

MOLE DIAMANTATE
PER LAVORAZIONE UTENSILI A MANDRINO
IN METALLO DURO SU MACCHINE CNC

PROGRAMMA A STOCK



2020 - 2021

Una società del gruppo SWAROVSKI
www.tyrolit.com

TYROLIT

Gruppo TYROLIT

Un'azienda globale

Dal 1919 l'azienda a tradizione familiare TYROLIT si distingue come uno dei maggiori produttori a livello mondiale di utensili abrasivi per rettifica, troncatura, alesatura e rinvivatura, nonché fornitore di soluzioni e macchine per l'industria edile; TYROLIT è sinonimo di alta qualità, capacità di innovazione e servizi efficienti.

Gli esperti TYROLIT elaborano quotidianamente soluzioni su misura per Clienti di tutto il mondo, contribuendo così al successo aziendale. I circa 80.000 prodotti disponibili fissano gli standard tecnologici nei più diversi settori industriali.



La casa madre TYROLIT a Schwaz, in Austria

Settori industriali



Trade

Grazie alla sua rete di distribuzione mondiale, TYROLIT, con la divisione Trade, è in grado di offrire soluzioni di prodotti premium nei tre settori chiave, ossia taglio, rettifica e trattamento delle superfici, e un supporto marketing particolarmente orientato al cliente.



Metallurgia / Precisione

Dalla lavorazione di precisione nell'industria automobilistica e delle trasmissioni, alla produzione di mole troncatrici con diametro fino a 2.000 mm per l'industria dell'acciaio: l'assortimento di prodotti TYROLIT della divisione Metallurgia e Precisione include utensili high-tech per molteplici applicazioni.



Edilizia

Nella divisione Edilizia, TYROLIT è fornitore leader di soluzioni per operazioni complesse di taglio e perforazione del calcestruzzo: sistemi di carotaggio, seghe murali, seghe a filo, macchine per il taglio di giunti, macchine per scanalatura e rettifica.



Pietra-Ceramica-Vetro

La divisione Pietra, Ceramica e Vetro fornisce utensili diamantati e soluzioni personalizzate di rettifica e taglio che sono globalmente riconosciute per la qualità e le elevate prestazioni.

Presenza internazionale Vicino a voi

Presenza globale

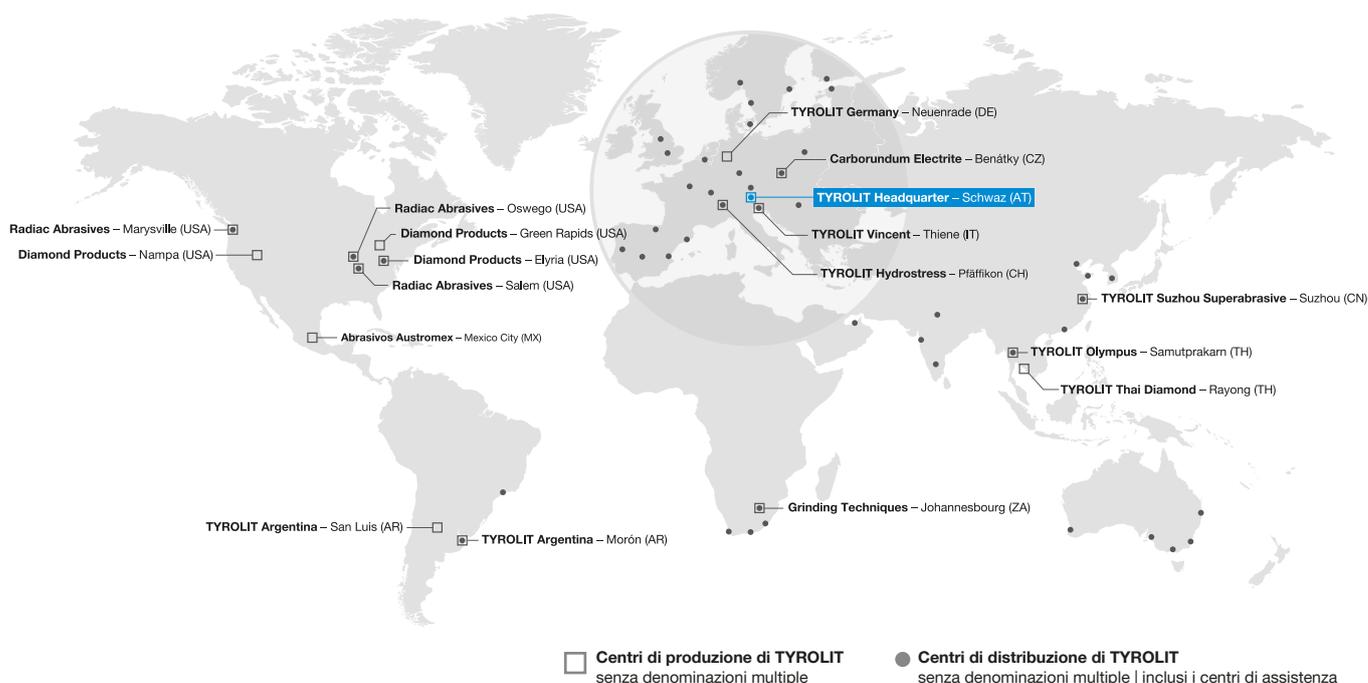
TYROLIT è sinonimo di progettazione e attività a livello globale. Con una rete vendita che attualmente si sviluppa in 65 paesi e con i nostri impianti di produzione in 11 paesi, distribuiti nei cinque continenti, offriamo ai nostri clienti tutti i vantaggi di un'azienda strutturata a livello mondiale.

Disponibilità in loco

Pensare a livello globale, agire a livello locale – nella vostra lingua e vicino a voi. Questo è il principio che seguiamo con i nostri clienti. I contatti locali e un team globale di tecnici specialisti assicurano un'assistenza cliente ottimale e servizi di prima qualità.

I vostri vantaggi

- + Presenza globale con contatti locali
- + Tempi brevi di risposta e assistenza



Soluzioni personalizzate

Realizzate su misura per le vostre esigenze

Nella produzione di utensili e nell'assistenza professionale, siamo concentrati sulla qualità degli utensili e sull'efficienza dei processi di rettifica.

Al fine di garantire la soluzione migliore possibile per le vostre applicazioni, TYROLIT offre prodotti personalizzati per una vasta gamma di applicazioni.

Qui di seguito è riportata una panoramica di utensili abrasivi per la produzione e la riaffilatura di utensili a mandrino in metallo duro o acciaio superrapido.

Nei capitoli che seguono sono riportate descrizioni dettagliate di questi utensili nonché i loro campi di applicazione e la disponibilità a magazzino.

Produzione di utensili a mandrino in metallo duro

| Utensile | Applicazione di rettifica | I nostri prodotti consigliati |
|---|--|--|
| Utensili per alesaggio, fresatura e foratura | Troncatura | MOLE DIAMANTATE A LEGANTE RESINOIDE |
| | Rettifica esterna ad alta velocità | STARTEC PG-2 |
| | Costruzione piccole serie Affilatura | STARTEC BASIC |
| | Scanalatura alta performance | STARTEC XP-P STARTEC RC STARTEC XP-P+ |
| | Rettifica geometrie frontali con mole 1V1 | STARTEC HP |
| | Rettifica geometrie frontali e spoglie con mole a tazza | STARTEC B-XP-P STARTEC XP-P+ |
| | Polishing | STARTEC XP-F |
| Preparazione e manutenzione delle mole diamantate | Centraggio, profilatura, rinvivatura ed affilatura mole diamantate | MOLE CONVENZIONALI IN CARBURO DI SILICIO MOLE CONVENZIONALI IN CORINDONE BIANCO STICK RAVVIVATORI |

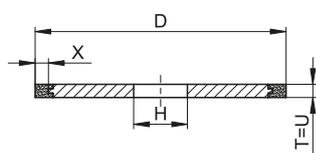
Contenuti

| | |
|--|-----------|
| Troncatura cilindretti in metallo duro | 04 |
| Programma mole forma 1A1R | 04 |
| Rettifica esterna ad alta velocità | 05 |
| Startec PG-2 | 05 |
| Costruzione piccole serie ed affilatura | 07 |
| Startec Basic | 07 |
| Programma Startec XP-P, RC ed XP-P+ | 09 |
| Raccomandazioni tecniche | 09 |
| Scanalatura | 10 |
| Startec XP-P | 10 |
| Startec RC | 12 |
| Startec XP-P+ | 13 |
| Rettifica geometrie frontali | 15 |
| Mole in forma 1V1 Startec HP | 15 |
| Rettifica geometrie frontali e spoglie con mole a tazza | 16 |
| Mole a tazza Startec B-XP-P | 16 |
| Mole forma 11V9 Startec XPP+ | 17 |
| Polishing | 18 |
| Mole per superfinitura di scanalature, geometrie frontali e spoglie Startec XP-F | 18 |
| Preparazione delle mole | 19 |
| Centraggio, profilatura, rinvivatura ed affilatura mole diamantate | 19 |

Programma mole forma 1A1R

Gli utensili a mandrino sono spesso realizzati da cilindri standardizzati in metallo duro che devono essere tagliati alla lunghezza prevista. Le mole troncatrici di TYROLIT si distinguono per il taglio e la resistenza all'usura ottimali.

