GLOBE®

MADE IN ITALY

since 1961

CATALOGO GENERALE

ITALIANO

2020

STORIA

Dr. Prof. Celestino Ficai

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

Dr. Ing. Paolo Ficai

Dr. Pietro Ficai

Dr. Ing. Giovanni Ficai

Dr. Ing. Paolo Ficai

Da I.A.P. (INDUSTRIA AUTOMOBILISTICA PARMENSE) azienda costruttrice di auto da competizione, a **I.A.P. (INDUSTRIA ABRASIVI PARMENSE)**

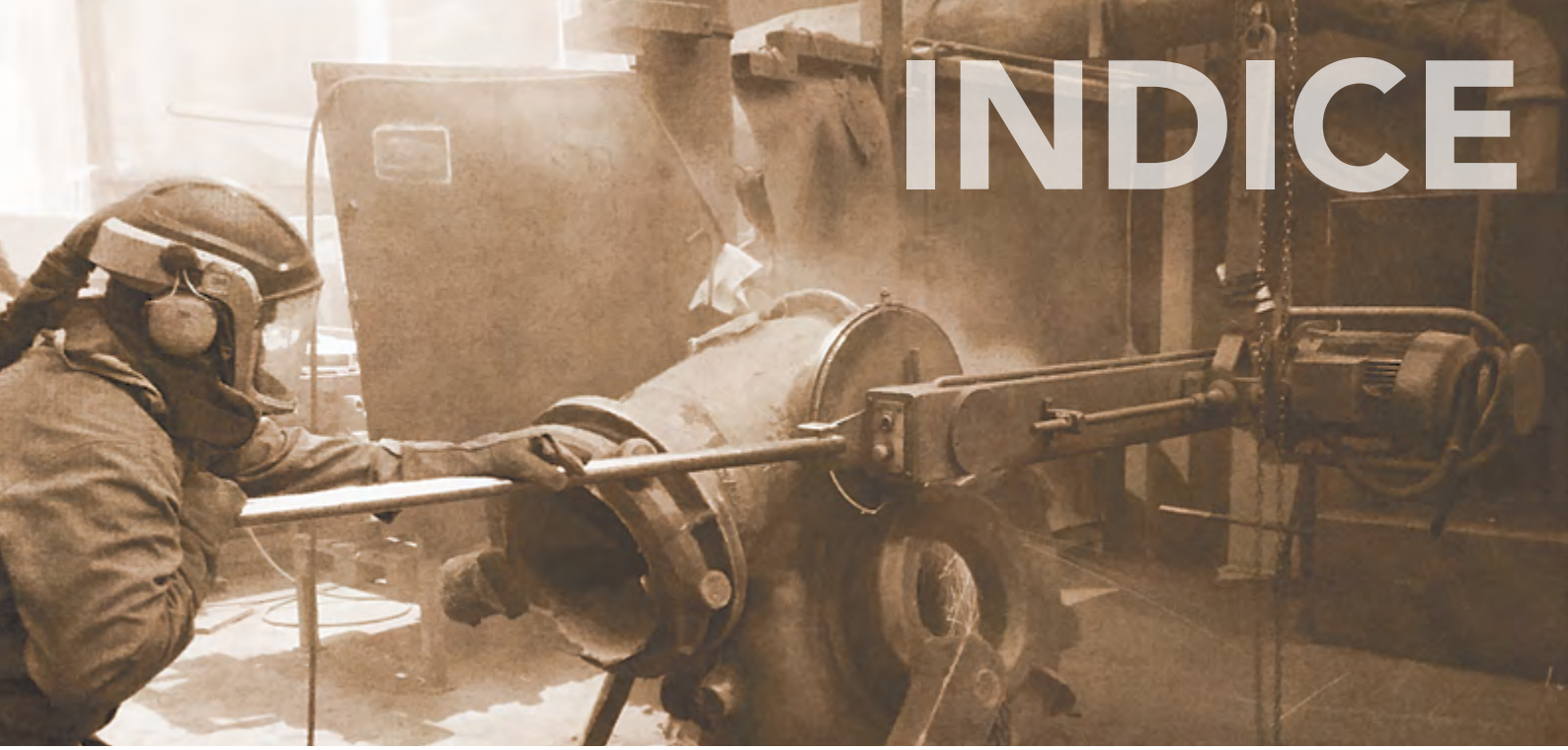
L'Industria Abrasivi Parmense, evolutasi successivamente con marchio commerciale GLOBE, ha origine nel 1961 da un'idea dei fratelli Paolo e Pietro Ficai, i quali si avvalsero dell'esperienza del padre Celestino, titolare della Cattedra di Chimica Applicata presso la Facoltà di Ingegneria dell'Università di Bologna, nonché cofondatore e direttore del Centro Ceramico della Facoltà stessa. Le ricerche del Prof. Celestino erano concentrate soprattutto nel campo della ceramica industriale, nascente all'epoca, nell'area del modenese, dei cementi speciali e della sinterizzazione di Ossidi di Alluminio per la realizzazione di elementi abrasivi e refrattari. L'idea di produrre mole abrasive, trovò compimento e realizzazione nello stabilimento di via La Spezia, 75 in Parma.

Dal 1961 al 1971 la produzione era manuale e 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 Ficai. Nel 1971 l'Ing. Giovanni Ficai entra a far parte dell'organico aziendale trasferendo la produzione nel nuovo stabilimento di via La Spezia 160, ove nel tempo si amplierà fino all'attuale sviluppo di circa 6.500 mq.

La prima sede dell'Industria Abrasivi Parmense in via La Spezia , 75

L'Ing. Giovanni e il Dr. Pietro, dal 1972 in poi, si concentrano su una continua e dinamica espansione tendente al perfezionamento del prodotto e all'automazione della produzione. Vengono acquisite presse automatiche in Germania, Italia e Canada imprimendo una svolta decisiva all'automazione. Successivamente l'Ing. Giovanni inizia a progettare e costruire internamente tutte le presse automatiche, i forni a tunnel continui e gli impianti di miscelazione. Fu così che, congiuntamente all'elevata innovazione e qualità delle mole GLOBE, si sviluppò un'automazione aziendale caratterizzata da una forte originalità di progettazione derivata dalla profonda conoscenza delle problematiche produttive che continua ancora oggi.

Nel 2001 entra in azienda l'Ing. Paolo Ficai, figlio dell'Ing. Giovanni, supportandone e consolidandone lo sviluppo. Nel 2013 GLOBE acquisisce un ulteriore stabilimento di circa 6.000 mq, a Rubbiano di Solignano (PR) lungo l'Autostrada A15, dove GLOBE ha organizzato la produzione di dischi lamellari, nonché le operazioni di packaging e di logistica. La ricerca e lo sviluppo procedono instancabilmente in tutti gli aspetti della produzione con l'obiettivo di realizzare prodotti sempre migliori ed avanzati.



INDICE

01 NEWS E PRODOTTI SPECIALI GLOBE
04 L'AZIENDA E LA MISSION
06 GLOBAL QUALITY: la sicurezza dei prodotti GLOBE
07 ..... le certificazioni GLOBE
08 ..... qualità, conoscenza, tecnologia e ricerca
14 IDENTIFICAZIONE: etichette, marcatura e tracciabilità della mola
18 PRODUZIONE: le 3 linee GLOBE (Plus, Evolution, Dynamic)

L'AZIENDA

TAGLIO

TYPE 41

20 **DISCHI PIANI SOTTILI**
(PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI)

TYPE 41 TYPE 01

22 **DISCHI PIANI STANDARD**
(PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI E ASSIALI)

TYPE 42

24 **DISCHI A CENTRO DEPRESSO SOTTILI**
(PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI)

TYPE 42

26 **DISCHI A CENTRO DEPRESSO STANDARD**
(PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI)

TYPE 41 TYPE 42

31 **DISCHI TRONCATORI Ø>230mm**
32 PIANI - STANDARD E **SECURCUT** (MACCHINE STAZIONARIE)
33 PIANI - **ALLCUT** (MACCHINE MOTORE A SCOPPIO)
34 PIANI PER TAGLIO ROTAIE - **RAILCUT** (MACCHINE MOTORE SCOPPIO)
36 PIANI - **CHOPCUT** (MACCHINE LEGGERE DA BANCO)
37 PIANI PER TAGLIO PROVINI - **LABCUT** (MACCHINE DA LABORATORIO)
38 A CENTRO DEPRESSO (MACCHINE PENDOLARI O FISSE)

TAGLIO/SMERIGLIO COMBINATO

TYPE 27

40 **CERAMIC POWER COMBI**
DISCHI CERAMICI A CENTRO DEPRESSO SPECIALI
PER TAGLIO/SMERIGLIO
(PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI)

TYPE 27

41 **COMBI EXTRA E COMBI STANDARD**
DISCHI A CENTRO DEPRESSO SPECIALI E STANDARD
PER TAGLIO/SMERIGLIO E CIANFRINATURA
(PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI)

TYPE 27

42 **COMBI SPEED**
DISCHI A CENTRO DEPRESSO SPECIALI
PER TAGLIO SOTTILE E SMERIGLIATURA LEGGERA
(PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI)

SMERIGLIO

TYPE 27

44 **MOLE A CENTRO DEPRESSO PER SMERIGLIATURA**
SMERIGLIATURA PESANTE
(PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI)
SMERIGLIATURA STANDARD
(PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI)

TYPE 01

49 **MOLE PIANE PER SMERIGLIATURA FRONTALE**
(PER MACCHINE PORTATILI ASSIALI)

50 **FLEXCELLENCE/FLEXCELLENCE EXTRA (OLTRE IL FIBRODISCO)**
DISCHI SEMIFLESSIBILI A CENTRO DEPRESSO PER SMERIGLIO IN PIANO
(PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI)

TYPE 29

52 **TURBOTWISTER - LA MOLA SEMIFLESSIBILE**
MOLE A CENTRO DEPRESSO PER SMERIGLIO IN PIANO
(PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI)

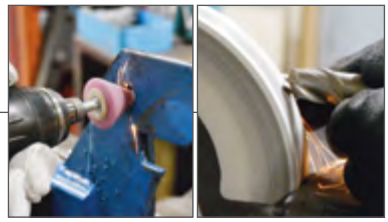
TYPE 28

54 **CONE - LA MOLA CONICA**
MOLE A CENTRO DEPRESSO PER SMERIGLIO IN PIANO
(PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI)

MOLE SU PERNO E DA BANCO

55 MOLE SU PERNO A LEGANTE CERAMICO
(PER MACCHINE PORTATILI ASSIALI)

56 MOLE DA BANCO



59 **DISCHI LAMELLARI CON SUPPORTO IN FIBRA**
(PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI)

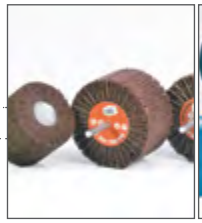
61 **DISCHI LAMELLARI CON SUPPORTO IN PLASTICA**
(PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI)

ABRASIVI FLESSIBILI
66 TELE ABRASIVE (NASTRI, FOGLI, MINI ROTOLI E ROTOLI)
68 CARTE ABRASIVE (FOGLI E ROTOLI)
69 RUOTE ABRASIVE LAMELLARI SU GAMBO
70 RUOTE ABRASIVE LAMELLARI A FLANGIA
71 FIBRODISCHI

73 **ABRASIVI FLESSIBILI PER FINITURA E LUCIDATURA**

74 DISCHI LAMELLARI TNT+TELA: **FINISHING PRO**

75 RUOTE LAMELLARI SU PERNO: TNT, TNT+TELA
76 RULLI: TELA, TNT+TELA, TNT



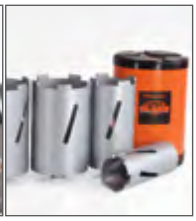
77 TAMPONI E ROTOLI IN TNT

78 DISCHI IN TNT: **SCRUBBER**
79 DISCHI IN TNT: **SHINING**

80 DISCHI E RUOTE LAMELLARI IN FELTRO, PASTA ABRASIVA
81 SAPONETTE E SPUGNETTE ABRASIVE

UTENSILI DIAMANTATI

84 DISCHI A CORONA CONTINUA E A SETTORI
85 CAROTATORI E ACCESSORI



87 **KIT COMPLETO MINI DISCHI PER MACCHINA AD ARIA COMPRESSA**
KIT COMPLETO PER OPERAZIONI DI:
SGROSSATURA, TAGLIO E FINITURA DI PRECISIONE.
Ø DISCHI DA 50mm A 75mm

89 **SPAZZOLE IN ACCIAIO E OTTONE**
PASTA LAVA MANI BIANCA (SENZA MICROPLASTICHE)

90 **FRESE ROTATIVE IN METALLO DURO**
(PER MACCHINE PORTATILI ASSIALI O TRAPANI)

98 **BIO DETERGENTI PER METALLI**
(PER METALLI) UNIVERSALE: ***CLEANER***
(PER METALLI) CONCENTRATI: ***INOX CLEANER, HV CLEANER***
(PER METALLI) LUCIDATURA E PROTEZIONE INOX: ***SHINOX***

99 **PRODOTTI PER SALDATURA**
GEL ANTISPATTER PER UGELLI: ***WELD DYN***
SPRAY ANTISPATTER: ***WELD EVO***
AEROSOL ANTISPATTER: ***WELD PLUS***

100 **ACCESSORI**
PLATORELLI CON GHIERE PER FIBRODISCHI
DISTANZIALI IN PLASTICA PER DISCHI ABRASIVI
GHIERE DI SPESSORE PER DISCHI ABRASIVI
DISTANZIALI IN ACCIAIO (3 SPESSORI DISPONIBILI)
RIDUZIONI PER TRONCATORI CON SMERIGLIATRICI ASSIALI

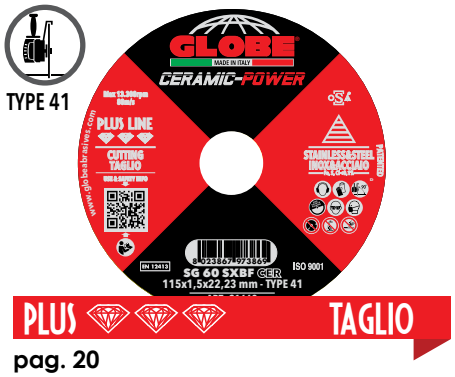
101 **GUANTI SPECIALISTICI E GREMBIULE PER SALDATURA**

102 **PACKAGING ED ESPOSITORI**
ESPOSITORI DA BANCO (FISSI E GIREVOLI)
ESPOSITORI DA TERRA
CONFEZIONI BREVETTATE

DAL 1961 PROGETTIAMO E REALIZZIAMO PRODOTTI INNOVATIVI E DI QUALITÀ PER IL TUO LAVORO

NEWS

Dal 1961 **I.A.P. GLOBE** sviluppa e costruisce utensili abrasivi dall'elevato valore innovativo e qualitativo, realizzati con macchinari ed impianti progettati internamente e valendosi di tecnologie proprietarie e brevettate.



pag. 20

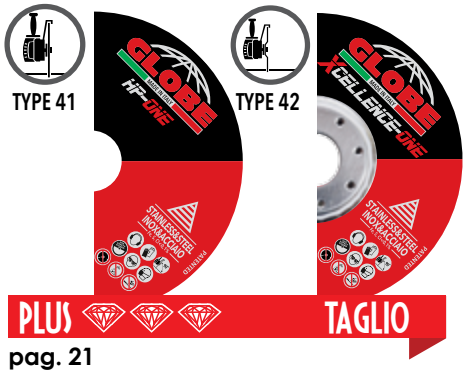
CERAMIC POWER (CUTTING)

Il nuovo speciale disco da taglio GLOBE con grana ceramica studiato specificatamente per eseguire numerosi tagli in modo ultra veloce.

pag. 21

TOP ONE

Lo stadio più elevato mai raggiunto dai dischi da taglio. Realizzato con gli abrasivi più performanti e le tecnologie produttive più all'avanguardia per una durata senza paragoni.
(BREVETTATO).



pag. 21
pag. 26

HP-ONE

Maggior precisione, velocità, durata e qualità: all in "one".

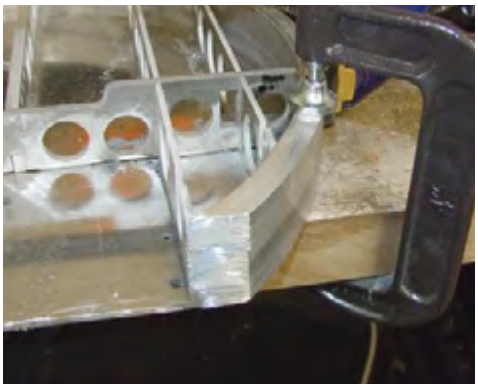
X-CELLENCE ONE

IL TOP DI GAMMA.
Il massimo della precisione e della sicurezza GLOBE in un disco dalle caratteristiche uniche.
(BREVETTATO).

pag. 21

TITANIUM

Speciale disco sottile da taglio, preciso e altamente performante appositamente sviluppato per la la lavorazione del titanio.
(BREVETTATO).



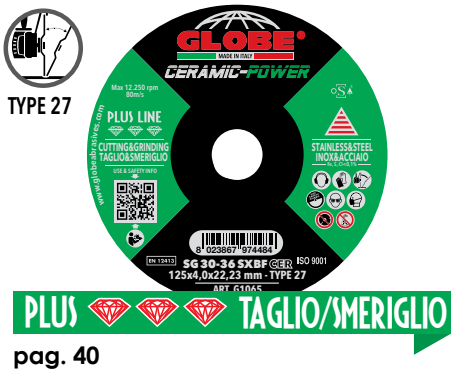
pag. 35

RAILCUT II LONG LIFE

Disco per rotaie dalla lunghissima durata.

RAILCUT II FASTCUT

Disco per il taglio veloce di rotaie.



pag. 40

CERAMIC POWER COMBI

La grande taglienza e capacità di asportazione dei grani ceramici per il taglio e lo smeriglio in un disco unico.

pag. 44

CERAMIC POWER (GRINDING)

100% di capacità di asportazione in più e maggior velocitò grazie allo speciale impasto con grani ceramici.
(BREVETTATO).

pag. 45

VIBLOCK

Speciale flangia per dischi TYPE 27 GLOBE. Migliora il comfort per l'operatore, oltre che la durata ed il consumo del disco, aumentandone la capacità di asportazione.
(BREVETTATO).

pag. 50

FLEXCELLENCE e FLEXCELLENCE EXTRA

Speciali fibrodischi semiflessibili (Flexcellence Extra con grano ceramico triangolare) senza platorello. Operazioni sotto controllo lavorando con grande precisione massimo confort ed altissimo rendimento.

pag. 52

NEW TURBOTWISTER

Il disco semiflessibile, preciso, veloce ed estremamente confortevole nell'utilizzo.
(BREVETTATO).

pag. 90

FRESE ROTATIVE IN METALLO DURO

Linea di utensili per la sgrossatura e finitura di metalli duri, alluminio ed altri tipologie di materiali.

pag. 99

PRODOTTI PER LA SALDATURA

Innovativi prodotti antispatter ed eco-compatibili per la saldatura.

pag. 101

GUANTI E GREMBIULI

Prodotti specialistici di protezione mani e corpo per differenti tipologie di lavori, saldatura, saldatura TIG...

PRODUZIONI MADE IN ITALY INNOVATIVE E DI QUALITÀ

Lo stabilimento produttivo di Parma.

Oggi GLOBE vanta sistemi di miscelazione completamente automatizzati ed estremamente precisi, 3 forni a tunnel per una capacità di cottura di oltre 40 milioni di pezzi/anno, un parco presse automatiche in grado di produrre qualsiasi tipologia di mola a legante resinoide da 30 a 800 mm di diametro, oltre ad un laboratorio interno per test e verifiche delle materie prime ed un reparto collaudi per la verifica dei parametri di sicurezza e delle performance del prodotto. Ricerca e sviluppo proseguono instancabilmente protésì al continuo miglioramento della qualità e all'ottenimento di produttività e automazioni sempre più avanzate.

La continua ricerca ha condotto GLOBE a sviluppare un considerevole pacchetto di brevetti internazionali che caratterizzano una vasta gamma di prodotti: ***New Turbotwister, Combi Extra, Safecut III, ZAC, Grind Power III, dischi lamellari HT (High Thickness), X-Cellence One, speciali imballaggi, etc.***

GLOBE si caratterizza inoltre per lo sviluppo di dischi per applicazioni e materiali particolari quali ad esempio taglio provini, mole per impianti robotizzati, taglio rotaie, settore petrolchimico, lavorazione di allumini, titanio ed altre leghe speciali.
GLOBE, attraverso un know-how che si tramanda e si rinnova costantemente dal 1961 e grazie all'ampia e grande flessibilità produttiva, è in grado di fornire in breve tempo (e ai massimi livelli qualitativi) prodotti studiati appositamente per le specifiche necessità del cliente e per i più svariati utilizzi.

I NOSTRI OBBIETTIVI

- Elevate performance di prodotto
- Ottimo rapporto qualità/prezzo
- Massima sicurezza
- Eccellente affidabilità di prodotto
- Innovazione continua
- Facilità e confort di utilizzo
- Efficiente servizio di vendita
- Servizio tecnico post vendita
- Rispetto ambientale

COME LI OTTENIAMO

- Materie prime selezionate, know-how, ricerca e avanzate tecnologie produttive
- Continui controlli durante tutte le fasi produttive
- Realizzazione interna di impianti e macchinari
- Oltre 55 anni di esperienza nel settore
- 4 generazioni di ingegneri e chimici
- Portfolio di propri brevetti internazionali
- Costante impegno ricerca e sviluppo
- Macchinari e tecnologie produttive innovativi
- Efficienza e rapidità nelle consegne

Lo stabilimento logistico/produttivo di Rubbiano.

MISSION

DISTINGUERSI:
progettare, realizzare e distribuire prodotti abrasivi unici e di alta qualità attraverso una costante attività di ricerca e la progettazione/realizzazione interna dei macchinari produttivi.

TRADIZIONE:
continuare con passione e continua dedizione la attività di famiglia attraverso la realizzazione dell'intero ciclo produttivo completamente "Made in Italy".

GARANZIA DI SICUREZZA E DI QUALITÀ:
fornire prodotti sicuri e performanti sotto ogni punto di vista attraverso certificazioni, severi controlli interni ed esterni sulle materie prime, sul processo e sul prodotto finito; tracciabilità completa del prodotto nonché informazioni di utilizzo, schede di sicurezza, servizio post vendita...

GLOBAL VISION:
perseguire una visione globale attraverso la diffusione in tutti i continenti mantenendo sempre attenzione ed adattandosi alle particolari esigenze dei diversi mercati.

SERVIZIO:
offrire prodotti professionali che migliorino confort d'uso e produttività, contribuendo alla competitività, alla sicurezza e alla soddisfazione dei nostri partner, riducendo i loro costi di produzione. Affiancare il cliente attraverso lo sviluppo di nuove soluzioni affidabili, innovative e di qualità. Consegne in tempi rapidi ed efficiente supporto postvendita.

SPECIALIZZAZIONE:
attraverso prodotti specificatamente sviluppati per ogni settore: meccanico, petrolifero, ferroviario, chimico, edile, navale, aerospaziale, ecc.

INNOVAZIONE:
impegnarsi in una continua ricerca e sviluppo finalizzato al miglioramento del prodotto.

VALORI:
aggiungere e diffondere valore in tutto ciò che facciamo. Valore fornito dalle persone, dalla ricerca e dalla qualità produttiva.

SOSTENIBILITÀ E RISPETTO AMBIENTALE:
contribuire in prima persona alla sostenibilità ambientale sia di processo che di prodotto attraverso standard produttivi certificati e lo sviluppo di soluzioni a ridotto scarto e più rispettose per l'ambiente preservandolo per le future generazioni. Monitoraggio energetico volto a minimizzare e ottimizzare l'uso dell'energia impiegata. Analisi e controllo delle emissioni attraverso procedure e tecnologie atte a garantire il più limitato impatto possibile.

LA SICUREZZA

Tutti i prodotti GLOBE sono costantemente controllati ed omologati a standard di sicurezza internazionali. Quotidianamente i nostri laboratori eseguono test di scoppio (fig. 1-2-3-4) e test di carico laterale (fig. 5). Tutti i prodotti vengono visivamente controllati uno ad uno prima dell'imballo, al fine di garantire al cliente e all'utilizzatore sicurezza, qualità e affidabilità. Le mole GLOBE sono prodotte nel massimo rispetto dei requisiti di sicurezza e sono sottoposte a severi test al fine di garantire l'utilizzo sicuro anche nelle condizioni più esasperate. Strati di mescola abrasiva sono alternati a reti di rinforzo in tessuto di fibra di vetro (di produzione europea certificata) impregnate con resine. La forte adesione tra i rinforzi ed il legante della mescola conferisce alla mola convenienti caratteristiche di resistenza.
Da sempre GLOBE è attenta agli aspetti della sicurezza: in fase di produzione, controllo e utilizzo del prodotto ed allegando ad ogni confezione una completa e dettagliata guida sulle modalità di stoccaggio e utilizzo (fig. 6), per affiancare il cliente nel proprio lavoro in totale sicurezza. Parimenti, una vasta area del sito internet **www.globeabrasives.com** è dedicata esclusivamente alla sicurezza, per fornire informazioni aggiuntive, schede di sicurezza, eventuali lotti richiamati, contatti per avere ogni tipo di informazione e link ad associazioni, enti ed organi internazionali inerenti a vari aspetti della sicurezza.

GLOBE è membro **FEPA** e **OSA**, le associazioni che raggruppano i migliori produttori di abrasivi al mondo. I membri **FEPA** e **OSA** producono abrasivi di alta qualità di tutte le tipologie: rigidi, flessibili, tessuto non tessuto, super abrasivi… per ogni settore e attività (auto-motive, aerospaziale, costruzioni, ecc), in osservanza a rigidi protocolli normativi di sicurezza. Sicurezza significa anche adottare alcune semplici regole da parte dell'utente; in particolare ricordiamo:

- utilizzare i dischi indossando i prescritti dispositivi di protezione individuale (guanti, occhiali, cuffie antirumore, etc);
- utilizzare macchine idonee e dotate di carter di sicurezza;
- leggere ed adottare tutte le misure di sicurezza riportate nel foglietto illustrativo.

(Fig. 6) Fogli informativi e di sicurezza GLOBE presenti nelle confezioni. Medesime indicazioni sono riportate in fondo al presente catalogo.

(Fig. 1-4) Macchine per i test di scoppio:

per dischi di Ø da 50mm a 230 mm

per dischi di Ø da 115mm a 350 mm

per dischi di Ø da 300mm a 500 mm

per dischi di Ø da 600mm a 800 mm

(Fig. 5) Macchina test carico laterale e prova urto.

LE CERTIFICAZIONI DI GLOBE

Member of oSA Organization for the Safety of Abrasives

TÜV SÜD ISO 9001

GLOBAL QUALITY

GLOBE si colloca tra i primi produttori mondiali di mole abrasive di elevata qualità, realizzate con materie prime fornite da produttori certificati ISO e collocati all'interno dell'Unione Europea. Tutte le produzioni sono realizzate in Italia negli stabilimenti di Parma e Rubbiano (PR).
Da sempre grande 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, ottenuta tramite un sistema di tracciabilità che consente di risalire in qualsiasi momento e per tutto il periodo di validità di ogni mola a: giorno, mese, anno di produzione e a tutto il personale coinvolto nelle fasi che vanno dallo stampaggio, al controllo e alla spedizione. Ogni fase del processo produttivo è controllata e registrata: il controllo delle materie prime in ingresso, i controlli in fase di produzione delle miscele, lo stampaggio, la registrazione dei cicli di polimerizzazione, i collaudi, ed i controlli di ispezione pre-confezionamento.
In particolare, i collaudi dei lotti di produzione ed i controlli visuali, sono eseguiti quotidianamente con macchinari certificati e tutti registrati in modo da assicurare un livello di sicurezza elevatissimo.
Tutte le documentazioni sono archiviate a garanzia di una totale tracciabilità per ogni singola mola di nostra produzione. Questa accurata e scrupolosa gestione ci ha permesso di ottenere già da molti anni la certificazione ISO 9001.
Dai primi anni 2000 inoltre, GLOBE è stata ammessa tra i primi produttori di abrasivi, nell'associazione OSA (Organization for Safety of Abrasives). Attraverso una rigida e impegnativa normativa OSA assicura un altissimo standard di sicurezza del prodotto a tutela degli utilizzatori.
GLOBE inoltre adempie alla normativa nazionale Italiana (ddl 320 del 5 Novembre 1990, ddl 554 del 3 Dicembre 1992) ed europea (EN 12413 ed EN 13743). È inoltre possibile produrre dischi e mole abrasive certificate per applicazioni in impianti nucleari rispondenti ai requisiti richiesti nelle varie nazioni.

MEMBER CERTIFICATE
2022
oSa® – The Organization for the Safety of Abrasives
herewith grants to the company
Industria Abrasivi Parmense
- GLOBE
as of 14 February 2002
based on the Application Form, oSa®-Constitution and Conditions of Use for the oSa® Trademark the right until withdrawn to use the oSa® mark in the described colours for the abrasives notified.
This right applies to the designation of the registered tools as well as their packaging or labelling.
10 January 2022
Date
THE SYMBOL OF SAFETY
Executive Board

Certificazione OSA

CERTIFICATO
I.A.P. GLOBE S.r.l.
UNI EN ISO 9001:2015

Certificazione ISO 9001

IPLOCA 2018 Membership Certificate
This is to certify that
I.A.P. GLOBE SRL
is an Associate Member of the
International Pipe Line & Offshore Contractors Association
President:
Andrew Ball
Executive Secretary:
Juan M. Arzuaga
Date: 1 January 2018
IPLOCA
International Pipe Line & Offshore Contractors Association
Chemin des Papillons 4
1216 Cointrin/Geneva
Switzerland
www.iploca.com

Certificazione IPLOCA

SERMA TECHNOLOGIES

Certificazione Nucleare

LAVORARE CON LE MOLE ABRASIVE: QUALITÀ, CONOSCENZA, TECNICA E RICERCA ALLA BASE DELLE PRODUZIONI GLOBE

X-Cellence ONE:
disco da taglio ultra sottile ad altissima durata. Il centro depresso a cupola stretta consente una maggiore profondità di taglio e maggior numero di tagli.

