

P&C PARINI & C S.R.L.

Via G. Stephenson, 53
20019 SETTIMO MILANESE - MILANO - ITALY
Tel. +39 02 48920025 / 80
Fax +39 02 48920057
e-mail: info@parinimole.it
web: <http://www.parinimole.it>

P&C PARINI & C S.R.L.



Dal 1958 Fabbrica Abrasivi per Tutte le Industrie
Since 1958 Manufactures of Abrasives for All Industries

C A T A L O G O

su ceretti © per odp sistemi - odp@odp.it

AZIENDA



COMPANY

Fondata nel 1958 **PARINI & C S.R.L.**, ha sviluppato nel suo storico stabilimento a Settimo Milanese in provincia di Milano, una lunga e vasta esperienza nel complesso campo dell'utensile abrasivo. Negli anni ha collaudato una produzione differenziata, di alta affidabilità e qualità, che impiega selezionatissime materie prime.

Al completo servizio del cliente, il nostro staff tecnico/commerciale è in grado di consigliare per la risoluzione dei problemi e rispondere a qualunque richiesta o specifica esigenza di lavorazione.

L'azienda da sempre si distingue per il suo servizio particolarmente rapido ed efficace in Italia e nel mondo.

PRODUZIONE E CAMPI DI APPLICAZIONE

- Mole ad impasto vetrificato e resinoide
- Mole con perno
- Segmenti e settori
- Dischi a centro depresso
- Dischi troncatori rinforzati e non
- Utensili ravvivamole
- Mole per affilatura
- Mole sottili da taglio
- Mole speciali per usi specifici

I prodotti trovano applicazione nelle costruzioni, ferrovie, fonderie, carpenterie, finiture e conerie.

NOSTRI MARCHI REGISTRATI

THE BEST® FORTEX® EMERY® WELCO® TRONFORTEX®

Founded in 1958, **PARINI & C S.R.L.** has a long technical experience in the complex field of abrasive tools. In its factory near Milan in Italy, **PARINI & C S.R.L.** has developed a broad range of top quality and highly reliable products, made of selected raw materials.

At the complete disposal of its clients, the company is keen to offer technical and commercial advice to solve problems and satisfy any request or need of specific application.

It also provides a particularly efficient and speedy service in Italy and worldwide.

PRODUCTION AND FIELDS OF APPLICATION

- Vitrified and resinoid grinding wheels
- Mounted wheels
- Segments and bricks
- Depressed center discs
- Reinforced and non-reinforced cut-off discs
- Grinding wheel dressers
- Sharpening wheels
- Thin thickness cutting discs
- Special wheels for special purposes

Our products are used in the fields of constructions, foundries, railroads and tanneries.

OUR REGISTERED BRANDS

THE BEST® FORTEX® EMERY® WELCO® TRONFORTEX®



DATI TECNICI TECHNICAL DATA



UTENSILI ABRASIVI DI NOSTRA PRODUZIONE

- Mole abrasive in corindone e carburo di silicio ad impasto vetrificato e resinoide, in tutte le forme e dimensioni
- Mole con perno
- Segmenti e settori
- Dischi a centro depresso
- Dischi troncatori rinforzati e non
- Bastoncini e utensili ravnivamole
- Mole speciali per usi specifici



OUR ABRASIVE TOOLS

- Abrasive wheels made of corundum and silicon carbide on a mixture of vetrified and resinoid base, in all shapes and sizes
- Mounted wheels and points
- Segments and sectors
- Depressed center discs
- Reinforced and non-reinforced cut-off discs
- Grinding wheel rod dressers
- Special wheels for specific purposes



NOSTRI MARCHI

- THE BEST® per mole abrasive vetrificate e resinoidi
- EMERY® WELCO® FORTEX® per dischi a centro depresso
- EMERY® WELCO® TRONFORTEX® per dischi troncatori

OUR REGISTERED BRANDS

- THE BEST® for vetrified and resinoid wheels
- EMERY® WELCO® FORTEX® for depressed center discs
- EMERY® WELCO® TRONFORTEX® for cut-off discs



PRINCIPALI CARATTERISTICHE DI UNA MOLA

- Abrasivo
- Grana
- Durezza
- Struttura
- Agglomerante
- Forma

PRINCIPAL CHARACTERISTICS OF A WHEEL

- Abrasive
- Grain
- Hardness
- Structure
- Bonding agent
- Shape



DATI TECNICI TECHNICAL DATA

ABRASIVO ABRASIVE

A 96

Corindone normale al 96% di AL_2O_3 . Colore grigio. Buon potere di taglio, durata elevata e resistenza all'usura. Usato in prevalenza per sbavature e sgrossature di materiali ferrosi ma anche per affilature di utensili in acciaio normale e rettifiche di acciai poco legati.

Regular corundum with 96% of AL_2O_3 . Grey colour. Good cutting power and elevated resistance to wear and tear. Mainly used for grinding and trimming of ferrous materials, but also for sharpening normal steel tools and for rectification of alloy steel.

A 98

Corindone semi-superiore al 97% e 98% di AL_2O_3 . Colore grigio chiaro. Miscela di Corindone normale e pregiato. Adatto per lavorazioni particolari specie quando si esige una maggiore finitura di quella ottenuta con l'A96 o un'asportazione superiore.

Semi-superior corundum with 97% and 98% of AL_2O_3 .

Pale grey colour. Mixture of regular and high-quality corundum.

Suitable for special jobs when a better finish than that obtained with the A 96 is required, or when more rapid results are necessary.

A 99 B - A 99 BR - A 99 RB - A 99 A

Corindone pregiato al 99,5% di AL_2O_3 . Colore bianco. Alto potere abrasivo ma fragile. Impiegato per le operazioni di rettifica, affilatura e finitura su acciai temperati, rapidi, legati.

Produciamo anche mole con differenti peculiarità, indicate per lavori di precisione. Corindone pregiato colore rosso mattone (A 99 BR), colore rosa chiaro (A 99 RB) e colore blu-azzurro (A 99 A).

