



Tipi di abrasivo:

5A Corindone grigio normale, tenace e resistente; per uso generico su ferro ed acciai poco legati.

6A Corindone misto grigio + bianco, più tenero del 5A con maggiore capacità di raffreddamento; usato per rettifica in piano su acciai di media durezza o rettifica in tondo di acciai con durezza elevata e ghise meccaniche.

10A-7A-8A Corindone pregiato al 99% di Al_2O_3 , di colore bianco (10A), azzurro (7A), o rosso mattone (8A); per impieghi di rettifica di precisione in generale.

9A Corindone pregiato rosa; per rettifica di precisione in generale, più tenace del 10A, è indicato per lavorazioni di acciai legati.

13A Corindone rubino pregiato, ad alta taglienza; per impiego su acciai temperati con elevato grado di durezza.

11A Corindone monocristallino con elevata resistenza alla rottura; ottimo per rettifica di precisione ed affilatura di acciai fortemente legati ad alta durezza e sensibilità al calore.

5C Carbosilicio grigio; per sbavatura di ghisa dura e rettifica di ghise sferoidali e materiali non ferrosi (ottone, gomma, pietra, plastica, ecc.).

8C Carbosilicio verde, molto duro, friabile e tagliente; per lavorazioni su metallo duro, ceramica, vetro, bronzo ed alluminio.

0A Ossido di zirconio, disponibile solo su mole a legante resinoide; per sbavatura di ghise ed acciai.

MC Corindone Microcristallino SG.

Questo super abrasivo, viene impiegato in miscela con 7A o con 11A in diverse percentuali, per lavorazioni di rettifica dove sono richieste elevate prestazioni.

Abrasive Type:

5A Regular grey aluminium oxide, tough and durable; for general purpose on low alloyed ferrous materials and soft-steel.

6A Mixed grey + white aluminium oxide, more friable than 5A; for flat grinding on medium-hardness steel and cylindrical grinding on high-hardness steel and cast-iron.

10A-7A-8A White (10A), blue (7A), brick-red (8A), 99% aluminium oxide; to be used for all kinds of precision grinding.

9A Pink aluminium oxide; for precision grinding, tougher than 10A and so suitable for alloyed steel jobs.

13A Rubin aluminium oxide, with high cutting capability, harder than 9A; for use on hardened steel, (over 60 Hrc).

11A Single-crystal aluminium oxide, very hard; suitable for precision grinding and sharpening jobs of hardened highly alloyed steels without overheating.

5C Grey silicon carbide; for grinding of: hardened and nodular cast-iron, non-ferrous materials (brass, rubber, stone, plastic materials, etc.).

8C Green silicon-carbide; very hard, friable and fast-cutting; for use on: metal carbides, ceramic materials, glass, bronze and aluminium.

0A Zirconia oxide, available on resinoid bonded wheels only; suitable for heavy grinding jobs on cast-iron and steel.

MC Micro-crystalloid SG aluminium oxide.

The MC specifications are produced with different percentual of this super abrasive mixed together with 7A or 11A. It is suitable for hi-performance precision grinding jobs.

Mole abrasive convenzionali Conventional grinding wheels

Specifica/ Specification

7A - 46 - H - 12 - V

Tipo di Abrasivo/ Abrasive Type

Specifiche in super abrasivo MC
MC super abrasive specifications

5A	Corindone Grigio	Grey Al. Ox.			
6A	Corindone misto Grigio / Bianco	Grey/ White mixed Al. Ox.			
7A	Corindone Azzurro	Blue Al. Ox.	1MC/7A	=	10% MC + 7A
8A	Corindone Rosso-mattone	Brick-red Al. Ox.	2MC/7A	=	20% MC + 7A
9A	Corindone Rosa	Pink Al. Ox.	3MC/7A	=	30% MC + 7A
10A	Corindone Bianco	White Al. Ox.	5MC/7A	=	50% MC + 7A
11A	Corindone Monocristallino	Single-crystal Al. Ox.			
13A	Corindone Rubino	Rubin Al. Ox.	1MC/11A	=	10% MC + 11A
5C	Carbossilido Grigio	Grey silicon carbide	2MC/11A	=	20% MC + 11A
8C	Carbossilido Verde	Green silicon carbide	3MC/11A	=	30% MC + 11A
0A	Zirconio (solo leg. Resinoido)	Zirconia Ox. (resin-bonded only)	5MC/11A	=	50% MC + 11A

Granulometria/ Grain size

14-16-20-24	=	Grossa/ Coarse
30-36-46-54-60	=	Media/ Medium
80-100-120-150	=	Fine/ Fine

Durezza/ Hardness

E - F - G	=	Molto Tenera/ Very Soft
H - I - J - K	=	Tenera/ Soft
L - M - N - O	=	Media/ Medium
P - Q - R - S	=	Dura/ Hard
T - U - V	=	Molto Dura/ Very Hard

Struttura/ Structure

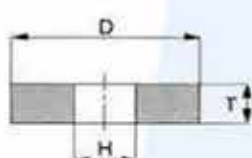
1-2-3-4	=	Chiusa/ Close
5-6-7	=	Normale/ Normal
8-9-10	=	Aperta/ Open
11-12-13-14	=	Molto aperta/ Very open