Articolo in stock



Forma 1A1R

| | Forma | Codice | D | T | H | U | X | Specifica per metallo duro | Giac. | Conf. |
|--|-------|--------|-----|-----|----|-----|---|----------------------------|-------|-------|
|  | 1A1R | 157800 | 75 | 0,8 | 20 | 0,8 | 5 | D126 C75 B | ● | 1 |
| | | 299109 | 75 | 1,0 | 20 | 0,8 | 5 | D151 C75 B | ● | 1 |
| | | 119395 | 100 | 0,8 | 20 | 0,8 | 5 | D126 C100 B | ● | 1 |
| | | 100660 | 100 | 1,0 | 20 | 1 | 5 | D126 C100 B | ● | 1 |
| | | 108728 | 100 | 1,5 | 20 | 1,5 | 5 | D126 C75 B | ● | 1 |
| | | 101000 | 125 | 1,0 | 20 | 1 | 5 | D126 C100 B | ● | 1 |
| | | 148132 | 150 | 1,0 | 20 | 1 | 5 | D126 C100 B | ● | 1 |
| | | 317532 | 150 | 1,0 | 20 | 1 | 5 | D126 C75 B | ● | 1 |
| | | 278979 | 150 | 1,0 | 20 | 1 | 5 | D151 C100 B | ● | 1 |
| | | 667995 | 200 | 1,0 | 22 | 1 | 5 | D126 C100 B | ● | 1 |
| | | 858531 | 200 | 1,2 | 20 | 1,2 | 7 | D126 C100 B | ● | 1 |
| | | 603284 | 200 | 1,2 | 30 | 1,2 | 7 | D151 C100 B | ● | 1 |
| | | 708153 | 250 | 1,2 | 30 | 1,2 | 5 | D151C100 B | ● | 1 |

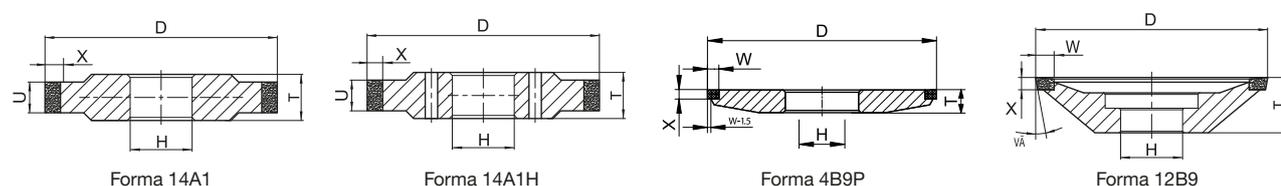
● ... Articoli in pronto magazzino

Startec PG-2

Le mole per sgrossatura della linea STARTEC PG-2 sono realizzate con un legante metallico ad alta resistenza. Ciò consente una regolazione del processo particolarmente conveniente e affidabile.

I leganti ceramici o metallici resistenti all'usura sono utilizzati per le mole per rifinitura. Ciò consente una compensazione ancora maggiore delle fluttuazioni del rendimento di asportazione dopo la sgrossatura e una qualità molto elevata della superficie.

Assortimento in stock

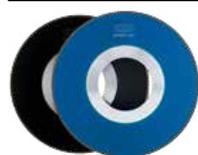


Reinecker SF40



| Forma | N. tipo | D | T | H | U | X | Specifica per metallo duro | vmax | Giac. | Nota |
|-------|----------|-----|----|-----|---|---|----------------------------|------|-------|--|
| 14A1 | 34256478 | 350 | 18 | 127 | 5 | 6 | STARTEC D91MPG-2 | 140 | ● | Mola per sgrossatura |
| 14A1H | 34042116 | 250 | 18 | 90 | 5 | 5 | STARTEC PG-1 D46VPG-1 | 140 | ● | Mola per rifinitura a legante ceramico |

Reinecker RS500/RS700



| Forma | N. tipo | D | T | H | U | X | Specifica per metallo duro | vmax | Giac. | Nota |
|-------|----------|-----|----|-----|---|---|----------------------------|------|-------|----------------------|
| 14A1 | 34256478 | 350 | 18 | 127 | 5 | 6 | STARTEC PG-2 D91MPG-2 | 140 | ● | Mola per sgrossatura |
| | 34328732 | 350 | 18 | 127 | 5 | 6 | STARTEC PG-2 D46MPG-2 | 140 | ● | Mola per rifinitura |

Junker Quickpoint



| Forma | N. tipo | D | T | H | U | X | Specifica per metallo duro | vmax | Giac. | Nota |
|-------|----------|-----|----|--------|---|---|----------------------------|------|-------|---|
| 14A1 | 34326555 | 350 | 18 | 126,94 | 5 | 6 | STARTEC PG-2 D54MPG-2 | 140 | ● | Anello con foro standard JUNKER, centrale |
| | 34292633 | 350 | 25 | 126,94 | 5 | 6 | STARTEC PG-2 D54MPG-2 | 140 | ● | Anello con foro standard JUNKER, rivestimento sul lato liscio |

● ... Articoli in pronto magazzino

Rollomatic NP3/NP4/NPS

| | Forma | N. tipo | D | T | H | W | X | V° | Specifica per metallo duro | vmax | Giac. | Nota |
|---|-------|----------|-----|----|-------|---|---|----|----------------------------|------|-------|---|
|  | 4B9P | 34328739 | 200 | 20 | 31,75 | 5 | 6 | 11 | STARTEC PG-2 D91MPG-2 | 80 | ● | Mola per sgrossatura |
| | | 34330987 | 250 | 20 | 31,75 | 5 | 6 | 11 | STARTEC PG-2 D64MPG-2 | 80 | ● | Mola per sgrossatura D64 per utensile d<3mm |
| | | 34281090 | 250 | 20 | 31,75 | 5 | 6 | 11 | STARTEC PG-2 D91MPG-2 | 80 | ● | Mola per sgrossatura D91 per utensile d≥3mm |
|  | 12B9 | 34181642 | 150 | 24 | 31,75 | 6 | 3 | 10 | STARTEC PG-1 D15BPG-1 | 63 | ● | Mola abrasiva a legante resinoide D15 |
| | | 34024068 | 150 | 24 | 31,75 | 6 | 3 | 10 | STARTEC PG-1 D25VPG-1 | 80 | ● | Mola per rifinitura a legante ceramico |
| | | 142891 | 150 | 24 | 31,75 | 6 | 3 | 10 | STARTEC PG-1 D46VPG-1 | 80 | ● | Mola per rifinitura a legante ceramico |

ANCA CPX

| | Forma | N. tipo | D | T | H | W | X | V° | Specifica per metallo duro | vmax | Giac. | Nota |
|---|-------|----------|-----|----|-------|---|---|----|----------------------------|------|-------|---|
|  | 4B9P | 34330987 | 250 | 20 | 31,75 | 5 | 6 | 11 | STARTEC PG-2 D64MPG-2 | 80 | ● | Mola per sgrossatura D64 per utensile d<3mm |
| | | 34281090 | 250 | 20 | 31,75 | 5 | 6 | 11 | STARTEC PG-2 D91MPG-2 | 80 | ● | Mola per sgrossatura D91 per utensile d≥3mm |
|  | 12B9 | 34181642 | 150 | 24 | 31,75 | 6 | 3 | 10 | STARTEC PG-1 D15BPG-1 | 63 | ● | Mola abrasiva a legante resinoide D15 |

