e da ottimo tessuto della tela di supporto che nell'uso non brucia rilasciando cattivi odori, ma che si consuma regolarmente garantendo ottimo ricambio e taglienza.

Su richiesta possono essere prodotte ruote lamellari con gambo di diametro 8mm.

Grazie alla silenziosità di impiego e la perfetta bilanciatura sono un ottimo strumento per lavori di finitura e satinatura.

Sono disponibili ruote allo Zirconio maggiorando il prezzo del 15%, la quantità minima è di 100 pezzi per tipo.

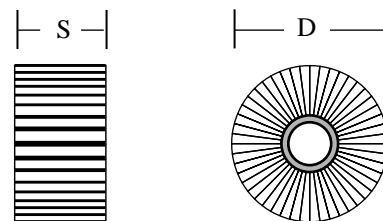
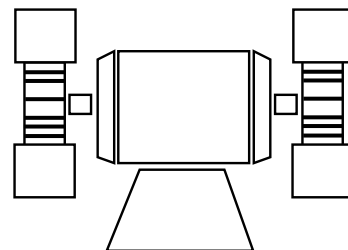
Al codice articolo in corindone aggiungere il suffisso "Z". Sono disponibili ruote in Carburo di Silicio maggiorando il prezzo del 10%, la quantità minima è di 100 pezzi per tipo. Al codice articolo in corindone aggiungere il suffisso "C".



DIMENSIONI (mm)			GRANULOMETRIA						
DIAM. (D)	SPESS. (S)	GAMBO (diametro)	40	60	80	120	180	220	320
30	10	6,00	G4011	G4012	G4013	G4014	G4015	G4016	G4017
30	15	6,00	G4021	G4022	G4023	G4024	G4025	G4026	G4027
30	20	6,00	G4031	G4032	G4033	G4034	G4035	G4036	G4037
40	10	6,00	G4111	G4112	G4113	G4114	G4115	G4116	G4117
40	15	6,00	G4121	G4122	G4123	G4124	G4125	G4126	G4127
40	20	6,00	G4131	G4132	G4133	G4134	G4135	G4136	G4137
40	25	6,00	G4141	G4142	G4143	G4144	G4145	G4146	G4147
40	30	6,00	G4151	G4152	G4153	G4154	G4155	G4156	G4157
50	10	6,00	G4211	G4212	G4213	G4214	G4215	G4216	G4217
50	15	6,00	G4221	G4222	G4223	G4224	G4225	G4226	G4227
50	20	6,00	G4231	G4232	G4233	G4234	G4235	G4236	G4237
50	25	6,00	G4241	G4242	G4243	G4244	G4245	G4246	G4247
50	30	6,00	G4251	G4252	G4253	G4254	G4255	G4256	G4257
60	15	6,00	G4311	G4312	G4313	G4314	G4315	G4316	G4317
60	20	6,00	G4321	G4322	G4323	G4324	G4325	G4326	G4327
60	25	6,00	G4331	G4332	G4333	G4334	G4335	G4336	G4337
60	30	6,00	G4341	G4342	G4343	G4344	G4345	G4346	G4347
60	40	6,00	G4351	G4352	G4353	G4354	G4355	G4356	G4357
60	50	6,00	G4361	G4362	G4363	G4364	G4365	G4366	G4367
80	20	6,00	G4421	G4422	G4423	G4424	G4425	G4426	G4427
80	30	6,00	G4431	G4432	G4433	G4434	G4435	G4436	G4437
80	40	6,00	G4441	G4442	G4443	G4444	G4445	G4446	G4447
80	50	6,00	G4451	G4452	G4453	G4454	G4455	G4456	G4457

RUOTE ABRASIVE LAMELLARI A FLANGIA.

SCHEDA 15



*Sono disponibili ruote allo Zirconio
maggiorando il prezzo del 18%,
la quantità minima è di 30 pezzi per
tipo.*

*Al codice articolo in Corindone
aggiungere il suffisso "Z".*

DIMENSIONI (mm)			GRANULOMETRIA					
DIAM. (D)	SPESS. (S)	FORO	40	50	60	80	100	120
100	30	26,00	G4511	G4512	G4513	G4514	G4515	G4611
100	50	26,00	G4521	G4522	G4523	G4524	G4525	G4621
165	30	54,00	G4541	G4542	G4543	G4544	G4545	G4641
165	50	54,00	G4551	G4552	G4553	G4554	G4555	G4651
200	30	54,00	G4561	G4562	G4563	G4564	G4565	G4661
200	50	54,00	G4571	G4572	G4573	G4574	G4575	G4671
250	30	100,00	G4581	G4582	G4583	G4584	G4585	G4681
250	50	100,00	G4591	G4592	G4593	G4594	G4595	G4691