***Flexcellence**:*
fibrodisco autoportante ad alta asportazione e durata. Offre grande confort d'uso e ottima precisione di lavoro.

Ad oggi le mole abrasive rimangono il più veloce e versatile strumento che la tecnologia possa offrire per il taglio e la lavorazione di molteplici materiali. Con i troncatori abrasivi si possono tagliare profili metallici, lamiere di tutti i tipi, rotaie ferroviarie, traversine, travetti in cemento armato, pietre, marmi, graniti, refrattari, tubi, fusioni di varie leghe, materozze di fonderia, provini in acciaio ecc...
Montato su idonee macchine e scelto nell'opportuna tipologia infatti, questo utensile non trova limiti di impiego.
Continue ricerche e miglioramenti 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 è lo sviluppo delle mole da taglio sottili (spessore compreso tra 1,0mm 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 comune utilizzando mole da taglio più spesse di 2,5/3,2 mm) nonché di ridurre la formazione di bave sulla sezione tagliata.
Lo sviluppo di nuovi prodotti e soluzioni rivestono uno degli aspetti più importanti del lavoro in GLOBE.
Giusto per citarne qualcuno:

- il sistema brevettato d'inscatolamento mole unico al mondo (in scatole cilindriche di plastica o cartone plastificato) che conserva e protegge al meglio le mole da fattori d'invecchiamento e degrado;
- i numerosi nuovi prodotti immessi sul mercato da GLOBE, utensili capaci di fornire agli operatori soluzioni d'uso innovative e migliori performance quali ad esempio:

- One
- X-Cellence ONE
- Safecut III
- Heavy Cut
- Grind Power III
- RailCut (Long Life e Fast Cut)
- Combi Extra
- Combi Speed
- Flexcellence
- New TurboTwister

GLI INGREDIENTI DELLA MOLA

Le mole abrasive sono costituite da 3 elementi fondamentali (oltre ovviamente all'etichetta e alla rondella metallica centrale):

1. **elemento attivo di taglio:** i granuli abrasivi;
2. **elemento legante:** le resine che polimerizzando in opportuni forni di polimerizzazione legano e tengono insieme il manufatto;
3. **elementi di rinforzo:** sono le reti di rinforzo in fibra di vetro usate per aumentare la resistenza del prodotto, permettendo di raggiungere elevate velocità di rotazione nella massima sicurezza.

1 - GLI ABRASIVI

Da sempre GLOBE impiega abrasivi fabbricati dai migliori produttori europei; abrasivi che garantiscono elevate prestazioni e costanza dei parametri chimico/fisici. Gli abrasivi sono tra i materiali più duri nella scala di Mohs. Grazie a questa caratteristica riescono a scalfire materiali meno duri come i metalli e la pietra. Tanti piccoli grani che abradono collettivamente e generano a livello microscopico l'effetto di taglio o smeriglio.

I principali tipi di abrasivi sono:

Corindone rosso bruno (fig. 1):
il più comune degli abrasivi; ha un medio livello di tenacità e friabilità. È un cristallo di ossido di alluminio contenente una piccola percentuale di ossido di ferro ed ossido di titanio che ne migliorano le caratteristiche di tenacità.

Corindone rosso bruno ceramicato (fig. 2):
caratteristica di questo abrasivo è avere una "ricopertura" sui grani abrasivi in grado 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 può acquisire diverse forme del grano abrasivo (più o meno appuntite, arrotondate ecc..) che determinano differenti comportamenti nel taglio nonché durata dei dischi.

Corindone modificato allo zirconio (fig. 3):
ha un'elevata tenacità e la particolare proprietà di "fratturarsi" ad elevate temperature facendo sì che il grano si rigeneri mettendo in luce nuovi "spigoli" taglienti. Questa tipologia di abrasivo si ottiene immettendo nell'elettrofusione ossido 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 resistenza alle più gravose sollecitazioni. Inoltre la capacità di autorinnovare i propri spigoli taglienti gli conferisce un'altissima velocità di taglio. Molto efficace su acciai inossidabili, ferro, e ghise.

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):
il più friabile nella famiglia dei corindoni. Ottenuto da elettrofusione di allumina purissima (99,9%). Le sue caratteristiche sono: elevata durezza ed alta velocità di taglio. Adatto per impieghi su metalli molto duri.

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... L'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 per pochi impieghi, tuttavi la sua altissima durezza lo rendono insostituibile nella lavorazione di materiali duri quali la pietra.

Abrasivo ceramico - Sol gel (fig. 6):
abrasivo prodotto per sinterizzazione (no elettrofusione) ed è in assoluto l'abrasivo più pregiato e performante, nonché il più costoso.
È di limitato impiego nel campo delle mole abrasive proprio per il costo elevato; tuttavia offre ottime qualità di taglio e abrasione.
Trova maggiore impiego nel settore delle carte e tele abrasive laddove si riesce a "incollare" in modo molto resistente il grano alla tela esaltando così la sua capacità di taglienza.

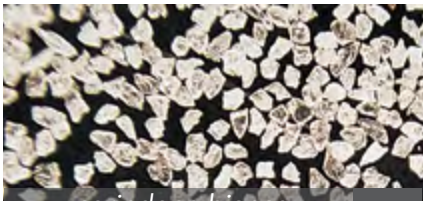
Questi, sono solo alcuni esempi degli abrasivi disponibili ma ve ne sono anche molti altri come il monocristallino, il rosa, il rubino, ecc...
La sapiente combinazione di questi abrasivi agglomerati in matrici di resine, generalmente fenoliche (ma anche modificate), con cariche di vario tipo e con additivi specifici, conferiscono alle mole le proprietà di lavoro specifiche che le rendono adatte ai diversi impieghi.

corindone rosso bruno grana 30 — 1

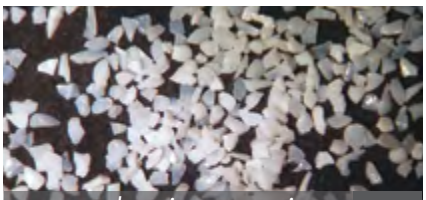
corindone rosso bruno ceramicato grana 36 — 2

corindone modificato allo zirconio grana 30 — 3

corindone semifriabile grana 30 — 4


corindone bianco grana 30 — 5

carburo di silicio grana 30 — 6

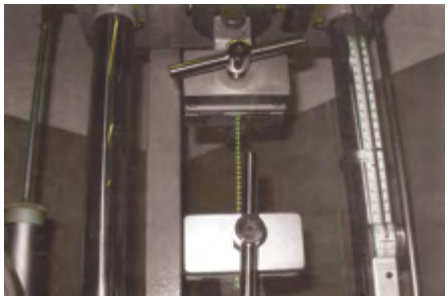

abrasivo ceramico grana 30 — 7

Titolazione ph-metrica di resina in polvere.

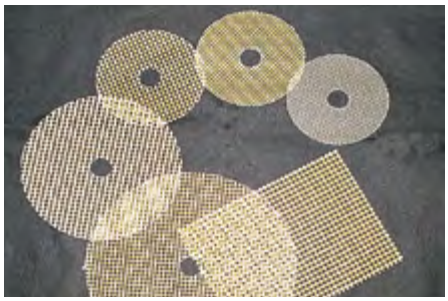
Titolazione dei composti chimici.

Determinazione della viscosità.

Prova di scorrimento delle resine fenoliche in polvere.



Test di resistenza del filato delle reti di rinforzo.



Reti di rinforzo: alcune tipologie delle reti presenti nelle mole GLOBE.

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

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

La scelta sulla granulometria da utilizzare viene fatta in funzione dello spessore del disco (in dischi molto sottili non si possono 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, "ricopertura" o "ceramicatura". Il grano può essere arrotondato ("cubicizzato"), avere spigoli vivi o forme più o meno allungate, essere rivestito di materiale ceramico per migliorarne l'adesione con la resina legante oppure essere ricotto ad elevate temperature per ottenere un innalzamento della sua tenacità.

2 - LA RESINA LEGANTE

Le resine impiegate da GLOBE provengono tutte da produttori europei, selezionati nel tempo per la loro affidabilità nel fornire prodotti ad alte prestazioni e nel mantenere gli stretti requisiti chimico/fisici necessari per una produzione di mole di qualità.

La resina legante ha la funzione di agglomerare in un corpo solido e resistente i grani abrasivi e le reti di rinforzo. Le resine maggiormente utilizzate sono quelle fenoliche liquide ed in polvere. Questa classe di resine possiede la importantissima caratteristica di offrire un'elevata resistenza al calore che si sviluppa durante l'azione di taglio o smeriglio. Le resine fenoliche sono mescolate insieme agli abrasivi e agli additivi a formare un impasto che viene disposto negli stampi di presse idrauliche e pressato a 200÷300kg/cm^2. Il manufatto così ottenuto viene posto tra piatti di cottura metallici e inviato ai forni di polimerizzazione ove avviene la formazione irreversibile di legami chimici tra le molecole della resina fenolica, tale da ottenere una matrice solida e resistente agli sforzi ed alle alte temperature.

3 - LE RETI DI RINFORZO

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 resoli, parzialmente polimerizzate.

Grazie a queste reti si ottiene una struttura adeguatamente rinforzata capace di sopportare alte sollecitazioni e raggiungere i valori di sicurezza richiesti. Le reti sono di varia tipologia: caratterizzate dal peso/m^2 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).

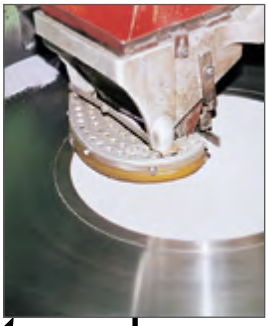
Ovviamente a fronte di velocità periferiche più elevate ed utilizzi più "severi" si dovranno utilizzare reti di rinforzo più pesanti ed in numero maggiore. Le reti possono essere applicate sui fianchi e/o all'interno del disco ma in applicazioni come le mole da laboratorio per il taglio provini, non si utilizzano affatto rinforzi e poiché la mola è fragile, si affida la sicurezza del sistema alla completa blindatura della macchina.

COME È COSTRUITA LA MOLA

Per costruire un prodotto di alta qualità GLOBE esegue **continui test e verifiche** sulle materie prime avvalendosi di sofisticate strumentazioni. Le mescole abrasive sono prodotte in maniera automatica e controllata per mezzo di computers garantendo costanza del prodotto.
Ogni mescola abrasiva ha una sua "carta d'identità" che la segue per tutta la vita della mescola. Questo permette a GLOBE, per mezzo del proprio sistema di tracciabilità interna di risalire in ogni momento a quale specifica mescola (tipo, giorno e ora di produzione) è stata utilizzata per produrre ogni singola mola costruita. Ogni mescola a sua volta è univocamente collegata ai registri delle materie prime utilizzate per produrla, permettendo di poter consultare tutte le annesse analisi chimico/fisiche precedentemente eseguite su quella specifica materia prima. La costruzione vera e propria delle mole avviene assemblando i singoli componenti (reti di rinforzo, mescola abrasiva, rondella metallica ed etichetta) per mezzo di moderne presse automatiche di formatura (di costruzione GLOBE). Una tipica mola è strutturalmente concepita con uno strato di mescola superiore a grana fine che meglio sopporta gli urti e gli sforzi mantenendo regolare l'usura del bordo e con altri strati di mescola a grana grossa per esaltare le prestazioni di asportazione. I dischi da taglio dovendo essere particolarmente sottili sono invece quasi sempre composti da due reti di rinforzo esterne con frapposto un solo strato di mescola abrasiva. Solamente i dischi da taglio di grande diametro (e conseguentemente maggior spessore) sono composti da più strati di mescola abrasiva (dello stesso tipo).

Pesatura dell'abrasivo

Stampo di formatura

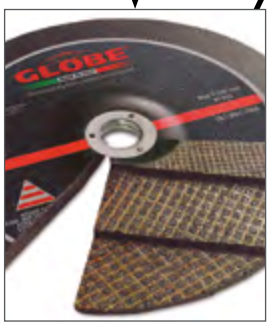


Controlli in process

Forni di polimerizzazione

Test di scoppio

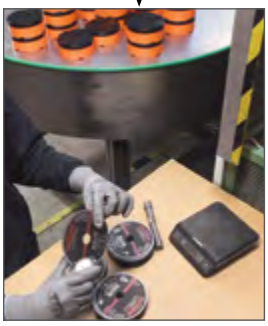
Miscelatura



Sezione e struttura interna di una mola

Test di bilanciatura

Test di performance



Controllo visuale finale e packaging

Durante la fase di formatura in pressa delle mole si eseguono ogni giorno centinaia di controlli verificando in particolare quelli che sono i principali parametri della mola: peso, spessore, diametro del foro, l'aspetto generale del prodotto e la bilanciatura.La bilanciatura avviene per mezzo di moderni sistemi elettronici e mantenendo sempre un livello di sbilanciatura molto minore di quello massimo ammesso dalla vigente normativa UNI ISO 6103. La tolleranza del foro viene controllata costantemente rispettando le norme ISO525. Fori troppo stretti, infatti, impediscono la corretta installazione, mentre fori troppo larghi provocano vibrazioni durante l'uso a causa del montaggio eccentrico. Tutti i dati di produzione vengono raccolti in formato elettronico e conservati per anni a garanzia di una perfetta tracciabilità. Le mole così stampate non sono ancora utilizzabili in quanto la resina legante della mescola deve subire un processo di polimerizzazione che gli conferisca la resistenza meccanica definitiva necessaria. A tal fine le mole vengono impilate (frapposte a piatti metallici di cottura che ne preservano la planarità) su appositi carrelli. I carrelli pieni di mole vengono poi avviati ai tunnel di polimerizzazione (di costruzione GLOBE). Nei tunnel le mole seguono un lento e progressivo innalzamento di temperatura regolato e monitorato per mezzo di sofisticati strumenti elettronici, seguendo alla perfezione cicli di cottura appositamente studiati. I processi di cottura sono tutti registrati su supporto informatico permettendo di risalire per ogni singola mola (tramite il sistema di tracciabilità) allo specifico ciclo di temperatura seguito. Una volta polimerizzate e raffreddate le mole, si eseguono i prescritti collaudi a campione per verificare la resistenza meccanica e di cui vengono registrati e memorizzati i dati su archivi informatici. La fase finale consiste in un esame visivo di ogni singola mola per isolare eventuali pezzi difettosi, per concludersi con il confezionamento. Tutte le sopradescritte procedure permettono a GLOBE di avere un controllo ed una tracciabilità TOTALI su ogni singola mola prodotta garantendo un alto standard di qualità, sicurezza ed affidabilità.

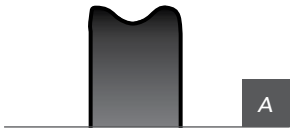
NOTIZIE TECNICHE SUI DISCHI TRONCATORI

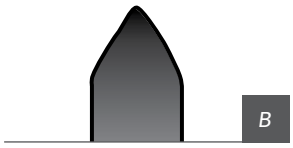
Oltre ai componenti ed alle tipologie di materie prime utilizzate nella produzione delle mole abrasive, la tecnica costruttiva riveste una importanza fondamentale. Per esempio nei troncatori per ottenere una resa migliore ed una più elevata densità strutturale si utilizzano nella fase di pressatura degli stampi gommati che sotto pressioni dell'ordine di 300 Kg/cm^2 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.

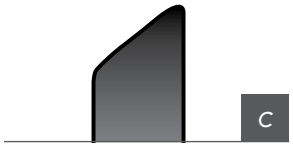
Se i troncatori sono rinforzati internamente in genere presentano sulle facce una superficie più rugosa (in questi casi infatti sono spesso utilizzate tele esterne a diametro ridotto) che come detto consente una migliore penetrazione nel pezzo. Nel caso in cui i rinforzi esterni siano su tutto il diametro 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 troncatori 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.

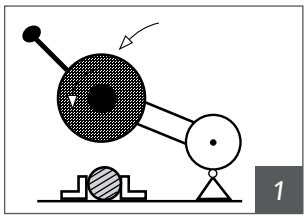
Infatti:
se la sezione del bordo è piana o leggermente concava al centro (A) significa che si è avuta una buona resa operativa indice di corretto equilibrio tra resa di taglio e calo del disco. La leggera concavità che si può formare nella zona centrale è normalmente dovuta alla presenza di una tela 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 (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.



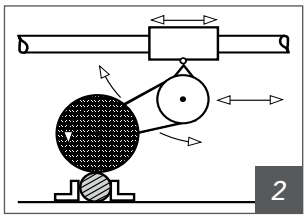




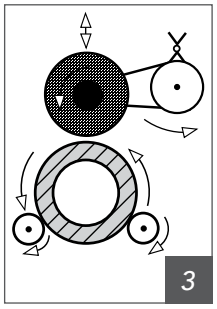
Attenzione: in entrambi i casi sopraccitati si arriva alla snervatura della mola con conseguente possibile rottura del disco stesso.
La scelta del troncatore più idoneo al lavoro da svolgere è però anche strettamente correlata alle modalità con cui il taglio verrà effettuato (funzione del tipo di macchina 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:



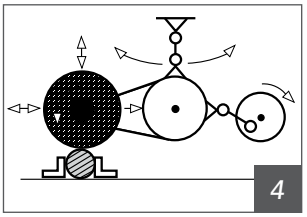
1) pezzo da tagliare bloccato e troncatore che scende verticalmente sul pezzo stesso. oscillante dall'alto al basso.



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.

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

GLOBE pone particolare cura nella bilanciatura delle mole, rispettando sempre valori ancor più restrittivi di quelli imposti dalla normativa di riferimento UNI EN ISO 6103, di seguito riportata.

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

Dove:
m_i= massa della mola
K= si ricava dalla seguente tabella

UTILIZZO	MACCHINE	TYPE	DIMENSIONI		Coefficiente K per vel. max di utilizzo (m/s)		
			Diametro mm	Spessore mm	16≤vs≤40	40<vs≤63	63<vs≤100
SMERIGLIO	PORTATILI	Type: 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
TAGLIO	PORTATILI	Type: 41/42	115<D≤400	-	0,40	0,32	0,20
	FISSE O OSCILLANTI	Type: 41/42	D<300	-	0,50	0,40	0,32
			D>300	-	0,63	0,50	0,40

vs: velocità periferica del disco durante l'utilizzo.

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.

d= diametro del foro

- **fino a 18mm** — $^{+0,15}_{-0}$ **mm**
- **da 18 a 30mm** — $^{+0,21}_{-0}$ **mm**
- **da 30 a 50mm** — $^{+0,25}_{-0}$ **mm**
- **da 50 a 80mm** — $^{+0,30}_{-0}$ **mm**

TOLLERANZA DEI FORI.
Norma UNI ISO 525, per dischi da taglio e mole da smeriglio.

Diametro mola in mm	VELOCITÀ PERIFERICA			
	45 m/sec. RPM	63 m/sec. RPM	80 m/sec. RPM	100 m/sec. RPM
50	17200	24100	30600	38200
75	11455	15300	20400	25470
100	8600	12100	15300	19100
115	7500	10500	13300	16650
125	6900	9650	12250	15300
150	5750	8050	10200	12700
180	4800	6700	8500	10650
200	4300	6050	7650	9550
230	3750	5250	6650	8350
250	3450	4850	6150	7650
300	2870	4050	5100	6400
350	2450	3450	4400	5500
400	2150	3050	3850	4800
500	1750	2450	3100	3850
600	1450	2050	2550	3200
800	1075	1550	1950	2400

TABELLA DI CORRISPONDENZA TRA VELOCITÀ PERIFIFERICA E VELOCITÀ DI ROTAZIONE IN FUNZIONE DEL DIAMETRO DEL DISCO.

LA LEGENDA DELL'ETICHETTA: COME LEGGERE UNA MOLA GLOBE

1) PRODUTTORE:
IAP - GLOBE srl. Via La Spezia, 160 - 43126 Parma - Italia

2) CERTIFICAZIONE: OSA (Organization for the Safety of Abrasives);
NORMATIVA DI RIFERIMENTO DEL PRODOTTO: EN 12413; EN 13743 (dischi lamellari).

3) DIMENSIONI E UTILIZZO: diametro esterno, spessore, diametro foro (in mm) e utilizzo disco (TYPE).

4) LE 3 LINEE PRODUTTIVE DI GLOBE: PLUS | EVOLUTION | DYNAMIC

5) NOME PRODOTTO: ove esistente

6) VELOCITÀ DI ESERCIZIO DI DISCHI/MOLE E VELOCITÀ PERIFERICA: in RPM e m/s

7) SPECIFICHE SUL CONTENUTO DI: ferro, zolfo, cloro.

8) TIPO DI ABRASIVO:
A-Corindone (Ossido di Alluminio) C- Carburo di silicio
Z-Corindone modificato allo zirconio SG-Sol Gel (Ceramico)

9) GRANULOMETRIA DELL'ABRASIVO:
grossa: da 16 a 24 media: da 30 a 60 fine: da 70 a 120

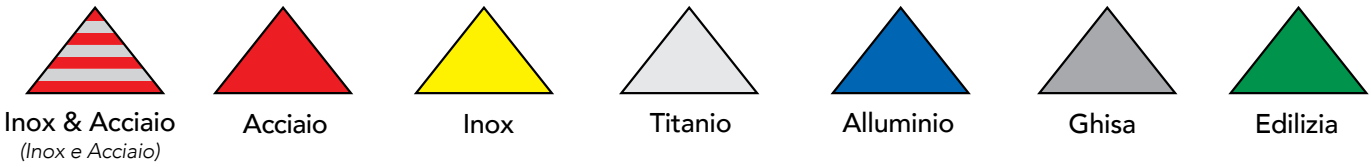
10) GRADO DI DUREZZA:
P/Q: medio R/S: duro T: durissimo

11) INDICAZIONI PER UTILIZZI SPECIFICI:
Al: Alluminio X: Acciaio inox
G: Ghisa E: Materiali per edilizia

12) TIPO DI AGGLOMERANTE: B = resina fenolica

13) TIPO DI RINFORZI: F = tessuti di fibra di vetro (se assente = disco/mola non rinforzata)

14) COLORE DI IDENTIFICAZIONE DELLA TIPOLOGIA DI IMPIEGO:
il colore dei triangoli identifica il materiale su cui impiegare la mola



15) PITTOGRAMMI DI SICUREZZA:

simbologia di divieti e prescrizione presenti su etichette prodotto, sito, foglietti illustrativi etc, cui deve attenersi l'operatore. I prodotti GLOBE sono utensili professionali il cui utilizzo è destinato a personale esperto.

16) INDICAZIONE SITO WEB/QR CODE PER INFORMAZIONI SUL PRODOTTO:
dal sito si accede all'AREA SICUREZZA (pubblica) dove si trovano tutte le informazioni utili alla scelta del prodotto e istruzioni per un corretto utilizzo.

17) SCADENZA PRODOTTO:
Le mole per macchine portatili hanno validità di 3 anni* a partire dalla data di produzione. Le mole per macchine stazionarie non hanno scadenza. La scadenza, se prevista, è reperibile:

sulla MOLA, nell'incisione impressa sulla rondella metallica dove la data di scadenza (V=validità) è espressa in trimestre ed anno, mentre dove non vi sia tale rondella la data di scadenza viene stampata direttamente sul disco;

sulla SCATOLA, nell'apposita etichetta adesiva sulla quale saranno inoltre indicati: data di produzione, addetto alla costruzione della mola, addetto ai controlli prima dell'inscatolamento e data di inscatolamento.

**I dischi da laboratorio LABCUT hanno una validità di anni 2.*

18) CODICE ARTICOLO:
consente l'identificazione degli specifici prodotti GLOBE.

SISTEMA DI TRACCIABILITÀ E PROTEZIONE NELLO STOCAGGIO

1 Addetto chiusura carrello di cottura

2 Addetto spacchettamento mole

3 Addetto controllo mole

4 Addetto confezionamento scatole

P Data di produzione mole

PACK/D Data di inscatolamento

Controllo conformità prodotto.

I packaging dei prodotti GLOBE.

L'esclusivo packaging (brevettato da GLOBE) impilabile e riutilizzabile contribuisce a proteggere e preservare nel tempo le performance del prodotto.

TRACCIABILITÀ

Per ogni singola mola GLOBE, al momento della produzione, si utilizzano etichette approntate con una specifica marcatura che riporta giorno, mese e anno di scadenza (uguali a quello di costruzione con l'aggiunta di 3 anni) nonché l'identità dell'addetto alla pressatura.
Le etichette sono 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, fino alla fase finale in cui si ha il controllo del prodotto e il suo inscatolamento.

Al termine della polimerizzazione il prodotto è trasferito al reparto magazzino ove ogni singola mola viene controllata e, se conforme, avviata ad 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).

Per ogni lotto vengono inoltre eseguiti tutti i test di resistenza previsti dalle norme EN e dal disciplinare OSA. Tutti i dati sono archiviati e disponibili. In caso di necessità, per mezzo del sistema di tracciabilità è possibile risalire a tutti questi dati per ogni singolo lottto di produzione.

PROTEZIONE DURANTE LO STOCCAGGIO

I dischi sottili da taglio GLOBE sono confezionati in resistenti scatole (brevetto GLOBE) di plastica sovrapponibili e riutilizzabili.
Queste scatole contribuiscono a proteggere e preservare il prodotto mantenendolo al top della performance.
Per diametri superiori ai 125mm le confezioni cilindriche impilabili e riutilizzabili sono disponibili con cilindro in cartone e tappi in plastica.

INFO PRODOTTI E AREA SICUREZZA SEMPRE AGGIORNATE E A VOSTRA DISPOSIZIONE... CON UN CLICK

Data la particolarità dei prodotti realizzati da GLOBE il sito è suddiviso in due aree ben distinte: la prima dedicata all'azienda, alla sua storia, ai prodotti, mentre la seconda è dedicata esclusivamente alla sicurezza nei suoi molteplici aspetti, argomento che per GLOBE riveste assoluta importanza.

PRODUZIONE

Nell'area PRODUZIONE trovate:

catalogo generale e schede di prodotto con le ultime novità introdotte da GLOBE sul mercato degli abrasivi

contatti con i vari reparti produttivi e commerciali dell'azienda (sia per l'italia che per l'estero)

certificazioni dell'azienda

...e molto altro ancora

SICUREZZA

Nell'area SICUREZZA trovate:

informative relative alla lettura e codifica dei prodotti GLOBE

normative e modalità di utilizzo dei prodotti abrasivi

eventuali lotti richiamati

...e molto altro ancora

WWW.GLOBEABRASIVES.COM

3 LINEE DI PRODOTTO PER 3 DIFFERENTI ESIGENZE

PLUS

EVOLUTION

DYNAMIC

- Lunghissima durata
- Estrema velocità sia del taglio che dello smerifglio
- Grandissima precisione
- Ridotto surriscaldamento
- Ridotta formazione di bave

LINEA PLUS: PRESTAZIONI SENZA PARAGONI

PLUS è la linea GLOBE più completa e più performante di dischi da taglio e smeriglio, concepita per soddisfare i professionisti più esigenti. Risultato di un'esperienza acquisita in 60 anni di ricerca e sviluppo, la linea Plus, conferma il posizionamento di GLOBE tra i migliori produttori sul mercato mondiale.

PERCHÉ SCEGLIERE LA LINEA PLUS

Scegliere la linea Plus significa richiedere il meglio sotto ogni punto di vista e una garanzia di assoluta convenienza, attraverso maggior durata del prodotto, riduzione dei tempi di lavoro e miglior qualità dello stesso. Disponibile per: ferro e acciaio, acciaio inossidabile, edilizia, alluminio, leghe e titanio.

- Costi ridotti di lavorazione
- Lunga durata
- Alta velocità di taglio
- Grandissima precisione
- Linea completamente esente da: Fe, S, Cl

LINEA EVOLUTION: EVOLUZIONE CONTINUA

EVOLUTION è una delle nuove linee di dischi da taglio GLOBE.
Questi prodotti sono adatti sia per acciaio che per acciaio inox e sono stati concepiti per utilizzatori che necessitano di un ottimo prodotto con un ottimo prezzo.
EVOLUTION è la soluzione ideale per rivenditori e utilizzatori finali.

PERCHÉ SCEGLIERE LA LINEA EVOLUTION

la linea EVOLUTION garantisce una perfetta lavorazione degli acciai inossidabili senza contaminazioni senza rinunciare alla qualità GLOBE.

- Buona durata
- Buona velocità di taglio e di asportazione
- Buona precisione
- Economico e sicuro

LINEA DYNAMIC: UN BUON PRODOTTO A UN BUON PREZZO

Dynamic è la linea GLOBE per la grande distribuzione dall'eccellente rapporto qualità prezzo. La linea Dynamic è composta da una vasta gamma di dischi in grado di soddisfare numerosi campi di applicazione: dischi da taglio (sottili, standard e per il taglio di grande diametro) e mole da smeriglio.

PERCHÉ SCEGLIERE LA LINEA DYNAMIC

Come tutti i dischi GLOBE, anche i dischi Dynamic rispettano severi standard qualitativi e di controllo resistenza, attenendosi scrupolosamente alle norme di sicurezza previste. L'esperienza GLOBE garantisce al cliente un'ottima soluzione "entry level".