Macchine CNC standard

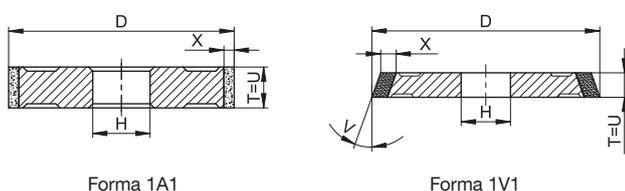
| | Forma | N. tipo | D | T | H | W | X | V° | Specifica per metallo duro | vmax | Giac. | Nota |
|---|-------|----------|-----|----|----|---|---|----|----------------------------|------|-------|-----------------|
|  | 4B9P | 34434791 | 200 | 20 | 20 | 6 | 6 | 30 | STARTEC PG-2 D91MPG-2 | 80 | ● | Per sgrossatura |

● ... Articoli in pronto magazzino

Startec Basic

Gli utensili abrasivi diamantati Startec Basic si distinguono per l'elevato rendimento di asportazione e tenuta del profilo. Il risultato è una buona finitura superficiale, ottimale tenuta degli spigoli e precisione geometrica dei pezzi lavorati.

Assortimento in stock



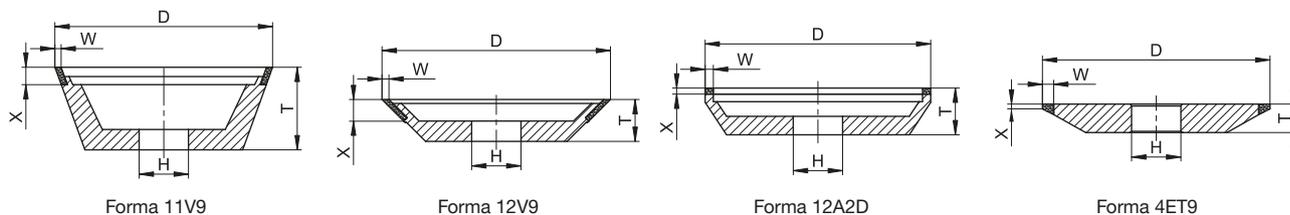
| | Forma | N. tipo | D | T | H | U | X | Specifica per metallo duro | Giac. |
|--|----------|----------|-----|----|----|----|-------------------------|----------------------------|-------|
| | 1A1 | 34301112 | 75 | 8 | 20 | 8 | 6 | STARTEC BASIC DE54-3-BS | ● |
| | | 34195514 | 100 | 6 | 20 | 8 | 6 | STARTEC BASIC DE54-3-BS | ● |
| | | 437298 | 100 | 10 | 20 | 10 | 6 | STARTEC BASIC DE64-3-BS | ● |
| | | 34301119 | 100 | 10 | 20 | 10 | 10 | STARTEC BASIC DE54-3-BS | ● |
| | | 34301131 | 100 | 15 | 20 | 15 | 10 | STARTEC BASIC DE54-3-BS | ● |
| | | 34301134 | 125 | 6 | 20 | 8 | 6 | STARTEC BASIC DE54-3-BS | ● |
| | | 34301136 | 125 | 10 | 20 | 10 | 10 | STARTEC BASIC DE54-3-BS | ● |
| | | 34301138 | 125 | 15 | 20 | 15 | 10 | STARTEC BASIC DE54-3-BS | ● |
| | 34301141 | 150 | 10 | 20 | 10 | 10 | STARTEC BASIC DE54-3-BS | ● | |

Macchine CNC standard

| | Forma | N. tipo | D | T | H | U | X | V° | Specifica per metallo duro | Giac. |
|--|-------|----------|-----|----|----|----|----|----|----------------------------|-------|
| | 1V1 | 34301144 | 75 | 10 | 20 | 10 | 10 | 15 | STARTEC BASIC DE54-3-BS | ● |
| | | 34301145 | 100 | 6 | 20 | 6 | 10 | 15 | STARTEC BASIC DE54-3-BS | ● |
| | | 34301146 | 100 | 10 | 20 | 10 | 10 | 15 | STARTEC BASIC DE54-3-BS | ● |
| | | 34301149 | 100 | 12 | 20 | 12 | 10 | 45 | STARTEC BASIC DE54-3-BS | ● |
| | | 34301150 | 100 | 15 | 20 | 15 | 10 | 15 | STARTEC BASIC DE54-3-BS | ● |
| | | 34301152 | 100 | 15 | 20 | 15 | 10 | 45 | STARTEC BASIC DE54-3-BS | ● |
| | | 34301153 | 100 | 15 | 20 | 15 | 10 | 30 | STARTEC BASIC DE54-3-BS | ● |
| | | 34301155 | 125 | 10 | 20 | 10 | 10 | 15 | STARTEC BASIC DE54-3-BS | ● |
| | | 34301157 | 125 | 12 | 20 | 12 | 10 | 45 | STARTEC BASIC DE54-3-BS | ● |
| | | 34301159 | 125 | 15 | 20 | 15 | 10 | 30 | STARTEC BASIC DE54-3-BS | ● |
| | | 34301160 | 125 | 15 | 20 | 15 | 10 | 45 | STARTEC BASIC DE54-3-BS | ● |

● ... Articoli in pronto magazzino

Assortimento in stock



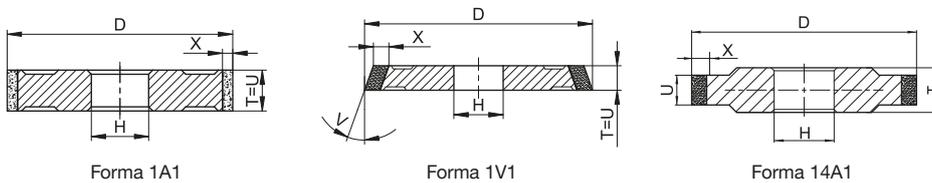
| Forma | N. tipo | D | T | H | U | X | Specifica per metallo duro | Giac. | |
|---|----------|----------|-----|----|----|----|----------------------------|-------------------------|---|
|  | 11V9 | 390970 | 75 | 30 | 20 | 2 | 10 | STARTEC BASIC DE64-3-BS | ● |
| | | 639781 | 100 | 35 | 20 | 2 | 10 | STARTEC BASIC DE46-4-BS | ● |
| | | 357223 | 100 | 35 | 20 | 2 | 10 | STARTEC BASIC DE64-3-BS | ● |
| | | 34301164 | 100 | 35 | 20 | 3 | 10 | STARTEC BASIC DE46-4-BS | ● |
| | | 532514 | 100 | 35 | 20 | 3 | 10 | STARTEC BASIC DE64-3-BS | ● |
| 12V9 | 34301166 | 75 | 20 | 20 | 2 | 6 | 10 | STARTEC BASIC DE46-4-BS | ● |
| | 495020 | 75 | 20 | 20 | 2 | 6 | 10 | STARTEC BASIC DE64-3-BS | ● |
| | 34301168 | 100 | 20 | 20 | 2 | 10 | 10 | STARTEC BASIC DE46-4-BS | ● |
| | 532510 | 100 | 20 | 20 | 2 | 10 | 10 | STARTEC BASIC DE64-3-BS | ● |
| | 34301169 | 100 | 20 | 20 | 3 | 10 | 10 | STARTEC BASIC DE46-4-BS | ● |
| | 532529 | 100 | 20 | 20 | 3 | 10 | 10 | STARTEC BASIC DE64-3-BS | ● |
| | 363993 | 125 | 25 | 20 | 2 | 10 | 10 | STARTEC BASIC DE64-3-BS | ● |
| | 34301181 | 125 | 25 | 20 | 3 | 10 | 10 | STARTEC BASIC DE46-4-BS | ● |
| | 532540 | 125 | 25 | 20 | 3 | 10 | 10 | STARTEC BASIC DE64-3-BS | ● |
| 12A2D | 495044 | 125 | 25 | 20 | 15 | 3 | D54C75B | ● | |
| 4ET9 | 897024 | 150 | 14 | 32 | 10 | 1 | D126C100B | ● | |

● ... Articoli in pronto magazzino

Startec XP-P

Gli elevati standard di qualità richiesti dal mercato degli utensili rotanti in metallo duro e la notevole pressione economica sulla produzione necessita un utilizzo efficiente delle rettificatrici. Al fine di sfruttare appieno i vantaggi delle macchine CNC è quindi fondamentale l'impiego di utensili abrasivi innovativi. La linea Startec XP-P offre un'altissima performance in asportazione affiancando una notevole resistenza all'usura e tenuta del profilo.