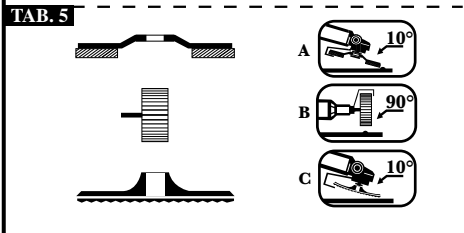
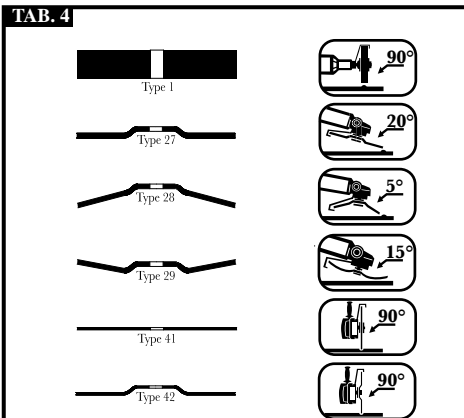
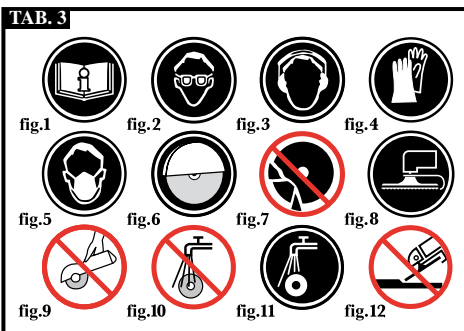
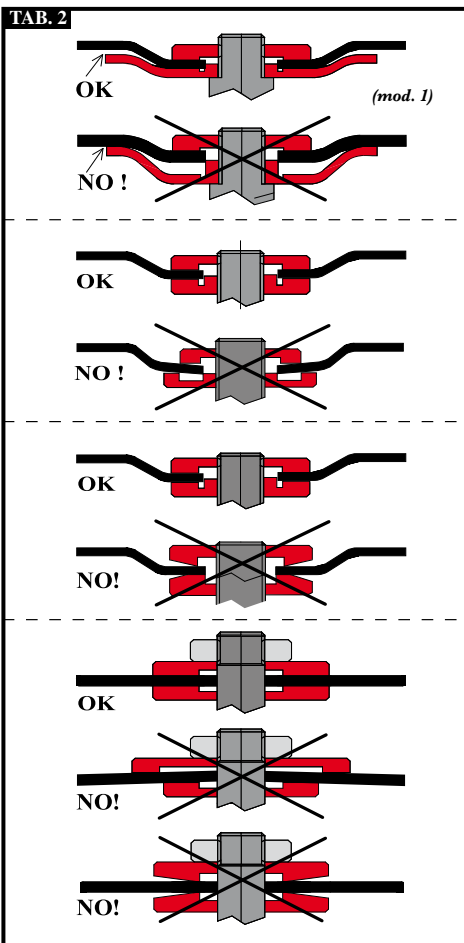
DIMENSIONI (mm)			GRANULOMETRIA				
DIAM. (D)	SPESS. (S)	FORO	150	180	220	240	320
100	30	26,00	G4612	G4613	G4614	G4615	G4616
100	50	26,00	G4622	G4623	G4624	G4625	G4626
165	30	54,00	G4642	G4643	G4644	G4645	G4646
165	50	54,00	G4652	G4653	G4654	G4655	G4656
200	30	54,00	G4662	G4663	G4664	G4665	G4666
200	50	54,00	G4672	G4673	G4674	G4675	G4676
250	30	100,00	G4682	G4683	G4684	G4685	G4686
250	50	100,00	G4692	G4693	G4694	G4695	G4696



COPPIE DI FLANGE PER LA RIDUZIONE DEL FORO DELLA RUOTA A FLANGIA

COD. ARTICOLO	DESCRIZIONE
2300000000100	coppia di flange per la riduzione del foro nelle ruote con foro di 26,00 mm
2300000000165	coppia di flange per la riduzione del foro nelle ruote con foro di 54,00 mm
2300000000250	coppia di flange per la riduzione del foro nelle ruote con foro di 100,00 mm

INFORMAZIONI DI USO E SICUREZZA.