TAGLIO

TYPE 41

20 **DISCHI PIANI SOTTILI**
(PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI)

TYPE 41 TYPE 01

DISCHI PIANI STANDARD
23 (PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI)
24 (PER MACCHINE PORTATILI ASSIALI)

TYPE 42

25 **DISCHI A CENTRO DEPRESSO SOTTILI**
(PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI)

TYPE 42

27 **DISCHI A CENTRO DEPRESSO STANDARD**
(PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI)

TYPE 41 TYPE 42

DISCHI TRONCATORI Ø>230mm
32 PIANI - STANDARD e **SECURCUT** (PER MACCHINE STAZIONARIE)
33 PIANI - **ALLCUT** (PER MACCHINE CON MOTORE A SCOPPIO)
34 PIANI PER TAGLIO ROTAIE - **RAILCUT**
(PER MACCHINE CON MOTORE SCOPPIO)
36 PIANI - **CHOPCUT** (PER MACCHINE LEGGERE DA BANCO)
37 PIANI PER TAGLIO PROVINI - **LABCUT**
(PER MACCHINE DA LABORATORIO)
38 A CENTRO DEPRESSO (PER MACCHINE PENDOLARI O FISSE)

DISCHI DA TAGLIO PIANI SOTTILI
PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI

TYPE 41

I dischi sottili da taglio GLOBE sono i più efficaci e veloci strumenti di taglio presenti sul mercato. I ridottissimi spessori consentono, a parità di potenza, di dimezzare il tempo di taglio rispetto alle mole convenzionali. Disponibili per i più svariati impieghi e materiali (ferro, acciaio inox, alluminio, titanio, leghe e materiali edili).

INOX E ACCIAIO

SG 60 SXBF CER: *Il nuovo e speciale disco da taglio CERAMIC POWER di GLOBE è stato studiato specificatamente per eseguire numerosi tagli ed in modo ultra veloce, mantenendo una ottima e costante qualità di taglio ed un minimo surriscaldamento del materiale (ridotte bave e vaiolature). Ideale per tutti gli acciai (inclusi quelli INOX) grazie al nuovo legante ad alte prestazioni e alla struttura rinforzata per impieghi molto gravosi consente una elevatissima produttività e contestualmente una riduzione dei costi di lavorazione.*

	MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	
NEW	115x1,0x22,23	CERAMICI	SG 60 SXBF CER	80 m/s	G1661 •	25pz
NEW	115x1,5x22,23	CERAMICI	SG 60 SXBF CER	80 m/s	G1663 •	25pz
NEW	125x1,0x22,23	CERAMICI	SG 60 SXBF CER	80 m/s	G1761 •	25pz
NEW	125x1,5x22,23	CERAMICI	SG 60 SXBF CER	80 m/s	G1763 •	25pz
NEW	150x1,6x22,23	CERAMICI	SG 60 SXBF CER	80 m/s	G1773 •	50pz
NEW	180x2,0x22,23	CERAMICI	SG 60 SXBF CER	80 m/s	G1783 •	50pz
NEW	230x2,0x22,23	CERAMICI	SG 60 SXBF CER	80 m/s	G1793 •	50pz

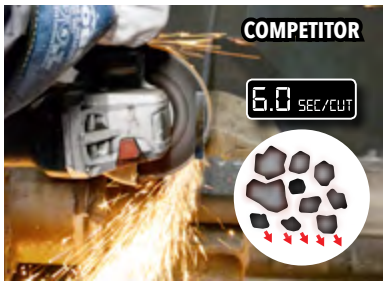
LINEA PLUS

DURATA DISCO ●●●●●+
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●●
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●●

PATENTED

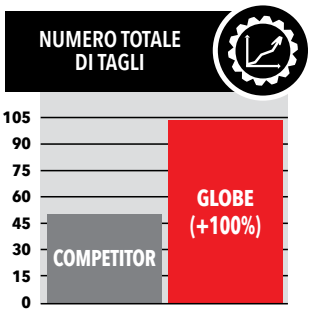
TUTTI I VANTAGGI DI GLOBE CERAMIC POWER (TAGLIO)

- ***NUOVA GRANA CERAMICA***
- ***COMFORT PER L'OPERATORE***
- ***TAGLIO ULTRA VELOCE E PRECISO***
- ***FACILITÀ DI UTILIZZO***
- ***ELEVATISSIMA PRODUTTIVITÀ***
- ***RIDOTTE VIBRAZIONI***
- ***MINORI VAIOLATURE***
- ***LUNGHISSIMA DURATA***
- ***RIDUZIONE TEMPI DI LAVORO***
- ***RIDUZIONE COSTI ENERGIA/LAVORO***

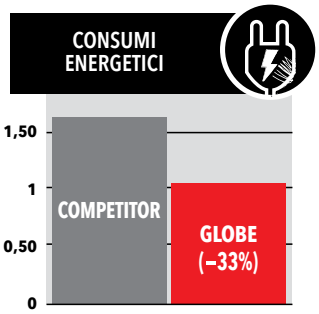


Ogni grano ceramico (più piccolo ed aguzzo rispetto a quello al corindone) contiene centinaia di migliaia di micro-cristalli, i quali, ricadendo nel processo di autorettifica, moltiplicano la vita e l'efficienza del disco incrementandone precisione e taglio freddo.

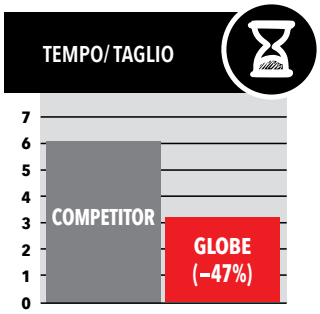
LAB TEST DI TAGLIO SU PROFILATO PIATTO (ACCIAIO) 50x6mm



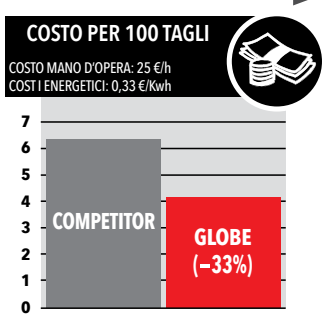
COMPETITOR (CORINDONE): 51
GLOBE CERAMIC POWER: 103



COMPETITOR (CORINDONE): 1,65wh/taglio
GLOBE CERAMIC POWER: 1,05 wh/taglio



COMPETITOR (CORINDONE) 6,0 s.
GLOBE CERAMIC POWER: 3,1 s.



COMPETITOR (CORINDONE): € 6,20
GLOBE CERAMIC POWER: € 4,10

• = *articoli sempre a magazzino*

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm		DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	

LINEA PLUS

INOX E ACCIAIO

ZA 60 SX: *i dischi **HP-ONE** (spessore di 1,0mm) offrono performance uniche grazie alla mescola allo zirconio. Il taglio è velocissimo, ultra preciso e la durata massima. Il taglio freddo minimizza la formazione di bave e la vaiolatura sull'acciaio inox.*

DURATA DISCO ●●●●●
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●●
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●●

NEW	115x1,0x22,23	HP ONE	ZA 60 SX	80 m/s	G1624 HP ONE •	25pz
NEW	125x1,0x22,23	HP ONE	ZA 60 SX	80 m/s	G1721 HP ONE •	25pz

HP-ONE

***HP-ONE** è il disco ultrasottile **(1,00mm)** per il taglio di precisione di tubolari e lamiere sottili. Nonostante il ridottissimo spessore presenta un'alta rigidità e lunga durata rispondendo al contempo a tutti i requisiti di sicurezza.*

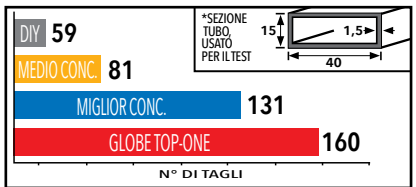
INOX E ACCIAIO

A 60 SX: ***TOP-ONE** è lo stadio più elevato raggiunto dai dischi da taglio. Realizzato con gli abrasivi più performanti ed attraverso l'utilizzo delle più avanzate ed innovative tecnologie produttive, TOP-ONE annovera performance uniche a totale vantaggio del lavoro da svolgere e dell'operatore:*

- ***TAGLI DI ALTA RIGIDITÀ***
- ***ELEVATISSIMA PRECISIONE***
- ***BASSISSIME VIBRAZIONI***
- ***NO BAVE***
- ***TAGLI FREDDI***
- ***MASSIMA DURATA E VELOCITÀ***
- ***NO CONTAMINAZIONI (Fe,S,Cl FREE)***
- ***SICUREZZA EXTRA***

DURATA DISCO ●●●●●+
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●●
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●●

NEW	115x1,0x22,23	TOP-ONE	A 60 SX	80 m/s	G1624 •	25pz
NEW	125x1,0x22,23	TOP-ONE	A 60 SX	80 m/s	G1721 •	25pz



TEST COMPARATIVO SU TUBO* DI ACCIAIO INOX CON DISCHI DA TAGLIO DA 125mm.

INOX E ACCIAIO

A 60 SX: *specialmente progettati per taglio di acciaio inox e acciai al carbonio. Esenti da composti di zolfo, ferro e cloro per non contaminare l'acciaio inox (certificazione disponibile). Ottimo taglio, veloce, freddo e lunga durata.*

DURATA DISCO ●●●●●
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○

50x1,3x8,00		A 60 SX	80 m/s	G1621	100pz
75x1,3x9,53		A 60 SX	80 m/s	G1622	100pz
100x1,3x16,00		A 60 SX	80 m/s	G1623	50pz
115x1,3x22,23	ZAC	A 60 SX	80 m/s	G1625 •	25pz
115x1,6x22,23	ZAC	A 60 SX	80 m/s	G1626 •	25pz
125x1,3x22,23	ZAC	A 60 SX	80 m/s	G1722 •	25pz
125x1,6x22,23	ZAC	A 60 SX	80 m/s	G1723 •	25pz
150x1,6x22,23	ZAC	A 60 SX	80 m/s	G1724 •	50pz
180x2,0x22,23	ZAC	A 60 SX	80 m/s	G1725 •	50pz
230x2,0x22,23	ZAC	A 60 SX	80 m/s	G1726 •	50pz

ZAC

*Su entrambe le facce dei dischi **ZAC** sono impresse sottilissime "coste elicoidali" (brevetto **GLOBE**) che contribuiscono a sviluppare minor attrito e calore, conferendo maggiore velocità di taglio e rigidità del disco.*

ACCIAIO

A 60 S: *indicati per il taglio di ferro e acciaio. Assicurano lunga durata, e rendono il lavoro più efficiente riducendo i costi e velocizzando i tempi di lavorazione.*

DURATA DISCO ●●●●●
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●●

75x1,3x9,53		A 60 S	80 m/s	G1612	100pz
100x1,3x16,00		A 60 S	80 m/s	G1613	100pz
115x1,0x22,23	ZIP-HP	A 60 S	80 m/s	G1614 •	25pz
115x1,3x22,23	ZAC	A 60 S	80 m/s	G1615 •	25pz
115x1,6x22,23	ZAC	A 60 S	80 m/s	G1616 •	25pz
125x1,0x22,23	ZIP-HP	A 60 S	80 m/s	G1711 •	25pz
125x1,3x22,23	ZAC	A 60 S	80 m/s	G1712 •	25pz
125x1,6x22,23	ZAC	A 60 S	80 m/s	G1713 •	25pz
150x1,6x22,23	ZAC	A 60 S	80 m/s	G1714 •	25pz
180x2,0x22,23	ZAC	A 60 S	80 m/s	G1715 •	50pz
230x2,0x22,23	ZAC	A 60 S	80 m/s	G1716 •	50pz

ALLUMINIO

A 60 Alu: *taglio alluminio e materiali non ferrosi teneri (rame, ottone...). Grazie alla speciale mescola il disco non si intasa rimanendo sempre tagliente. Il taglio è veloce e la durata è ottima.*

DURATA DISCO ●●●●●
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●●
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○

115x1,3x22,23	ZAC	A 60 Alu	80 m/s	G1645 •	25pz
125x1,3x22,23	ZAC	A 60 Alu	80 m/s	G1742 •	25pz

• = *articoli sempre a magazzino*

LINEA PLUS

EDILIZIA

C 60 S: *taglio di marmo, pietre, laterizi, conglomerati cementizi etc... Media durezza.*

DURATA DISCO ●●●●●
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●●

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	
	115x1,0x22,23 ZIP-HP	C 60 S	80 m/s	G1634 •	25pz
	125x1,0x22,23 ZIP-HP	C 60 S	80 m/s	G1731 •	25pz

TITANIO

C 60 S-Titanium: *altissima precisione nel taglio di prodotti in titanio e bronzo. Taglio veloce e lunga durata. Una specialità GLOBE per uno dei settori a più avanzata tecnologia.*

DURATA DISCO ●●●●●
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●●
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	
NEW	125x1,3x22,23 ZAC	C 60 S	80 m/s	G1752 •	25pz

LINEA EVOLUTION

INOX E ACCIAIO

A 60 SX: *per taglio di acciaio e inox. Esenti da composti di Fe, S, Cl (certificazione disponibile). Taglio veloce, freddo e lunga durata.*

DURATA DISCO ●●●●○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	
NEW	115x1,0x22,23	A 60 SX	80 m/s	G1624 EVO •	25pz
NEW	115x1,3x22,23	A 60 SX	80 m/s	G1625 EVO •	25pz
NEW	115x1,6x22,23	A 60 SX	80 m/s	G1626 EVO •	25pz
NEW	125x1,0x22,23	A 60 SX	80 m/s	G1721 EVO •	25pz
NEW	125x1,3x22,23	A 60 SX	80 m/s	G1722 EVO •	25pz
NEW	125x1,6x22,23	A 60 SX	80 m/s	G1723 EVO •	25pz
NEW	150x1,6x22,23	A 60 SX	80 m/s	G1724 EVO •	50pz
NEW	180x2,0x22,23	A 60 SX	80 m/s	G1725 EVO •	50pz
NEW	230x2,0x22,23	A 60 SX	80 m/s	G1726 EVO •	50pz

***EVOLUTION** è la linea intermedia di GLOBE che offre ottime prestazioni ad un ottimo prezzo.*

LINEA DYNAMIC

INOX E ACCIAIO

A 60 SX: *per taglio di acciaio e inox. Esenti da composti di zolfo, ferro e cloro (cert. disp.). Buon taglio veloce, freddo e lunga durata.*

DURATA DISCO ●●●○○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	
NEW	115x1,0x22,23	A 60 SX	80 m/s	G1614 DYN •	100pz
NEW	115x1,3x22,23	A 60 SX	80 m/s	G1615 DYN •	100pz
NEW	115x1,6x22,23	A 60 SX	80 m/s	G1616 DYN •	100pz
NEW	125x1,0x22,23	A 60 SX	80 m/s	G1711 DYN •	100pz
NEW	125x1,3x22,23	A 60 SX	80 m/s	G1712 DYN •	100pz
NEW	125x1,6x22,23	A 60 SX	80 m/s	G1713 DYN •	100pz
NEW	180x2,0x22,23	A 60 SX	80 m/s	G1715 DYN •	50pz
NEW	230x2,0x22,23	A 60 SX	80 m/s	G1716 DYN •	50pz

*La linea **DYNAMIC** è la proposta GLOBE per la grande distribuzione e tutti coloro che pongono attenzione alla convenienza pur mantenendo le alte performance che caratterizzano le produzioni GLOBE.*

• = *articoli sempre a magazzino*

TYPE 41

DISCHI DA TAGLIO PIANI STANDARD
PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI

La linea di produzione GLOBE offre una vasta gamma di mole da taglio standard piane per macchine portatili di spessore 2,5 mm. Questa linea è dedicata a quei lavori gravosi per i quali i dischi sottili non sono adatti. 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 durezze sono la base per poter fornire sempre il massimo rendimento in qualsiasi situazione di utilizzo. Le molteplici combinazioni offerte da GLOBE permettono di trovare sempre il miglior prodotto per il lavoro da effettuare.

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	

LINEA PLUS

INOX 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.*

DURATA DISCO ●●●○○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○

230x2,5x22,23	A 30-36 Q	80 m/s	G1415 •	25pz

ACCIAIO

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.*

DURATA DISCO ●●●●○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○

100x2,5x16,00	A 30-36 R	80 m/s	G1421	50pz
115x2,5x22,23	A 30-36 R	80 m/s	G1422	50pz
125x2,5x22,23	A 30-36 R	80 m/s	G1423 •	50pz
230x2,5x22,23	A 30-36 R	80 m/s	G1425 •	25pz

ACCIAIO

A 30-36 T: *prodotta con speciali resine e abrasivi offre ottima capacità di taglio, lunga durata ed eccellente resistenza alle sollecitazioni più gravose.*

180x2,5x22,23	A 30-36 T	80 m/s	7325115370100	25pz
230x2,5x22,23	A 30-36 T	80 m/s	G1435	25pz

INOX

Z 30-36 SX: *disco 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.*

DURATA DISCO ●●●●○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○

115x2,5x22,23	Z 30-36 SX	80 m/s	G1442	50pz
125x2,5x22,23	Z 30-36 SX	80 m/s	G1443 •	50pz
180x2,5x22,23	Z 30-36 SX	80 m/s	7325115360100	25pz
230x2,5x22,23	Z 30-36 SX	80 m/s	G1445 •	25pz

EDILIZIA

C 30-36 RE: *per il taglio di marmo, pietre, laterizi, conglomerati cementizi. Ottime proprietà di taglio, media durezza e lunga durata.*

DURATA DISCO ●●●●○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○

115x2,5x22,23	C 30-36 RE	80 m/s	G1452	50pz
125x2,5x22,23	C 30-36 RE	80 m/s	G1453	25pz
230x2,5x22,23	C 30-36 RE	80 m/s	G1455 •	25pz

• = *articoli sempre a magazzino*

TYPE 01

DISCHI DA TAGLIO PIANI STANDARD
PER MACCHINE PORTATILI ASSIALI

LINEA PLUS

ACCIAIO

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.*

DURATA DISCO ●●●●○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	
ACCIAIO	50x4,0x6,35	A 30-36 R	80 m/s	7000636310100	100pz
	50x4,0x8,00	A 30-36 R	80 m/s	G1831	100pz
	75x4,0x6,35	A 30-36 R	80 m/s	7042136310100	100pz
	75x4,0x8,00	A 30-36 R	80 m/s	G1832	100pz
	75x4,0x9,53	A 30-36 R	80 m/s	G1832 9,5	100pz

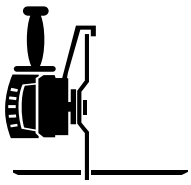
INOX

A 30-36 QX: *per taglio di acciai inossidabili standard. Buone capacità di taglio e media durata. Particolarmente indicata nel campo della carpenteria leggera.*

DURATA DISCO ●●●●○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	
INOX	50x4,0x6,00	A 30-36 QX	80 m/s	7000636030100	100pz
	50x4,0x8,00	A 30-36 QX	80 m/s	7080636230100	100pz
	50x4,0x9,53	A 30-36 QX	80 m/s	G1811 9,5	100pz
	75x4,0x8,00	A 30-36 QX	80 m/s	7082136230100	100pz
	75x4,0x9,53	A 30-36 QX	80 m/s	G1812 9,5 •	100pz

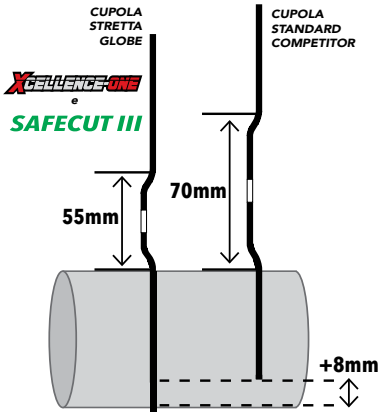
• = *articoli sempre a magazzino*



TYPE 42

DISCHI DA TAGLIO A CENTRO DEPRESSO SOTTILI
PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI

*GLOBE è orgogliosa di presentare la sua nuova **"CUPOLA STRETTA"**. Questa particolare conformazione accuratamente studiata del centro depresso del disco, minimizza la dimensione della cupola a tutto vantaggio della parte piana che lavora. Questo consente di eseguire più tagli, più profondi ed avere la stessa durata e capacità di taglio di un disco piano ma con il vantaggio della maggiore rigidità e controllo dovuti alla forma a centro depresso.*



LA CUPOLA STRETTA

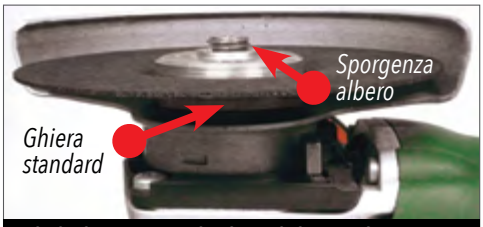
*La maggior penetrazione di taglio dei dischi **X-CELLENCE ONE e SAFECUT (II e III)** a "cupola stretta" rispetto ad un tradizionale disco a centro depresso standard.*

LA FLANGIA INTEGRATA DI PROTEZIONE IN ACCIAIO

*La cupola metallica (A) presente sia nei dischi **X-CELLENCE ONE** che **SAFECUT** garantisce maggior sicurezza, evita il danneggiamento del centro depresso (B) e riduce le vibrazioni del disco aumentandone la precisione di taglio e la rigidità.*

VANTAGGI DELLO "SPACER GLOBE"

*Grazie all'utilizzo dello speciale "**SPACER**" e alla forma a centro depresso, l'albero della macchina e la ghiera di serraggio non sporgono dalla cavità della cupola del disco, consentendo all'operatore di effettuare tagli a raso in posizione ergonomica e confortevole. La forma a centro depresso conferisce inoltre una maggior rigidità rispetto ad un disco piano limitandone la flessione e consentendo d'effettuare tagli perfettamente diritti.*



SPORGENZA ALBERO USANDO GHIERA STANDARD

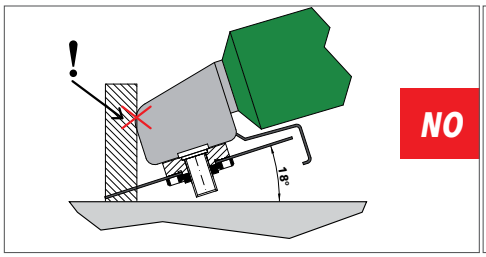
NESSUNA SPORGENZA GRAZIE ALLA SPECIALE GHIERA GLOBE

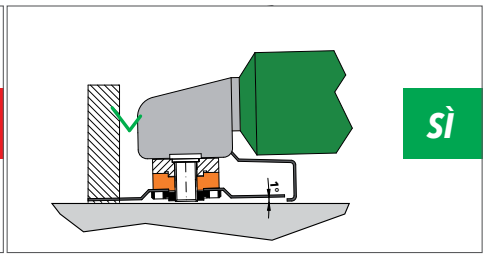
NO

FLANGIA STANDARD + DISCO DA TAGLIO PIANO

SÌ

SPECIALE FLANGIA DISTANZIATRICE IN PLASTICA GLOBE + DISCO DA TAGLIO A CENTRO DEPRESSO





X-CELLENCE ONE

*Il disco da taglio super sottile **X-CELLENCE ONE** è una novità assoluta nel panorama degli abrasivi rigidi; la speciale conformazione di questo disco, denominato "a cupola stretta" permette una penetrazione di taglio mai raggiunta con i tradizionali dischi a centro depresso. Lo spessore estremamente sottile (1,0mm reali) permette l'esecuzione di tagli molto sottili con minima formazione di bave e vaiolature sulle lamiere di acciaio inox. X-CELLENCE ONE è perfetta per effettuare facilmente tagli precisi e diritti grazie alla sua elevata rigidità, nonostante il ridotto spessore. Anche X-CELLENCE ONE come tutti i prodotti GLOBE, rispetta i più alti standard di sicurezza superando test quotidiani che garantiscono un prodotto sicuro e di eccellenza.*

I VANTAGGI DI X-CELLENCE ONE

- *Taglio freddo, pulito, senza bave né vaiolature*
- *Non flette e non vibra*
- *Tagli diritti e precisi con estrema facilità*
- *Velocità di taglio elevatissima*
- *Mescola a lunga vita*
- *Sicurezza anche in tagli profondi*
- *Penetrazione di taglio mai vista grazie alla cupola stretta*
- *Assoluta maneggevolezza*
- *Esente da Fe, S, Cl < 0,1%, non contamina l'acciaio*

Lo spessore di 1,00mm effettivo di ***X-CELLENCE ONE***

LINEA PLUS

INOX E ACCIAIO

ZA 60 SX: *il nuovo disco da taglio* ***X-CELLENCE ONE*** *è esente da Fe, Cl, S e per questo perfetta per il taglio dell'acciaio INOX.*

DURATA DISCO ●●●●●
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●●

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm		DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	
NEW	115x1,0x22,23	X-ONE	ZA 60 SX	80 m/s	G1583 •	25pz
NEW	125x1,0x22,23	X-ONE	ZA 60 SX	80 m/s	G1584 •	25pz

EDILIZIA

C 60 S: *il nuovo disco* ***THIN CUT*** *è studiato per la esecuzione di tagli sottilissimi delle fughe delle piastrelle. THIN CUT ritaglia in maniera facile, veloce ed economica la piastrella rotta senza danneggiare quelle circostanti. Lo spessore ultrasottile consente di ritagliare anche le fughe più strette.*

DURATA DISCO ●●○○○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●○○

NEW	115x1,0x22,23	THIN CUT	C 60 S	80 m/s	G1593	25pz

SAFECUT II e SAFECUT III

I dischi ***SAFECUT*** *abbinano in un unico disco la profondità di taglio del disco piano e l'estrema precisione del disco a centro depresso. La forma a centro depresso conferisce rigidità al disco che non flette e non sfarfalla. SAFECUT III in più, offre, per i diametri 115 e 125mm, l'innovativo centro depresso a* ***cupola stretta*** *(Ø55mm anziché 70 di un tradizionale centro depresso). Ciò significa: più profondità di taglio e maggior durata. La sicurezza garantita dagli alti standard GLOBE è ulteriormente incrementata dalla cupola metallica che impedisce il danneggiamento del centro depresso e la conseguente rottura della mola che può avvenire quando la cupola impatta o striscia contro il materiale che si sta tagliando.*

*Taglio a raso possibile grazie alla conformazione a centro depresso unitamente all'uso dello "****SPACER****".*

I VANTAGGI DI SAFECUT II e III

- *Taglio dritto e netto*
- *Non flette e non vibra*
- *Estrema precisione*
- *Altissima velocità di taglio*
- *Lunga durata*
- *Sicurezza nei tagli profondi*
- *Profondità di taglio*
- *Maneggevolezza e versatilità*

Le particolari "RIBS" di ***SAFECUT***

PATENTED

LINEA PLUS

INOX E ACCIAIO

A 60 SX: *progettata per taglio di acciaio inox e acciai particolarmente duri e legati. Esenti da Fe, S e Cl. Taglio veloce, freddo, lunga durata.*

DURATA DISCO ●●●●●
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm		DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	
	75x1,0x9,53	SafeCut II	A 60 SX	80 m/s	G1547	100pz
NEW	115x1,3x22,23	SafeCut III	A 60 SX	80 m/s	G1542 •	25pz
NEW	125x1,3x22,23	SafeCut III	A 60 SX	80 m/s	G1543 •	25pz
	150x1,6x22,23	SafeCut II	A 60 SX	80 m/s	G1544	50pz
	180x2,0x22,23	SafeCut II	A 60 SX	80 m/s	G1545	50pz
	230x2,0x22,23	SafeCut II	A 60 SX	80 m/s	G1546 •	50pz

ACCIAIO

A 60 S: *indicati per taglio di ferro e acciaio. Taglio veloce freddo e lunga durata.*

DURATA DISCO ●●●●●
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○

	75x1,0x9,53	SafeCut II	A 60 S	80 m/s	G1537	100pz
NEW	115x1,3x22,23	SafeCut III	A 60 S	80 m/s	G1532 •	25pz
NEW	125x1,3x22,23	SafeCut III	A 60 S	80 m/s	G1533 •	25pz
	150x1,6x22,23	SafeCut II	A 60 S	80 m/s	G1534	50pz
	180x2,0x22,23	SafeCut II	A 60 S	80 m/s	G1535	50pz
	230x2,0x22,23	SafeCut II	A 60 S	80 m/s	G1536 •	50pz

ALLUMINIO

A 60 QAL: *per taglio di alluminio e altri materiali non ferrosi teneri (rame, ottone, ecc...).*

DURATA DISCO ●●●●●
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○

	230x2,0x22,23	SafeCut II	A 60 QAL	80 m/s	G1566 •	50pz

• = *articoli sempre a magazzino*

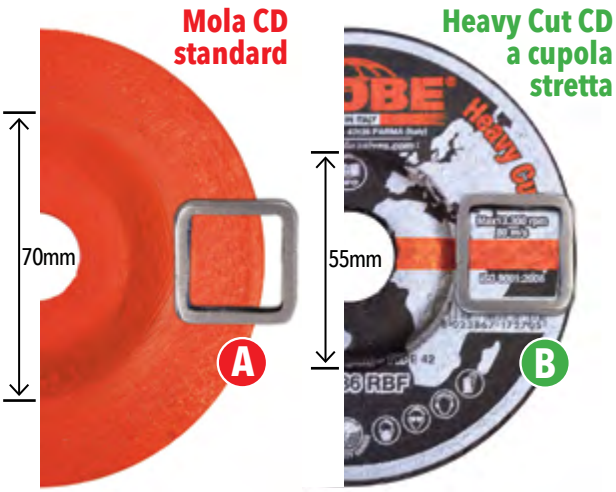
TYPE 42

DISCHI DA TAGLIO A CENTRO DEPRESSO STANDARD
PER MACCHINE PORTATILI

*La linea di dischi da taglio standard a centro depresso per macchine portatili di GLOBE, grazie ai differenti spessori disponibili e alla introduzione della **"cupola stretta"** per i diametri 115 e 125mm (dischi **HEAVY CUT**) si presta perfettamente ad ogni tipologia di lavorazione. Spessore, profondità di taglio e mescola (tipologie di abrasivo, leganti, durezze) sono di fondamentale importanza per la scelta del prodotto più indicato e sono la base per poter fornire sempre il massimo rendimento in qualsiasi utilizzo. Le varie combinazioni offerte permettono di trovare sempre il miglior prodotto per il lavoro da effettuare.*