Assortimento in stock



| | Forma | N. tipo | D | T | H | U | X | Specifica per metallo duro | Giac. |
|--|--------|---------|-----|-------|-------|----|-------------------------|----------------------------|-------|
| | 1A1 | 679931 | 75 | 6 | 20 | 6 | 6 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | | 662236 | 75 | 6 | 20 | 6 | 10 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | | 719821 | 75 | 8 | 20 | 8 | 10 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | | 679936 | 75 | 10 | 20 | 10 | 6 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | | 742939 | 75 | 10 | 20 | 10 | 10 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | | 679938 | 100 | 6 | 20 | 6 | 6 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | | 695084 | 100 | 6 | 20 | 6 | 10 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | | 679939 | 100 | 10 | 20 | 10 | 6 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | | 682530 | 100 | 10 | 20 | 10 | 10 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | | 694995 | 100 | 10 | 31,75 | 10 | 6 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | | 711619 | 100 | 10 | 31,75 | 10 | 10 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | | 679940 | 100 | 12 | 20 | 12 | 6 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | | 700297 | 100 | 12 | 20 | 12 | 10 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | | 685346 | 100 | 12 | 31,75 | 12 | 6 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 724476 | 100 | 12 | 31,75 | 12 | 10 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● | |

● ... Articoli in pronto magazzino



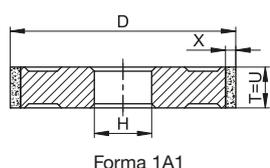
| Forma | N. tipo | D | T | H | W | X | V° | Specifica per metallo duro | Giac. |
|--------|---------|-----|----|-------|----|----|-------------------------|----------------------------|-------|
| 1A1 | 679942 | 100 | 15 | 20 | 15 | 6 | | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 675436 | 100 | 15 | 20 | 15 | 10 | | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 679945 | 125 | 6 | 20 | 6 | 6 | | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 686906 | 125 | 6 | 20 | 6 | 10 | | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 679947 | 125 | 10 | 20 | 10 | 6 | | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 682527 | 125 | 10 | 20 | 10 | 10 | | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 702678 | 125 | 10 | 31,75 | 10 | 6 | | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 685975 | 125 | 10 | 31,75 | 10 | 10 | | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 679948 | 125 | 12 | 20 | 12 | 6 | | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 682529 | 125 | 12 | 20 | 12 | 10 | | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 712482 | 125 | 12 | 31,75 | 12 | 6 | | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 711866 | 125 | 12 | 31,75 | 12 | 10 | | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 679949 | 125 | 15 | 20 | 15 | 6 | | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 683963 | 125 | 15 | 20 | 15 | 10 | | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 684827 | 150 | 8 | 20 | 8 | 10 | | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 679951 | 150 | 10 | 20 | 10 | 10 | | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 679952 | 150 | 12 | 20 | 12 | 10 | | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| 679953 | 150 | 15 | 20 | 15 | 10 | | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● | |
| 1V1 | 680097 | 75 | 6 | 20 | 6 | 6 | 15 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 680098 | 75 | 8 | 20 | 8 | 10 | 15 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 680099 | 75 | 10 | 20 | 10 | 10 | 15 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 680100 | 100 | 6 | 20 | 6 | 10 | 15 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 680102 | 100 | 10 | 20 | 10 | 10 | 15 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 701700 | 100 | 10 | 20 | 10 | 10 | 20 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 680104 | 100 | 12 | 20 | 12 | 10 | 15 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 694778 | 100 | 12 | 20 | 12 | 10 | 20 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 694777 | 100 | 12 | 20 | 12 | 10 | 30 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 680107 | 100 | 12 | 20 | 12 | 10 | 45 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 680110 | 100 | 15 | 20 | 15 | 10 | 15 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 680112 | 125 | 6 | 20 | 6 | 10 | 15 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 680114 | 125 | 10 | 20 | 10 | 10 | 15 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 688961 | 125 | 10 | 20 | 10 | 10 | 20 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 680115 | 125 | 10 | 20 | 10 | 10 | 45 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 680116 | 125 | 12 | 20 | 12 | 10 | 15 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 712126 | 125 | 12 | 20 | 12 | 10 | 30 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 680118 | 125 | 12 | 20 | 12 | 10 | 45 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 680120 | 125 | 15 | 20 | 15 | 10 | 15 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 680123 | 150 | 10 | 20 | 10 | 10 | 10 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| 680124 | 150 | 12 | 20 | 12 | 10 | 10 | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● | |
| 14A1 | 680140 | 75 | 8 | 20 | 4 | 6 | | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 680138 | 100 | 6 | 20 | 4 | 6 | | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |
| | 680137 | 125 | 6 | 20 | 4 | 6 | | STARTEC-XP-P D54-3-MXPP | ● |

● ... Articoli in pronto magazzino

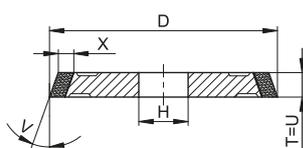
Startec RC

La linea Startec RC stabilisce nuovi parametri in materia di rettifica delle scanalature ad elevate prestazioni. La nuova specifica garantisce una notevole riduzione dell'assorbimento macchina e rendimenti di asportazioni di primo livello.