Superior corundum with 99,5% of AL_2O_3 . White colour. Very strong abrasive action, but fragile. For all rectification, sharpening and finishing of temperate, high-speed, alloy steel operations. We also manufacture, superior quality corundum grinding wheels orange colour (A 99 BR) pink colour (A 99 RB) and blue colour (A 99 A), for use on special high precision operations.

A 99 BS

Corindone speciale con il 99% di AL_2O_3 . Elevatissimo potere di taglio, notevole asportazione. Impiegato in tutti i campi della rettifica di precisione e nell'affilatura meccanica di acciai altamente legati, molto duri e quindi sensibili al calore.

Special monocrystalline corundum with 99% of AL_2O_3 . Dirty white colour, very high cutting power.

Mainly for high precision grinding field and the mechanical sharpening of strongly alloy steel, sensitive to heat.

A 99 R

Corindone pregiato al 99% di AL_2O_3 . Colore rubino chiaro. Associa ai pregi di taglienza dell'A 99 B una minore fragilità.

Superior, pale ruby-red corundum with 99% of AL_2O_3 . Same high cutting properties as A 99 B, but less brittle.

A 99 RS

Corindone rubino speciale al 2% di ossido di cromo. Particolarmente indicato per lavori di alta precisione.

Special ruby red corundum with 2% chromium oxide. Particularly suitable for high precision works.

AC

Nostro tipo di abrasivo a miscelazione speciale. Particolarmente indicato per lavori di sbavatura in fonderie di ghisa.

Special mixture type of abrasive. Particularly indicated for foundries working cast iron.

VC

Carburo di silicio colore verde. Elevatissimo potere abrasivo ma molto fragile. Particolarmente indicato per la lavorazione di utensili in acciaio duro, carburi metallici, vetro e cristalli, marmi e graniti.

Silicon carbide, green colour. Extremely high abrasive power, but very brittle. Especially recommended for working on tools made of hard steel, metallic carbides, glass and crystal, marble and granite.

GC

Carburo di silicio verde-scuio. Meno fragile del VC. Impiegato per sbavatura di metalli non ferrosi e ghisa.

Silicon carbide, dark green colour. Less brittle than VC. Especially used for dressing-off and grinding non-ferrous materials and cast iron.

DATI TECNICI
TECHNICAL DATA

VALORI DELLA GRANA

Per grana di una mola si intende la dimensione dei granuli abrasivi che la compongono.

GRAIN

Grinding wheel grain: abrasive granule size.

Molto Grossa Extra-large	Grossa Large	Medio-grossa Medium large	Media Medium	Medio-fine Medium fine	Fine Fine	Molto fine Extra-fine
8	14	24	46	80	120	220
10	16	30	54	90	150	240
12	20	36	60	100	180	280

DUREZZA

Per durezza di una mola si intende la resistenza del granulo a staccarsi dall’agglomerante.

HARDNESS

Grinding wheel hardness: resistance required by the granule to detach itself from the agglomerative base.

Molto tenera Very soft	Tenera Soft	Media Medium	Dura Hard	Molto dura Very hard
E	H	L	P	T
F	I	M	Q	U
G	J	N	R	V
	K	O	S	Z

STRUTTURA

Per struttura della mola si intende la spaziatura o distanza fra i vari granuli abrasivi.

STRUCTURE

Grinding wheel structure: spacing or distance among the various abrasive granules.

Molto chiusa Very closed	Chiusa Closed	Media Medium	Aperta Open	Porosa Porous	Super porosa Super porous
0	3	5	8	10	12
1	4	6	9	11	14
2		7			16

DATI TECNICI
TECHNICAL DATA

AGGLOMERANTE

Ha lo scopo di assemblare i differenti granuli al fine di costituire un abrasivo compatto.

Si distinguono due forme principali di agglomerante:

- a) “V” (vetrificato) o inorganico (tra gli altri: argilla, caolino, feldspato, silicato).
b) “B” (resinoide) o organico (tra gli altri: resine sintetiche, bakelite, gommalacca, caucciù).

BONDING AGENT

Its purpose is to assemble the different granules in order to constitute a compact abrasive.

There are two main forms of bonding agent:

- a) “V” (vetrified) or inorganic (clay, kaolin, feldspar, silicate, etc).
b) “B” (resinoid) or organic (syntetic resins, bakelite, shellac, rubber, etc).

ESEMPIO DI MARCATURE MOLE THE BEST® EXAMPLE OF MARKING ON A “THE BEST® GRINDING WHEEL”

1. Diametro - Diameter
2. Spessore - Thickness
3. Foro - Hole
4. Abrasivo - Abrasive
5. Grana - Grain
6. Durezza - Hardness
7. Struttura - Structure
8. Agglomerante - Bonding agent
9. Velocità periferica - Peripheral speed
10. Giri al minuto primo - Revolutions per minute (rpm)



TABELLE E DATI TECNICI TABLES AND SPECIFICATION

Velocità Periferiche Consigliate Recommended Peripheral Speed	
Affilatura utensili Tool sharpening	m/s 22 + 35
Rettifica esterna External rectification	m/s 28 + 35
Rettifica interna Internal rectification	m/s 10 + 30
Rettifica in piano Surface grinding	m/s 20 + 25
Finitura con mole ad impasto vetrificato Finishing with a vetrified grinding wheel	m/s 25 + 35
Finitura con mole ad impasto resinoide Finishing with a resinous grinding wheel	m/s 40 + 50
Mole troncatrici Cut-off discs	m/s 45 + 80
Mole a centro depresso Depressed center discs	m/s 60 + 80

DATI TECNICI
TECHNICAL DATA

CALCOLO DEL NUMERO DEI GIRI O DELLA VELOCITA' PERIFERICA

La velocità periferica (Vp) in metri al secondo si esprime con la seguente formula:

$$V_p = \frac{\text{Diametro mola} \times n \times 3,14}{60 \times 1000} \text{ metri al secondo}$$

in cui n = numero dei giri al minuto 1'.

Il numero dei giri al 1' si ottiene con la seguente formula:

$$n = \frac{60 \times 1000 \times V_p}{\text{Diametro mola} \times 3,14} \text{ giri al minuto}$$

Il diametro della mola si esprime in mm.

