

DATI GENERALI SULLA SCELTA DELLE MOLE ABRASIVE E TRONCATRICI
Tabella N. 21

| MATERIALE | Tipo di lavorazione | Velocità periferica m/sec. | Abrasivo | Grana | Durezza | Legante |
|-------------------------------|---------------------------|----------------------------|-----------------|-------|---------|----------|
| ACCIAI FUSI | - Molatura a mano | 50-55 | Corindone | 16-24 | Q-S | Bakelite |
| | - o con supporto fisso | 25-30 | » | 16-24 | P-R | Ceramica |
| | - Rettifica cilind. est. | 25-30 | » | 46-80 | M-N | » |
| | - Spianare c/mole a tazza | 25-30 | » | 36-46 | J-L | » |
| ACCIAI LAMINATI E FUCINATI | - Rettifica cilind. est. | 25-30 | » | 46-60 | M-N | » |
| | - Rettifica cilind. int. | 10-20 | » | 46-60 | K-M | » |
| | - Spianare c/mole a tazza | 25-30 | » | 36-46 | J-L | » |
| ACCIAI INOSSIDABILI | - Molatura a mano | 50-55 | » | 16-24 | P-R | Bakelite |
| | - o con supporto fisso | 25-30 | » | 16-24 | P-Q | Ceramica |
| | - Rettifica cilind. est. | 25-30 | » | 46-60 | L-N | » |
| | - Spianare c/mole a tazza | 25-30 | » | 30-36 | I-K | » |
| ACCIAI TEMPERATI | - Rettifica cilind. est. | 25-30 | » | 46-60 | K-M | » |
| | - Rettifica cilind. int. | 15-20 | » | 60-80 | J-K | » |
| | - Spianare c/mole a tazza | 25-30 | » | 30-46 | G-H | » |
| ACCIAI LEGATI | - Rettifica cilind. est. | 25-30 | » | 60-80 | N-O | » |
| ALLUMINIO | - Sbavatura a mano | 35-45 | Carburo-Silicio | 24-30 | O | Bakelite |
| | - o con supporto fisso | 25-30 | » | 20-24 | N-O | Ceramica |
| | - Spianare c/mole a tazza | 25-30 | » | 24 | J | » |
| BACHELITI E SIMILI | - Rettifica | 25-30 | » | 46-60 | J-K | » |
| | - Troncatura | 45 | » | 40 | N | Bakelite |
| BRONZO E OTTONE | - Sgrossare | 25-30 | » | 36 | J | » |
| | - Finire | 25 | » | 46-60 | J | » |
| GHISE | - Sbavatura a mano | 35-45 | » | 20-24 | Q-R | Bakelite |
| | - o con supporto fisso | 35-45 | » | 14-16 | P-Q | » |
| | - Rettifica esterna | 25-30 | » | 36 | I-K | Ceramica |
| | - Rettifica interna | 25-30 | » | 46-60 | I-J | » |
| | - Spianare c/mole a tazza | 25-30 | » | 24-26 | J-K | » |
| Acciaio temprato | Troncatura | 80 | Corindone | 50 | N-P | Bakelite |
| Acciaio legato | » | 80 | » | 30 | O-P | » |
| Acciaio tubi | » | 80 | » | 70 | Q | » |
| Acciaio S. R. | » | 80 | » | 46 | P | » |
| Acciaio Inox | » | 80 | » | 50 | N-P | » |
| Bachelite e simili | » | 80 | Carburo-Silicio | 40 | N | » |
| Bronzo | » | 80 | » | 40 | N | » |
| Ghisa | » | 80 | » | 24 | Q | » |
| Ottone-Rame barre | » | 80 | » | 36 | N | » |
| Ottone-Rame tubi | » | 80 | » | 80 | M | » |
| Pietre | » | 80 | » | 30 | N-Q | » |
| Mattonelle | » | 80 | » | 30 | N-O | » |