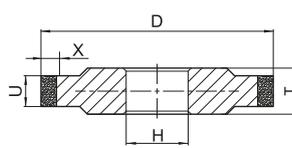
Assortimento in stock



Forma 1A1



Forma 1V1



Forma 14A1

| Forma | N. tipo | D | T | H | U | X | V° | Specifica per metallo duro | Giac. |
|---|----------|-----|----|-------|----|----|-----------------------|----------------------------|-------|
|  1A1 | 34263891 | 75 | 6 | 20 | 6 | 10 | | STARTEC RC D54-28-M-1 | ● |
| | 34263892 | 75 | 8 | 20 | 8 | 10 | | STARTEC RC D54-28-M-1 | ● |
| | 34263894 | 75 | 10 | 20 | 10 | 10 | | STARTEC RC D54-28-M-1 | ● |
| | 34263898 | 100 | 6 | 20 | 6 | 10 | | STARTEC RC D54-28-M-1 | ● |
| | 34266405 | 100 | 8 | 20 | 8 | 10 | | STARTEC RC D54-28-M-1 | ● |
| | 34257797 | 100 | 10 | 20 | 10 | 10 | | STARTEC RC D54-28-M-1 | ● |
| | 34264111 | 100 | 10 | 31,75 | 10 | 10 | | STARTEC RC D54-28-M-1 | ● |
| | 34264115 | 100 | 12 | 20 | 12 | 10 | | STARTEC RC D54-28-M-1 | ● |
| | 34264159 | 100 | 12 | 31,75 | 12 | 10 | | STARTEC RC D54-28-M-1 | ● |
| | 34241206 | 100 | 15 | 20 | 15 | 10 | | STARTEC RC D54-28-M-1 | ● |
| | 34264172 | 125 | 6 | 20 | 6 | 10 | | STARTEC RC D54-28-M-1 | ● |
| | 34266407 | 125 | 8 | 20 | 8 | 10 | | STARTEC RC D54-28-M-1 | ● |
| | 34248994 | 125 | 10 | 20 | 10 | 10 | | STARTEC RC D54-28-M-1 | ● |
| | 34264180 | 125 | 10 | 31,75 | 10 | 10 | | STARTEC RC D54-28-M-1 | ● |
| | 34264195 | 125 | 12 | 20 | 12 | 10 | | STARTEC RC D54-28-M-1 | ● |
| | 34264198 | 125 | 12 | 31,75 | 12 | 10 | | STARTEC RC D54-28-M-1 | ● |
| | 34249863 | 125 | 15 | 20 | 15 | 10 | | STARTEC RC D54-28-M-1 | ● |
| | 34264210 | 150 | 8 | 20 | 8 | 10 | | STARTEC RC D54-28-M-1 | ● |
| | 34256267 | 150 | 10 | 20 | 10 | 10 | | STARTEC RC D54-28-M-1 | ● |
| | 34264213 | 150 | 12 | 20 | 12 | 10 | | STARTEC RC D54-28-M-1 | ● |
| 34264216 | 150 | 15 | 20 | 15 | 10 | | STARTEC RC D54-28-M-1 | ● | |
| 1V1 | 34264485 | 100 | 6 | 20 | 6 | 10 | 15 | STARTEC RC D54-28-M-1 | ● |
| | 34264494 | 100 | 10 | 20 | 10 | 10 | 15 | STARTEC RC D54-28-M-1 | ● |
| | 34340986 | 100 | 12 | 20 | 12 | 15 | 15 | STARTEC RC D54-28-M-1 | ● |
| | 34264772 | 125 | 10 | 20 | 10 | 10 | 15 | STARTEC RC D54-28-M-1 | ● |
| | 34340987 | 125 | 12 | 20 | 12 | 15 | 15 | STARTEC RC D54-28-M-1 | ● |
| | 34241339 | 125 | 15 | 20 | 15 | 10 | 15 | STARTEC RC D54-28-M-1 | ● |
| | 34264818 | 150 | 10 | 20 | 10 | 10 | 10 | STARTEC RC D54-28-M-1 | ● |
| | 34264823 | 150 | 12 | 20 | 12 | 10 | 10 | STARTEC RC D54-28-M-1 | ● |
| 14A1 | 34264849 | 75 | 6 | 20 | 4 | 6 | | STARTEC RC D54-28-M-1 | ● |
| | 34266308 | 100 | 6 | 20 | 4 | 6 | | STARTEC RC D54-28-M-1 | ● |
| | 34266361 | 125 | 6 | 20 | 4 | 6 | | STARTEC RC D54-28-M-1 | ● |

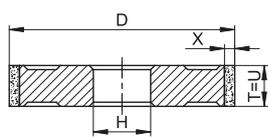
● ... Articoli in pronto magazzino

Startec XP-P+

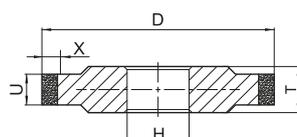
Le mole per scanalatura Startec XP-P+ stabiliscono un nuovo livello di performance.

Diversa qualità di diamante e struttura innovativa del legante garantiscono ridotte forze di rettifica, aumento della tenuta del profilo e eccezionale capacità di asportazione.

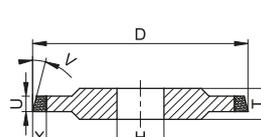
Assortimento in stock



Forma 1A1



Forma 14A1

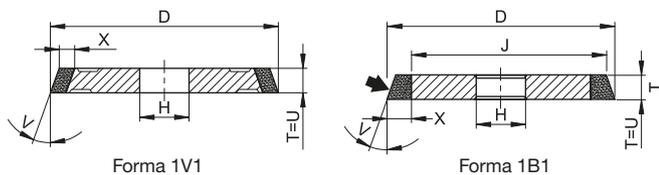


Forma 14B1

| | Forma | N. tipo | D | T | H | U | X | V° | Specifica per metallo duro | Giac. |
|--|-------|----------|-----|----|----|----|----|----|----------------------------|-------|
| | 1A1 | 34340118 | 75 | 6 | 20 | 6 | 10 | | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | | 34313779 | 75 | 8 | 20 | 8 | 10 | | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | | 34236951 | 75 | 10 | 20 | 10 | 10 | | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | | 34236953 | 100 | 6 | 20 | 6 | 10 | | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | | 34340119 | 100 | 8 | 20 | 8 | 10 | | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | | 34200198 | 100 | 10 | 20 | 10 | 10 | | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | | 34200149 | 100 | 10 | 20 | 10 | 15 | | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | | 34225156 | 100 | 15 | 20 | 15 | 10 | | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | | 34238222 | 125 | 8 | 20 | 8 | 10 | | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | | 34202047 | 125 | 10 | 20 | 10 | 10 | | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | | 34236955 | 125 | 12 | 20 | 12 | 10 | | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | | 34188415 | 125 | 15 | 20 | 15 | 10 | | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | | 34201930 | 150 | 8 | 20 | 8 | 10 | | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | | 34214456 | 150 | 10 | 20 | 10 | 10 | | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | | 34216673 | 150 | 15 | 20 | 15 | 10 | | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | 14A1 | 34340151 | 75 | 10 | 20 | 4 | 10 | | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | | 34304654 | 100 | 10 | 20 | 4 | 10 | | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | | 34304655 | 125 | 10 | 20 | 4 | 10 | | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | 14B1 | 34340152 | 75 | 10 | 20 | 4 | 10 | 10 | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | | 34340153 | 100 | 10 | 20 | 4 | 10 | 10 | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | | 34340154 | 125 | 10 | 20 | 4 | 10 | 10 | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |

● ... Articoli in pronto magazzino

Assortimento in stock



| | Forma | N. tipo | D | T | H | U | X | V° | Specifica per metallo duro | Giac. |
|----------|-------|----------|-----|----|----|----|----------------------------|----|----------------------------|-------|
| | 1V1 | 34340355 | 75 | 8 | 20 | 8 | 10 | 10 | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | | 34340356 | 75 | 10 | 20 | 10 | 10 | 15 | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | | 34236956 | 100 | 8 | 20 | 8 | 10 | 15 | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | | 34340357 | 100 | 10 | 20 | 10 | 10 | 15 | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | | 34340984 | 100 | 12 | 20 | 12 | 15 | 15 | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | | 34181111 | 100 | 12 | 20 | 12 | 10 | 45 | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | | 34181070 | 100 | 15 | 20 | 15 | 10 | 15 | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | | 34340120 | 125 | 8 | 20 | 8 | 10 | 15 | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | | 34236394 | 125 | 10 | 20 | 10 | 10 | 15 | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | | 34340985 | 125 | 12 | 20 | 12 | 15 | 15 | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | | 34198878 | 125 | 12 | 20 | 12 | 10 | 45 | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | | 34306148 | 125 | 15 | 20 | 15 | 10 | 15 | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | | 34236398 | 150 | 8 | 20 | 8 | 10 | 10 | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| | | 34231456 | 150 | 10 | 20 | 10 | 10 | 10 | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |
| 34236401 | 150 | 12 | 20 | 12 | 10 | 45 | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● | | |
| | 1B1 | 34340354 | 75 | 6 | 20 | 6 | 10 | 10 | STARTEC XP-P+ DC54-4-MXPP+ | ● |

● ... Articoli in pronto magazzino

Raccomandazioni tecniche per mole da scanalatura della linea Startec XP-P, RC ed XPP+

- Le mole per scanalatura della linea Startec XP-P, RC ed XP-P+ in forma 1A1 e 1V1 sono mole diamantate a legante metallico. Si tratta di utensili ad altissima resa che richiedono un attento settaggio iniziale prima di poter essere impiegate.
- Le mole vengono fornite corredate di stick rattivatore. Dopo aver centrato la mola sul mandrino (consigliamo una tolleranza non superiore allo 0,015 mm), ricordate sempre di procedere alla rattivatura della fascia con lo stick ben impregnato d'olio. La rattivatura deve essere eseguita con la mola che ruota nello stesso senso in cui verrà successivamente impegnata.
- Assicuratevi di orientare gli ugelli in modo da portare il maggior flusso d'olio sulla zona di contatto.
- Per ottenere la migliore prestazione della mola, consigliamo vivamente di procedere alla scanalatura in rotazione discorde rispetto al pezzo.
- Per quanto riguarda i parametri di impostazione macchina, consigliamo la velocità periferica di 18 m/sec. Su cilindretti con diametro non superiore a 20 mm, consigliamo di attenervi alla tabella seguente che indica l'avanzamento in mm/min a seconda della profondità della scanalatura (area più scura). Per contatti mola/pezzo maggiori, vi invitiamo a chiedere consiglio al vs. funzionario Tyrolit di zona per l'ottimizzazione del rendimento.