I VANTAGGI DI HEAVY CUT

- *Porzione disco utilizzabile + 15%*
- *Maggior durata e maggior numero di tagli*
- *Maggior profondità taglio (+7,5 mm)*
- *Perfetto per tagli impegnativi*
- *Alta velocità di taglio*
- *Minor spreco, maggior risparmio*
- *Non flette, non vibra*



*La maggiore superficie a disposizione per il taglio di **Heavy Cut (B)** rispetto ad un **disco CD standard (A)** aumenta la penetrazione di taglio. Test effettuato con tubolare 30x30x3 mm.*

***HEAVY CUT** (disponibile sia nella versione **PLUS** che **DYNAMIC**) è l'innovativa linea di dischi da taglio a centro depresso con **"CUPOLA STRETTA"** progettata da GLOBE, disponibile nei diametri 115 mm e 125 mm per spessori da 2,5 mm a 3,2 mm. L'idea di una "CUPOLA STRETTA" (soli 55 mm di diametro) rivoluziona il mercato di questa tipologia di dischi fornendo all'utilizzatore uno strumento decisamente più performante in termini di maggior profondità del taglio e maggior numero di tagli eseguibili, nonché maggior durata del disco, minor spreco e minori costi. GLOBE, sempre un passo avanti nella ricerca, ha sviluppato una linea di dischi CD con cupola di dimensione estremamente ridotta; caratteristica che consente di avere una maggior porzione tagliante rispetto ai tradizionali dischi a centro depresso presenti sul mercato, garantendo una maggior profondità di taglio. La dimensione della cupola è giusto quella minima necessaria ad alloggiare le flange di serraggio delle macchine smerigliatrici. I dischi a centro depresso con ""CUPOLA STRETTA" GLOBE HEAVY CUT garantiscono inoltre ottima stabilità, precisione, rigidezza e la possibilità di fare tagli "a raso". La linea HEAVY CUT a "CUPOLA STRETTA" è realizzata con differenti mescole per la lavorazione di tutti i principali materiali. La versione per INOX è esente da Fe, Cl, S.*

LINEA PLUS

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	

INOX E ACCIAIO

A 30-36 Q: *per impieghi standard, è indicata per il taglio di ferro e acciaio. Buona taglienza, buona durata. Utilizzabile anche su acciaio inossidabile.*

DURATA DISCO ●●●○○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○

	100x3,2x16,00	A 30-36 Q	80 m/s	G1011	50pz
NEW	115x3,2x22,23 Heavy Cut	A 30-36 Q	80 m/s	G1013 •	50pz
NEW	125x3,2x22,23 Heavy Cut	A 30-36 Q	80 m/s	G1015 •	50pz
	150x3,2x22,23	A 30-36 Q	80 m/s	G1016 •	50pz
	180x3,2x22,23	A 30-36 Q	80 m/s	G1111	50pz
	180x4,0x22,23	A 30-36 Q	80 m/s	6325136210100	50pz
	230x3,2x22,23	A 30-36 Q	80 m/s	G1113 •	50pz
	230x4,0x22,23	A 30-36 Q	80 m/s	6326036210100	25pz

ACCIAIO

A 30-36 R: *adatto per il taglio di ferro e acciaio abbina una buona capacità di taglio ad una lunga durata.*

DURATA DISCO ●●●●○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●○○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●○○

NEW	115x2,5x22,23 Heavy Cut	A 30-36 R	80 m/s	6323915310100	50pz
NEW	125x2,5x22,23 Heavy Cut	A 30-36 R	80 m/s	6324215310100	50pz
	180x2,5x22,23	A 30-36 R	80 m/s	6325115310100	50pz
	230x2,5x22,23	A 30-36 R	80 m/s	6326015310200	50pz
NEW	115x3,2x22,23 Heavy Cut	A 30-36 R	80 m/s	G1023 •	50pz
NEW	125x3,2x22,23 Heavy Cut	A 30-36 R	80 m/s	G1025 •	50pz
	150x3,2x22,23	A 30-36 R	80 m/s	G1026 •	50pz
	180x3,2x22,23	A 30-36 R	80 m/s	G1121	50pz
	180x4,0x22,23	A 30-36 R	80 m/s	6325136310100	50pz
	230x3,2x22,23	A 30-36 R	80 m/s	G1123 •	50pz
	230x3,6x22,23	A 30-36 R	80 m/s	G1124	50pz
	230x4,0x22,23	A 30-36 R	80 m/s	6326036310100	25pz

ACCIAIO

A 30-36 T: *prodotto con speciali resine e abrasivi per ottenere ottime capacità di taglio, lunghissima durata ed eccellente resistenza alle sollecitazioni più gravose.*

DURATA DISCO ●●●●●
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○

	230x2,5x22,23	A 30-36 T	80 m/s	G1132	50pz

INOX

A 30-36 QX: *per taglio di acciai inossidabili standard. Buone capacità di taglio e buona durata. Particolarmente indicata nel campo della carpenteria leggera.*

DURATA DISCO ●●●●○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○

NEW	115x3,2x22,23 Heavy Cut	A 30-36 QX	80 m/s	6323924230100 •	50pz

INOX

Z 30-36 SX: *con corindoni modificati zirconio, essendo esente da composti di zolfo, cloro e ferro (certificazione disponibile) è specialmente progettata per impieghi su acciai legati e inossidabili. Ottime capacità di taglio, veloce e freddo, sono supportate da una lunga durata. Indicata per lavori di carpenteria pesante.*

DURATA DISCO ●●●●○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○

NEW	115x2,5x22,23 Heavy Cut	Z 30-36 SX	80 m/s	G1032 •	50pz
NEW	125x2,5x22,23 Heavy Cut	Z 30-36 SX	80 m/s	G1034 •	50pz
NEW	125x3,2x22,23 Heavy Cut	Z 30-36 SX	80 m/s	G1035	50pz
	180x2,5x22,23	Z 30-36 SX	80 m/s	G1037	50pz
	180x3,2x22,23	Z 30-36 SX	80 m/s	G1141	50pz
	230x2,5x22,23	Z 30-36 SX	80 m/s	G1142 •	50pz
	230x3,2x22,23	Z 30-36 SX	80 m/s	G1143 •	50pz
	230x4,0x22,23	Z 30-36 SX	80 m/s	6326036360100	25pz

• = *articoli sempre a magazzino*

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	

LINEA PLUS

GHISA

A 30-36 QG: *per fonderie. Durezza media, ottima capacità di taglio.*

DURATA DISCO ●●●●○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○

230x3,2x22,23	A 30-36 QG	80 m/s	G1333	50pz

GHISA

Z 30-36 RG: *speciale disco con corindoni modificati zirconio. Particolarmente indicata per fonderie di ghise speciali e legate. Ottima velocità di taglio e lunga durata. Ottima resistenza nei lavori gravosi quali taglio di creste e spigoli.*

DURATA DISCO ●●●●●
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○

230x3,2x22,23	Z 30-36 RG	80 m/s	6326024320100	50pz
230x4,0x22,23	Z 30-36 RG	80 m/s	G1344	25pz

ALLUMINIO

A 30-36 QAL: *disco specialmente progettato per alluminio e altri metalli non ferrosi teneri (bronzo, ottone...). Taglio veloce grazie alla speciale mescola che impedisce l'intasamento dei pori.*

DURATA DISCO ●●●●○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○

NEW	115x3,2x22,23 Heavy Cut	A 30-36 QAL	80 m/s	G1222 •	50pz
NEW	125x3,2x22,23 Heavy Cut	A 30-36 QAL	80 m/s	G1223 •	50pz
	180x3,2x22,23	A 30-36 QAL	80 m/s	G1321	50pz
	230x3,2x22,23	A 30-36 QAL	80 m/s	G1323 •	50pz

EDILIZIA

C 30-36 RE: *disco standard il settore edile, idonea per marmi, pietre, laterizi, conglomerati cementizi ecc. Ottime proprietà di taglio, media durezza e lunga durata.*

DURATA DISCO ●●●●○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○

NEW	115x3,2x22,23 Heavy Cut	C 30-36 RE	80 m/s	G1212 •	50pz
NEW	125x3,2x22,23 Heavy Cut	C 30-36 RE	80 m/s	G1213 •	50pz
	150x3,2x22,23	C 30-36 RE	80 m/s	G1214	50pz
	180x3,2x22,23	C 30-36 RE	80 m/s	G1311	50pz
	230x3,2x22,23	C 30-36 RE	80 m/s	G1313 •	50pz

Creazione di tracce su cemento armato.

PIPELINER *è la linea per la cianfrinatura sviluppata per la preparazione, l'incisione e la saldatura dei tubi. Questi dischi sono appositamente formulati e rinforzati per la rettifica di saldature ad arco tra passaggi nella costruzione di pipeline. Non contengono additivi a base di ferro, zolfo o cloro (Fe, S, Cl) per non contaminare l'acciaio inossidabile. Da oltre 40 anni GLOBE è presente nell'industria OIL & GAS con prodotti abrasivi specifici per applicazioni generali e specializzate. GLOBE offre una gamma completa di prodotti per ogni tipo di applicazione OIL & GAS come le costruzioni di condotte, installazioni onshore ed offshore, produzione di tubi e infrastrutture navali, manutenzione e revisione.*

APPLICAZIONI E VANTAGGI DI DI PIPELINER

- *Tutte le perazioni di smussatura, rettifica leggera, incisione, pulizia e preparazione delle saldature di pipeline...*
- *Elevate prestazioni*
- *Lunga durata e alto livello di sicurezza*
- *Riduzione dei costi delle operazioni*

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	

LINEA PLUS

INOX E ACCIAIO

A 36 R, A 24 R, A 20 R: *mescole specifiche utilizzabili sia su acciai al carbonio che inossidabili. Ideali per le operazioni su PIPELINE.*

DURATA DISCO ●●●●○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●●
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○

NEW	115x2,5x22,23	A 36 R	80 m/s	G1144 •	50pz
NEW	125x2,5x22,23	A 36 R	80 m/s	G1145 •	50pz
NEW	150x3,5x22,23	A 24 R	80 m/s	G1146	50pz
NEW	180x4,0x22,23	A 20 R	80 m/s	G1147	50pz

• = *articoli sempre a magazzino*

LINEA DYNAMIC

ACCIAIO

A 30-36 R: *adatto per il taglio di ferro e acciaio abbina una buona capacità di taglio ad una lunga durata.*

DURATA DISCO ●●●○○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	
NEW	115x3,0x22,23 Heavy Cut	A 30-36 R	80 m/s	G1023 DYN •	25pz
NEW	125x3,0x22,23 Heavy Cut	A 30-36 R	80 m/s	G1025 DYN •	25pz
	180x3,0x22,23	A 30-36 R	80 m/s	G1121 DYN	25pz
	230x3,0x22,23	A 30-36 R	80 m/s	G1123 DYN •	25pz

• = *articoli sempre a magazzino*

DISCHI TRONCATORI PIANI E A CENTRO DEPRESSO
Ø > 230mm

TYPE 41

32 **STANDARD PIANI ED EXTRA RINFORZATI (SECURCUT)**
PER MACCHINE STAZIONARIE

TYPE 41

33 **ALLCUT**
PER MACCHINE CON MOTORE A SCOPPIO

34 **LINEA RAILCUT** PER TAGLIO ROTAIE
PER MACCHINE CON MOTORE A SCOPPIO

TYPE 41

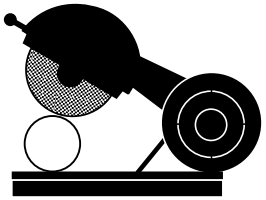
36 **CHOPCUT**
PER MACCHINE LEGGERE DA BANCO

TYPE 41

37 **LABCUT**
PER TAGLIO PROVINI CON MACCHINE DA LABORATORIO

TYPE 42

38 **A CENTRO DEPRESSO**
PER MACCHINE PENDOLARI O FISSE



TYPE 41

DISCHI TRONCATORI PIANI STANDARD ED EXTRA RINFORZATI (Ø>230mm) PER MACCHINE STAZIONARIE

I troncatori per macchine stazionarie GLOBE offrono una vasta gamma di prodotti per il taglio dei più svariati tipi di materiali e sono 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.

LINEA PLUS

ACCIAIO

A 30-36 R: *impiego standard, buona capacità di taglio e media durata. Idonea per l'utilizzo su ferro e acciaio.*

DURATA DISCO ●●●○○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●●
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●●

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	
ACCIAIO	300x3,5x20,00	A 30-36 R	100 m/s	G2314 20	25pz
	300x4,0x22,23	A 30-36 R	80 m/s	G2314	25pz
	300x4,0x25,40	A 30-36 R	80 m/s	G2314 25	25pz
	300x4,0x30,00	A 30-36 R	80 m/s	G2314 30 •	25pz
	300x4,0x40,00	A 30-36 R	80 m/s	G2314 40	25pz
	350x4,0x22,23	A 30-36 R	80 m/s	G2315	25pz
	350x4,0x25,40	A 30-36 R	80 m/s	G2315 25	25pz
	350x4,0x30,00	A 30-36 R	80 m/s	G2315 30 •	25pz
	350x4,0x40,00	A 30-36 R	80 m/s	G2315 40	25pz
	400x4,5x25,40	A 30-36 R	80 m/s	G2411 25	10pz
	400x4,5x32,00	A 30-36 R	80 m/s	G2411 32	10pz
	400x4,5x40,00	A 30-36 R	80 m/s	G2411 40 •	10pz
	500x5,0x25,40	A 30-36 R	80 m/s	G2412 25	10pz
	500x5,0x40,00	A 30-36 R	80 m/s	G2412 40	10pz
	600x6,0x60,00	A 30-36 R	80 m/s	G2413	10pz
	600x8,0x60,00	A 30-36 R	80 m/s	G2414	10pz
	700x7,0x60,00	A 30-36 R	80 m/s	8687954470101	10pz

ACCIAIO

A 24 S: *elevato rendimento, alta capacità di taglio e lunga durata. Questo tipo di troncatore è specialmente indicato per taglio profilati da costruzione e carpenteria pesante in genere.*

DURATA DISCO ●●●●○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○

300x4,0x22,23	A 24 S	80 m/s	G2324	25pz
300x4,0x25,40	A 24 S	80 m/s	G2324 25	25pz
300x4,0x30,00	A 24 S	80 m/s	G2324 30	25pz
350x4,0x25,40	A 24 S	80 m/s	G2325 25	25pz
350x4,0x30,00	A 24 S	80 m/s	G2325 30	25pz
350x4,0x40,00	A 24 S	80 m/s	G2325 40	25pz
400x4,5x25,40	A 24 S	80 m/s	G2421 25	10pz
400x4,5x40,00	A 24 S	80 m/s	G2421 40	10pz
500x5,0x25,40	A 24 S	80 m/s	G2422 25	10pz
500x5,0x40,00	A 24 S	80 m/s	G2422 40	10pz

• = *articoli sempre a magazzino*

LINEA PLUS

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	

ACCIAIO

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.*

DURATA DISCO ●●●●●
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●○○

300x2,5x22,23	AN 36 S	80 m/s	G2332	25pz
300x2,5x25,40	AN 36 S	80 m/s	G2332 25 T22	25pz
300x2,5x30,00	AN 36 S	80 m/s	G2332 30 •	25pz
300x3,0x25,40	AN 36 S	80 m/s	G2333 •	25pz
300x3,0x30,00	AN 36 S	80 m/s	G2333 30 •	25pz
350x3,0x25,40	AN 36 S	80 m/s	G2335 25	25pz

ACCIAIO

A 30 T e **ZA 24 T:** *la mescola particolarmente dura permette di effettuare tantissimi tagli. Adatta in particolare per il taglio di materozze leggere in fonderia.*

DURATA DISCO ●●●●●
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○

300x3,0x25,40	A 30 T	80 m/s	G2363	25pz
350x3,0x25,40	A 30 T	80 m/s	G2365	25pz
350x3,0x25,40	ZA 24 T	80 m/s	G2366 25	25pz

INOX

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.*

DURATA DISCO ●●●●○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○

300x4,0x25,40	A 30-36 RX	80 m/s	G2344 25	25pz
300x4,0x30,00	A 30-36 RX	80 m/s	G2344 30 •	25pz
300x4,0x40,00	A 30-36 RX	80 m/s	G2344 40	25pz
350x4,0x25,40	A 30-36 RX	80 m/s	G2345 25	25pz
350x4,0x30,00	A 30-36 RX	80 m/s	G2345 30 •	25pz
350x4,0x40,00	A 30-36 RX	80 m/s	G2345 40	25pz
400x4,5x25,40	A 30-36 RX	80 m/s	G2431 25	10pz
400x4,5x40,00	A 30-36 RX	80 m/s	G2431 40	10pz
500x5,0x25,40	A 30-36 RX	80 m/s	G2432 25	10pz
500x5,0x40,00	A 30-36 RX	80 m/s	G2432 40	10pz

ACCIAIO

A 30-36 S (SECURCUT): *dischi EXTRA RINFORZATI concepiti espressamente per rispondere alle esigenze di massima sicurezza per gli operatori di macchine troncatrici a guida manuale (ad esempio taglio dei grappoli delle fusioni nelle fonderie). Oltre all'elevate capacità di taglio e lunga durata, sono ultraresistenti alle sollecitazioni laterali grazie alle tre reti di rinforzo.*

DURATA DISCO ●●●●●
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○

NEW	300x4,0x25,40	A 30-36 S	100 m/s	G2223 25	25pz
NEW	350x4,0x25,40	A 30-36 S	100 m/s	G2224 25	25pz

INOX E ACCIAIO

AZ 24S 107: *troncatori specialmente progettati per il taglio delle materozze in acciaio inox e ghisa e tagli particolarmente gravosi. Caratterizzate da altissimo rendimento e velocità di taglio.*

DURATA DISCO ●●●●●
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○

400x4,7x25,40	AZ 24S 107	80 m/s	8527236299100	25pz

EDILIZIA

C 30-36 S: *impiego universale per taglio di materiali speciali quali materiali edili, pietre, marmi, plastica, alluminio e tutte le leghe non ferrose in genere.*

DURATA DISCO ●●●●○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○

300x4,0x22,23	C 30-36 S	80 m/s	G2354	25pz
300x4,0x20,00	C 30-36 S	80 m/s	G2354 20	25pz
300x4,0x25,40	C 30-36 S	80 m/s	G2354 25	25pz
300x4,0x30,00	C 30-36 S	80 m/s	G2354 30	25pz
300x4,0x40,00	C 30-36 S	80 m/s	G2354 40	25pz
300x4,0x50,80	C 30-36 S	80 m/s	G2354 50	25pz
350x4,0x25,40	C 30-36 S	80 m/s	G2355 25	25pz
350x4,0x40,00	C 30-36 S	80 m/s	G2355 40	25pz
400x4,5x25,40	C 30-36 S	80 m/s	G2441 25	10pz
400x4,5x40,00	C 30-36 S	80 m/s	G2441 40	10pz
500x5,0x25,40	C 30-36 S	80 m/s	G2442 25	10pz
500x5,0x40,00	C 30-36 S	80 m/s	G2442 40	10pz
600x5,0x50,00	C 30-36 S	80 m/s	G2442 50	10pz
600x6,0x60,00	C 30-36 S	80 m/s	G2443	10pz
600x8,0x60,00	C 30-36 S	80 m/s	G2444	10pz

EDILIZIA

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.*

DURATA DISCO ●●●●○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○

700x8,0x60,00	C 24 S	100 m/s	8687954470102	10pz
800x9,0x60,00	C 24 S	80 m/s	G2455	10pz

• = *articoli sempre a magazzino*

TYPE 41

DISCHI PER MACCHINE
CON MOTORE A SCOPPIO:
- **ALLCUT** (TAGLIO GENERICO)
- **RAILCUT** (TAGLIO ROTAIE)

*La linea di troncatori GLOBE per il taglio con macchine portatili con motore a scoppio include i nuovi dischi per il taglio di rotaie ferroviarie **RAILCUT I** e **RAILCUT II (FAST CUT** e **LONG LIFE)** e dischi 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.

LINEA PLUS

ACCIAIO

A 30-36 S (ALLCUT): *impiego universale per ogni tipo di taglio. 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...).*

DURATA DISCO ●●●●○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	
ACCIAIO	300x4,0x20,00	A 30-36 S	100 m/s	G2211 20 •	25pz
	300x4,0x22,23	A 30-36 S	100 m/s	G2211 22 •	25pz
	300x4,0x25,40	A 30-36 S	100 m/s	G2211 25 •	25pz
	350x4,0x20,00	A 30-36 S	100 m/s	G2212 20 •	25pz
	350x4,0x22,23	A 30-36 S	100 m/s	G2212 22	25pz
	350x4,0x25,40	A 30-36 S	100 m/s	G2212 25	25pz

EDILIZIA

C 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.*

DURATA DISCO ●●●●○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	
EDILIZIA	300x4,0x20,00	C 30-36 S	100 m/s	G2221 20	25pz
	300x4,0x22,23	C 30-36 S	100 m/s	G2221 22	25pz
	300x4,0x25,40	C 30-36 S	100 m/s	G2221 25	25pz
	350x4,0x20,00	C 30-36 S	100 m/s	G2222 20	25pz
	350x4,0x25,40	C 30-36 S	100 m/s	G2222 25	25pz

LINEA DYNAMIC

INOX E ACCIAIO

A 30-36 S (ALLCUT): *impiego universale per ogni tipo di taglio. Sicuro e dotato di buone capacità di taglio è indicato nella cantieristica.*

DURATA DISCO ●●●○○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●○○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●●

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	
INOX E ACCIAIO	NEW 300x4,0x32,00	A 30-36 S	100 m/s	G2211 32 DYN	25pz
	NEW 350x4,0x25,40	A 30-36 S	100 m/s	G2212 25 DYN	25pz
	NEW 350x4,0x32,00	A 30-36 S	100 m/s	G2212 32 DYN	25pz

• = *articoli sempre a magazzino*

RAILCUT *è la linea specialistica di GLOBE progettata per il taglio di rotaie ferroviarie. I troncatori RAILCUT consentono tagli estremamente veloci, diritti, precisi, equilibrati e "freddi": caratteristiche che gli hanno permesso di superare severi ed impegnativi test da parte delle più importanti compagnie ferroviarie al mondo.*

RAILCUT I *è la linea standard e di alta qualità. La miscela al corindone offre un taglio veloce e preciso con un consumo moderato del disco.*

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	

LINEA PLUS

ACCIAIO

A 24 R (RAILCUT I): *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.*

DURATA DISCO ●●●○○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○

300x4,0x22,23	A 24 R	100 m/s	G2111 22 •	25pz
300x4,0x25,40	A 24 R	100 m/s	G2111 25	25pz
350x4,0x25,40	A 24 R	100 m/s	G2112 25	25pz
400x4,5x25,40	A 24 R	100 m/s	G2113 25	10pz

RAILCUT II *è la novità GLOBE, frutto di un'ulteriore evoluzione, dell'utilizzo di materie prime ancora più performanti, nonché di centinaia di test "in loco" e su differenti tipi di rotaia.* ***RAILCUT II****, "the state of the art" del settore, è composta da 2 linee:*

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	

LINEA PLUS

ACCIAIO

A 24 R (RAILCUT II LONG LIFE): *oltre ad essere veloce permette di eseguire un notevole numero di tagli (il doppio rispetto ai migliori dischi in commercio), precisi, dritti e freddi.*

DURATA DISCO ●●●●●
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○

NEW	350x4,0x25,40	LONG LIFE	A 24 R	100 m/s	G2114 25 •	25pz
NEW	400x4,5x25,40	LONG LIFE	A 24 R	100 m/s	G2115 25	10pz

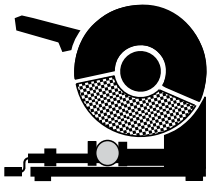
ACCIAIO

A 24 R (RAILCUT II FAST CUT): *taglia il 30% più veloce e garantisce un taglio freddo, senza surriscaldamento del metallo. Il taglio è perfettamente diritto e preciso. Specificatamente studiato per il taglio in opera (direttamente su linea ferroviaria) dove occorrono precisione ed estrema velocità. È adatto anche per il taglio delle rotaie più dure e pesanti. Come tutti i prodotti GLOBE, anche la LINEA RAILCUT rispetta i più severi standard di sicurezza (EN12413) e viene testata lotto per lotto per garantire un prodotto affidabile e d'eccellenza.*

DURATA DISCO ●●●●○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●●
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●●

NEW	350x4,0x25,40	FAST CUT	A 24 R	100 m/s	G2116 25 •	25pz
NEW	400x4,5x25,40	FAST CUT	A 24 R	100 m/s	G2117 25	10pz

• = *articoli sempre a magazzino*



TYPE 41

DISCHI TRONCATORI PIANI CHOPCUT
PER MACCHINE LEGGERE DA BANCO

*I troncatori GLOBE per macchine stazionarie leggere **CHOPCUT** 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.

LINEA PLUS

ACCIAIO

A 30-36 S (CHOPCUT): *per ferro e acciaio. Troncatori universali a lunga durata ed elevata velocità di taglio. Adatti per taglio di profili sottili e di sezioni piene di medie dimensioni.*

DURATA DISCO ●●●●●
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●●
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●●

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	
ACCIAIO	300x2,5x25,40	A 30-36 S	80 m/s	G1911 •	25pz
	350x3,0x25,40	A 30-36 S	80 m/s	G1912 •	25pz
	400x3,2x25,40	A 30-36 S	80 m/s	G1913	10pz

INOX

A 30-36 SX (CHOPCUT): *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.*

DURATA DISCO ●●●●●
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●●
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●●

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	
INOX	300x2,5x25,40	A 30-36 SX	80 m/s	G1911-INOX	25pz
	350x3,0x25,40	A 30-36 SX	80 m/s	G1912-INOX	25pz
	400x3,2x25,40	A 30-36 SX	80 m/s	G1913-INOX	10pz

LINEA DYNAMIC

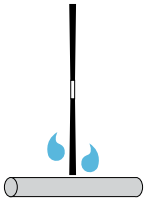
ACCIAIO

A 30-36 S: *troncatori universali adatti per taglio di profili sottili e di sezioni piene.*

DURATA DISCO ●●●○○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●●

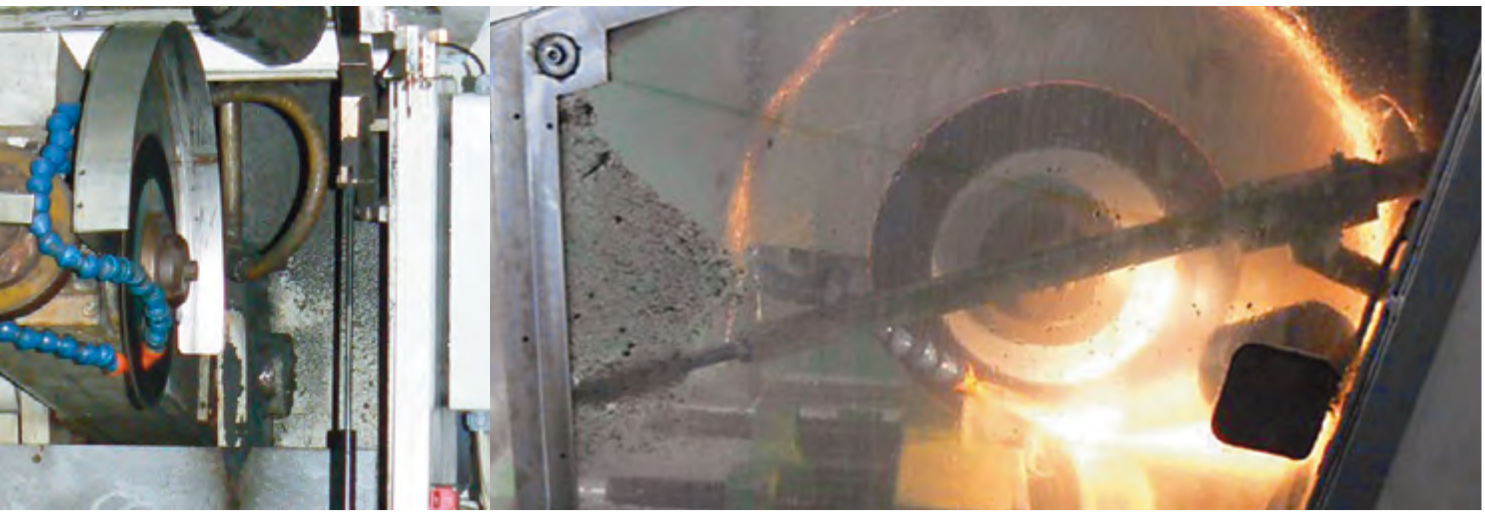
MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	
ACCIAIO	NEW 300x3,0x25,40	A 30-36 S	80 m/s	G1911 DYN	25pz
	NEW 350x3,0x25,40	A 30-36 S	80 m/s	G1912 DYN	25pz

• = *articoli sempre a magazzino*

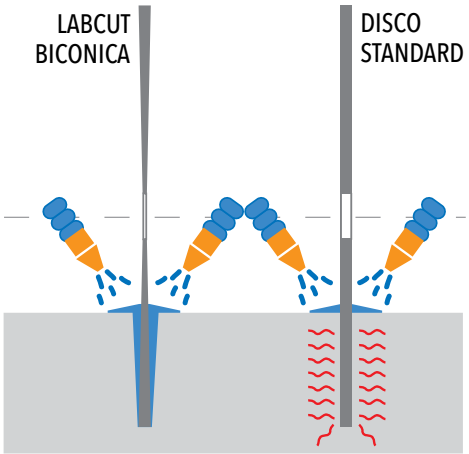


TYPE 41

DISCHI LABCUT PER TAGLIO PROVINI CON MACCHINE DA LABORATORIO COMPLETAMENTE BLINDATE



Disco costruito con rinforzi leggeri per il taglio di provini esclusivamente con macchine blindate, anche con liquido raffreddante.
Grazie all'elevata taglienza non surriscaldano il materiale lavorato fornendo un taglio preciso, veloce e freddo. Disponibili nei diametri 250, 300 e 350mm, sono composti da una miscela esente da composti di ferro, zolfo e cloro.