INFORMAZIONI DI USO E SICUREZZA PER L'UTILIZZO DI PRODOTTI ABRASIVI RIGIDI A LEGANTE RESINA (DISCHI DA TAGLIO E MOLE DA SMERIGLIO) E DI ABRASIVI FLESSIBILI (DISCHI LAMELLARI, RUOTE LAMELLARI, NASTRI, FIBRODISCHI, FOGLI, ROTOLI, MANICOTTO ABRASIVI, ECC). LEGGERE ATTENTAMENTE E FORNIRE LE INFORMAZIONI DI SICUREZZA AL PERSONALE OPERATIVO.

Questi prodotti sono costruiti in conformità alle seguenti normative: EN12413 e EN13743 (Europa), ANSI B7.1 (USA), AS 1788.1 (Australia), OSA (Organizzazione per la Sicurezza dei prodotti Abrasivi).

Prima di manipolare o utilizzare un prodotto abrasivo, tutto il personale coinvolto deve conoscere, comprendere, rispettare ed applicare attentamente e scrupolosamente le suddette normative, il presente documento, le indicazioni riportate sulle etichette, il manuale della macchina impiegata e le schede di sicurezza di tutti i materiali coinvolti nella lavorazione (prodotti abrasivi, materiale lavorato, lubrificanti di taglio, ecc); istruire gli operatori sull'uso sicuro dei prodotti abrasivi; accertarsi che le istruzioni siano state comprese; non permettere di maneggiare e utilizzare prodotti abrasivi a personale non istruito e/o non competente. Gli utilizzatori devono ottemperare alle leggi e decreti vigenti nel proprio paese e alle istruzioni d'uso e sicurezza delle macchine su cui i prodotti sono installati.

Le seguenti linee guida non sono esaustive; per ulteriori informazioni e per consultare le schede di sicurezza visitate il nostro sito www.globeabrasives.com (area sicurezza) e contattateci su info@globeabrasives.com

I prodotti abrasivi rigidi e flessibili sono relativamente fragili; maneggiare ed utilizzare con cura. I prodotti abrasivi possono generare situazioni pericolose e/o creare incidenti e danni. L'uso di prodotti danneggiati, manomessi, eccessivamente usurati, utilizzati al di fuori del loro normale campo di impiego o su materiali non idonei, l'uso non corretto, ed il montaggio non corretto possono provocare incidenti, danni e gravi infortuni alle persone. Le operazioni di taglio, smeriglio e lucidatura possono liberare nell'aria contaminanti dannosi per la salute. Verificare a riguardo le schede di sicurezza dei materiali coinvolti nella lavorazione. Utilizzare adeguati sistemi di captazione delle polveri/fumi ed indossare i dispositivi di protezione delle vie respiratorie.

LOTTI DI PRODUZIONE RICHIAMATI.

Prima di utilizzare un prodotto abrasivo consultate il nostro sito www.globeabrasives.com (area sicurezza > lotti richiamati), e, seguendo le istruzioni, verificate se il prodotto appartiene ad un lotto di produzione richiamato. Se ciò avvenisse non utilizzate il prodotto, isolate il prodotto e tutti quelli provenienti dalla stessa confezione/lotto di produzione e contattate il nostro servizio clienti info@globeabrasives.com

SCADENZA.

La durata dei prodotti abrasivi rigidi a legante resina è di **3 anni** dalla data di fabbricazione **se rinforzate** (BF su etichetta) o **2 anni se non rinforzate** (B su etichetta). La scadenza può comparire sull'imballo, sulla rondella metallica centrale o incisa sul bordo della etichetta. **Non utilizzare mai prodotti scaduti.**

I prodotti abrasivi flessibili non hanno scadenza ma si consiglia di utilizzarli entro i **3 anni** dalla data di fabbricazione.

CONTROLLO, TRASPORTO, MANIPOLAZIONE E STOCCAGGIO.

Verificare danni all'imballaggio; rifiutare consegne di imballi danneggiati; maneggiare con cura ed evitare gli urti; conservare a temperature comprese fra 10°C (50°F) e 30°C (86°F), umidità tra 45% e 65%; non esporre a gelo, ad acqua o a prodotti chimici quali solventi; utilizzare sempre per primi i prodotti più vecchi. Per una scelta corretta del prodotto consultate il nostro catalogo o la nostra guida su www.globeabrasives.com (area prodotti > scegliere la mola)

CONTROLLO DEL PRODOTTO.

Al montaggio verificare che il prodotto non sia incrinato o danneggiato. Non usare prodotti danneggiati (fig.7). Non utilizzare prodotti che siano stati esposti a temperature ed umidità troppo alte, troppo basse, o siano stati bagnati artificialmente o accidentalmente. Per i prodotti abrasivi rigidi effettuare la prova del suono percuotendo un fianco del disco con un oggetto non metallico (manico cacciavite). Se il suono è fesso e non nitido, scartare la mola.