Valori standard per la rettifica di scanalature

| | | Avanzamento vt [mm/min] | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------------|-----|-------------------------|------------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|------------|------|
| | | 30 | 40 | 50 | 60 | 70 | 80 | 100 | 120 | 140 | 160 | 180 | 200 | 220 |
| Profondità del profilo ae [mm] | 2,6 | | | | | | | | 5,2 | 6,1 | 6,9 | 7,8 | 8,7 | 9,5 |
| | 2,8 | | | | | | | | 5,6 | 6,5 | 7,5 | 8,4 | 9,3 | 10,3 |
| | 3,0 | | | | | | | 5,0 | 6,0 | 7,0 | 8,0 | 9,0 | 10,0 | |
| | 3,2 | | | | | | | 5,3 | 6,4 | 7,5 | 8,5 | 9,6 | 10,7 | |
| | 3,4 | | | | | | | 5,7 | 6,8 | 7,9 | 9,1 | 10,2 | 11,3 | |
| | 3,6 | | | | | | 4,8 | 6,0 | 7,2 | 8,4 | 9,6 | 10,8 | | |
| | 3,8 | | | | | | 5,1 | 6,3 | 7,6 | 8,9 | 10,1 | 11,4 | | |
| | 4,0 | | | | | | 5,3 | 6,7 | 8,0 | 9,3 | 10,7 | 12,0 | | |
| | 4,2 | | | | | 4,9 | 5,6 | 7,0 | 8,4 | 9,8 | 11,2 | | | |
| | 4,4 | | | | | 5,1 | 5,9 | 7,3 | 8,8 | 10,3 | 11,7 | | | |
| | 4,6 | | | | 4,6 | 5,4 | 6,1 | 7,7 | 9,2 | 10,7 | | | | |
| | 4,8 | | | | 4,8 | 5,6 | 6,4 | 8,0 | 9,6 | 11,2 | | | | |
| | 5,0 | | | | 5,0 | 5,8 | 6,7 | 8,3 | 10,0 | 11,7 | | | | |
| | 5,5 | | | 4,6 | 5,5 | 6,4 | 7,3 | 9,2 | 11,0 | | | | | |
| | 6,0 | | | 5,0 | 6,0 | 7,0 | 8,0 | 10,0 | 12,0 | | | | | |
| | 6,5 | | 4,3 | 5,4 | 6,5 | 7,6 | 8,7 | | | | | | | |
| | 7,0 | | 4,7 | 5,8 | 7,0 | 8,2 | 9,3 | | | | | | | |
| | 7,5 | 3,8 | 5,0 | 6,3 | 7,5 | 8,8 | 10,0 | | | | | | | |
| | 8,0 | 4,0 | 5,3 | 6,7 | 8,0 | 9,3 | 10,7 | | | | | | | |
| 8,5 | 4,3 | 5,7 | 7,1 | 8,5 | 9,9 | 11,3 | | | | | | | | |

Calcolo dei valori

$Q/w = ae \times vt / 60$

$vt = Q/w \times 60 / ae$

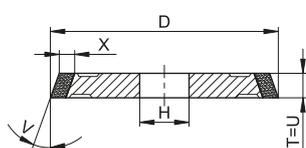
vt standard STARTEC XP-P

potenziale di ottimizzazione vt

Mole in forma 1V1 Startec HP

Le mole abrasive STARTEC HP sono state progettate in maniera specifica per la rettifica frontale di utensili a mandrino in metallo duro. Gli utensili abrasivi diamantati STARTEC HP si distinguono per l'elevato rendimento di asportazione e per la tenuta di profilo molto elevata. Il risultato è una precisione della forma molto elevata, una qualità ottimale degli spigoli e un'eccezionale finitura superficiale degli utensili rettificati.

Assortimento in stock



Forma 1V1

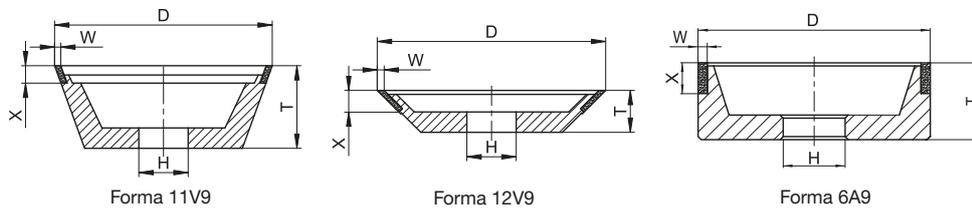
| | Forma | N. tipo | D | T | H | U | X | V° | Specifica per metallo duro | Giac. |
|---|-------|----------|-----|----|----|----|----|----|----------------------------|-------|
|  | 1V1 | 34223498 | 100 | 6 | 20 | 6 | 10 | 45 | STARTEC-HP DN54-4-M-1HP | ● |
| | | 34223802 | 100 | 10 | 20 | 10 | 10 | 45 | STARTEC-HP DN64-4-M-1HP | ● |
| | | 34223806 | 125 | 6 | 20 | 6 | 10 | 45 | STARTEC-HP DN54-4-M-1HP | ● |
| | | 34223800 | 125 | 10 | 20 | 10 | 10 | 45 | STARTEC-HP DN54-4-M-1HP | ● |
| | | 34184537 | 125 | 12 | 20 | 12 | 10 | 45 | STARTEC-HP DN54-4-M-1HP | ● |
| | | 34223899 | 150 | 10 | 20 | 10 | 10 | 45 | STARTEC-HP DN54-4-M-1HP | ● |
| | | 34223900 | 150 | 13 | 20 | 13 | 10 | 45 | STARTEC-HP DN54-4-M-1HP | ● |

● ... Articoli in pronto magazzino

Mole a tazza Startec B-XP-P

Un sistema di legante innovativo, qualità del diamante e una nuova tecnologia di costruzione garantiscono una stabilità degli spigoli particolarmente elevata, forze di taglio ridotte e un'ottima qualità superficiale.

Assortimento in stock



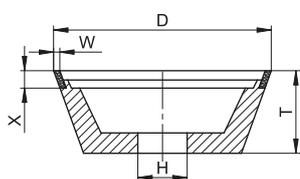
| | Forma | N. tipo | D | T | H | U | X | V° | Specifica per metallo duro | Giac. |
|---|-------|----------|-----|----|----|---|----|----|----------------------------|-------|
|  | 11V9 | 34065405 | 75 | 30 | 20 | 3 | 10 | 20 | STARTEC-XP-P D46-BXPP | ● |
| | | 34039198 | 75 | 30 | 20 | 3 | 10 | 20 | STARTEC-XP-P D64-BXPP | ● |
| | | 34065406 | 75 | 30 | 20 | 3 | 10 | 20 | STARTEC-XP-P D91-BXPP | ● |
| | | 34065402 | 100 | 35 | 20 | 3 | 10 | 20 | STARTEC-XP-P D46-BXPP | ● |
| | | 34039199 | 100 | 35 | 20 | 3 | 10 | 20 | STARTEC-XP-P D64-BXPP | ● |
| | | 34065403 | 100 | 35 | 20 | 3 | 10 | 20 | STARTEC-XP-P D91-BXPP | ● |
| | | 34065409 | 125 | 40 | 20 | 3 | 10 | 20 | STARTEC-XP-P D46-BXPP | ● |
| | | 34065410 | 125 | 40 | 20 | 3 | 10 | 20 | STARTEC-XP-P D64-BXPP | ● |
| | | 34065411 | 125 | 40 | 20 | 3 | 10 | 20 | STARTEC-XP-P D91-BXPP | ● |
| | | 34044242 | 150 | 50 | 20 | 3 | 10 | 20 | STARTEC-XP-P D64-BXPP | ● |
| | | 34065413 | 150 | 50 | 20 | 3 | 10 | 20 | STARTEC-XP-P D91-BXPP | ● |
| | 12V9 | 34065204 | 100 | 20 | 20 | 3 | 10 | 45 | STARTEC-XP-P D46-BXPP | ● |
| | | 34044248 | 100 | 20 | 20 | 3 | 10 | 45 | STARTEC-XP-P D64-BXPP | ● |
| | | 34044247 | 100 | 20 | 20 | 3 | 10 | 45 | STARTEC-XP-P D91-BXPP | ● |
| | | 34065415 | 125 | 25 | 20 | 3 | 10 | 45 | STARTEC-XP-P D46-BXPP | ● |
| | | 34056064 | 125 | 25 | 20 | 3 | 10 | 45 | STARTEC-XP-P D64-BXPP | ● |
| | | 34065416 | 125 | 25 | 20 | 3 | 10 | 45 | STARTEC-XP-P D91-BXPP | ● |
| | | 34065456 | 150 | 25 | 20 | 3 | 10 | 45 | STARTEC-XP-P D91-BXPP | ● |
| | 6A9 | 34065417 | 100 | 30 | 20 | 3 | 10 | | STARTEC-XP-P D64-BXPP | ● |