*La particolare forma bi-conica dei troncatori **LABCUT** favorisce la penetrazione del liquido nella zona di taglio favorendo il raffreddammemto e la non alterazione della struttura microcristallina dell'acciaio.*

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	

LINEA PLUS

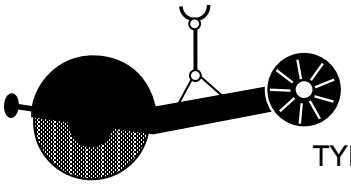
INOX E ACCIAIO

A 30-36 P (LABCUT): sono *i troncatori GLOBE per taglio provini di acciai legati, barre cromate o cementate, rettificate e per le analisi metallografiche. Idonei anche per taglio con liquido raffreddante. Mescola esente da composti di ferro, zolfo e cloro (certificazione disponibile).*

250x1,8x32,00	A 30-36 P	63 m/s	G2001	25pz
300x2,5x32,00	A 30-36 P	63 m/s	G2011	25pz
350x3,0x32,00	A 30-36 P	63 m/s	G2012	25pz

DURATA DISCO ●●●○○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●○○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○

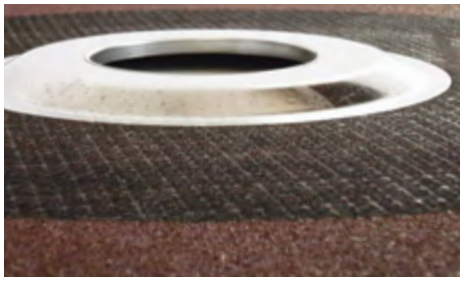
• = *articoli sempre a magazzino*



TYPE 42

TRONCATORI A CENTRO DEPRESSO
PER MACCHINE PENDOLARI O FISSE

Troncatori largamente ed efficacemente utilizzati nelle fonderie sono idonei per il taglio di metalli ferrosi e non.
Grazie alla forma a centro depresso, che permette di alloggiare completamente l'albero e la ghiera di 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.

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	
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.*				
	600x7,0x76,50	A 30-36 R	100 m/s	G2415 CD	10pz
ACCIAIO	**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.*				
	400x5,0x76,50	A 24 S	100 m/s	8727235360100	10pz
	500x5,0x76,50	A 24 S	100 m/s	8727545360100	10pz
	600x7,0x76,50	A 24 S	100 m/s	G2425 CD	10pz
EDILIZIA	**C 24 S:** *speciale troncatore costruito nei diametri da 600 e 800mm per il taglio di travi e manufatti in cemento armato.*				
	500x5,0x76,50	C 24 S	100 m/s	G2442 CD	10pz

LINEA PLUS

DURATA DISCO	●●●●○
VELOCITÀ DI TAGLIO	●●●●●
PULIZIA DI TAGLIO	●●●●○

DURATA DISCO	●●●●●
VELOCITÀ DI TAGLIO	●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO	●●●●○

DURATA DISCO	●●●●○
VELOCITÀ DI TAGLIO	●●●●●

• = *articoli sempre a magazzino*

TAGLIO/SMERIGLIO

TYPE 27

40 **CERAMIC POWER COMBI**

DISCHI CERAMICI A CENTRO DEPRESSO SPECIALI
PER TAGLIO/SMERIGLIO
(PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI)

TYPE 27

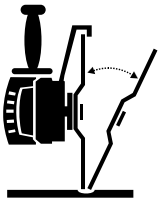
41 **COMBI EXTRA E COMBI STANDARD**

DISCHI A CENTRO DEPRESSO SPECIALI E STANDARD
PER SMERIGLIO/TAGLIO E CIANFRINATURA
(PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI)

TYPE 27

42 **COMBI SPEED**

DISCHI A CENTRO DEPRESSO SPECIALI
PER TAGLIO SOTTILE E SMERIGLIATURA LEGGERA
(PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI)



TYPE 27

DISCHI **CERAMICI** E DISCHI AL CORINDONE A CENTRO DEPRESSO PER **TAGLIO E SMERIGLIO** CON MACCHINE PORTATILI

*Le mole **CERAMIC POWER COMBI** sono state sviluppate da GLOBE per poter effettuare, con un unico prodotto, operazioni di taglio, sbavatura e cianfrinatura ancora più performanti grazie agli speciali grani ceramici.*

I VANTAGGI DI CERAMIC POWER COMBI

- *Possibilità di utilizzare un solo strumento per il taglio e la sbavatura*
- *Nessun fermo per sostituzione utensile, né interruzione del lavoro*
- *Elevatissima velocità di taglio*
- *Ottima qualità e precisione di taglio*
- *Ridottissima formazione di "bave" durante il taglio*
- *Eccellente capacità di asportazione*
- *Ottimo livello di sicurezza nelle operazioni di sbavatura*
- *Massima efficienza nel lavoro*
- *Lunghissima durata*

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm		DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	
INOX E ACCIAIO	**SG 30-36 SX:** *disco altamente performante per l'esecuzione di operazioni di taglio e sbavo con un unico prodotto grazie ai suoi grani ceramici. 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.*					
NEW	115x4,0x22,23	CERAMICO	SG 30-36 SX CER	80 m/s	G1063•	50pz
NEW	125x4,0x22,23	CERAMICO	SG 30-36 SX CER	80 m/s	G1065•	50pz
NEW	150x4,0x22,23	CERAMICO	SG 30-36 SX CER	80 m/s	G1066•	50pz
NEW	180x4,0x22,23	CERAMICO	SG 30-36 SX CER	80 m/s	G1067•	50pz
NEW	230x4,0x22,23	CERAMICO	SG 30-36 SX CER	80 m/s	G1068•	50pz

LINEA PLUS

DURATA DISCO	●●●●●
VELOCITÀ DI TAGLIO	●●●●●
PULIZIA DI TAGLIO	●●●●●
ASPORTAZIONE	●●●●●

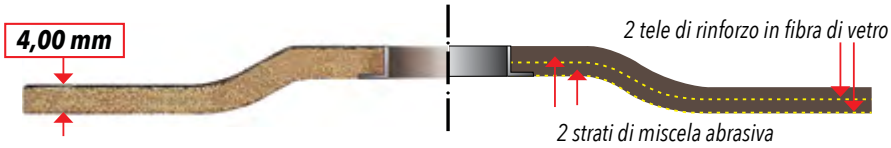
Dettaglio di grani ceramici al microscopio.

• = *articoli sempre a magazzino*

PATENTED

COMBI EXTRA *con il suo spessore di 4mm consente di effettuare tagli più gravosi, prediligendo tuttavia le operazioni di smerigliatura. Molto apprezzata anche quale mola da smeriglio nelle operazioni di carpenteria leggera al posto delle tradizionali (e pesanti) mole da 7,00 mm.*

La struttura interna di ***Combi Extra****.*



MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	

LINEA PLUS

ACCIAIO

A 30 36 R: *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.*

115x4,0x22,23	A 30-36 R	80 m/s	G1053 •	50pz
125x4,0x22,23	A 30-36 R	80 m/s	G1055 •	50pz
150x4,0x22,23	A 30-36 R	80 m/s	G1056 •	50pz
180x4,0x22,23	A 30-36 R	80 m/s	G1057	50pz
230x4,5x22,23	A 30-36 R	80 m/s	G1058 •	25pz

DURATA DISCO ●●●●○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●○○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○
ASPORTAZIONE ●●●●○

INOX

A 30 36 RX: *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.*

115x4,0x22,23	A 30-36 RX	80 m/s	G1043 •	50pz
125x4,0x22,23	A 30-36 RX	80 m/s	G1045 •	50pz
150x4,0x22,23	A 30-36 RX	80 m/s	G1046	50pz
180x4,0x22,23	A 30-36 RX	80 m/s	G1151	50pz
230x4,5x22,23	A 30-36 RX	80 m/s	G1154 •	25pz

DURATA DISCO ●●●●○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●○○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○
ASPORTAZIONE ●●●●●

ALTRI DISCHI PER TAGLIO/SMERIGLIO

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	

LINEA PLUS

INOX E ACCIAIO

A 30-36 Q: *speciale disco combinato da smeriglio e taglio per impieghi standard, è indicato sia per il taglio che lo smeriglio di ferro e acciaio. Buone taglienza ed asportazione unite ad una buona durata. Utilizzabile anche su acciaio inossidabile.*

230x4,8x22,23	A 30-36 Q	80 m/s	6326039210100	25pz

DURATA DISCO ●●●○○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○
ASPORTAZIONE ●●●●○

ACCIAIO

A 30-36 R: *speciale disco combinato da smeriglio e taglio particolarmente indicato per la lavorazione di ferro e acciaio che abbina una buona durata del disco a buone capacità di asportazione e taglio.*

230x4,8x22,23	A 30-36 R	80 m/s	6326039310100	25pz

DURATA DISCO ●●●●○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●○○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●○○
ASPORTAZIONE ●●●●○

INOX

A 30-36 QX: *speciale disco combinato da smeriglio e taglio per acciai inossidabili standard. Buone capacità di taglio e precisione nello smeriglio unitamente ad una buona durata. Particolarmente indicato nel campo della carpenteria leggera.*

230x4,8x22,23	A 30-36 QX	80 m/s	6326039230100	25pz

DURATA DISCO ●●●●○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○
ASPORTAZIONE ●●●●○

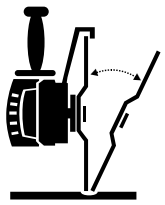
GHISA

Z 30-36 RG: *speciale disco combinato da smeriglio e taglio con corindoni modificati zirconio. Particolarmente indicata per fonderie di ghise speciali e legate. Buona velocità di taglio e smeriglio. Lunga durata. Buona resistenza nei lavori gravosi quali smussature di creste e spigoli.*

230x4,8x22,23	Z 30-36 RG	80 m/s	6326039120100	25pz

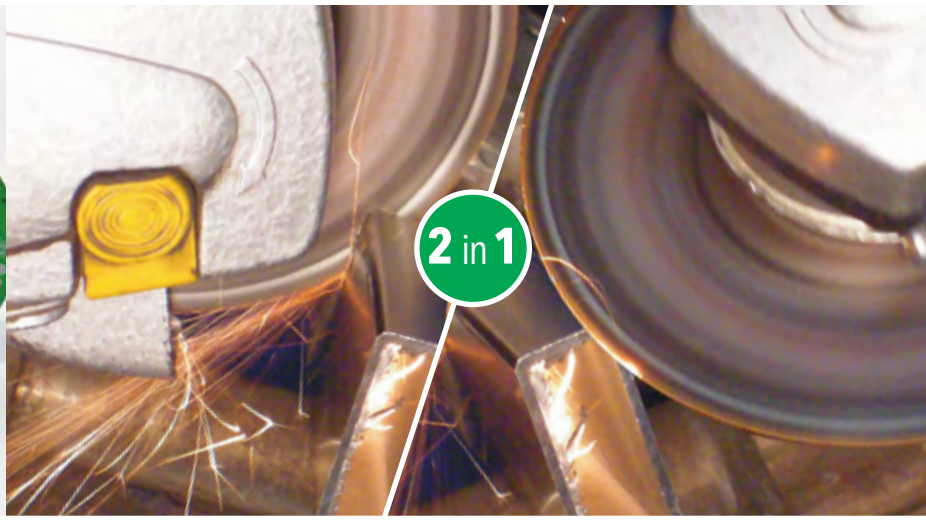
DURATA DISCO ●●●●○
VELOCITÀ DI TAGLIO ●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO ●●●●○
ASPORTAZIONE ●●●●○

• = *articoli sempre a magazzino*



TYPE 27

DISCHI SOTTILI A CENTRO DEPRESSO PER **TAGLIO E SMERIGLIO** CON MACCHINE PORTATILI

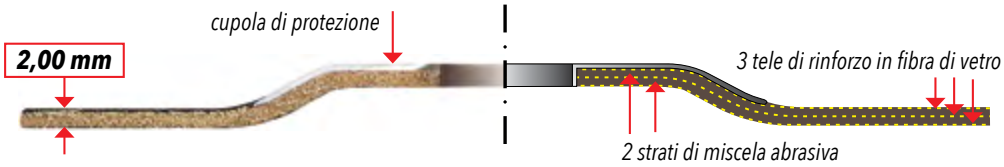


PATENTED

*Le mole **COMBI SPEED** sono state sviluppate da GLOBE per poter effettuare, con un unico prodotto, operazioni di taglio e sbavatura leggera o cianfrinatura. 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 SPEED sono costantemente testate internamente sottoponendo la produzione ai previsti test di carico laterale oltre naturalmente alla prova di scoppio.*

I VANTAGGI DI COMBI SPEED

- *Possibilità di utilizzare un solo strumento per il taglio e la sbavatura*
- *Nessun fermo per sostituzione utensile, né interruzione del lavoro*
- *Elevata velocità di taglio*
- *Buona qualità e precisione di taglio*
- *Ridotta formazione di "bave" durante il taglio*
- *Buona capacità di asportazione*
- *Ottimo livello di sicurezza nelle operazioni di sbavatura*
- *Massima efficienza nel lavoro*
- *Lunga durata*



*La struttura interna di **Combi Speed**.*

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	

LINEA PLUS

INOX E ACCIAIO

A 60 SX: *disco a due strati specialmente progettato con spessore 2,0 mm per ottenere un prodotto caratterizzato da buona capacità di taglio (grazie al basso spessore) ed elevata sicurezza nelle operazioni di sbavatura leggera. La mola è esente da composti di ferro, zolfo e cloro e pertanto indicata per utilizzi su acciaio inossidabile.*

DURATA DISCO	●●●●○
VELOCITÀ DI TAGLIO	●●●●○
PULIZIA DI TAGLIO	●●●●○
ASPORTAZIONE	●●●○○

NEW	115x2,0x22,23	A 60 SX	80 m/s	G1039 •	50pz
NEW	125x2,0x22,23	A 60 SX	80 m/s	G1041 •	50pz
NEW	150x2,0x22,23	A 60 SX	80 m/s	G1042	50pz

• = *articoli sempre a magazzino*

SMERIGLIO

TYPE 27

44 **MOLE A CENTRO DEPRESSO PER SMERIGLIO**
(PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI)

TYPE 01

49 **MOLE PIANE PER SMERIGLIO**
(PER MACCHINE PORTATILI ASSIALI)

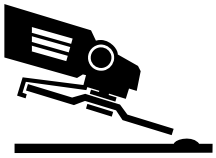
FLEXCELLENCE
FLEXCELLENCE EXTRA
TYPE 29
TURBOTWISTER
TYPE 28
CONE

MOLE A CENTRO DEPRESSO PER SMERIGLIO IN PIANO

50 **FLEXCELLENCE:** OLTRE IL FIBRODISCO
51 **FLEXCELLENCE EXTRA:** SPECIALE GRANO CERAMICO TRIANGOLARE
52 **TURBOTWISTER:** IL SEMIFLESSIBILE (MACCHINE PORTATILI ANGOLARI
54 **CONE:** LA MOLA CONICA (MACCHINE PORTATILI ANGOLARI)

55 **MOLE SU PERNO**
(PER MACCHINE PORTATILI ASSIALI)

56 **MOLE DA BANCO PER SMERIGLIO**
(PER MACCHINE DA BANCO)



TYPE 27

MOLE CERAMICHE CD PER **SMERIGLIATURA PESANTE** CON MACCHINE PORTATILI ANGOLARI

GLOBE è orgogliosa di presentare LA NUOVA LINEA DI MOLE DA SMERIGLIO E DISCHI DA TAGLIO A GRANA CERAMICA.
La grana ceramica (della migliore qualità) si distingue rispetto al corindone e al corindone allo zirconio per l'elevatissima velocità di smeriglio/taglio, nonché per la lunga durata. Ulteriore caratteristica molto apprezzata è il basso carico di lavoro richiesto all'utilizzatore per le operazioni di smeriglio/taglio. Questo comporta un minor affaticamento per l'operatore, rendendo il lavoro più confortevole ed incrementando la produttività. I grani ceramici, particolarmente aguzzi, conferiscono al disco una maggior resa, riducendo l'attrito da sfregamento, lo sviluppo di calore e massimizzando il lavoro di taglio/smeriglio con conseguente riduzione di vaiolature che diversamente dovrebbero essere successivamente rimosse con ulteriori prodotti abrasivi (es. dischi a lamelle).
CERAMIC POWER GARANTISCE UN RISPARMIO A 360° IN TERMINI DI: TEMPO, ENERGIA ELETTRICA, MANO D'OPERA E QUANTITÀ DI DISCHI UTILIZZATI.

Dettaglio di grani ceramici al microscopio.

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	

LINEA PLUS

INOX E ACCIAIO

SG 24 SBF CER: *Il nuovo e speciale disco CERAMIC POWER di GLOBE è studiato specificatamente per la rimozione di cordoni di saldatura, molature gravose, rimozione di residui, molatura di bordi, smussatura e rettifica degli acciai (inclusi quelli INOX). La speciale mescola di nuova generazione e la particolare combinazione dei grani ceramici unitamente al regolare consumo del disco, consentono di effettuare in pochissimo tempo asportazioni senza eguali, uniformi con minimo sviluppo di calore e senza bruciature.*

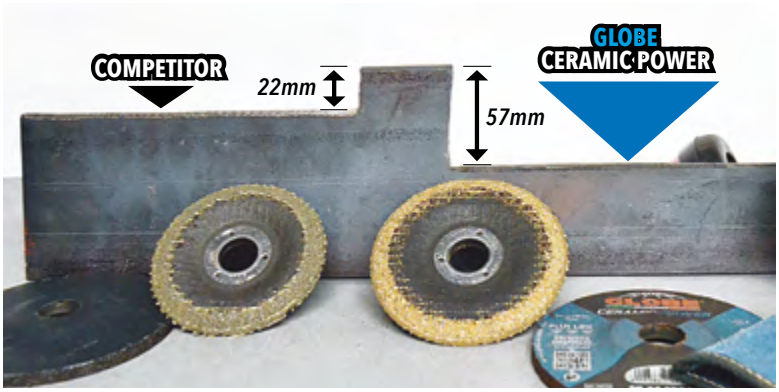
DURATA DISCO ●●●●●+
CAPACITÀ DI ASPORTAZIONE ●●●●●+
PRECISIONE DI ASPORTAZIONE ●●●●●+

NEW	115x6,5x22,23	CERAMICI	SG 24 SBF CER	80 m/s	G0368•	25pz
NEW	125x6,5x22,23	CERAMICI	SG 24 SBF CER	80 m/s	G0360•	25pz
NEW	150x7,0x22,23	CERAMICI	SG 24 SBF CER	80 m/s	G0370•	25pz
NEW	180x7,0x22,23	CERAMICI	SG 24 SBF CER	80 m/s	G0371•	25pz
NEW	230x7,0x22,23	CERAMICI	SG 24 SBF CER	80 m/s	G0371•	25pz

PATENTED

TUTTI I VANTAGGI DI GLOBE CERAMIC POWER (SMERIGLIO)

- ***NUOVA GRANA CERAMICA***
- ***ELEVATISSIMA ASPORTAZIONE***
- ***LUNGHISSIMA DURATA***
- ***PIÙ RAPIDO E PIÙ PRECISO***
- ***COMFORT PER L'OPERATORE***
- ***FACILITÀ DI UTILIZZO***
- ***GRANDE PRODUTTIVITÀ***
- ***MINORI VIBRAZIONI***
- ***MINORI VAIOLATURE***
- ***MAGGIOR DURATA***
- ***RIDUZIONE TEMPI DI LAVORO***
- ***RIDUZIONE COSTI ENERGIA/LAVORO***



Il LAB TEST (su piastra di acciaio da 12mm) tra un disco al corindone (COMPETITOR) e CERAMIC POWER di GLOBE.

• = *articoli sempre a magazzino*

MINOR TEMPO DI SMERIGLIO E MAGGIOR ASPORTAZIONE

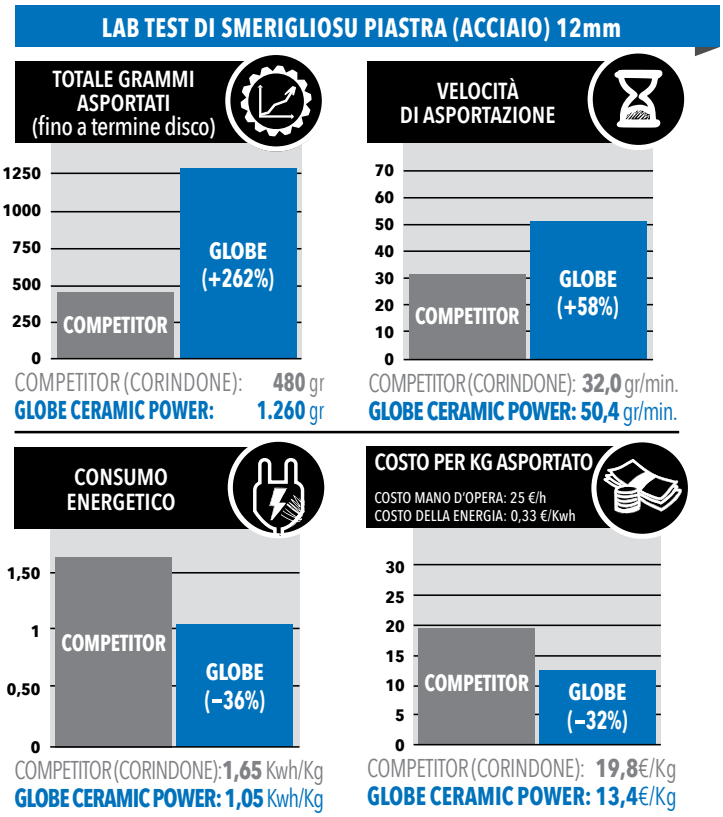
Maggior produttività ed efficienza grazie alla speciale miscela in grana ceramica che permette una velocità di asportazione altissima (+58% rispetto alle mole al corindone) ed unica sul mercato, riducendo drasticamente i tempi di lavorazione.

GRANDE DURATA E MAGGIORI RISPARMI

La speciale mescola ceramica sviluppata da GLOBE conferisce al disco una durata senza precedenti, consentendo un minor utilizzo di energia elettrica e dischi, con un conseguente vantaggio economico e di produttività. Tutto questo, unitamente ai minori scarti, alle minori interruzioni per il cambio del disco e ai minori costi in termini di trasporto e logistica, fanno di CERAMIC POWER un prodotto abrasivo attento all'ambiente.

MAGGIOR CONFORT PER L'OPERATORE E LAVORAZIONI PIÙ PRECISE

L'elevata capacità di asportazione e i ridotti tempi di lavorazione richiedono minor pressione da parte dell'operatore e rendono il lavoro meno faticoso, più produttivo ed economico. Inoltre la regolare usura del bordo, permette molature più precise ed una minore sollecitazione della smerigliatrice prolungandone la durata.



VIBLOCK
COMFORT AND PERFORMANCE

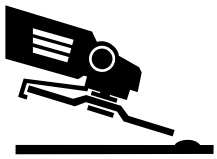
Utilizzando CERAMIC POWER in abbinamento con il nuovo set di flange ammortizzanti **VIBLOCK** (BREVETTATE) **LE VIBRAZIONI VENGONO QUASI ANNULLATE**, il rumore attenuato ed il confort d'uso diventa paragonabile a quello dei dischi lamellari ma con una maggiore produttività e precisione del lavoro. Inoltre la qualità della molatura risulta molto alta e con basse rugosità superficiali. Il controllo dell'utensile ne risulta migliorato proprio per la quasi totale assenza di vibrazioni che regolarizzano il contatto tra la mola ed il pezzo permettendo lavorazioni di ottima precisione e finitura. Tutto questo si traduce anche in una facilitazione del lavoro per utilizzatori meno esperti che possono così eseguire lavorazioni delicate con maggiore facilità.

3 FASI DI MONTAGGIO:
VIBLOCK
è semplice da montare.

OPERATIVITÀ:
VIBLOCK
migliora performance e durata del disco, riducendo l'affaticamento per l'operatore.

MODALITÀ D'USO

- Scollegare l'alimentazione elettrica ogni volta che si monta o smonta una mola sulla smerigliatrice.
- Usare solo con mole prodotte da GLOBE: il profilo delle mole di altri produttori potrebbe essere differente.
- Usare solo con mole da smeriglio a centro depresso. Non utilizzare per mole piane.
- Lo strisciamento della mola contro il supporto gommato durante il serraggio/smontaggio potrebbe logorare il medesimo precocemente; per evitare logoramento tener bloccato l'albero della smerigliatrice con l'apposito bottone e serrare/svitare la flangia filettata anteriore con l'apposita chiave.

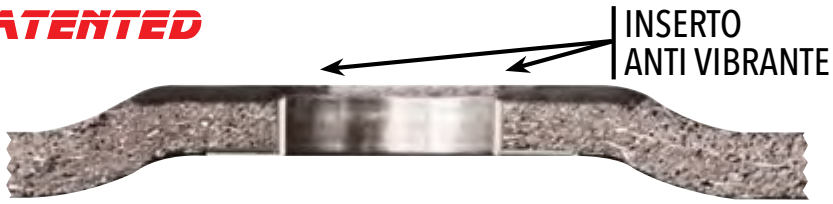


TYPE 27

MOLE A CENTRO DEPRESSO PER **SMERIGLIATURA PESANTE** CON MACCHINE PORTATILI ANGOLARI

GRINDPOWER III

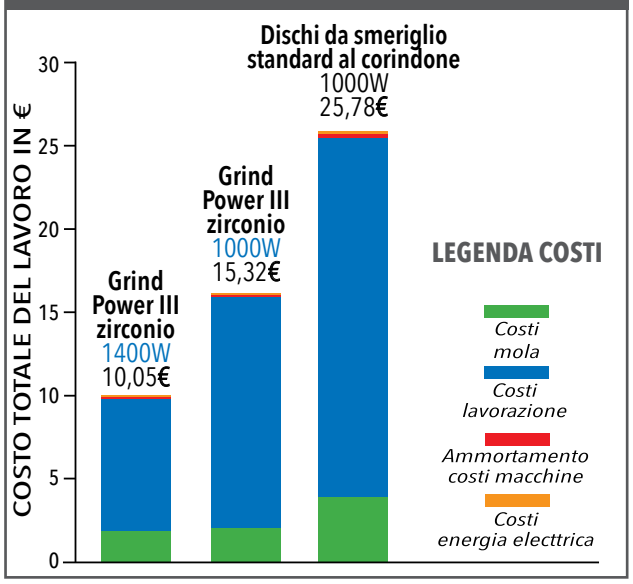
PATENTED



- RIDOTTE VIBRAZIONI
- MAGGIOR COMFORT
- MINORE AFFATICAMENTO

GRIND POWER III *è la più avanzata ed ineguagliata soluzione tecnologica di GLOBE per il mondo della smerigliatura professionale. La mescola fortemente arricchita al corindone modificato zirconio di altissima qualità offre una velocità di asportazione ed una durata senza eguali, potendo competere ad armi pari anche con le ben più costose mole ceramiche. Se impiegata con macchine di opportuna potenza (Ø 115mm e 125mm per 1400W) per i, GRIND POWER III è in grado di dimezzare i tempi di lavorazione. Inoltre, la formula priva Fe, S, e Cl rende adatto l'uso del prodotto anche sugli acciai inossidabili. Ma la grande novità di GRIND POWER III è lo* ***speciale inserto antivibrante*** *incorporato nella mola (tecnologia brevettata che riduce le vibrazioni trasmesse alle smerigliatrici e quindi alle mani ed agli arti superiori dell'utilizzatore). In un mondo dove l'attenzione alla salute e la riduzione dell'esposizione degli operatori a vibrazioni affaticanti, pericolose e dannose sono sempre più importanti, GLOBE offre un concreto strumento per migliorare le condizioni di lavoro elevando il confort d'utilizzo a livelli mai visti prima. Grazie a GRIND POWER III il lavoro diventa più veloce, più efficiente, meno faticoso, meno stressante e quindi più vantaggioso.*

Confronto dei costi (€) d'asportazione di 1000g acciaio C20 con una Grind Power III* e una mola standard da Ø 125mm



I VANTAGGI DI GRIND POWER III

- *Altissima capacità di asportazione (al livello delle mole ceramiche) su tutti i materiali.*
- *Riduzione dei tempi (e costi) di lavorazione.*
- *Aumento della produttività e dell'efficienza.*
- *Riduzione dell'esposizione alle vibrazioni ed al rumore.*
- *Massimo comfort d'uso*
- *Riduzione della fatica.*
- *Esente da Fe, S e Cl.*
- *Utilizzabile su tantissimi materiali quali ferro, acciaio, acciaio inox, acciai legati, ghisa, leghe speciali, etc.*

TEST RIDUZIONE VIBRAZIONI A CARICO DEGLI ARTI DELL'OPERATORE

ARRICCHITA CON GRANI DI ZIRCONIO

- RIMOZIONE ULTRA VELOCE
- RESISTENTE DUREVOLE E STABILE

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	
INOX E ACCIAIO	**ZA 24 SX (GRIND POWER III):** *sbavatura di ferro e acciaio. Grande asportazione e lunga durata. Mola indicata soprattutto per lavori molto gravosi. Ottimo comfort di utilizzo. Utilizzabile anche su acciaio inossidabile.*				
NEW	115x7,0x22,23 Grind Power III	ZA 24 SX	80 m/s	G0361 •	25pz
NEW	125x7,0x22,23 Grind Power III	ZA 24 SX	80 m/s	G0362 •	25pz
NEW	150x7,0x22,23 Grind Power III	ZA 24 SX	80 m/s	G0365	25pz
NEW	180x7,0x22,23 Grind Power III	ZA 24 SX	80 m/s	G0366	25pz
NEW	230x7,0x22,23 Grind Power III	ZA 24 SX	80 m/s	G0367 •	25pz

LINEA PLUS

DURATA DISCO ●●●●○
CAPACITÀ DI ASPORTAZIONE ●●●●●⊕
PRECISIONE DI ASPORTAZIONE ●●●●○

OTTIMA CAPACITÀ ABRASIVA | BASSE VIBRAZIONI | RIDUZIONE COSTI | BASSA RUMORISITÀ

• = *articoli sempre a magazzino*

TYPE 27

MOLE A CENTRO DEPRESSO PER **SMERIGLIATURA** CON MACCHINE PORTATILI ANGOLARI

La vasta gamma di mole da smeriglio GLOBE 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 nei laboratori aziendali. 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). 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.