CONTROLLO DELLA MACCHINA.

Verificare flange, piattelli di supporto, perni, adattatori. Verificare che la macchina sia adeguata al lavoro da effettuare e il prodotto abrasivo sia corretto per la macchina. Utilizzare sempre ed esclusivamente con carter di protezione in dotazione alla macchina (fig.6). Orientare sempre la parte aperta del carter di protezione in direzione opposta a quella dell'operatore e di altre persone ed assicurarsi che il carter stesso sia ben regolato e bloccato. Mantenere sempre le macchine in buono stato di efficienza. Non impiegare macchine che non indicano la velocità di rotazione sulla targhetta o che ne siano sprovviste.

PROTEZIONE DI OCCHI, VISO E CORPO.

Usare protezioni per occhi e viso come maschere, schermi e occhiali (fig.2). Indossare cappelli o protezioni per la testa, grembiuli in cuoio pesante, calzature di sicurezza, indumenti aderenti al corpo. Il rumore generato dai prodotti abrasivi può superare 80dB(A). L'esposizione prolungata può arrecare danni permanenti all'udito. Utilizzare cuffie, tappi auricolari, schermi antirumore (fig.3). Le vibrazioni generate dai prodotti abrasivi possono causare danni al corpo umano: prevedere frequenti pause di riposo e rotazione del lavoro ed usare macchine dotate di dispositivi di riduzione delle vibrazioni. Effettuare una specifica valutazione del rischio rumore e vibrazioni adottando le opportune precauzioni e protezioni. Indossare guanti protettivi che coprono abbondantemente anche i polsi (fig.4). Effettuare valutazione del rischio chimico e fisico, associato all'uso dei prodotti abrasivi e adottare le adeguate misure di prevenzione. Proteggere le vie respiratorie, utilizzare mascherine, maschere con filtri specifici o autospiratori; utilizzare sistemi di protezione dell'ambiente di lavoro quali ventilazione, filtrazione ed aspirazione delle polveri (fig.5). Anche il personale nelle vicinanze deve essere adeguatamente protetto.

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO.

Seguire le istruzioni fornite insieme alla macchina ed al prodotto abrasivo nonché le limitazioni d'uso indicate sulla sua etichetta (fig.1). Verificare che la massima velocità di rotazione in giri al minuto (RPM) della macchina sia sempre (in qualsiasi condizione di funzionamento) minore o uguale a quella indicata sulla etichetta del prodotto abrasivo. Per evidenziare la velocità periferica d'uso può esservi una striscia colorata trasversale sulla etichetta **TAB.1:**

TAB. 1	Blu: Rosso:	fino a 50 m/s fino a 80 m/s	Giallo: Verde (solo abrasivi rigidi):	fino a 63 m/s fino a 100 m/s
--------	----------------	--------------------------------	--	---------------------------------

Per i nastri abrasivi verificare che la velocità periferica dei rulli della macchina sia minore o uguale a quella permessa dal tipo di nastro. Verificare che dimensioni e forma del prodotto abrasivo siano corrispondenti a quelle ammesse per la macchina. Verificare che il prodotto abrasivo sia contenuto entro il carter di protezione della macchina. Non modificare le flange di serraggio o il carter di protezione. Non montare più di una mola sul mandrino. Prima di montare o smontare un prodotto abrasivo, scollegare la fonte di energia (corrente elettrica, aria compressa, ecc...). Non forzare nel montaggio. Non serrare con coppie troppo elevate. Installare il prodotto, assicurarsi che esso muovi liberamente facendolo girare a mano. Verificare la presenza, corretta installazione e bloccaggio del carter di protezione. Collegare la fonte di energia, avviare la macchina e farla ruotare a vuoto per almeno 30"; durante questa prova tenere la zona aperta del carter orientata in direzione opposta all'operatore e mai verso altre persone in zona. Ove si manifestassero anomalie, vibrazioni o rotazione irregolare, fermare la macchina, scollegare l'alimentazione, smontare il prodotto abrasivo e verificarne il montaggio; se il problema persiste scartare il prodotto ed informare il rivenditore del problema. All'arresto della macchina lasciare fermare le parti in movimento e scollegare la fonte di alimentazione; procedere quindi allo smontaggio del prodotto. Non cercare di fermare la macchina in modi differenti.

FLANGE DI SERRAGGIO. (TAB.2)

Verificare che le flange siano piane, pulite, lisce. Usare sempre flange appropriate. Le flange devono avere lo stesso diametro e la stessa forma (scarichi) verso entrambe le facce della mola; fanno eccezione le flange a cupola.