CALCOLO DEL PESO DI UNA MOLA

Il peso di una mola è dato dalla seguente formula:

Peso in Kg = D² x 2 H
In cui **D = diametro della mola in dm** e
H = altezza della mola in dm.

La formula è basata su di un peso specifico di 2,5.

Esempio:

Data una mola di mm 500 di diametro e mm 50 di altezza, avremo:

D = 5 H = 0,5

da cui:

D² X 2 H = 25 X 1 = 25 Kg
peso della mola.

Da questo risultato va sottratto il peso di una mola avente le dimensioni del foro.

Questo calcolo vale per mole ad agglomerante vetrificato. Trattandosi di mole in carburo di silicio per affilatura e rettifica si diminuisca del 15% il peso ottenuto; per mole in carburo di silicio per lavori di sbavatura di ghisa lo si diminuisca invece del 10% ed in caso di mole resinoidi lo si maggiori del 10%.

HOW TO CALCULATE THE NUMBER OF REVOLUTIONS OR THE PERIPIHERAL SPEED

The peripheral speed (ps) in meters per second is expressed by the following formula:

$$ps = \frac{\text{Wheel diameter} \times rpm \times 3,14}{60 \times 1000} \text{ meters per second}$$

In which rpm = number of revolutions per minute.

The number of revolutions per minute can be obtained with the following formula:

$$rpm = \frac{60 \times 1000 \times PS}{\text{Wheel diameter} \times 3,14} \text{ revolutions per minute}$$

The diameter of wheel is expressed in mm.

HOW TO CALCULATE WHEEL WEIGHT

To obtain weight of a wheel, please refer to the following formula:

Weight in Kg = D² x 2 H
In which **D = wheel diameter in decimeter** and
H = wheel height in dm.

The formula is based on a specific weight of 2,5.

Example:

Given a wheel 500 mm in diameter and 50 mm high, we have:

D = 5 H = 0,5

therefore:

D² X 2 H = 25 X 1 = 25 Kg
the weight of the wheel.

From this result, the weight of one wheel with the same hole dimensions, must be deducted.

This calculation is valid for wheels with a vetrified agglomerative base. If it is a question of a silicon carbide wheel for grinding and rectification, you must decrease the weight of the wheel by 15%, for a silicon carbide wheel used to clean cast iron 10% should be deducted, if resinoid wheels are involved, add 10%.

DATI TECNICI
TECHNICAL DATA

TABELLA DI CONVERSIONE DELLA VELOCITA' DELLE MOLE

Metri al secondo = giri al minuto primo, in funzione del diametro.

VELOCITY CONVERSION TABLE FOR WHEELS

Meters per second (PS) = Revolution per minute (RPM) regarding the diameter.

DIAMETRO MOLA (in mm.) WHEEL DIAMETER (in mm.)	VELOCITÀ PERIFERICA IN METRI AL SECONDO PERIPHERAL SPEED IN METERS PER SECOND											
	12	16	20	25	32	35	40	50	63	80	100	125
3	76.390	101.860	127.320	159.160								
6	38.200	50.930	63.660	79.580	101.860	111.410	127.320	159.160				
8	28.650	38.200	47.750	59.680	76.390	83.560	95.490	119.370	150.400			
10	22.920	30.560	38.200	47.750	61.120	66.850	76.390	95.490	120.320	152.790		
13	17.630	23.510	29.380	36.730	47.010	51.420	58.770	73.460	92.560	117.530		
16	14.320	19.100	23.870	29.840	38.200	41.780	47.750	59.680	75.200	95.490		
20	11.460	15.270	19.100	23.870	30.560	33.420	38.200	47.750	60.160	73.390	95.490	
25	9.170	12.220	15.280	19.100	24.450	26.740	30.560	38.200	48.130	61.120	76.390	95.490
32	7.160	9.550	11.940	14.920	19.100	20.890	23.870	29.840	37.600	47.750	59.680	74.600
40	5.730	7.640	9.550	11.940	15.280	16.710	19.100	23.870	30.080	38.200	47.750	59.680
50	4.580	6.110	7.640	9.550	12.220	13.370	15.280	19.100	24.060	30.560	38.200	47.750
63	3.640	4.850	6.060	7.580	9.700	10.610	12.130	15.160	19.100	24.250	30.320	37.890
80	2.870	3.820	4.780	5.970	7.640	8.360	9.550	11.940	15.040	19.100	23.870	29.840
100	2.290	3.060	3.820	4.780	6.110	6.680	7.640	9.550	12.030	15.280	19.100	23.870
125	1.830	2.440	3.060	3.820	4.890	5.350	6.110	7.640	9.630	12.220	15.280	19.100
150	1.530	2.040	2.550	3.180	4.070	4.460	5.090	6.370	8.020	10.190	12.730	15.920
180	1.270	1.700	2.120	2.650	3.400	3.710	4.240	5.310	6.680	8.490	10.610	13.260
200	1.150	1.530	1.910	2.390	3.060	3.340	3.820	4.780	6.020	7.640	9.550	11.940
230	1.000	1.330	1.660	2.080	2.660	2.910	3.320	4.150	5.230	6.640	8.300	10.380
250	920	1.230	1.530	1.910	2.440	2.670	3.060	3.820	4.810	6.110	7.640	9.550
300	760	1.020	1.270	1.590	1.040	2.230	2.550	3.180	4.010	5.090	6.370	7.960
350 356	640	860	1.070	1.340	1.720	1.880	2.150	2.680	3.380	4.290	5.360	6.710
400 406	560	750	940	1.180	1.510	1.650	1.880	2.350	2.960	3.760	4.700	5.880
450 457	500	670	840	1.040	1.340	1.460	1.670	2.090	2.630	3.340	4.180	5.223
500 508	450	600	750	940	1.200	1.320	1.500	1.880	2.370	3.010	3.760	4.700