● ... Articoli in pronto magazzino

Mole forma 11V9 Startec XP-P+

Con un legante metallico di ultima generazione e un particolare metodo costruttivo, questa mola, disponibile per il momento nella sola forma 11V9, garantisce un'estrema stabilit  del profilo ed usura minima.

Assortimento in stock



Forma 11V9

| | Forma | N. tipo | D | T | H | U | X | V° | Specifica per metallo duro | Giac. |
|---|-------|----------|-----|----|----|---|----|----|----------------------------|-------|
|  | 11V9 | 34495642 | 75 | 30 | 20 | 3 | 10 | 20 | STARTEC XP-P+ DS46-4-MXPP+ | ● |
| | | 34459153 | 75 | 30 | 20 | 3 | 10 | 20 | STARTEC XP-P+ DS64-4-MXPP+ | ● |
| | | 34499341 | 100 | 35 | 20 | 3 | 10 | 20 | STARTEC XP-P+ DS46-4-MXPP+ | ● |
| | | 34459156 | 100 | 35 | 20 | 3 | 10 | 20 | STARTEC XP-P+ DS64-4-MXPP+ | ● |
| | | 34512362 | 100 | 35 | 32 | 3 | 10 | 20 | STARTEC XP-P+ DS46-4-MXPP+ | ● |
| | | 34512363 | 100 | 35 | 32 | 3 | 10 | 20 | STARTEC XP-P+ DS64-4-MXPP+ | ● |

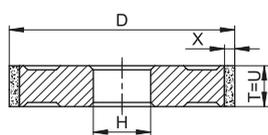
● ... Articoli in pronto magazzino

Mole per superfinitura di scanalature, geometrie frontali e spoglie Startec XP-F

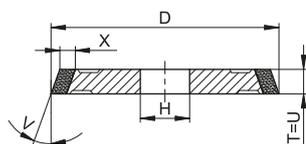
La lucidatura degli utensili è un'operazione sempre più richiesta dal mercato. Gli utensili lucidati garantiscono una maggiore scorrevolezza del truciolo prevenendo l'intasamento del tagliente, oltre, naturalmente, a migliorarne l'aspetto estetico.

Tyrolit propone un assortimento completo di mole per la lucidatura delle gole, della testa e delle spoglie. L'alta capacità di asportazione (fino a 0,2 mm) garantisce una lucidatura profonda per una qualità superficiale del pezzo ottimale già alla prima passata.

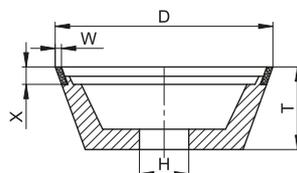
Assortimento in stock



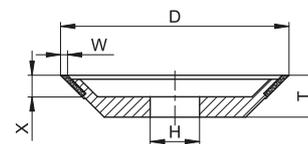
Forma 1A1



Forma 1V1



Forma 11V9



Forma 12V9

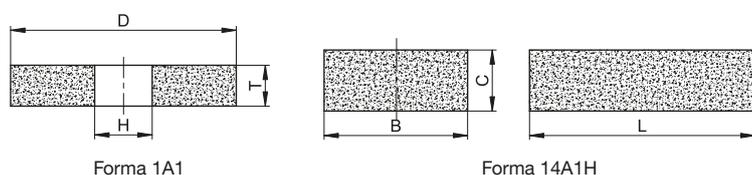
| | Forma | N. tipo | D | T | H | U | X | V° | Specifica per metallo duro | Giac. |
|---|-------|----------|-----|----|----|----|----|----|----------------------------|-------|
|  | 1A1 | 34245254 | 100 | 10 | 20 | 10 | 10 | | STARTEC XP-F D15-3-BXPF | ● |
| | | 34244283 | 100 | 12 | 20 | 12 | 10 | | STARTEC XP-F D15-3-BXPF | ● |
| | | 34245256 | 125 | 10 | 20 | 10 | 10 | | STARTEC XP-F D15-3-BXPF | ● |
| | | 34245257 | 125 | 12 | 20 | 12 | 10 | | STARTEC XP-F D15-3-BXPF | ● |
| | | 34245258 | 125 | 15 | 20 | 15 | 10 | | STARTEC XP-F D15-3-BXPF | ● |
|  | 1V1 | 34245260 | 100 | 10 | 20 | 10 | 10 | 15 | STARTEC XP-F D15-3-BXPF | ● |
| | | 34245261 | 100 | 12 | 20 | 12 | 10 | 15 | STARTEC XP-F D15-3-BXPF | ● |
| | | 34245264 | 125 | 10 | 20 | 10 | 10 | 15 | STARTEC XP-F D15-3-BXPF | ● |
| | | 34245265 | 125 | 12 | 20 | 12 | 10 | 15 | STARTEC XP-F D15-3-BXPF | ● |
| | | 34245266 | 125 | 15 | 20 | 15 | 10 | 15 | STARTEC XP-F D15-3-BXPF | ● |
|  | 11V9 | 34245273 | 75 | 30 | 20 | 3 | 10 | 20 | STARTEC XP-F D15-3-BXPF | ● |
| | | 34245275 | 100 | 35 | 20 | 3 | 10 | 20 | STARTEC XP-F D15-3-BXPF | ● |
| | | 34245277 | 125 | 40 | 20 | 3 | 10 | 20 | STARTEC XP-F D15-3-BXPF | ● |
|  | 12V9 | 34245279 | 100 | 20 | 20 | 3 | 10 | 45 | STARTEC XP-F D15-3-BXPF | ● |
| | | 34245291 | 125 | 25 | 20 | 3 | 10 | 45 | STARTEC XP-F D15-3-BXPF | ● |

● ... Articoli in pronto magazzino

Centraggio, profilatura, ravnatura ed affilatura mole diamantate

La corretta preparazione delle mole è fondamentale per ottenere il massimo risultato. Il centraggio sul mandrino, la profilatura e il corretto settaggio della topografia superficiale della fascia diamantata garantiscono una performance ottimale, la stabilità geometrica e un'usura ridotta.