Legante/ Bond

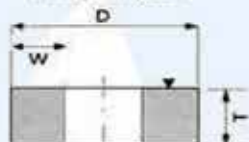
V	=	Vetrificato/ Vitrified (Max: 35 m/s)
B	=	Resinoido/ Resinoid (Max: 50 m/s)

Esempi di forme standard/ Example of standard shapes

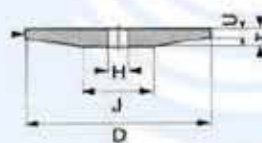
Forma / Shape 1



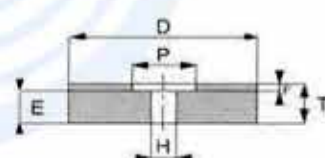
Forma / Shape 2



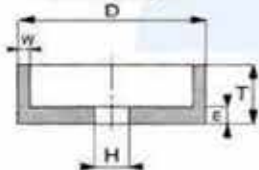
Forma / Shape 3



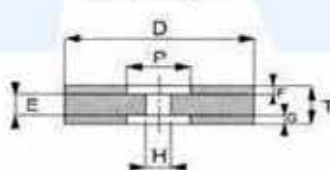
Forma / Shape 5



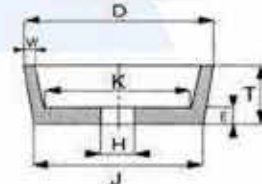
Forma / Shape 6



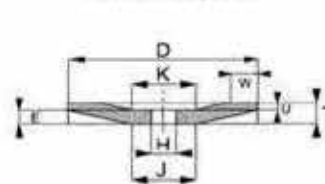
Forma / Shape 7



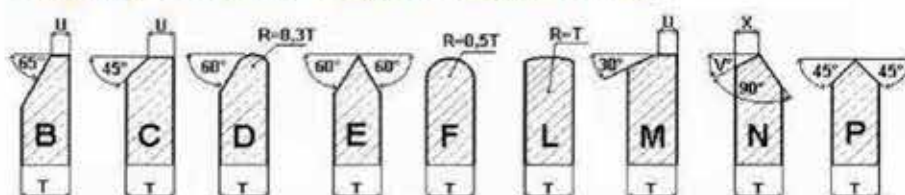
Forma / Shape 11



Forma / Shape 12



Esempi di profili standard/ Example of standard face shapes



Ø mm	Spessore della mola in mm. / Thickness of the wheels mm.								
	7	10	13	16	20	22	25	30-32	35
Ø 76	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 100	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 115	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 125	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 150	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 180	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 200	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 230	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 250	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 300			•	•	•	•	•	•	•
Ø 350			•	•	•	•	•	•	•
Ø 400				•	•	•	•	•	•
Ø 450					•	•	•	•	•
Ø 500					•	•	•	•	•
Ø 550					•	•	•	•	•
Ø 600					•	•	•	•	•

Ø mm	Spessore della mola in mm. / Thickness of the wheels mm.								
	40	45	50	60	65	76	80	90	100
Ø 76	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 100	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 115	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 125	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 150	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 180	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 200	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 230	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 250	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 300	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 350	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 400	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 450	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 500	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 550	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 600	•	•	•	•	•	•	•	•	•

Altre indicazioni: per mole di spessore superiore a 100 mm aggiungere 1/10 del prezzo della mola di spessore 100 mm per ogni 10 mm o frazione di 10 mm in più; per fori aventi Ø da 150 a 249 mm il prezzo va ridotto del 20% del costo di una mola avente il Ø del foro e lo spessore massimo della mola; per fori aventi Ø oltre 250 mm il prezzo va ridotto del 40% come sopra; per mole aventi dimensioni, forme, profili, granulometrie o velocità operative diverse da quelle riportate in tabella i prezzi sono a richiesta.

Other information: wheels over 100 mm thick, add 1/10 of the price of a wheel 100 mm thick for every 10 mm or additional 10 mm split; wheels with hole ranging from Ømm 150 to 249 price shall be reduced by 20% from the cost of a wheel with same hole Ø and maximum thickness of the wheel; for any wheels with hole Ø over 250 mm price shall be reduced by 40% as formerly cited; wheels with sizes, shape, profiles, grain size or operating speed not referred in the list, quotation on demand.

Abrasivi / Abrasives		Forme e profili standard Standard shapes and peripheral face shapes	
5A	1MC/7A	A disco con 1 incavo/Recessed one side	
6A	2MC/7A	A tazza cilindrica e conica/Straight and tapered cup	
7A-8A	3MC/7A	A coltello/Tapered one side	
9A-10A	5MC/7A	Con profili normalizzati/Std. Peripheral face shapes	
11A-8C	1MC/11A	A disco con 2 incavi/Recessed two sides	
13A	2MC/11A	A scodella/Dish-shaped	
5C	3MC/11A	Con bordo indurito/Hardened one side	
0A	5MC/11A		

Mole da banco in abrasivo 5A/9A/10A/8C con specifiche standard; minimo ordine 10pz
Bench wheels in abrasive 5A/9A/10A/8C with standard specification: min. order 10pcs