LINEA PLUS

INOX 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.*

DURATA DISCO ●●●○○
CAPACITÀ DI ASPORTAZIONE ●●●●○
PRECISIONE DI ASPORTAZIONE ●●●●●

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	
INOX E ACCIAIO	100x6,0x16,00	A 24-30-36 Q	80 m/s	G0111	25pz
	115x6,5x22,23	A 24-30-36 Q	80 m/s	G0112 •	25pz
	125x6,5x22,23	A 24-30-36 Q	80 m/s	G0113 •	25pz
	150x7,0x22,23	A 24-30-36 Q	80 m/s	G0114 •	25pz
	180x7,0x22,23	A 24-30-36 Q	80 m/s	G0115 •	25pz
	180x8,5x22,23	A 24-30-36 Q	80 m/s	5325155010100	25pz
	230x7,0x22,23	A 24-30-36 Q	80 m/s	G0117 •	25pz
	230x8,0x22,23	A 24-30-36 Q	80 m/s	G0118	25pz

ACCIAIO

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.*

DURATA DISCO ●●●●○
CAPACITÀ DI ASPORTAZIONE ●●●●○
PRECISIONE DI ASPORTAZIONE ●●●●○

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	
ACCIAIO	115x6,5x22,23	A 24-30-36 R	80 m/s	G0122 •	25pz
	125x6,5x22,23	A 24-30-36 R	80 m/s	G0123 •	25pz
	150x7,0x22,23	A 24-30-36 R	80 m/s	G0124 •	25pz
	180x7,0x22,23	A 24-30-36 R	80 m/s	G0125 •	25pz
	180x8,5x22,23	A 24-30-36 R	80 m/s	5325155110100	25pz
	230x7,0x22,23	A 24-30-36 R	80 m/s	G0127 •	25pz
	230x8,0x22,23	A 24-30-36 R	80 m/s	G0128	25pz

ACCIAIO

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.*

DURATA DISCO ●●●●●
CAPACITÀ DI ASPORTAZIONE ●●●●●
PRECISIONE DI ASPORTAZIONE ●●●●○

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	
ACCIAIO	180x8,0x22,23	Z 24-30-36 S	80 m/s	G0136	25pz
	230x8,0x22,23	Z 24-30-36 S	80 m/s	5326054140100	25pz

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".*

DURATA DISCO ●●●○○
CAPACITÀ DI ASPORTAZIONE ●●●●○
PRECISIONE DI ASPORTAZIONE ●●●●○

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	
GHISA	180x7,0x22,23	A 24-30-36 QG	80 m/s	G0211	25pz
	230x7,0x22,23	A 24-30-36 QG	80 m/s	G0213	25pz

• = *articoli sempre a magazzino*

LINEA PLUS

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	

GHISA

Z 24-30-36 RG: *mola medio-dura per applicazioni da fonderia. Alta asportazione e lunga durata.*

DURATA DISCO ●●●●●
CAPACITÀ DI ASPORTAZIONE ●●●●●
PRECISIONE DI ASPORTAZIONE ●●●●○

125x6,5x22,23	Z 24-30-36 RG	80 m/s	5324248180100	50pz
180x8,0x22,23	Z 24-30-36 RG	80 m/s	G0222	25pz
230x8,0x22,23	Z 24-30-36 RG	80 m/s	G0224	25pz

ALLUMINIO

A 24-30-36 QAL: *sbavatura di alluminio e di altri materiali non ferrosi (rame, ottone...). La mescola abrasiva utilizzata, specialmente lubrificata, consente di ottenere elevate asportazioni senza "intasamenti".*

DURATA DISCO ●●●●○
CAPACITÀ DI ASPORTAZIONE ●●●●●
PRECISIONE DI ASPORTAZIONE ●●●●○

115x6,5x22,23	A 24-30-36 QAL	80 m/s	G0411 •	25pz
125x6,5x22,23	A 24-30-36 QAL	80 m/s	G0412 •	25pz
150x7,0x22,23	A 24-30-36 QAL	80 m/s	G0413	25pz
180x7,0x22,23	A 24-30-36 QAL	80 m/s	G0414	25pz
230x7,0x22,23	A 24-30-36 QAL	80 m/s	G0415 •	25pz

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.*

DURATA DISCO ●●●●○
CAPACITÀ DI ASPORTAZIONE ●●●●○

100x6,0x16,00	C 24-30-36 QE	80 m/s	G0511	25pz
115x6,5x22,23	C 24-30-36 QE	80 m/s	G0512	25pz
125x6,5x22,23	C 24-30-36 QE	80 m/s	G0513	25pz
150x7,0x22,23	C 24-30-36 QE	80 m/s	G0514	25pz
180x7,0x22,23	C 24-30-36 QE	80 m/s	G0515	25pz
230x7,0x22,23	C 24-30-36 QE	80 m/s	G0516 •	25pz

INOX

A 24-30-36 QX: *media durezza e buona capacità di asportazione. Ottima anche per fusioni di acciaio inossidabile normali e ad alta resistenza.*

DURATA DISCO ●●●○○
CAPACITÀ DI ASPORTAZIONE ●●●●○
PRECISIONE DI ASPORTAZIONE ●●●●○

115x6,5x22,23	A 24-30-36 QX	80 m/s	G0311 •	25pz
125x6,5x22,23	A 24-30-36 QX	80 m/s	G0312 •	25pz
150x7,0x22,23	A 24-30-36 QX	80 m/s	G0313	25pz
180x7,0x22,23	A 24-30-36 QX	80 m/s	G0314	25pz
230x7,0x22,23	A 24-30-36 QX	80 m/s	G0315 •	25pz

INOX

A 24-30-36 RX: *ottima capacità di asportazione e buona resistenza. Indicata anche per lavorazioni nel campo della meccanica alimentare.*

DURATA DISCO ●●●●○
CAPACITÀ DI ASPORTAZIONE ●●●●○
PRECISIONE DI ASPORTAZIONE ●●●●○

115x6,5x22,23	A 24-30-36 RX	80 m/s	G0321 •	25pz
125x6,5x22,23	A 24-30-36 RX	80 m/s	G0322 •	25pz
180x7,0x22,23	A 24-30-36 RX	80 m/s	G0324	25pz
230x7,0x22,23	A 24-30-36 RX	80 m/s	G0325 •	25pz

INOX

Z 24-30-36 SX: *mola contenente corindoni modificati zirconio, per lavori molto gravosi nella carpenteria pesante. Elevata capacità di asportazione e lunga durata. Adatta anche su sbavatrici ad alta frequenza.*

DURATA DISCO ●●●●●
CAPACITÀ DI ASPORTAZIONE ●●●●●
PRECISIONE DI ASPORTAZIONE ●●●●○

180x8,0x22,23	Z 24-30-36 SX	80 m/s	G0334	25pz
230x8,0x22,23	Z 24-30-36 SX	80 m/s	5326051201100	25pz

INOX

Z 24-30-36 QX: *mola contenente corindoni modificati zirconio, indicata per lavori gravosi nel campo della carpenteria pesante. Elevata capacità di asportazione e lunga durata. Da usare su macchine ad alta frequenza.*

DURATA DISCO ●●●●○
CAPACITÀ DI ASPORTAZIONE ●●●●●
PRECISIONE DI ASPORTAZIONE ●●●●○

230x7,0x22,23	Z 24-30-36 QX	80 m/s	G0315 HF	25pz

LINEA DYNAMIC

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	

INOX E ACCIAIO

A 24-30-36 R: *buona asportazione e media durata. Adatta per sbavatura di creste, spigoli vivi e saldature di metalli ferrosi.*

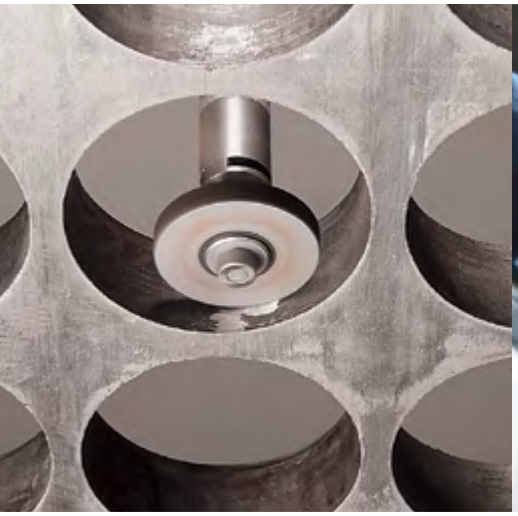
DURATA DISCO ●●●○○
CAPACITÀ DI ASPORTAZIONE ●●●●○
PRECISIONE DI ASPORTAZIONE ●●●●○

NEW	115x6,0x22,23	A 24-30-36 R	80 m/s	G0122 DYN •	25pz
NEW	125x6,0x22,23	A 24-30-36 R	80 m/s	G0123 DYN •	25pz
NEW	180x6,5x22,23	A 24-30-36 R	80 m/s	G0324 DYN •	25pz
NEW	230x6,5x22,23	A 24-30-36 R	80 m/s	G0325 DYN •	25pz

• = *articoli sempre a magazzino*

TYPE 01

MOLE PIANE PER **SMERIGLIATURA FRONTALE** MACCHINE PORTATILI ASSIALI



Mola normalmente utilizzata su smerigliatrici portatili assiali per la sbavatura delle superfici interne, come per esempio la levigatura interna di tubi, raccordi e valvole 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 alla speciale mescola si ottiene una elevata asportazione senza surriscaldamento del pezzo.

*Lo spessore 20 mm di **Type 01***

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	

LINEA PLUS

INOX E ACCIAIO

A 30-36 Q: *impieghi standard, indicata per ferro e acciaio. Buona asportazione e media durata. Utilizzabile anche su acciaio inossidabile.*

DURATA DISCO ●●●●○
CAPACITÀ DI ASPORTAZIONE ●●●●○
PRECISIONE DI ASPORTAZIONE ●●●●○

100x20,0x20,00	A 30-36 Q	45 m/s	G1825	50pz
100x20,0x20,00	A 30-36 Q	80 m/s	G1825 80	50pz

INOX

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.*

DURATA DISCO ●●●●○
CAPACITÀ DI ASPORTAZIONE ●●●●○
PRECISIONE DI ASPORTAZIONE ●●●●○

50x12,0x8,00	A 30-36 QX	45m/s	9010501280100	100pz
75x8,0x8,00	A 30-36 QX	80m/s	7082154310101	100pz
100x20,0x20,00	A 30-36 QX	45m/s	G1815 •	50pz
100x20,0x20,00	A 30-36 QX	60m/s	9000005045700 •	50pz
100x20,0x20,00	A 30-36 QX	80m/s	G1815 80	50pz

INOX

A 60 QX: *per utilizzo su acciai inossidabili e legati.*

DURATA DISCO ●●●●○
CAPACITÀ DI ASPORTAZIONE ●●●●○
PRECISIONE DI ASPORTAZIONE ●●●●●

100x20,0x20,00	A 60 QX	60 m/s	9000005045410	50pz

INOX

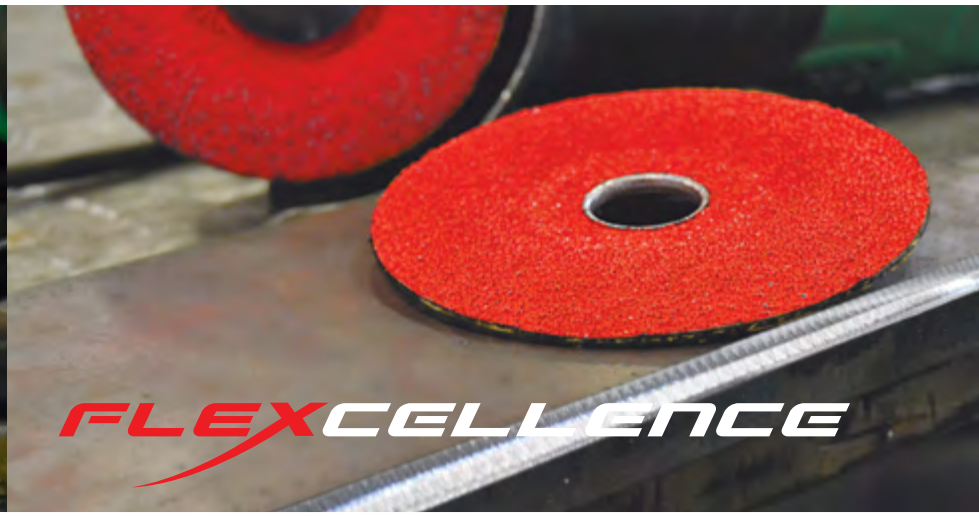
A 30-36 RX: *per utilizzo su acciai legati e con durezza maggiore rispetto al A60 QX.*

DURATA DISCO ●●●●●
CAPACITÀ DI ASPORTAZIONE ●●●●○
PRECISIONE DI ASPORTAZIONE ●●●●○

100x20,0x20,00	A 30-36 RX	60 m/s	G1820 60	50pz
125x25,0x20,00	A 30-36 RX	60 m/s	G1840 60	50pz

• = *articoli sempre a magazzino*

MOLE FLESSIBILI A CENTRO DEPRESSO **PER SMERIGLIATURA DI PRECISIONE** CON MACCHINE PORTATILI ANGOLARI



FLEXCELLENCE *è l'innovativo fibrodisco semiflessibile a centro depresso e senza platorello di supporto sviluppato da GLOBE per una smerigliatura più PRECISA, VELOCE e CONFORTEVOLE.*

PRECISIONE: *la flessibilità calibrata di FLEXCELLENCE consente operazioni di estrema precisione rispetto alle normali mole da smeriglio e permette d'intervenire esattamente dove occorre senza intaccare le aree circostanti.*

VELOCITÀ: *la formulazione di grani abrasivi ceramici e speciali filler raffreddanti permette un'asportazione di materiale estremamente rapida ma senza surriscaldamenti e vaiolature del pezzo.*

CONFORT: *FLEXCELLENCE si utilizza al meglio con un angolo di 10-15° ed apposito kit d'installazione, mentre lo speciale elemento ammortizzante interno riduce vibrazioni e rumorosità e rende le lavorazioni meno affaticanti.*

PRATICITÀ DI MONTAGGIO: *grazie al supporto integrato che elimina la scomodità del tradizionale platorello per fibrodischi, FLEXCELLENCE si installa velocemente come una normale mola o disco lamellare.*

LINEA PLUS

INOX E ACCIAIO

SG: *è indicato per la lavorazione su ferro, acciaio, ed acciaio inox: Fe, Cl, S < 0,1%.*

	MATERIALE	DIMENSIONI (diam - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	
NEW	115x22,23	Flexcellence	SG 36	80 m/s	G3333 •	25pz
NEW	115x22,23	Flexcellence	SG 60	80 m/s	G3336 •	25pz
NEW	115x22,23	Flexcellence	SG 80	80 m/s	G3337 •	25pz
NEW	115x22,23	Flexcellence	SG 120	80 m/s	G3339 •	25pz
NEW	125x22,23	Flexcellence	SG 36	80 m/s	G3353 •	25pz
NEW	125x22,23	Flexcellence	SG 60	80 m/s	G3356 •	25pz
NEW	125x22,23	Flexcellence	SG 80	80 m/s	G3357 •	25pz
NEW	125x22,23	Flexcellence	SG 120	80 m/s	G3359 •	25pz
NEW	180x22,23	Flexcellence	SG 36	80 m/s	G3373 •	25pz
NEW	180x22,23	Flexcellence	SG 60	80 m/s	G3374 •	25pz
NEW	180x22,23	Flexcellence	SG 80	80 m/s	G3375 •	25pz

DURATA DISCO ●●●●●
CAPACITÀ DI ASPORTAZIONE ●●●●●
PRECISIONE DI ASPORTAZIONE ●●●●●

I VANTAGGI DI FLEXCELLENCE

- *Precisione di lavorazione* •
- *Riduzione dei tempi di lavorazione* •
- *Velocità e praticità di montaggio* •
- *Risparmio di tempo ed energia* •
- *Minori vibrazioni e minor rumorosità* •
- *Maggior confort d'uso* •

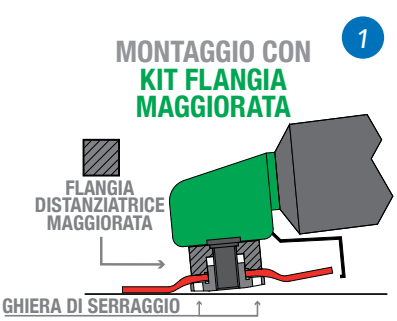
ALLUMINIO

Alu: *specifico per lavorazioni su alluminio, non si intasa, non si impasta, veloce asportazione.*

NEW	115x22,23	Flexcellence	SG 36 ALU	80 m/s	G3343	25pz
NEW	125x22,23	Flexcellence	SG 36 ALU	80 m/s	G3363	25pz

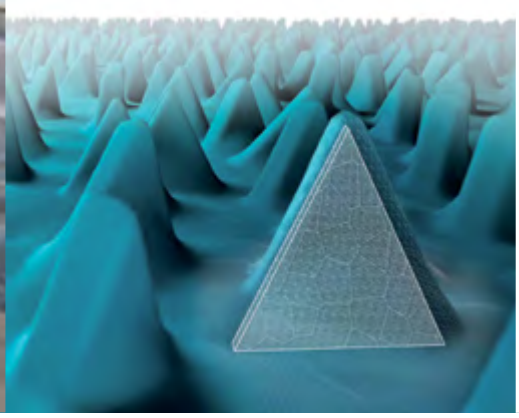
DURATA DISCO ●●●●●
CAPACITÀ DI ASPORTAZIONE ●●●●●
PRECISIONE DI ASPORTAZIONE ●●●●●

1) Angolazione 10/15°
2) Montaggio rapido
3) Smusso di spigoli vivi
4) Smeriglio di superfici convesse
5) Smeriglio di superfici concave
6) Asportazione imperfezioni
7) Perfetta spianatura di saldature



OTTIMA CAPACITÀ ABRASIVA | MINORI VIBRAZIONI | RIDUZIONE DEI TEMPI DI LAVORO | RIDUZIONE DEI COSTI | SPIANATURA PRECISA DELLE SALDATURE | MENO RUMORE

FLEXCELLENCE EXTRA



FLEXCELLENCE EXTRA *è l'ultima novità di GLOBE: un disco in fibra ceramico a centro depresso semiflessibile con grano triangolare e platorello integrato, progettato per una smerigliatura più PRECISA, VELOCE e CONFORTEVOLE di:*

- ***CORDONI DI SALDATURA***
- ***SPIGOLI VIVI***
- ***SUPERFICI PIANE, CONVESSE E CONCAVE***
- ***IMPERFEZIONI***

SPECIALE GRANO CERAMICO TRIANGOLARE

Questa particolare forma permette di ottenere la massima asportazione di materiale, veloce e una lunghissima durata, senza surriscaldare il pezzo in lavorazione.

GLI ULTERIORI VANTAGGI DI FLEXCELLENCE EXTRA

+30% PERFORMANCE
SPECIALE GRANO CERAMICO TRIANGOLARE
ELEVATISSIMA ASPORTAZIONE
NO POLVERE
MAGGIORE DURATA

*Montaggio di **FLEXCELLENCE** e **FLEXCELLENCE EXTRA** con **SPACER** di plastica in dotazione*

*Montaggio di **FLEXCELLENCE** e **FLEXCELLENCE EXTRA** con speciale **SET** di **FLANGE IN ACCIAIO***

*Per sfruttare ulteriormente le eccellenti prestazioni di **FLEXCELLENCE** e **FLEXCELLENCE EXTRA** ogni confezione viene dotata di una ghiera di spessore **(SPACER)** studiata appositamente per poter posizionare il disco al limite del carter di protezione consentendo di smerigliare anche di "piatto". Per gli utilizzatori ancor più professionali è disponibile uno speciale **SET DI FLANGE IN ACCIAIO** che si adatta a tutte le macchine presenti sul mercato ed ottimizza il posizionamento del disco.*

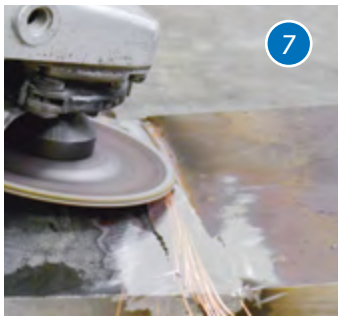
INOX E ACCIAIO

SG: *è indicato per la lavorazione su ferro, acciaio, ed acciaio inox: Fe, Cl, S < 0,1%.*

	MATERIALE	DIMENSIONI (diam - foro) mm		DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	
NEW	115x22,23	Flexcellence Extra	SG 36	80 m/s	G3333 EXTRA•	25pz
NEW	125x22,23	Flexcellence Extra	SG 36	80 m/s	G3353 EXTRA •	25pz

LINEA PLUS

DURATA DISCO ●●●●●+
CAPACITÀ DI ASPORTAZIONE ●●●●●+
PRECISIONE DI ASPORTAZIONE ●●●●●



• = *articoli sempre a magazzino*

TYPE 29

MOLE SEMIFLESSIBILI A CENTRO DEPRESSO PER **SMERIGLIATURA** CON MACCHINE PORTATILI ANGOLARI

New TURBOTWISTER

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.

PATENTED

La speciale superficie a bugne rilevate, garantisce maggiore aggressività su tutti i metalli.

Le scanalature a spirale brevettate della superficie di macinazione creano una circolazione d'aria molto efficace che raffredda il metallo impedendo il surriscaldamento. Le scanalature piramidali profonde di 3 mm danno una velocità di rimozione elevata e costante su tutti i materiali.

LE SPECIALI FLANGE DI SPESSORE GLOBE

Consentono (mantenendo tutte le norme di sicurezza) una molatura più confortevole e precisa, oltre a migliorare ulteriormente le performance del disco.

I 2 differenti SPACER GLOBE.

Montaggio a raso con le speciali flange GLOBE

LE LAVORAZIONI CON TURBOTWISTER

- *Rimozione veloce di bave*
- *Sbavatura di superfici piane, concave e convesse*
- *Finitura di colate di metallo di qualsiasi forma*
- *Sbava su acciaio inox senza surriscaldamento*
- *Sbavatura di precisione di saldature*
- *Operazioni in cui una classica mola da sbavo provocherebbe profonde incisioni*
- *Rimozione di gocce di saldatura e giunture senza danneggiare la superficie circostante*

I VANTAGGI DI TURBOTWISTER

- *2 operazioni (smerigliatura e finitura) in un solo passaggio*
- *Flessibilità*
- *Velocità di rimozione*
- *Ottima finitura*
- *Maggior comfort*
- *Minor rumorosità*

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - foro) mm	DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	

LINEA PLUS

INOX E ACCIAIO

A 24 Q: *ideale per lavorazione di metalli ferrosi e non, ove si richieda elevata velocità di asportazione senza che la mola si intasi.*

115x22,23	Turbotwister HP	A 24 Q	80 m/s	G0811	25pz
125x22,23	Turbotwister HP	A 24 Q	80 m/s	G0812	25pz
150x22,23	Turbotwister HP	A 24 Q	80 m/s	G0813	25pz
180x22,23	Turbotwister HP	A 24 Q	80 m/s	G0814	25pz

• = *articoli sempre a magazzino*

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - foro) mm		DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	

INOX E ACCIAIO

A 36 Q: *per sbavatura di acciai, anche inossidabili. Ottima capacità di asportazione, medio grado di finitura e ottima durata.*

75x9,53	Turbotwister HP	A 36 Q	80 m/s	G0825	100pz
115x22,23	Turbotwister HP	A 36 Q	80 m/s	G0821 •	25pz
125x22,23	Turbotwister HP	A 36 Q	80 m/s	G0822 •	25pz
150x22,23	Turbotwister HP	A 36 Q	80 m/s	G0823	25pz
180x22,23	Turbotwister HP	A 36 Q	80 m/s	G0824 •	25pz

INOX E ACCIAIO

A 60 Q: *buon grado di finitura e media capacità di asportazione.*

75x9,53	Turbotwister HP	A 60 Q	80 m/s	G0835	100pz
115x22,23	Turbotwister HP	A 60 Q	80 m/s	G0831 •	25pz
125x22,23	Turbotwister HP	A 60 Q	80 m/s	G0832 •	25pz
150x22,23	Turbotwister HP	A 60 Q	80 m/s	G0833	25pz
180x22,23	Turbotwister HP	A 60 Q	80 m/s	G0834 •	25pz

INOX E ACCIAIO

A 100 Q: *ottimo grado di finitura e moderata asportazione. Lunga durata, ideale per tutti i tipi di acciai.*

115x22,23	Turbotwister HP	A 100 Q	80 m/s	G0841	25pz
125x22,23	Turbotwister HP	A 100 Q	80 m/s	G0842	25pz
150x22,23	Turbotwister HP	A 100 Q	80 m/s	G0843	25pz
180x22,23	Turbotwister HP	A 100 Q	80 m/s	G0844	25pz

ALLUMINIO

A 36 Alu: *sbavatura di alluminio e altri metalli non ferrosi teneri (rame, ottone...). La mescola abrasiva utilizzata, specialmente lubrificata, consente elevate asportazioni per tutta la durata del disco senza che la mola si intasi.*

115x22,23	Turbotwister HP	A 36 Alu	80 m/s	G0871 •	25pz
125x22,23	Turbotwister HP	A 36 Alu	80 m/s	G0872 •	25pz
180x22,23	Turbotwister HP	A 36 Alu	80 m/s	G0874 •	25pz

EDILIZIA

C 24 Q: *particolarmente indicata per lavorazione su materiali intasanti (come vetroresina). Elevata asportazione e media durata.*

NEW	115x22,23	Turbotwister HP	C 24 Q	80 m/s	G0911	25pz
NEW	125x22,23	Turbotwister HP	C 24 Q	80 m/s	G0912	25pz
NEW	150x22,23	Turbotwister HP	C 24 Q	80 m/s	G0913	25pz
NEW	180x22,23	Turbotwister HP	C 24 Q	80 m/s	G0914	25pz

Per edilizia, cementi, graniti, marmi, pietre naturali e artificiali.

EDILIZIA

C 36 Q: *particolarmente indicata in edilizia per sbavatura di pietre, marmi, terrecotte, conglomerati cementizi, ecc... Elevata asportazione e buona durata.*

115x22,23	Turbotwister HP	C 36 Q	80 m/s	G0921	25pz
125x22,23	Turbotwister HP	C 36 Q	80 m/s	G0922	25pz
150x22,23	Turbotwister HP	C 36 Q	80 m/s	G0923	25pz
180x22,23	Turbotwister HP	C 36 Q	80 m/s	G0924	25pz

EDILIZIA

C 60 Q: *particolarmente indicata per pietre, marmi e graniti. Buona finitura, buona asportazione e lunga durata.*

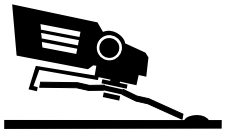
115x22,23	Turbotwister HP	C 60 Q	80 m/s	G0931	25pz
125x22,23	Turbotwister HP	C 60 Q	80 m/s	G0932	25pz
150x22,23	Turbotwister HP	C 60 Q	80 m/s	G0933	25pz
180x22,23	Turbotwister HP	C 60 Q	80 m/s	G0934	25pz

EDILIZIA

C 100 Q: *indicata per pietre, marmi e graniti. Ottima finitura, media asportazione e lunga durata.*

115x22,23	Turbotwister HP	C 100 Q	80 m/s	G0941	25pz
125x22,23	Turbotwister HP	C 100 Q	80 m/s	G0942	25pz
150x22,23	Turbotwister HP	C 100 Q	80 m/s	G0943	25pz
180x22,23	Turbotwister HP	C 100 Q	80 m/s	G0944	25pz

• = *articoli sempre a magazzino*



TYPE 28

MOLE CONICHE PER **SMERIGLIATURA PIANA** CON MACCHINE PORTATILI ANGOLARI

Lo sbavo di cordoni di saldatura su superfici livellate, presenta la necessità di lavorare in posizione orizzontale. Con le mole tradizionali a centro depresso "Type 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 coniche "Type 28" ***CONE*** *invece, è possibile lavorare in posizione orizzontale, in quanto costruite con un naturale angolo di 15° che ne consente appunto l'utilizzo "di piatto" anche per le normali operazioni di sbavatura. L'area di contatto della mola conica è molto più ampia di quella che si ha con una mola normale "Type 27", ciò determina una perfetta planarità risultante.*

STANDARD

CONE

Differenza di angolazione d'utilizzo tra una mola da sbavo a centro depresso standard e una mola "CONE".