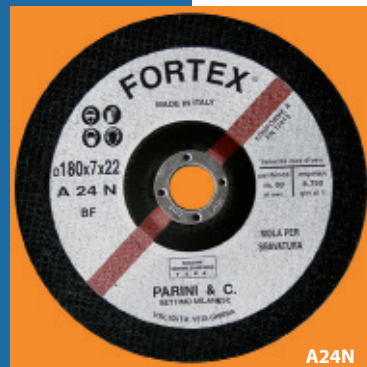
PRODOTTI

• Dischi da Sbavo a Centro Depresso	12 -13
• Depressed Center Grinding Discs	
• Dischi da Taglio a Centro Depresso	14
• Depressed Center Cutting Discs	
• Dischi Troncatori Piani	15
• Flat Center Cutting Discs	
• Dischi a Centro Depresso allo Zirconio	16
• Zirconium Depressed Center Discs	
• Dischi da Taglio Piani di Spessore Sottile	17
• Flat Cutting Discs with Thin Thickness	
• Segmenti e Settori	18
• Segments and Sectors	
• Mole per Affilatura Seghe a Nastro	18
• Wheels for Sharpening Band Saws	
• Mole di Piccole Dimensioni con Perno o Foro	19
• Mounted Wheels and Points	
• Mole per Affilatura Lame	19
• Wheels for Sharpening Blades	
• Mole Convenzionali	20
• Standard Wheels	
• Mole per Ferrovia	21
• Wheels for Railroad	
• Mole per Rettifica Dischi Diamantati	21
• Wheels for Sharpening Diamond Discs	
• Mole per Foretti	22
• Wheels for Rock Drilling Tools	
• Mole Elastiche	22
• Elastic Wheels	
• Mole per Impieghi Speciali	23
• Special Wheels	

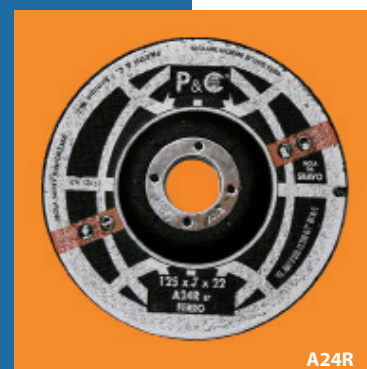
PRODUCTS



Dischi da Sbavo a Centro Depresso Depressed Center Grinding Discs



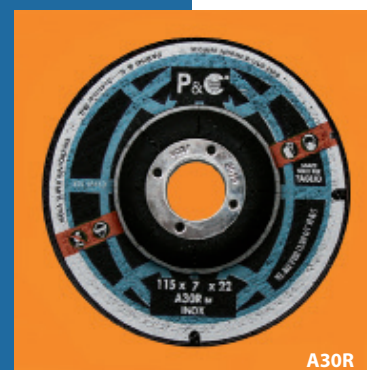
A24N



A24R



A24S



A30R

Impiegati su apposite smerigliatrici angolari per materiali ferrosi e non.
Velocità periferica massima 80 m/sec.

Used on portable angular grinders for grinding both ferrous and non-ferrous materials.
Maximum peripheral speed: 80 m/s.

Diametro Diameter	Spessore Thickness	Foro Hole	Max RPM					
					A24N	A24R	A24S	A30R
76	7	10	19.500	50		●		
100	7	15.88	15.300	100		●		●
115	5	22,23	13.300	100		●		
115	7	22,23	13.300	100	●	●		●
125	5	22,23	12.200	100		●		
125	7	22,23	12.200	100	●	●	●	●
150	7	22,23	10.200	25		●		●
180	5	22,23	8.500	25		●		
180	7	22,23	8.500	25	●	●	●	●
230	5	22,23	6.600	25		●		
230	7	22,23	6.600	25	●	●	●	●
230	8	22,23	6.600	25		●		

A24N

Lavorazione di acciai mediante legati. Mola tenera, con ottima asportazione e tenuta.

Working with medium alloy steel. Soft wheel, high removal and high performance.

A24R

Impiego universale su acciai normali, di bassa e media lega. Mola tenace con ottima asportazione.

For universal use on normal, low and medium alloy steel. High tenacity and very high removal.

A24S

Per lavorazioni in fonderia su acciai normali, a bassa lega. Buona asportazione e lunga durata.

For working normal steel and low alloy steel on foundry. Good removal and long life.

A30R

Impiegato su acciai inossidabili, ad alta lega, e ghise dure. Buona taglienza e basso surriscaldamento del materiale lavorato.

Employed on stainless steel, high alloy and hard cast iron. Good cutting and low overheating of worked on material.

Dischi da Sbavo a Centro Depresso Depressed Center Grinding Discs

Diametro Diameter	Spessore Thickness	Foro Hole	Max RPM				
					AC24R	C24R	C24RA
76	7	10	19.500	50			
100	7	15,88	15.300	100			
115	5	22,23	13.300	100			
115	7	22,23	13.300	100	●	●	●
125	5	22,23	12.200	100			
125	7	22,23	12.200	100	●	●	●
150	7	22,23	10.200	25	●	●	●
180	5	22,23	8.500	25			
180	7	22,23	8.500	25	●	●	●
230	5	22,23	6.600	25			
230	7	22,23	6.600	25	●	●	●
230	8	22,23	6.600	25			

AC24R

Lavorazioni di materiali non ferrosi, quali ghise grigie e ghise legate.

Working with non-ferrous materials such as grey cast iron and alloy cast iron.

C24R

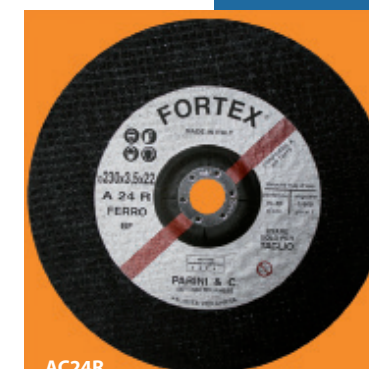
Lavorazione di materiali edili. Elevata asportazione e buona durata.

Working of building materials. High removal and good performance.

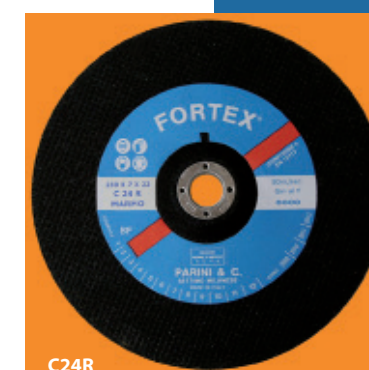
C24RA

Lavorazione di alluminio, bronzo, ottone. Lavorazione libera da intasamenti, buona asportazione.