Diametri delle flange: per mole e dischi da taglio è normalmente pari a 1/3 del diametro della mola. Fanno eccezione: mole rinforzate a centro depresso (Type 27), mole rinforzate coniche (Type 28), mole rinforzate semiflessibili (Type 29), dischi da taglio rinforzati a centro depresso (Type 42) e piani (Type 41) fino al diametro 230mm che devono avere i seguenti diametri:
-19mm (diam. mole ≤100mm e foro ≤10mm)
-32mm (diam. mole ≤100mm e foro compreso tra 10 e 16mm)
-41mm (diam. mole compreso tra 100 e 230mm, foro 22.23mm).

INDICAZIONI RIPORTATE SULLE ETICHETTE DEI PRODOTTI.

Specifiche caratterizzanti il prodotto: dimensioni del prodotto; tipo di abrasivo (A, Z, C, SG); granulometria dell'abrasivo espressa in Mesh (16, ..., 100). **Massima velocità di rotazione (RPM) e massima velocità periferica (m/s) consentite:** le velocità periferiche più comuni sono 50-63-80m/s (100m/s solo per abrasivi rigidi).

Normative di riferimento: EN12413, EN13743, ANSI B7.1, ecc.

Indicazioni sul materiale lavorabile: acciaio, alluminio, ghisa, inox, pietra, marmi, ecc.

Pittogrammi TAB.3: da fig.1 a fig.7 già illustrati sopra; (fig.8) utilizzare solamente con piattello di supporto (per dischi su fibra); (fig.9) non usare su macchine portatili; (fig.10) non è consentito l'impiego di liquido refrigerante; (fig.11) uso consentito solo con liquido refrigerante; (fig.12) non usare per smerigliare.

INDICAZIONI SPECIFICHE PER ABRASIVI RIGIDI.

Durezza: scala di tenacità indicata con lettere; da A (tenacissima), a Z (durissima). **Legante:** resina (B su etichetta). **Struttura rinforzata:** (F su etichetta). **Tipo di forma TAB.4:** (Type 1) per sbavatura frontale; (Type 27) a centro depresso per sbavatura; (Type 28) conica per sbavatura; (Type 29) semiflessibile per sbavatura; (Type 41) piana da taglio; (Type 42) a centro depresso da taglio.

ISTRUZIONI D'USO SPECIFICHE E RESTRIZIONI.

Utilizzare i prodotti abrasivi solo ed esclusivamente per impieghi, materiali e tipo di macchina per cui sono previsti; eseguire la smerigliatura/lucidatura/taglio in maniera progressiva, lenta e delicata; non applicare carichi troppo forti; non smerigliare o tagliare oggetti soggetti a forze o pressioni che potrebbero essere liberate a seguito dell'azione di smeriglio o in zone a rischio incendio/esplosione. Rimuovere dalla zona di lavoro tutti i materiali combustibili, infiammabili od esplosivi; fissare saldamente i pezzi da lavorare prima di iniziare il lavoro; impugnare sempre le macchine portatili con entrambe le mani. Smettere i prodotti usati secondo la normativa vigente e solamente dopo averli spezzati per prevenirne il riutilizzo.

Abrasivi rigidi: non usare i dischi da taglio (Type 41 e Type 42) per smerigliare e non applicare su di essi carichi laterali; non eseguire tagli curvilinei; non usare il fianco del disco per la molatura se non espressamente indicato (Es. Type 1).

Dischi lamellari: usare solo con carter di protezione; usare con una inclinazione di 10° (TAB.5A).

Nastri abrasivi: usare solo con carter di protezione; fare attenzione a non toccare il nastro in movimento; stoccare i nastri appesi a tamburi di diametro > 50mm; non danneggiare il nastro con oggetti taglienti.

Ruote lamellari: verificare il senso di rotazione concorde a quello indicato sul prodotto.

Prodotti abrasivi su perno: inserire il perno nel mandrino minimizzando la parte sporgente; verificare il senso di rotazione (TAB.5B).

Dischi su fibra: usare solo con carter di protezione; utilizzare solo con apposito piattello e flangia di serraggio; il disco deve sporgere dal piattello di almeno 2mm; usare con una inclinazione di 10° (TAB.5C).

Smettere il prodotto secondo le normative valide nella propria nazione.



INDUSTRIA ABRASIVI PARMENSE-GLOBE s.r.l.

Via La Spezia, 160
43126 Parma - ITALY
Tel: +39.0521.293943
Fax: +39.0521.293743
www.globeabrasives.com
info@globeabrasives.com