I VANTAGGI DI CONE

- *Possibilità di lavorare con la macchina in posizione orizzontale*
- *Maggior comfort per l'operatore*
- *Perfetta planarità superficie molata*
- *Elevato rendimento*
- *Lunga durata*
- *Disponibile per: acciaio, inox e su richiesta per ghisa*

MATERIALE	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm		DUREZZA	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	

LINEA PLUS

INOX E ACCIAIO

A 24-30-36 Q: *per ferro e acciaio in utilizzi standard. Media durezza, buona asportazione, media durata. Idonea per lavori non troppo gravosi. Buon comfort. Utilizzabile anche su acciaio inossidabile.*

DURATA DISCO ●●●●○
CAPACITÀ DI ASPORTAZIONE ●●●●●
PRECISIONE DI ASPORTAZIONE ●●●●●

115x6,5x22,23	CONE	A 24-30-36 Q	80 m/s	G0641 •	25pz
125x6,5x22,23	CONE	A 24-30-36 Q	80 m/s	G0651 •	25pz
180x8,0x22,23	CONE	A 24-30-36 Q	80 m/s	G0711	25pz
230x8,0x22,23	CONE	A 24-30-36 Q	80 m/s	G0712 •	25pz

ACCIAIO

A 24-30-36 R: *elevata asportazione e lunga durata. Ideale per lavori gravosi quali sbavatura di saldature, creste e spigoli vivi.*

DURATA DISCO ●●●●●
CAPACITÀ DI ASPORTAZIONE ●●●●○
PRECISIONE DI ASPORTAZIONE ●●●●○

115x6,5x22,23	CONE	A 24-30-36 R	80 m/s	G0643	25pz
125x6,5x22,23	CONE	A 24-30-36 R	80 m/s	G0653	25pz
180x8,0x22,23	CONE	A 24-30-36 R	80 m/s	G0721	25pz
230x8,0x22,23	CONE	A 24-30-36 R	80 m/s	G0722	25pz

ACCIAIO

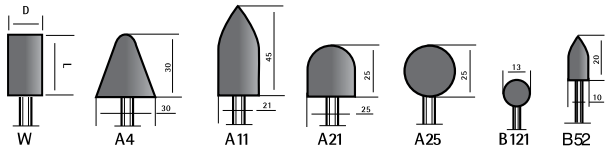
Z 24-30-36 S (*SU RICHIESTA*)**:** *mola contenente corindoni modificati zirconio indicata per lavori estremamente gravosi. Ottima asportazione e lunga durata, idonea per utilizzo su macchine ad alta frequenza nel campo della carpenteria pesante.*

GHISA

Z 24-30-36 RG (*SU RICHIESTA*)**:** *mola contenente corindoni modificati zirconio con elevata capacità di asportazione e lunga durata. Particolarmente indicata per sbavature di ghise dure, creste e spigolature.*

• = *articoli sempre a magazzino*

MOLE SU PERNO A LEGANTE CERAMICO PER **MACCHINE PORTATILI ASSIALI**



MATERIALE	FORMA	DIMENSIONI (Diam - Lung - Ø gambo) mm	DUREZZA	CODICE ARTICOLO	
INOX E ACCIAIO	W	10x30x6	30 Q	G3711-INOX	100pz
	W	15x20x6	30 Q	G3721-INOX	100pz
	W	20x20x6	30 Q	G3731-INOX	100pz
	W	20x25x6	30 Q	G3741-INOX	100pz
	W	20x30x6	30 Q	G3751-INOX	100pz
	W	25x25x6	30 Q	G3761-INOX	100pz
	W	30x10x6	30 Q	G3811-INOX	100pz
	W	30x20x6	30 Q	G3821-INOX	100pz
	W	30x30x6	30 Q	G3831-INOX	100pz
	W	40x20x6	30 Q	9030400206061	100pz
	W	40x30x6	30 Q	G3851-INOX	100pz
	A4	30x30x6	30 Q	G3911-INOX	100pz
	A11	21x45x6	30 Q	G3921-INOX	100pz
	A21	25x25x6	30 Q	G3931-INOX	100pz
	B52	10x20x6	60 Q	G3961-INOX	100pz
ACCIAIO	W	10x30x6	60 P	G3711 •	100pz
	W	15x20x6	60 P	G3721 •	100pz
	W	20x20x6	46 P	G3731 •	100pz
	W	20x25x6	46 P	G3741 •	100pz
	W	20x30x6	46 P	G3751 •	100pz
	W	25x25x6	46 P	G3761 •	100pz
	W	30x10x6	46 P	G3811 •	100pz
	W	30x20x6	46 P	G3821 •	100pz
	W	30x30x6	46 P	G3831 •	100pz
	W	35x35x6	46 P	G3841 •	100pz
	W	40x20x6	46 P	9030400206060	100pz
	W	40x30x6	46 P	G3851 •	100pz
	W	40x40x6	46 P	G3861 •	100pz
	A4	30x30x6	46 P	G3911 •	100pz
	A11	21x45x6	46 P	G3921 •	100pz
	A21	25x25x6	46 P	G3931 •	100pz
	A25	25x25x6	46 P	G3941 •	100pz
	B121	13x13x6	46 P	G3951 •	100pz
	B52	10x10x6	60 P	G3961 •	100pz
GHISA	W	40x20x6	24-30 Q	9030400206083	100pz
	W	40x20x6	24-30 S	9030400206085	100pz
	W	50x10x6	24-30 Q	9030500106083	100pz

Le mole su perno GLOBE sono indicate per operazioni di smerigliatura o finitura.
Le specifiche si distinguono in base al colore:

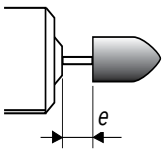
NERO | *INOX*

ROSA | *ACCIAIO*

GRIGIO-ROSA | *GHISA*

SU RICHIESTA *si possono realizzare mole su perno con gambo di diametro 8mm e con gambo filettato, con una maggiorazione del 30%. Disponibili nelle forme: W, A4, A11, A21, A25, B121, B52.*

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



• = *articoli sempre a magazzino*

MOLE DA BANCO PER **SMERIGLIATRICI FISSE**

CORINDONE:
con tenore di ossido di alluminio al 96%.

TIPO DI ABRASIVO	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	CODICE ARTICOLO	
	150x20,0x32,00	A 36	G4732 •	1pz
	150x20,0x32,00	A 46	G4733 •	1pz
	150x20,0x32,00	A 60	G4734 •	1pz
	200x20,0x32,00	A 36	G4752 •	1pz
	200x20,0x32,00	A 46	G4753 •	1pz
	200x20,0x32,00	A 60	G4754 •	1pz
	200x25,0x32,00	A 36	G4772 •	1pz
	200x25,0x32,00	A 46	G4773 •	1pz
	200x25,0x32,00	A 60	G4774 •	1pz

Durezza: *media.*

Utilizzo: *per le operazioni di molatura generica (affilatura di utensili) e leggera asportazione. Può essere utilizzato su metalli ferrosi (acciaio al carbonio, acciaio inossidabile, ecc...).*

Granulometrie a catalogo: *da gr 24 (sgrossatura) a gr 120 (affilatura e finitura).*

Le mole da banco GLOBE sono specificamente progettate per operazioni di rimozione bave, sbavatura, sagomatura e affilatura di utensili e attrezzature. GLOBE offre una vasta gamma di dimensioni e specifiche per soddisfare tutte le esigenze del cliente. A seconda della miscela abrasiva contenuta le mole avranno una diversa colorazione, ad ogni colore corrisponde una destinazione d'uso.

Riduzione per adattare il foro da 32 mm a 16/20mm.

CORINDONE BIANCO:
con tenore di ossido di alluminio al 99,5%.

TIPO DI ABRASIVO	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	CODICE ARTICOLO	
	150x20,0x32,00	A 60	G4735 •	1pz
	200x20,0x32,00	A 60	G4755 •	1pz
	200x25,0x32,00	A 60	G4775 •	1pz

Durezza: *medio/tenera.*

Utilizzo: *particolarmente indicata per la rettifica e l'affilatura di utensili in acciaio super-rapido (HSS) e altri metalli. Grazie a questa miscela abrasiva, si può raggiungere la massima velocità di asportazione e sbavatura senza surriscaldare il pezzo.*

Granulometrie a catalogo: *da gr 46 (sgrossatura), a gr 80 (affilatura).*

CARBURO DI SILICIO VERDE:

TIPO DI ABRASIVO	DIMENSIONI (diam - spess - foro) mm	DUREZZA	CODICE ARTICOLO	
	150x20,0x32,00	C 80	G4736 •	1pz
	200x20,0x32,00	C 80	G4756 •	1pz
	200x25,0x32,00	C 80	G4776 •	1pz

Durezza: *elevata.*

Utilizzo: *ideale per lavorare utensili in metallo duro (widia). Grazie alla sua grana estremamente dura e tagliente è possibile ottenere un'asportazione molto veloce e senza sbavature.*

Granulometrie a catalogo: *da gr 60 a gr 120.*

Affilatura utensili, pulizia metalli...

• = *articoli sempre a magazzino*

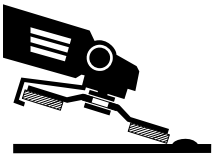
DISCHI LAMELLARI

59 **SUPPORTO IN FIBRA DI VETRO (PIANI E CONICI)**

HT - High Thickness (PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI)
STANDARD (PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI)
BASIC (PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI)

61 **SUPPORTO IN PLASTICA (PIANI)**

HT - High Thickness (PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI)
STANDARD (PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI)
BASIC (PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI)



LA CONFORMAZIONE DELLE LAMELLE NEI DISCHI LAMELLARI GLOBE

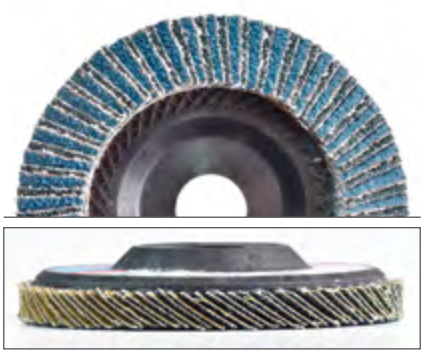
GLOBE offre una vasta gamma di dischi abrasivi lamellari costruiti e testati in ottemperanza alle norme europee nel rispetto della massima sicurezza (EN13743) del prodotto.
L'elevata qualità delle tele abrasive garantisce un consumo regolare e un ottimo livello di ricambio e taglienza.
Le lamelle sono accuratamente deposte per avere una perfetta rotondità ed equilibratura per una lavorazione 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.
Il montaggio della tela può esser realizzato in 3 differenti conformazioni:

- ***HT (High Thickness)***
- ***STANDARD***
- ***BASIC***

HT (HIGH THICKNESS)

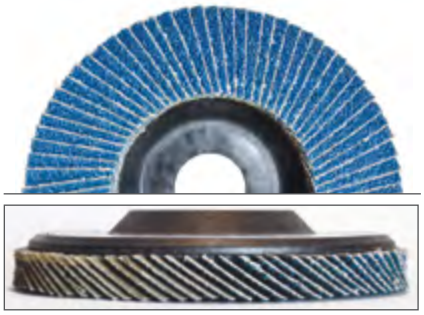
In questa conformazione le lamelle sono di larghezza minore ma in numero maggiore conferendo al disco una corona di tela abrasiva più alta, compatta e stretta con maggiore inclinazione delle lamelle e conseguenti vantaggi:

- *consumo regolare e completo della tela abrasiva (non rimane sul disco 1/3 della tela inutilizzata come avviene nei dischi tradizionali), minimizzando lo spreco dei materiali abrasivi;*
- *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 montate in elevato numero assumono una maggior inclinazione rispetto ai dischi tradizionali con migliori e costanti capacità di rinnovamento dei grani abrasivi. La tela della migliore qualità garantisce prestazioni ai massimi livelli in quanto a durata e velocità di asportazione. Si consiglia l'utilizzo di macchine potenti (almeno 1.000 watt) per massimizzare le performance.*



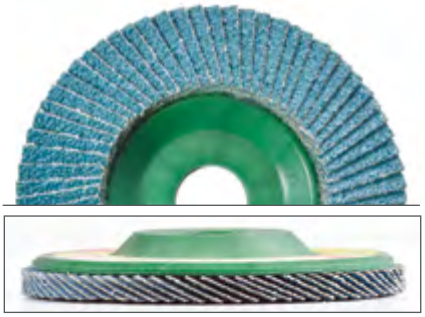
STANDARD

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 di qualità e durezza idonee ad ottenere un efficace e costante rinnovamento del grano abrasivo pur avendo lamelle a bassa inclinazione.



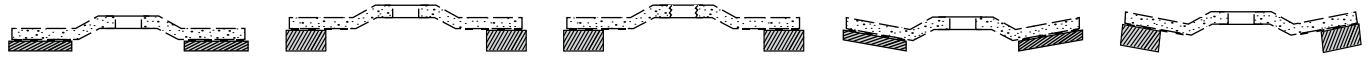
BASIC

La linea BASIC mantiene un buon livello di qualità con alta capacità di asportazione e buona durata ad un prezzo di fascia bassa.
La tela utilizzata è meno dura rispetto alle versioni HT e STANDARD, consentendo un costante ricambio dei grani. Idoneo anche per macchine poco potenti.



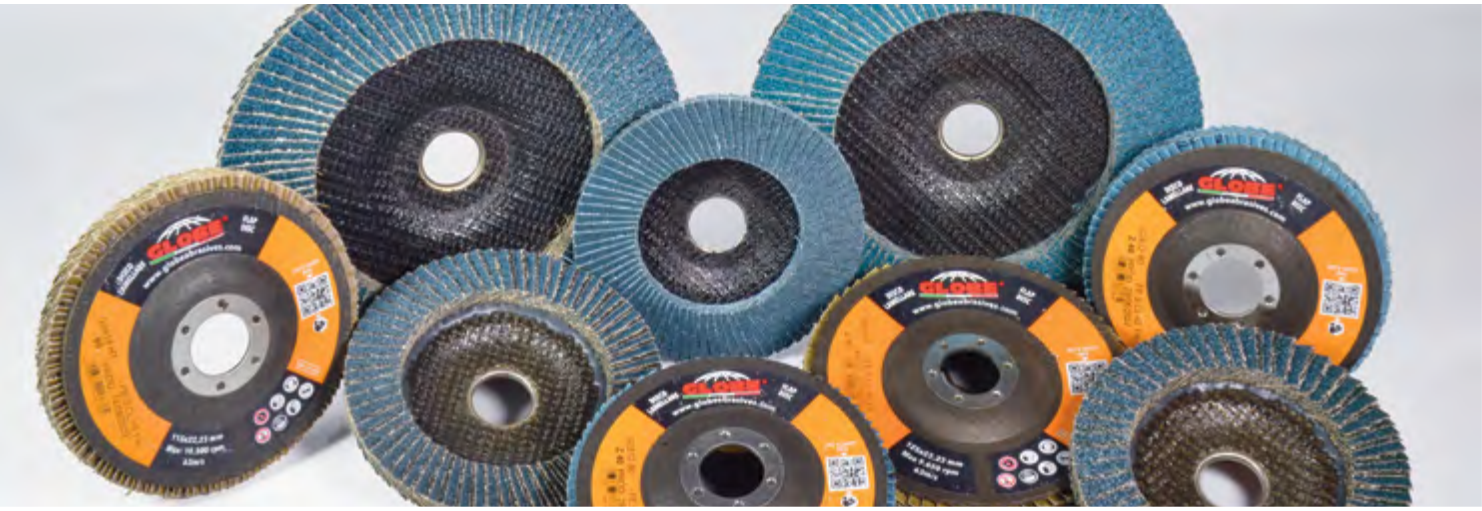
CONFORMAZIONI DISPONIBILI

FORO M14



PIANO	PIANO HT	PIANO HT VENTILATO	CONICO	CONICO HT

DISCHI LAMELLARI
- SUPPORTO IN FIBRA DI VETRO
- FORMA PIANA O CONICA



Grazie al supporto in fibra di vetro questi dischi lamellari non possono inquinare la superficie lavorata, come può invece accadere durante le operazioni di molatura con dischi aventi supporto in plastica. Questo fenomeno può accadere una volta che la tela abrasiva si è ormai usurata: per questo motivo i dischi lamellari con supporto in fibra di vetro sono particolarmente indicati per le lavorazioni su acciaio inossidabile.

HT (HIGH THICKNESS)

APPLICAZIONE TIPO DI TELA	DIMENSIONI (diam - foro) mm	GRANA	VERSIONE PIANA COD. ART.	VERSIONE CONICA COD. ART.	
	HT				
INOX E ACCIAIO – CORINDONE MODIFICATO ZIRCONIO	115x22,23	Z 40	G2812 HT •		20pz
	115x22,23	Z 60	G2814 HT		20pz
	115x22,23	Z 80	G2815 HT		20pz
	125x22,23	Z 40	G2822 HT	G2822 C HT	20pz
	125x22,23	Z 60	G2824 HT	G2824 C HT	20pz
	125x22,23	Z 80	G2825 HT		20pz

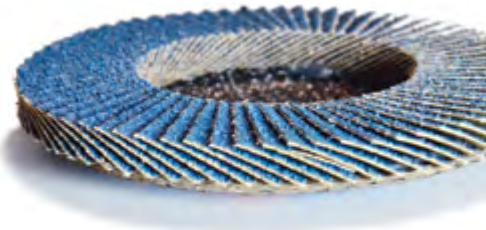
HT: *montaggio High Tickness. Consigliato con smerigliatrici di potenza superiore a 1.000 watt. Disco per professionisti del settore.*

STANDARD

APPLICAZIONE TIPO DI TELA	DIMENSIONI (diam - foro) mm	GRANA	VERSIONE PIANA COD. ART.	VERSIONE CONICA COD. ART.	
	TOP				
ACCIAIO – CORINDONE	115x22,23	A 36	G2611		20pz
	115x22,23	A 40	G2612 •		20pz
	115x22,23	A 60	G2614 •		20pz
	125x22,23	A 40	G2622 •		20pz
	125x22,23	A 60	G2624 •		20pz
	180x22,23	A 40	G2712 •		10pz
	180x22,23	A 60	G2714 •		10pz

TOP: *disco top di gamma perfetto per chi lavora esclusivamente acciai al carbonio. Elevata capacità d'asportazione, lunga durata.*

	TOP				
INOX E ACCIAIO – CORINDONE MODIFICATO ZIRCONIO	100x16,00	Z 40		G2802 C	20pz
	100x16,00	Z 60		G2804 C	20pz
	100x16,00	Z 80		G2805 C	20pz
	115x22,23	Z 40	G2812 •	G2812 C •	20pz
	115x22,23	Z 60	G2814 •	G2814 C •	20pz
	115x22,23	Z 80	G2815 •	G2815 C	20pz
	115x22,23	Z 120	G2817 •	G2817 C	20pz
	125x22,23	Z 40	G2822 •	G2822 C •	20pz
	125x22,23	Z 60	G2824 •	G2824 C •	20pz
	125x22,23	Z 80	G2825	G2825 C	20pz
	125x22,23	Z 120	G2827	G2827 C	20pz
	180x22,23	Z 40	G2912 •		10pz
	180x22,23	Z 60	G2914 •		10pz
	180x22,23	Z 120	G2917		10pz



TOP: *disco top di gamma ideale per chi lavora l'acciaio inox. Elevata capacità d'asportazione e lunga durata.*

• = *articoli sempre a magazzino*

STANDARD

APPLICAZIONE TIPO DI TELA	DIMENSIONI (diam - foro) mm	GRANA	VERSIONE PIANA COD. ART.	VERSIONE CONICA COD. ART.	
TOP					
INOX E ACCIAIO – ABRASIVO CERAMICO	115x22,23	CER 40	G2852 •	G2852 C	20pz
	125x22,23	CER 40	G2862 •	G2862 C	20pz

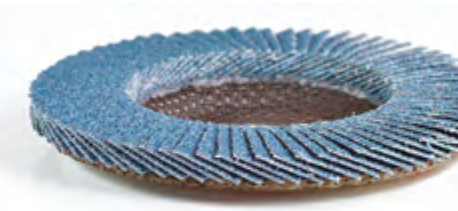
TOP CER: *il disco top di gamma con tela ceramica. Da utilizzare su smerigliatrici con più di 1.000 watt per ottenere risultati eccellenti.*

BASIC

APPLICAZIONE TIPO DI TELA		DIMENSIONI (diam - foro) mm	GRANA	VERSIONE PIANA COD. ART.	VERSIONE CONICA COD. ART.	
MAXI						
INOX E ACCIAIO – CORINDONE MODIFICATO ZIRCONIO	NEW	115x22,23	Z 40	G2812 80 •		20pz
	NEW	115x22,23	Z 60	G2814 80 •		20pz
	NEW	125x22,23	Z 40		G2822 C 90 •	20pz
	NEW	125x22,23	Z 60		G2824 C 90 •	20pz

MAXI: *disco al corindone modificato zirconio. La quantità di lamelle (80/90) e la loro disposizione lo rendono compatto e preciso. Ottimo rapporto qualità/prezzo.*

GF					
INOX E ACCIAIO – CORINDONE MODIFICATO ZIRCONIO	115x22,23	Z 40	GF2812 •	GF2812 C	20pz
	115x22,23	Z 60	GF2814 •	GF2814 C	20pz
	115x22,23	Z 80	GF2815 •	GF2815 C	20pz
	115x22,23	Z 120	GF2817 •	GF2817 C	20pz
	125x22,23	Z 40	GF2822 •	GF2822 C	20pz
	125x22,23	Z 60	GF2824 •	GF2824 C	20pz
	125x22,23	Z 80	GF2825	GF2825 C	20pz
	125x22,23	Z 120	GF2827	GF2827 C	20pz
	180x22,23	Z 40	GF2912		10pz
	180x22,23	Z 60	GF2914		10pz
	180x22,23	Z 80	GF2915		10pz



GF: *linea economica GLOBE che garantisce comunque buone performance e confort di utilizzo con qualsiasi macchina. Buon rapporto qualità/prezzo.*

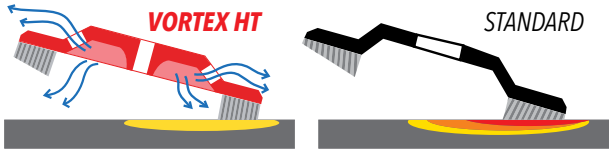
• = *articoli sempre a magazzino*

DISCHI LAMELLARI
- SUPPORTO IN PLASTICA
- CONFORMAZIONE PIANA

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 (EN13743). Tra le novità, GLOBE è orgogliosa di presentare i dischi ***VORTEX HT*** *e* ***COMPACT****.*

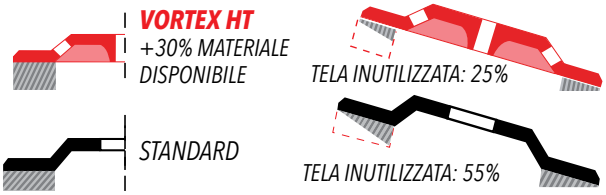
VORTEX HT *è il più avanzato disco lamellare attualmente in commercio, contenendo innovazioni e soluzioni tecniche che lo rendono unico nel suo genere:*

- *Alette aerodinamiche ventilanti: generano un effetto ventilante e raffreddante; il materiale lavorato rimane più freddo con minor rischio di vaiolatura (particolarmente importante per l'acciaio inox); la tela abrasiva è soggetta a minor surriscaldamento, minor usura e offrendo quindi una maggior durata.*
- *Foro centrale filettato: consente un montaggio rapido e pratico senza chiavi di serraggio.*
- *Conformazione delle lamelle HT: la disposizione HT permette un'altissima capacità abradente e velocità di lavorazione nonché una costanza di performance dall'inizio alla fine del disco. Inoltre la disposizione del materiale abrasivo nella zona periferica del disco minimizza il materiale sprecato nel momento in cui si getta il disco esaurito.*



Minor surriscaldamento del metallo con il sistema di ventilazione.

Montaggio semplice e rapido senza flangia né chiave di serraggio.



Vantaggi di VORTEX HT: più materiale, meno spreco, maggior durata.

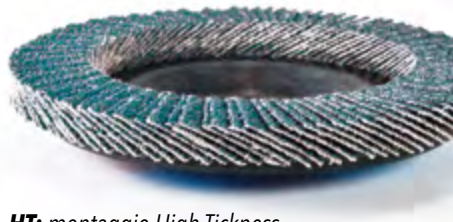
COMPACT *è la risposta di GLOBE alla esigenza di alcune applicazioni che necessitano di un prodotto rigido e compatto. La particolare conformazione del disco plastico di supporto e della disposizione delle lamelle consentono di ottenere una elevata rigidità e densità del pacco lamellare conferendo proprietà abradenti particolarmente vantaggiose. In particolare le lamelle così disposte non cedono sotto la pressione permettendo di lavorare con precisione e controllo la parte di metallo desiderata senza intaccare le zone circostanti. Anche inclinando il disco le lamelle restano ben ferme e rigide consentendo un lavoro accurato e veloce. La tela utilizzata di altissima qualità è durevole e performante. Riduce i tempi e i costi di lavorazione.*

HT (HIGH THICKNESS)

APPLICAZIONE TIPO DI TELA	DIMENSIONI (diam - foro) mm	GRANA	VERSIONE PIANA COD. ART.	
ACCIAIO CORINDONE	**HT**			
	115x22,23	A 40	G3012 HT	20pz

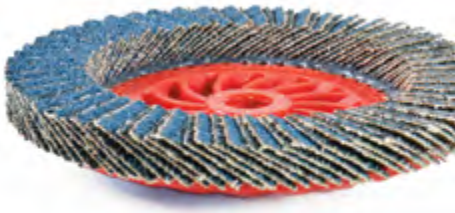
HT: *montaggio High Tickness. Consigliato con smerigliatrici di potenza superiore a 1.000 watt. Disco per professionisti del settore.*

APPLICAZIONE TIPO DI TELA	DIMENSIONI (diam - foro) mm	GRANA	VERSIONE PIANA COD. ART.	
INOX E ACCIAIO CORINDONE MODIFICATO ZIRCONIO	**HT**			
	115x22,23	Z 40	G3112 HT •	20pz
	115x22,23	Z 60	G3114 HT •	20pz
	115x22,23	Z 80	G3115 HT	20pz
	115x22,23	Z 120	G3117 HT	20pz
	125x22,23	Z 40	G3132 HT	20pz
	125x22,23	Z 60	G3134 HT	20pz
	125x22,23	Z 80	G3135 HT	20pz



HT: *montaggio High Tickness. Consigliato con smerigliatrici di potenza superiore a 1.000 watt. Disco per professionisti del settore.*

APPLICAZIONE TIPO DI TELA	DIMENSIONI (diam - foro) mm	GRANA	VERSIONE PIANA COD. ART.	
INOX E ACCIAIO CORINDONE MODIFICATO ZIRCONIO	**VORTEX HT**			
	115xM14	Z 40	G3112 HTV •	20pz
	115xM14	Z 60	G3114 HTV •	20pz
	115xM14	Z 80	G3115 HTV	20pz
	125xM14	Z 40	G3132 HTV	20pz
	125xM14	Z 60	G3134 HTV	20pz
	125xM14	Z 80	G3135 HTV	20pz



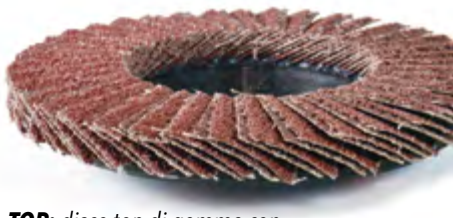
HT VORTEX: *supporto ventilato e montaggio High Tickness. Consigliato con smerigliatrici di potenza superiore a 1.000 watt. Disco per professionisti del settore.*

APPLICAZIONE TIPO DI TELA	DIMENSIONI (diam - foro) mm	GRANA	VERSIONE PIANA COD. ART.	
INOX E ACCIAIO ABRASIVO CERAMICO	**CERAMICO HT**			
	115x22,23	CER 40	G3152 HT •	20pz

HT CER: *montaggio ad "alto spessore". Consigliato con smerigliatrici di potenza superiore a 1.000 watt. Disco per professionisti del settore, prestazioni eccezionali.*

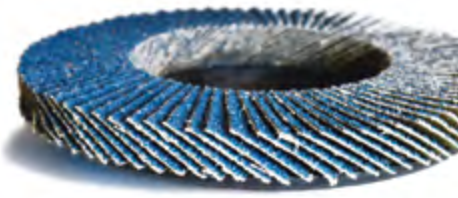
STANDARD

APPLICAZIONE TIPO DI TELA	DIMENSIONI (diam - foro) mm	GRANA	VERSIONE PIANA COD. ART.	
ACCIAIO CORINDONE	**TOP**			
	115x22,23	A 36	G3011	20pz
	115x22,23	A 40	G3012 •	20pz
	115x22,23	A 60	G3014 •	20pz
	180x22,23	A 40	G3022 •	10pz
	180x22,23	A 60	G3024 •	10pz



TOP: *disco top di gamma con montaggio lamelle standard. È assicurata la lunga durata. Elevata capacità d'asportazione.*

APPLICAZIONE TIPO DI TELA	DIMENSIONI (diam - foro) mm	GRANA	VERSIONE PIANA COD. ART.	
INOX E ACCIAIO CORINDONE MODIFICATO ZIRCONIO	**TOP**			
	115x22,23	Z 36	G3111	20pz
	115x22,23	Z 40	G3112 •	20pz
	115x22,23	Z 60	G3114 •	20pz
	115x22,23	Z 80	G3115 •	20pz
	115x22,23	Z 120	G3117 •	20pz
	125x22,23	Z 40	G3132 •	20pz
	125x22,23	Z 60	G3134 •	20pz
	125x22,23	Z 80	G3135 •	20pz
	180x22,23	Z 40	G3122 •	10pz
	180x22,23	Z 60	G3124 •	10pz



TOP: *disco top di gamma con montaggio lamelle standard. È assicurata la lunga durata. Elevata capacità d'asportazione.*

• = *articoli sempre a magazzino*

STANDARD

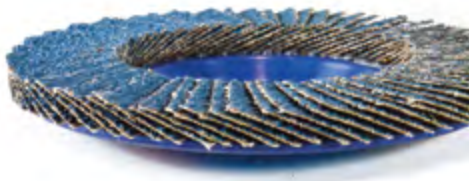
APPLICAZIONE TIPO DI TELA	DIMENSIONI (diam - foro) mm	GRANA	VERSIONE PIANA COD. ART.	
COMPACT				
INOX E ACCIAIO – CORINDONE MODIFICATO ZIRCONIO	115x22,23	Z 40	G3112 COM •	20pz
	115x22,23	Z 60	G3114 COM •	20pz
	115x22,23	Z 80	G3115 COM •	20pz
ALU				
ALLUMINIO – CORINDONE CON STEARATO DI ZIRCONIO	NEW 115x22,23	A 40	G3012 ALU •	20pz

COMPACT:
supporto in plastica conico inverso che rende il disco rigido e compatto sul bordo esterno. Ideale per la lavorazione delle lamiere.