Assortimento in stock



| Forma | N. tipo | D | T | H | Specifica per metallo duro | Giac. | Nota | |
|---|---------|----------|-----|----|----------------------------|---------------|------|--|
|  | 1 | 7348 | 200 | 20 | 20 | C80J5V15 | ● | Per grossezze del grano >D64 |
| | | 3135 | 200 | 20 | 32 | C80J5V15 | ● | Per grossezze del grano >D64 |
| | | 34163206 | 200 | 20 | 20 | C120J5V15 | ● | Per grossezze del grano ≤D54 |
| | | 250491 | 250 | 12 | 51 | C80H8V15 | ● | Per grossezze del grano >D64 |
| | | 619701 | 250 | 12 | 51 | C80J8V15 | ● | Più duro, per grossezze del grano >D64 |
| | | 413027 | 250 | 12 | 51 | C120H5V15 | ● | Per grossezze del grano ≤D54 |
| | | 708196 | 250 | 12 | 51 | 89A120M5AV217 | ● | In alternativa a SIC, per grossezze del grano ≤D54 |
| | | 34047880 | 300 | 10 | 76,2 | C80J5V15 | ● | Per grossezze del grano >D64 |
| | | 34066742 | 300 | 10 | 76,2 | C120J5V15 | ● | Per grossezze del grano ≤D54 |
| | | 520149 | 200 | 10 | 32 | 89A240M5AV217 | | Per grossezze del grano D35-D20, macchina Kimer |
| | | 34049397 | 200 | 10 | 32 | 89A400H5AV83 | | Per grossezze del grano D20-D10, macchina Kimer |
| | | 34061809 | 250 | 10 | 51 | 89A400H5AV83 | ● | Raccomandazione standard per grossezze del grano D20-D10 |

| Forma | N. tipo | B | C | L | Specifica per metallo duro | Giac. | Nota | |
|---|---------|--------|----|----|----------------------------|-----------|------|---|
|  | 90AS | 845594 | 24 | 13 | 100 | A120J7V | ● | Per grossezze del grano ≥126 |
| | | 395773 | 50 | 25 | 200 | A120H7V | ● | Per grossezze del grano ≥126 |
| | | 460976 | 50 | 25 | 200 | A120J7V | ● | Per grossezze del grano ≥126 |
| | | 112055 | 50 | 25 | 200 | C220 C4 B | ● | Per grossezze del grano >46 e <126, legante resinoido |
| | | 678952 | 24 | 13 | 100 | A240H5V | ● | Per grossezze del grano >46 e <126 |
| | | 678953 | 24 | 13 | 200 | A240H5V | ● | Per grossezze del grano >46 e <126 |
| | | 464290 | 50 | 25 | 200 | A240J7V | ● | Per grossezze del grano >46 e <126 |
| | | 33531 | 25 | 13 | 100 | A600-25V | ● | Per grossezze del grano ≤46 |
| | | 251584 | 50 | 25 | 200 | A600-25V | ● | Per grossezze del grano ≤46 |

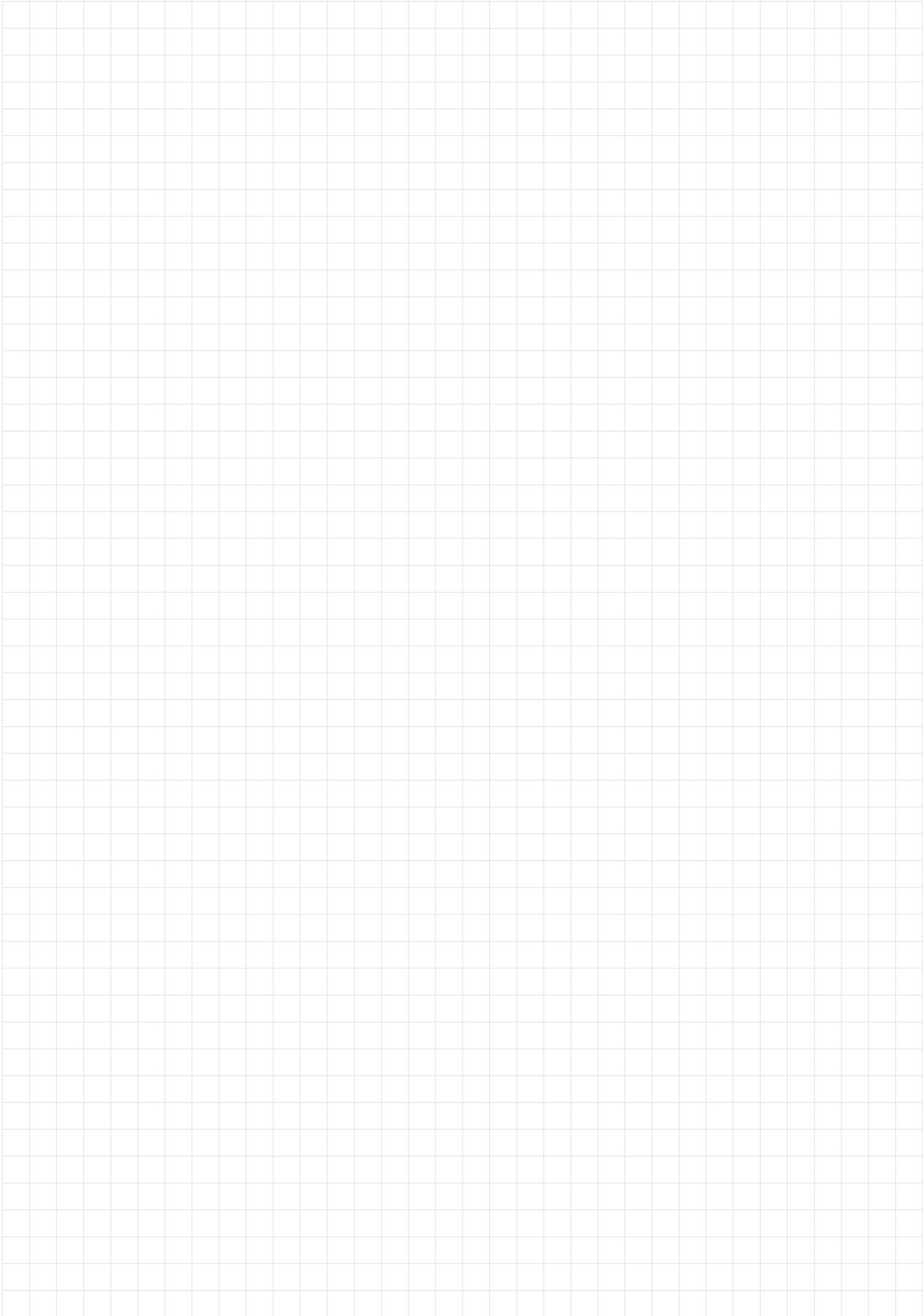
● ... Articoli in pronto magazzino

Utensili abrasivi personalizzati possono essere prodotti su richiesta. Tempi di fornitura su richiesta.

| FOGLIO DATI DI PRECISIONE | | REGISTRATO DA: IL: | |
|---------------------------|--------------------------|-----------------------|-------------------------|
| CLIENTE | N. ADTB: | | Paese: |
| | Applicazione: | | Famiglia di prodotti: |
| | Requisiti articolo: | | |
| | Cliente: * | | Classificazione: |
| | Reparto: | | N. Cliente: |
| | Contatto: | | Tel./Fax: |
| UTENSILE | Forma: * | | 1 set = articolo: |
| | Dimensioni (mm): * | | |
| | Dimensioni (mm): | | Tolleranza: |
| | Specifiche: | | |
| | Produttore: | | Prezzo corrente: |
| | Vs max. (m/s): * | | Quantità ordine: |
| | Note: | | |
| PROCESSO | Processo di retifica: | | |
| | Produttore macchina: | | Modello: |
| | Vs (m/s): | | |
| | Lubrorefrigerante: | | |
| | Ravvivatore: | Tipo: | Dimensioni: |
| | Ciclo di ravvatura: | | Valore della ravvatura: |
| | Note: | | |
| PEZZO | Pezzo: * | | Dimensioni (mm): * |
| | Gruppo di materiali: * | | Sovrametallo (mm): * |
| | Condizione: * | | Durezza: * |
| | Rugosità superficiale: * | | |
| SCOPO | Tempo ciclo: | | |
| | Durata mola: | | |
| | Intervallo ravvatura: | | |
| | Tenuta profilo: | | |
| PROVA | Specifica: | | |
| | Specifica: | | |
| | Specifica: | | |
| INFORMAZIONI | | | Disegno |

DISTRIBUTORE:

* I campi di colore grigio sono OBBLIGATORI



TYROLIT S.R.L.

Via dell'Elettronica 6 | 36016 Thiene (VI) | ITALY

Tel: +39 0445 359911 | Fax: +39 0445 801873

E-mail: tyrolit-it@tyrolit.com

www.tyrolit.it

Tutte **le filiali del mondo** sono elencate
sul nostro sito internet **www.tyrolit.com**



Like us on Facebook
facebook.com/TYROLIT



Subscribe our channel
youtube.com/TYROLITgroup