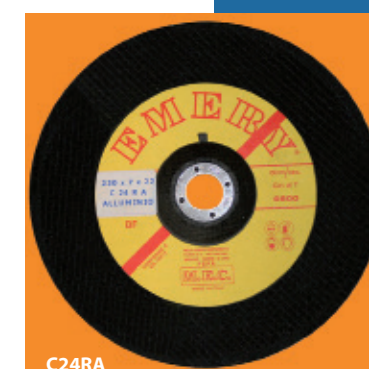
Used for aluminium, brass and bronze. Obstruction clearance, good removal.



AC24R



C24R



C24RA

Dischi da Taglio a Centro Depresso Depressed Center Cutting Discs

Per smerigliatrici portatili di varia potenza. Velocità periferica massima 80 m/sec.
For portable grinders of various power. Maximum peripherals speed 80 m/s.

Diametro Diameter	Spessore Thickness	Foro Hole	Max RPM				
					A24R	A24S	A30R
100	3,5	15,88	15.300	100	●		●
115	2,5	22,23	13.300	100	●		●
115	3,5	22,23	13.300	100	●		●
125	2,5	22,23	12.200	100	●		●
125	3,5	22,23	12.200	100	●		●
150	3,5	22,23	10.200	50	●		●
180	3,5	22,23	8.500	25	●		●
230	2,5	22,23	6.600	25	●	●	●
230	3,5	22,23	6.600	25	●	●	●

A24R

Impiego universale. Adatto per materiali ferrosi e a bassa lega. Alta velocità di taglio e buona durata.

For universal use. Suitable for ferrous and low alloy materials. High speed cutting and long life.

A24S

Taglio di tutti i materiali ferrosi in genere e ghise acciaiose. Durezza medio-alta. Lunga durata.

For cutting all ferrous materials and steel cast iron. Medium-high hardness. Very long life.

A30R

Disco tenero per taglio di acciai inossidabili, acciai legati, e ghise dure. Alta durata e buona velocità di taglio.

Soft disc for cutting stainless steel, alloy steel and hard cast iron. Long life and good cutting speed.

Diametro Diameter	Spessore Thickness	Foro Hole	Max RPM				
					GC24R	C24R	C24RA
100	3,5	15,88	15.300	100			
115	2,5	22,23	13.300	100			●
115	3,5	22,23	13.300	100		●	●
125	2,5	22,23	12.200	100			●
125	3,5	22,23	12.200	100		●	
150	3,5	22,23	10.200	50			
180	3,5	22,23	8.500	25		●	
230	2,5	22,23	6.600	25		●	●
230	3,5	22,23	6.600	25	●	●	●

GC24R

Taglio di materiali non ferrosi e ghise grigie.

For cutting non ferrous materials and grey cast iron.

C24R

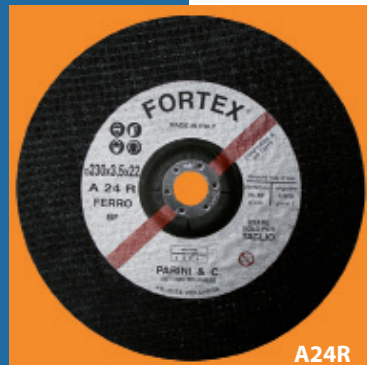
Impiego universale su marmo, calcestruzzo, bronzo, laterizi e simili.

For universal use on marble, stone, beton, bronze, bricks and similar.

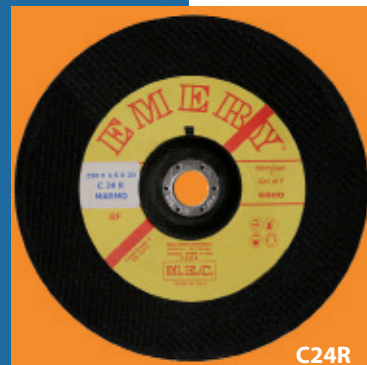
C24RA

Taglio specifico di alluminio e leghe non ferrose, libero da intasamenti.

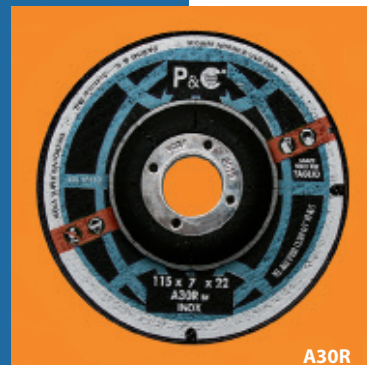
For specific cutting of aluminium and non ferrous alloy, obstruction clearance.



A24R



C24R



A30R

Dischi Tronicatori Piani Flat Center Cutting Discs

Utilizzo su macchine portatili monofase
To be used on single-phase portable machines

Diametro Diameter	Spessore Thickness	Foro Hole	Max RPM		A30P		
300	3	25,40	4000	25	●		
350	3	25,40	3.440	25	●		
400	3	25,40	2.900	25	●		

Utilizzo su macchine fisse con velocità periferica a 80 m/sec.
To be used on stationary machines with peripheral speed 80 m/sec.

Diametro Diameter	Spessore Thickness	Foro Hole	Max RPM		A30P	C30P	
250	3	22,23	6.100	25	●	●	
250	3	25,40	6.100	25	●	●	
300	3,5	25,40	5.100	25	●	●	
300	3,5	30	5.100	25	●	●	
350	4	25,40	4.400	25	●	●	
350	4	35	4.400	25	●	●	
400	4	25,40	3.800	25	●	●	
400	4	40	3.800	25	●	●	

Utilizzo su macchine portatili con velocità periferica a 100 m/sec.
To be used on portable machines with high peripheral speed 100 m/sec.

Diametro Diameter	Spessore Thickness	Foro Hole	Max RPM		A30P	C30P	
300	3,5	22,23	6.370	25	●	●	
350	4	22,23	6.370	25	●	●	
350	4	25,40	6.370	25	●	●	
400	4	25,40	4.800	25	●	●	

A30P

Impiego universale per taglio acciai normali e materiali ferrosi.

Durezza media. Ottimo rendimento.

Universal use for cutting normal steel and ferrous materials. Medium hardness. High performance.

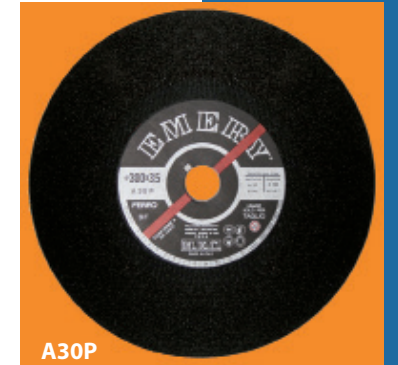
C30P

Taglio di marmi, calcestruzzi e materiali non ferrosi in genere. Durata elevata e durezza media.

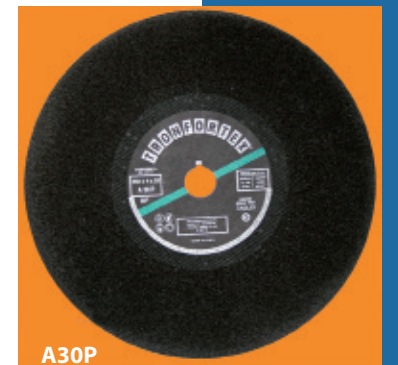
For cutting marble, beton and non-ferrous materials. Long life and medium-high hardness.



C30P



A30P



A30P

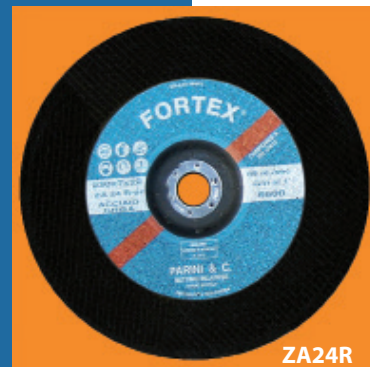
Dischi a Centro Depresso allo Zirconio Zirconium Depressed Center Discs

Lavorazioni di fusioni dure e semidure in fonderia.
Uso universale con smerigliatrici ad alta frequenza su acciai, acciai inossidabili e ghise.
Lunga durata ed alta velocità di asportazione.

For working hard and semi-hard fusions on foundry.
For universal use on high frequency grinders for steel, stainless steel and cast iron.
Long life and high speed removal.



ZA24R



ZA24R

ZA24R Etichetta Grigia - Grey Label

Tipo più tenero, maggiore capacità di asportazione e buona tenuta.
Impiegato su materiali legati di difficile lavorazione.

Soft type. Higher speed removal, good performance.
To be used on alloy materials which are difficult to work with.

ZA24R Etichetta Azzurra - Blue Label

Impiego universale per acciai e ghise, ottima resistenza e durata.

For universal use on steel and cast iron. High performance and long life.

Diametro Diameter	Spessore Thickness	Foro Hole	Max RPM			
					ZA24R ETICHETTA GRIGIA GREY LABEL	ZA24R ETICHETTA AZZURRA BLUE LABEL
180	2,5	22,23	8.500	25		●
180	3,5	22,23	8.500	25		●
180	7	22,23	8.500	25		●
230	2,5	22,23	6.600	25		●
230	3,5	22,23	6.600	25	●	
230	7	22,23	6.600	25	●	●

Dischi da Taglio Piani di Spessore Sottile Flat Cutting Discs with Thin Thickness

Disco consigliato per tutte le applicazioni quali taglio di grigliati, molle, lamiere, profilati e sezioni sottili in genere.
Associa un'ottima durata ad una notevole rapidità di lavoro.
La sua caratteristica principale è il taglio netto e preciso.

Generally advised for all the applications such as the cutting of grills, springs, sheets, and thin sections.
It combines high resistance with considerable working speed.
Its main feature is a very precise and clean cut.

Diametro Diameter	Spessore Thickness	Foro Hole	Max RPM						
					A24S	A46S	A30R	A46N	C46RA
115	1	22,23	13.300	100		●		●	
115	1,2	22,23	13.300	100		●		●	
115	1,6	22,23	13.300	100		●		●	●
125	1	22,23	12.200	100		●		●	
125	1,2	22,23	12.200	100		●		●	
125	1,6	22,23	12.200	100		●		●	●
150	1,6	22,23	10.200	50		●		●	●
180	2	22,23	8.500	50	●		●		●
230	2	22,23	6.600	50	●		●		●

A24S - A46S

Impiego universale su materiali ferrosi, a bassa lega.

Universal use on ferrous materials, low alloy.

A30R - A46N

Taglio di acciai inossidabili, acciai legati e trattati.

Più tenero del tipo A46S, surriscalda meno il pezzo da tagliare.

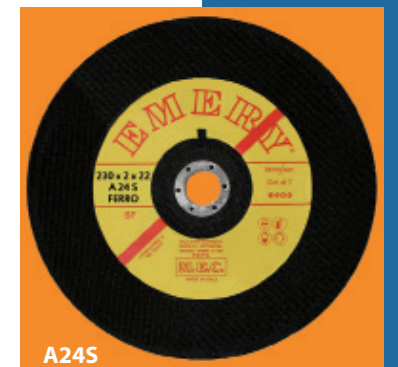
For cutting alloy, treated steel and stainless steel.

Softer than A46S, it reduces overheating of the piece to be cut.

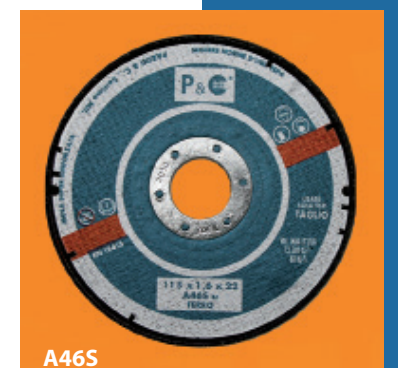
C46RA

Tipo specifico per taglio di alluminio, ottone e bronzo.

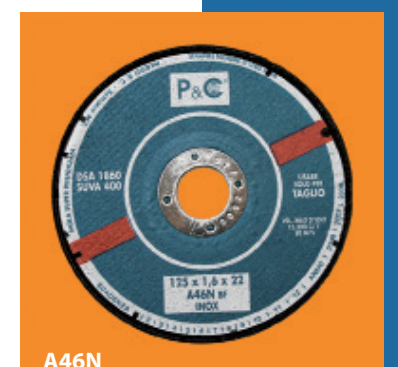
Specific type for cutting aluminium, brass and bronze.



A24S



A46S

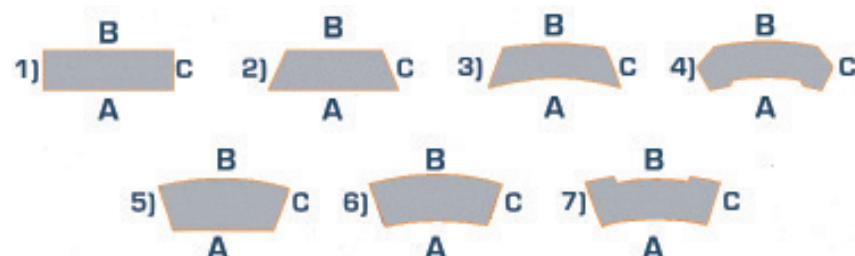


A46N

Segmenti e Settori Segments and Sectors

Impiegati soprattutto per rettifica su superfici piane con portapezzi perfetto e perfettamente pulite. Lo sporgere dei settori dalla fascia portante normalmente deve essere uguale, o leggermente superiore, allo spessore del settore stesso, al fine di impedire sollecitazioni eccessive causa di frequenti rotture. Vastissima produzione di forme e dimensioni. Forme tra le più richieste come da figure.

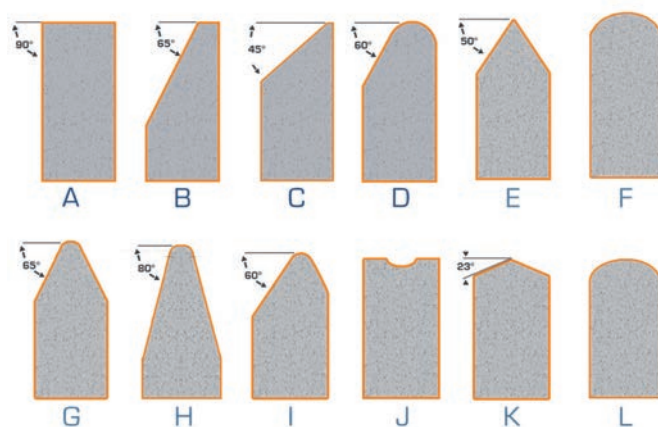
Their principal use is grinding on plane surfaces with undamaged chucks and for absolutely clean surfaces. The protrusion of the load-carrying band sectors should normally be equal to or slightly more than the thickness of those sectors, thus impeding the excessive strain which is the cause of frequent failure. Vast selection of shapes and sizes. See below for the most requested shapes.



Mole per Affilatura Seghe a Nastro Wheels for Sharpening Band Saws

Disponibili nei corindoni grigio, bianco e rosa ed in carburo di silicio verde. Forme come da figure.

Made of grey, white or rose corundum and green silicon carbide. See below for the most requested shapes.



Mole di Piccole Dimensioni con Perno o Foro Mounted Wheels and Points

Mole al corindone e al carburo di silicio, a impasto vetrificato e resinoide, per le più specifiche lavorazioni.

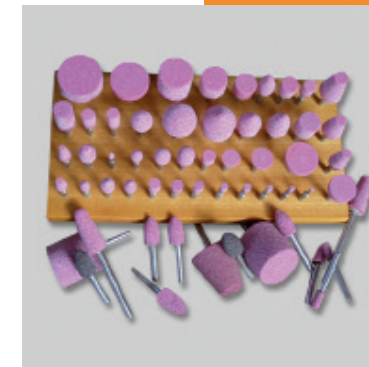
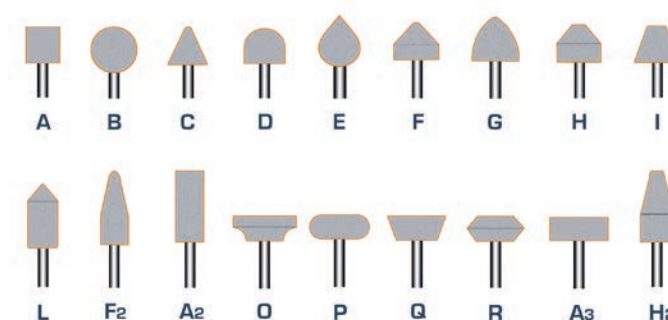
Sono prevalentemente montate su alberi flessibili per operazioni di rettifica interna, esterna, finitura, pulitura ed incisione.

Forme standard come da figure.

Made of corundum and of silicon carbide; vetrified and resinous bonding, for the most specific jobs.

They are mostly mounted on flexible shafts for internal-external rectifications, finishing, buffing and engraving operations.

See below for shapes.



Mole per Affilatura Lame Wheels for Sharpening Blades

In agglomerante vetrificato (pietra) o resinoide.

Utilizzate nell'industria conciaria per affilatura di lame per macchine a rasare, spaccare, scarnare.

Tipi e dimensioni a richiesta.

Nostro marchio registrato: THE BEST®.

Vetrified or resinous. For shaving, splitting and fleshing machines.

In all requested sizes.

Our registered brand THE BEST®.



Mole Convenzionali Standard Wheels

Disponibili in corindone grigio, rosa, bianco e rubino ed in carburo di silicio verde o nero. Con agglomerante vetrificato o resinoide.
Dimensioni fino a Ø 500.
Nostro marchio registrato: THE BEST®.

Made of grey, rose, white and ruby-red corundum and green or dark green silicon carbide.
Vetrified or resinous, in all sizes up to Ø 500.
Our registered brand THE BEST®.

Forma

Le mole abrasive possono essere di varie sagome.
Il nostro programma di produzione prevede le forme seguenti:

Shape

The abrasive wheel can have a variety of shapes.
See below for shapes in our production program:



Mola a disco Standard grinding wheel	
Mola con incavo One side recessed grinding wheel	
Mola con doppio incavo Both sides recessed grinding wheel	
Mola con incavi e rastremature Recessed and tapered grinding wheel	
Mola a tazza cilindrica Cup wheel	
Mola a tazza conica Flaring cup	
Mola a coltello Grinding wheel with blade	
Mola a doppio coltello Double bladed grinding wheel	
Mola a scodella Dish wheel	
Mola ad anello Cylinder-type grinding wheel	

Mole per Ferrovia Wheels for Railroad

Mole speciali utilizzate per lavorazioni nel campo ferroviario. Dal taglio dei binari, con troncatrici speciali ad alta velocità (100 mt/sec), alla smerigliatura della saldatura delle rotaie, con macchine come MP12 e MS9.
Nostro marchio registrato THE BEST®.

Disponibili a magazzino i seguenti tipi :

- **Mole con incavo** - mm. 127 x 63 x 32 A96 16R 5B con 1 incavo 65 x 50
- **Mole con bussola** - mm. 150 x 73 x 57 A96 16R 5B con 4 dadi annegati 8MA
- **Mole a botte** - mm. 136 x 96 x 25,4 A96 16R 5B con 2 incavi 57X32
- **Dischi troncatrici** - diam. 300 x 3,5 x 22,23 A30P - diam. 350 x 4 x 25,40 A30P

Special wheels for railroad working. Such as cutting tracks with high speed grinders (100 meters per second) or grinding railroad welding with "MP12" and "MS9" machines.
Our registered brand THE BEST®.

The following sizes are available in stock :

- **Cup wheels** - mm. 127 x 63 x 32 A96 16R 5B one side recessed 65 x 50
- **Wheels with bushes** - mm. 150 x 73 x 57 A96 16R 5B with 4 threaded bush 8MA
- **Both sides recessed wheels** - mm. 136 x 96 x 25,4 A96 16R 5B both sides recessed 57X32
- **Cutting-off discs** - diam. 300 x 3,8 x 22,23 A30P - diam. 350 x 3,8 x 25,40 A30P



Mole per Rettifica Dischi Diamantati Wheels for Sharpening Diamond Discs

Impiegate nell'industria del diamante per la rettifica e la rinvivatura dei dischi diamantati, disponibili in corindone, in carburo di silicio, con agglomerante vetrificato o resinoide.
Tra le misure più utilizzate: 250 x 20 x 60 e 300 x 30 x 60 (per macchine tipo TRIS).
Tipi e dimensioni a richiesta.

Employed in the diamond industry for grinding and dressing of diamond discs. Made both corundum as silicon carbide with vetrified or resinous bonding agent. Some of the most requested sizes are 250 x 20 x 60 and 300 x 30 x 60 (for machines like TRIS).
Made to measure sizes.



Mole per Foretti Wheels for Rock Drilling Tools

Per tutti gli usi nel settore delle cave di marmi e graniti. Generalmente sono in carburo di silicio verde.

Disponibili a magazzino i seguenti tipi:

Mole a disco

- diam. 150 x 25 x 16 VC 54J 5V
- diam. 150 x 25 x 32 VC 54J 5V

Mole a tazza cilindrica

- diam. 127 x 65 x 32 VC 54J 8V
- diam. 150 x 70 x 32 VC 54J 8V

Altre dimensioni a richiesta.

For all purposes in the field of marble and granite quarries. Usually made of green silicon carbide.

The following sizes are ready in stock:

Disc grinding wheels

- diam. 150 x 25 x 16 VC 54J 5V
- diam. 150 x 25 x 32 VC 54J 5V

Cup wheels

- diam. 127 x 65 x 32 VC 54J 8V
- diam. 150 x 70 x 32 VC 54J 8V

Made to measure sizes.



Mole Elastiche Elastic Wheels

Dischi ad impasto resinoide, rinforzati e non rinforzati.

Per taglio metallografico e affilatura di lame ed utensili in HSS.

Disponibili in corindone (per materiali ferrosi) ed in carburo di silicio (per materiali temprati e molto tenaci).

Dimensioni a richiesta.

Reinforced and non-reinforced resinous discs. To be used for metallographic cutting and for sharpening HSS blades and tools.

Available in corundum (for ferrous materials) and in silicon carbide (for tempered materials with high tenacity).

Made to measure sizes.



Mole per Impieghi Speciali Special Wheels

Per usi speciali: tra le altre, mole a tazza Flex, bastoncini ravnivamole, segmenti ravnivamole per uso a mano.

For special purposes: for example flaring cup flex, grinding wheel dressers.

Bastoncini Ravnivamole

Disponibile a magazzino il tipo tondo nelle misure:

- diam. 15 x 150 GC
- diam. 20 x 150 GC
- diam. 30 x 200 GC

Rods to Dress Grinding Wheels

Ready in stock the round type with sizes:

- diam. 15 x 150 GC
- diam. 20 x 150 GC
- diam. 30 x 200 GC



Diabolo 90 X 38 X 22

Diabolo 90 X 38 X 22



Trebel 51 X 55 X 17

Trebel 51 X 55 X 17

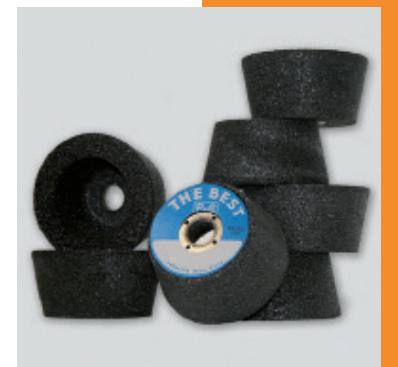


Mola a Tazza Flex 110/90 x 55 x 22

Disponibile a magazzino il tipo per ferro A96 24 Q 5 B

Flaring Cup Flex 110/90 x 55 x 22

Ready in stock type for iron and steel A96 24 Q 5 B



Mola con Bussola Filettante Annegata

Grinding Wheel with Threaded Shrouded Bush