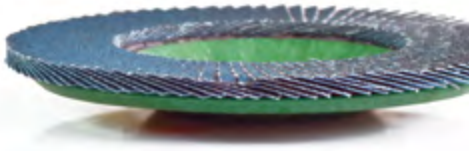
ALU:
Disco appositamente studiato per la lavorazione dell'alluminio. Eccezionale durata. Non si intasa.

BASIC

APPLICAZIONE TIPO DI TELA	DIMENSIONI (diam - foro) mm	GRANA	VERSIONE PIANA COD. ART.	
RAPID PLUS				
INOX E ACCIAIO – CORINDONE MODIFICATO ZIRCONIO	NEW 115x22,23	Z 40	G3112 R •	20pz
	NEW 115x22,23	Z 60	G3114 R •	20pz
	NEW 115x22,23	Z 80	G3115 R •	20pz
	NEW 125x22,23	Z 40	G3132 R •	20pz
	NEW 125x22,23	Z 60	G3134 R •	20pz
	NEW 125x22,23	Z 80	G3135 R •	20pz
GF				
	115x22,23	Z 40	GF3112 •	20pz
	115x22,23	Z 60	GF3114 •	20pz
	115x22,23	Z 80	GF3115 •	20pz
	115x22,23	Z120	GF3117 •	20pz
GF EKO				
	NEW 115x22,23	Z 40	GF3112 EKO 200 •	200pz
	NEW 115x22,23	Z 60	GF3114 EKO 200 •	200pz



RAPID PLUS:
rivisitazione del disco RAPID: aumentate durata e velocità d'asportazione.



GF:
linea base, con supporto in plastica.

GF - EKO:
il nuovo disco economico di GLOBE

GF				
ACCIAIO – CORINDONE	115x22,23	A 40	GF3012 •	20pz
	115x22,23	A 60	GF3014 •	20pz

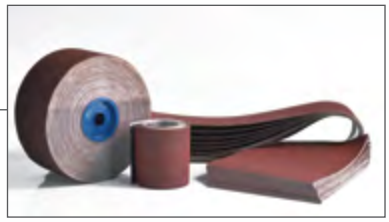
GF:
linea base, con supporto in plastica.

• = *articoli sempre a magazzino*

ABRASIVI FLESSIBILI

TELE E CARTE ABRASIVE

66 TELE ABRASIVE (NASTRI, FOGLI, MINI ROTOLI E ROTOLI)
68 CARTE ABRASIVE (FOGLI E ROTOLI)



RUOTE LAMELLARI SU GAMBO E A FLANGIA

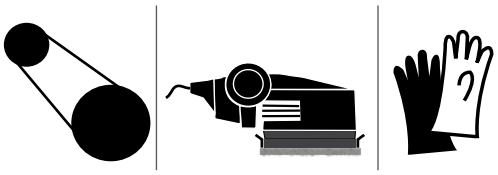
69 RUOTE LAMELLARI SU GAMBO (PER MACCHINE PORTATILI ASSIALI)
70 RUOTE LAMELLARI A FLANGIA (PER MACCHINE DA BANCO)

FIBRODISCHI

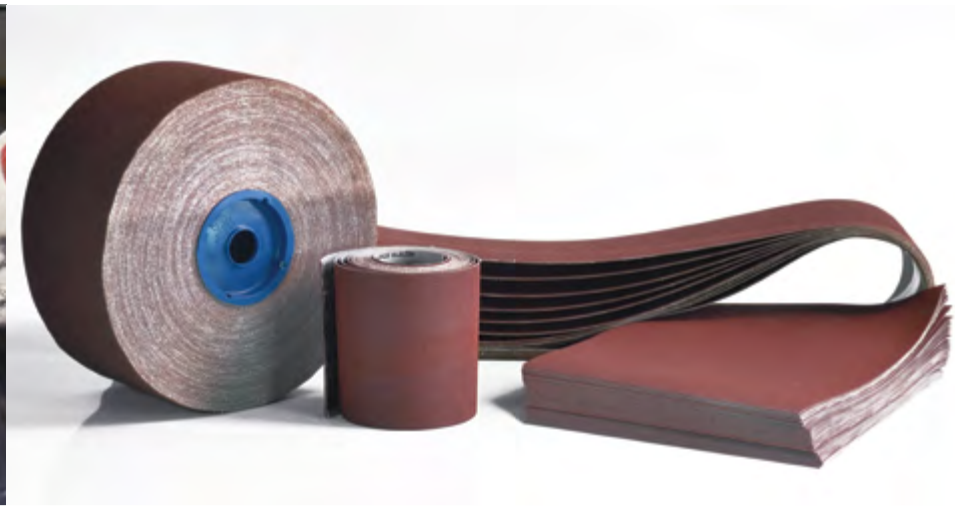
71 FIBRODISCHI
(PER MACCHINE ANGOLARI PORTATILI)

INDICE ANALITICO DELLE TIPOLOGIE E SPECIFICHE DI TELE E CARTE

542 J FF
Da usare con ruote di contatto morbide per smerigliare metalli o levigare legni che tendono a intasare. Rubinetterie, strumenti chirurgici, e particolari molto sagomati. Grande versatilità su metallo e legno. Elevata adattabilità.
552 J FF
Eccezionale adattabilità su particolari sagomati. Ottimo per la lavorazione di zama, alluminio, peltro, ottone, coltelli e profili in genere. Additivi raffreddanti e lubrificanti riducono il calore di attrito.
531 J FF
Priorità: flessibilità, specialmente per raggi poco accentuati sotto 5mm. Ottimo su profili in legno con tampone sagomato, protesi, strumenti chirurgici, lame di coltelli.
641 P F
Smerigliatura a mano di metalli, finitura di profili e di parti di macchine, cilindri e colli d'oca. Esempi: rubinetterie, strumenti chirurgici.
541 J F
Prodotto molto versatile usato nella sgrossatura e finitura di metalli su ruote di contatto semidure o morbide, in particolare su alluminio e metalli morbidi in generale. Indicato anche per legno. Buon ancoraggio dell'abrasivo, tenacità del granulo e supporto robusto in polycotton.
KK 511 J
Acciai comuni, bronzo, ottone. Raccorderia, particolari sagomati. Adatto a smerigliatura manuale, automatica e con robot. Prodotto molto versatile.
KK 711 T
Raccorderia, utensili, posateria. Buona capacità d'asportazione e flessibilità sufficiente per smerigliare raggi maggiori di 5mm. Smerigliatura manuale, automatica, con robot e con smerigliatrice angolare.
642 X FN
Prodotto versatile per smerigliatura a secco di metalli in generale con supporto XF in cotone morbido.
KK 711 X
Acciai comuni, legati, inossidabili, bronzo, ottone, allumino, fusioni. Raccorderia, utensili, posateria, tubi e barre, parti forgiate, particolari d'arredamento. Ottima resa, versatilità, resistenza ad acqua ed emulsione fino alla grana 80. Eccezionale tenuta dell'abrasivo su lavorazioni di costa, quali sbavatura di particolari di alluminio.
KK 711 Y
Smerigliatura ad umido (acqua o emulsione) di metalli in genere. Ottimo nella finitura di tubi in ottone, alluminio o acciai comuni o legati. Supporto impermeabile molto stabile, grano abrasivo molto tenace.
KK 813 X
Smerigliatura a nastro di superfici metalliche piane. Asportazione di bave di forgiatura e rettifica di superfici non uniformi. Eliminazioni di cordoni di saldatura. Lavelli e serbatoi in acciaio inox. Ottimo su acciai legati. Gli additivi minimizzano il calore d'attrito. Buon potere d'asportazione.
942 J
Smerigliatura a nastro, su ruota di contatto da mediamente dura a morbida, di ottone, zama, ghisa, ceramica. Abrasivo molto tagliente, ottima adattabilità del supporto.
CK 721X
Lavorazione anche ad umido di acciai inossidabili, titanio, bronzo, ottone, legni duri, mdf, stucchi, vernici, vetro, ceramica, pietra, marmo, gomma, materiali sintetici e ceramica. Prodotto versatile, ottima capacità di taglio e aggressività. Supporto impermeabile fino alla grana 180.
341 X
Smerigliatura su ruote di contatto dure o semidure, metalli, smerigliatura in piano, levigatura di pavimenti in legno. Buona prestazione e durata, supporto stabile, in cotone, ottimo ancoraggio dell'abrasivo.
ZK 713 X
Acciai comuni, legati e inossidabili, bronzo, ottone alluminio e fusioni. Supporto in poliestere. Utensili, posateria, arredamento, parti forgiate, tubi e barre. Resistenza ad acqua ed emulsione.
XK 760 X
Prodotto ceramico estremamente aggressivo. Altissima resistenza ad oli e acqua. Prestazioni eccezionali nella smerigliatura ad umido di tubi e barre in acciaio inox, e per la smerigliatura a secco di acciaio al carbonio.
SK 850 X
Studiato appositamente per la lavorazione degli acciai inossidabili. Ottimo per la rimozione di cordoni di saldatura (lavelli inox) e dove è necessario un elevata asportazione. Supporto estremamente resistente. Additivi raffreddanti per il taglio.
XK 870 F
Grande adattabilità a particolari sagomati. Acciai comuni e legati, alluminio, fusioni, leghe di titanio, bronzo, ottone. Tubi e barre, parti forgiate, coltelli, microfusioni, protesi chirurgiche. Ottima durata taglio e aggressività. Con additivi refrigeranti e lubrificanti.
XK 870 X
Acciai comuni, legati, inossidabili, alluminio, fusioni, leghe di titanio, bronzo, alluminio, fusioni, ottone. Tubi e barre, coils, arredamento metallico, protesi chirurgiche, microfusioni. Eccezionale taglio freddo grazie ad additivi e aggressività. Ottima rigenerazione del granulo abrasivo.
KK 712 X
Prodotto agglomerato con eccezionale durata, uniformità di finitura, abbattimento dei fermi macchina e del costo dell'abrasivo per parte lavorata. Lavorazione a secco o a umido su acciai comuni e legati, in piano o cilindrica. Notevole risparmio di tempo e costo per l'utilizzatore.



TELE ABRASIVE:
NASTRI, FOGLI ANTISPRECO, MINI ROTOLI E ROTOLI ANTISPRECO



NASTRI

COMPOSIZIONE
Tela in corindone, tipo 642 X FN supporto X, cotone.

MATERIALI LAVORABILI E OPERAZIONI
Tutti i metalli. Adatto anche alla levigatura su legno. Smerigliatura a secco.

SPECIFICHE (composizione, materiali lavorabili e operazioni)	DIMENSIONI (altezzaxsviluppo) mm	GRANA 24	36	40	60	80	100	120	150	180	220	
	203x750	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	su richiesta
	100x1.000	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	su richiesta
	120x1.500	●	●	◥	◥	●	●	●	●	●	●	su richiesta
	150x1.750	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	su richiesta
	75x2.000	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	su richiesta
	150x2.000	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	su richiesta
	100x2.500	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	su richiesta

COMPOSIZIONE
Tela allo zirconio, tipo 341 X, supporto X, cotone.

MATERIALI LAVORABILI E OPERAZIONI
Acciaio inossidabile e levigatura parquet. Smerigliatura a secco su acciaio al carbonio.

SPECIFICHE (composizione, materiali lavorabili e operazioni)	DIMENSIONI (altezzaxsviluppo) mm	GRANA 24	36	40	60	80	100	120	
	203x750	●	●	●	●	●	●	●	su richiesta
	100x1.000	●	●	●	●	●	●	●	su richiesta
	120x1.500	●	●	◥	◥	●	●	●	su richiesta
	150x1.750	●	●	●	●	●	●	●	su richiesta
	75x2.000	●	●	●	●	●	●	●	su richiesta
	150x2.000	●	●	●	●	●	●	●	su richiesta
	100x2.500	●	●	●	●	●	●	●	su richiesta

FOGLI ANTISPRECO

COMPOSIZIONE
Tela in corindone tipo 641 PF, supporto in cotone, flessibile.

MATERIALI LAVORABILI E OPERAZIONI
Adatta per la smerigliatura a mano.

SPECIFICHE (composizione, materiali lavorabili e operazioni)	DIMENSIONI (altezzaxlunghezza) mm	GRANA 40	60	80	100	120	150	180	240	360	400	1.000	
	230x280	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	50fg

◥ = *articoli sempre a magazzino*

MINI ROTOLI ANTISPRECO

COMPOSIZIONE
Tela al corindone tipo 641 PF, supporto in cotone, flessibile.

MATERIALI LAVORABILI E OPERAZIONI
Adatta per la smerigliatura a mano.

SPECIFICHE (composizione, materiali lavorabili, operazioni)	DIMENSIONI (altezzaxlunghezza) mm	GRANA 60	80	120	150	180	240	400	
	115x5.000	● ◥	● ◥	● ◥	●	●	●	●	5mt

ROTOLI ANTISPRECO

COMPOSIZIONE
Tela in corindone, tipo 641 PF, supporto X, cotone flessibile. Supporto robusto, buon ancoraggio del grano abrasivo.

MATERIALI LAVORABILI E OPERAZIONI
Tutti i tipo di materiale (rotolo non inscatolato).

SPECIFICHE (composizione, materiali lavorabili e operazioni)	DIMENSIONI (altezzaxlunghezza) mm	GRANA 40	50	60	80	100	120	150	180	220	240	
	25x50.000	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	50mt
	40x50.000	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	50mt

DIMENSIONI (altezzaxlunghezza) mm	GRANA 40	50	60	80	100	120	150	180	220	240	320	400	
50x50.000	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			50mt

DIMENSIONI (altezzaxlunghezza) mm	GRANA 40	50	60	80	100	120	150	180	220	240	280	320	400	600	
115x50.000	● ◥	● ◥	● ◥	● ◥	●	● ◥	●	●	● ◥	●	●	●	●	●	50mt

COMPOSIZIONE
Tela in corindone, tipo 531 J FF, supporto X, cotone extra flessibile.

MATERIALI LAVORABILI E OPERAZIONI
Ideale per la smerigliatura di superfici concave e convesse (rotolo non inscatolato).

SPECIFICHE (composizione, materiali lavorabili e operazioni)	DIMENSIONI (altezzaxlunghezza) mm	GRANA 40	50	60	80	100	120	150	180	220	240	
	50x50.000	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	50mt
	115x50.000	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	50mt

COMPOSIZIONE
Tela in corindone, tipo KK 114 F, supporto X, cotone flessibile.

MATERIALI LAVORABILI E OPERAZIONI
Ottimo su tutti i metalli. Utilizzo manuale (rotolo inscatolato).

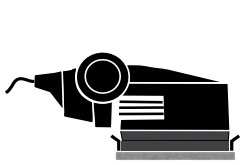
SPECIFICHE (composizione, materiali lavorabili e operazioni)	DIMENSIONI (altezzaxlunghezza) mm	GRANA 40	50	60	80	100	120	150	180	220	240	
	25x50.000	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	50mt
	40x50.000	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	50mt
	50x50.000	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	50mt

COMPOSIZIONE
Tela in corindone, tipo 531 J FF, supporto X, cotone extra flessibile.

MATERIALI LAVORABILI E OPERAZIONI
Ottimo su tutti i metalli. Utilizzo manuale (rotolo inscatolato).

SPECIFICHE (composizione, materiali lavorabili e operazioni)	DIMENSIONI (altezzaxlunghezza) mm	GRANA 40	50	60	80	100	120	150	180	220	240	
	50x50.000	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	50mt

◥ = *articoli sempre a magazzino*



CARTE ABRASIVE:
ROTOLI E FOGLI

ROTOLI

SPECIFICHE (composizione, materiali lavorabili e operazioni)	DIMENSIONI (altezzaxlunghezza) mm	GRANA 40	60	80	100	120	150	180	220	240	280	400	
COMPOSIZIONE Carta in corindone. Carta 542 C7 dalla gr. 40 alla gr.120 (peso C). Carta 542 B7 dalla gr.150 alla gr.400 (peso B). **MATERIALI LAVORABILI E OPERAZIONI** Per lavorazione manuale su legno, stucchi, vernici.	115x50.000	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	50mt

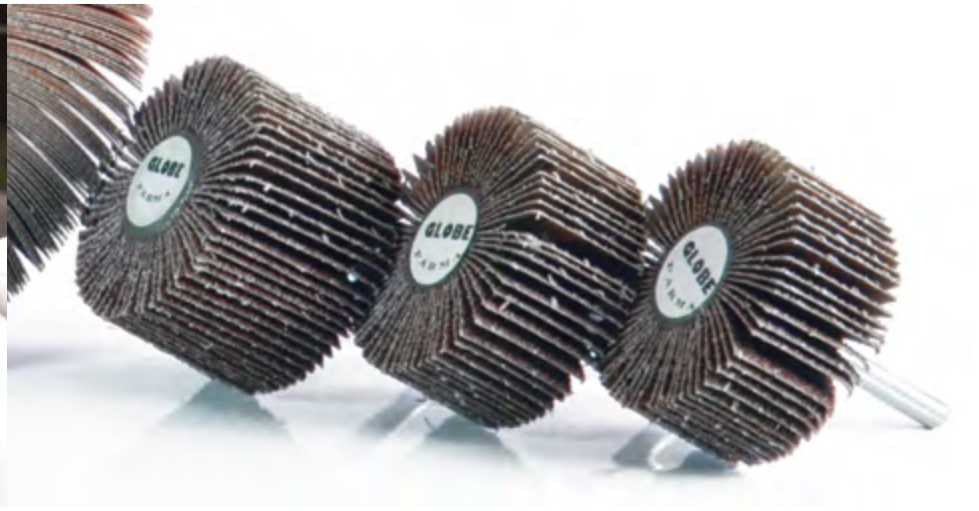
FOGLI

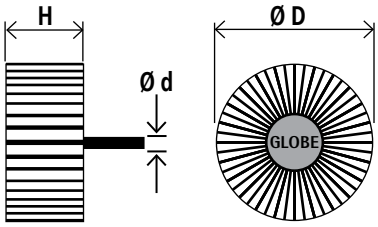
SPECIFICHE (composizione, materiali lavorabili e operazioni)	DIMENSIONI (altezzaxlunghezza) mm	GRANA 60	80	100	120	150	180	220	240	400	
COMPOSIZIONE Carta in corindone. Carta 542 C7 dalla gr. 40 alla gr.120 (peso C). Carta 542 B7 dalla gr.150 alla gr.400 (peso B). **MATERIALI LAVORABILI E OPERAZIONI** Per lavorazione manuale su legno, stucchi, vernici.	230x280	●	●	●	●	●	●	●	●	●	50fg

SPECIFICHE (composizione, materiali lavorabili e operazioni)	DIMENSIONI (altezzaxlunghezza) mm	GRANA 80	100	120	150	180	220	240	280	320	400	
COMPOSIZIONE Carta in carburo di silicio. Carta 991 C dalla gr. 80 alla gr. 1000. Carta 991 A dalla gr.1200 alla gr. 5000. **MATERIALI LAVORABILI E OPERAZIONI** Stucchi, vernici, vetro, utilizzati anche in carrozzeria. Lavorazioni manuali.	230x280	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	50fg

◥ = *articoli sempre a magazzino*

RUOTE ABRASIVE LAMELLARI SU GAMBO PER **SMERIGLIATRICI ASSIALI O TRAPANI**

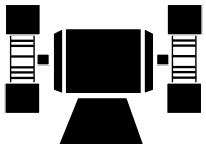




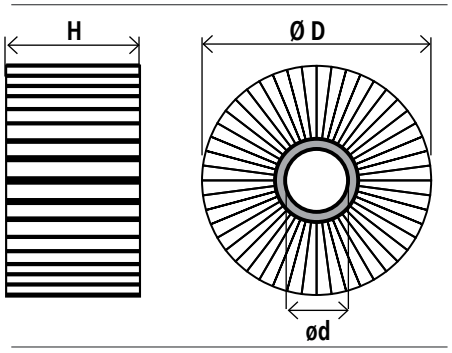
*Le **RUOTE ABRASIVE LAMELLARI SU PERNO** GLOBE sono caratterizzate da alta qualità della tela e da ottimo tessuto della tela di supporto che nell'uso non brucia rilasciando cattivi odori, ma che si consuma regolarmente garantendo ottimo ricambio.*
Su richiesta possono essere prodotte ruote lamellari 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".

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

• = *articoli sempre a magazzino*



RUOTE ABRASIVE LAMELLARI A FLANGIA PER **MACCHINE DA BANCO**



DIMENSIONI (mm)			CODICE ARTICOLO	CODICE ARTICOLO	CODICE ARTICOLO	CODICE ARTICOLO	CODICE ARTICOLO	CODICE ARTICOLO	
DIAM. (D)	SPESS. (H)	FORO (d)	GRANA 40	GRANA 50	GRANA 60	GRANA 80	GRANA 100	GRANA 120	pz
100	30	26,00	G4511	G4512	G4513	G4514	G4515	G4611	10
100	50	26,00	G4521	G4522	G4523	G4524	G4525	G4621	10
165	30	54,00	G4541 •	G4542	G4543 •	G4544 •	G4545	G4641 •	10
165	50	54,00	G4551	G4552	G4553	G4554	G4555	G4651	10
200	30	54,00	G4561 •	G4562	G4563	G4564	G4565	G4661	10
200	50	54,00	G4571	G4572	G4573	G4574	G4575	G4671	10
250	30	100,00	G4581	G4582	G4583	G4584	G4585	G4681	10
250	50	100,00	G4591	G4592	G4593	G4594	G4595	G4691	10

DIMENSIONI (mm)			CODICE ARTICOLO	CODICE ARTICOLO	CODICE ARTICOLO	CODICE ARTICOLO	CODICE ARTICOLO	
DIAM. (D)	SPESS. (H)	FORO (d)	GRANA 150	GRANA 180	GRANA 220	GRANA 240	GRANA 320	pz
100	30	26,00	G4612	G4613	G4614	G4615	G4616	10
100	50	26,00	G4622	G4623	G4624	G4625	G4626	10
165	30	54,00	G4642	G4643 •	G4644	G4645	G4646	10
165	50	54,00	G4652	G4653	G4654	G4655	G4656	10
200	30	54,00	G4662	G4663	G4664	G4665	G4666	10
200	50	54,00	G4672	G4673	G4674	G4675	G4676	10
250	30	100,00	G4682	G4683	G4684	G4685	G4686	10
250	50	100,00	G4692	G4693	G4694	G4695	G4696	10

COPPIE DI FLANGE PER LA RIDUZIONE DEL FORO DELLA RUOTA A FLANGIA	
CODICE ARTICOLO	DESCRIZIONE
2300000000100	coppia di flange per la riduzione del foro nelle ruote con foro di 25,40 mm
2300000000165	coppia di flange per la riduzione del foro nelle ruote con foro di 54,80 mm
2300000000250	coppia di flange per la riduzione del foro nelle ruote con foro di 100,00 mm

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".

• = *articoli sempre a magazzino*

DISCHI ABRASIVI FLESSIBILI SU FIBRA (FIBRODISCHI) PER **MACCHINE ANGOLARI** PORTATILI

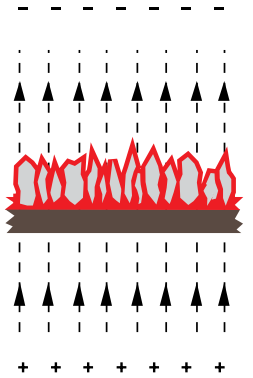
*I **FIBRODISCHI GLOBE** sono costruiti con fibra della migliore qualità.*
Particolarmente accurata è l'omogeneità della distribuzione dell'abrasivo.
I grani abrasivi sottoposti ad un campo elettrostatico ad alto potenziale, si orientano sempre con le punte verso l'alto in modo da ottenere il massimo 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.

***GRANULOMETRIE:** superiori alla GRANA 120 disponibili su richiesta.*

La peculiare conformazione appuntita dei grani ceramici vista al microscopio.

PLATORELLI DISPONIBILI:
Ø115 (cod. art. G3400 115)
Ø125 (cod. art. G3400 125) foro M14.
Dettagli ulteriori a pagina 100.

Platorello di supporto GLOBE.



Grani con punte orientate verso l'alto.

Grani a orientamento casuale.

MESCOLA ABRASIVA ADDITIVATA CON SPECIALI COMPOSTI RAFFREDDANTI
Migliorano la performance del prodotto, limitano lo sviluppo di calore preservando le superfici lavorate da eventuali surriscaldamenti, vaiolature, ecc. e prolungano la vita del fibrodisco.

GRANI ABRASIVI CERAMICI
Il fibrodisco ceramico è realizzato utilizzando una grana abrasiva detta ceramica ottenuta per sinterizzazione di allumina cristallina e dotata di eccezionali caratteristiche di durezza e tenacità del grano.

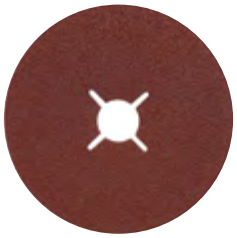
ORIENTAMENTO ELETTROSTATICO DEI GRANI
Durante il processo produttivo i grani abrasivi vengono orientati (per mezzo di un campo elettrostatico al alta differenza di potenziale) con il loro asse maggiore perpendicolare alla superficie del disco. Questo speciale trattamento allinea le punte dei grani rendendo il prodotto molto più abradente ed efficace rispetto a dischi ottenuti con una disposizione casuale e non orientata dei grani stessi.

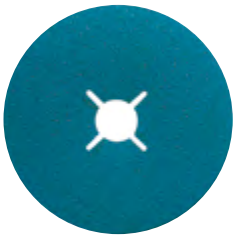
TUTTI I VANTAGGI DEL FIBRODISCO CERAMICO
- Elevatissima capacità abradente, ottima capacità di finitura e versatilità.
- Adatto alla lavorazione dei principali metalli: ferro, acciaio al carbonio, acciai legati, acciaio inox e alluminio.
- Comfort d'uso grazie alla assenza di vibrazioni, leggerezza del prodotto e ridotta emissione sonora.
- Bassissima generazione di polveri.
- Riduzione dei costi di produzione ed aumento della produttività grazie alla altissima capacità di abrasione, alla eccezionale durata ed al confort d'uso che riducono le soste di lavorazione.

LA GAMMA RINNOVATA DI FIBRODISCHI AL CORINDONE E ALLO ZIRCONIO
Oltre al nuovo fibrodisco ceramico, GLOBE ha messo a punto una gamma completamente rinnovata di fibrodischi allo zirconio ed al corindone in grado di ottenere rendimenti superiori del 20% rispetto alla passata formulazione nonché una maggiore durata nel tempo.

PLATORELLI
I fibrodischi GLOBE devono esser sempre abbinati ai nostri speciali platorelli di supporto per offrire le migliori prestazioni.

APPLICAZIONE / TIPO DI ABRASIVO	DIMENSIONI (mm) DIAM.	FORO	COD. ART. GRANA 16	COD. ART. GRANA 24	COD. ART. GRANA 36	COD. ART. GRANA 40	COD. ART. GRANA 50	COD. ART. GRANA 60	COD. ART. GRANA 80	COD. ART. GRANA 100	COD. ART. GRANA 120	pz
ACCIAIO CORINDONE-TIPO 02A	100	22,23	G3411	G3412	G3413	G3414	G3415	G3416	G3417	G3418	G3419	50
	100	22,23	G3411 TOP	G3412 TOP	G3413 TOP	G3414 TOP	G3415 TOP	G3416 TOP	G3417 TOP	G3418 TOP	G3419 TOP	50
	115	22,23	G3421	G3422 •	G3423 •	G3424 •	G3425	G3426 •	G3427 •	G3428 •	G3429 •	50
	115	22,23	G3421 TOP	G3422 TOP	G3423 TOP	G3424 TOP	G3425 TOP	G3426 TOP	G3427 TOP	G3428 TOP	G3429 TOP	50
	125	22,23	G3431	G3432	G3433 •	G3434 •	G3435	G3436 •	G3437 •	G3438	G3439	50
	125	22,23	G3431 TOP	G3432 TOP	G3433 TOP	G3434 TOP	G3435 TOP	G3436 TOP	G3437 TOP	G3438 TOP	G3439 TOP	50
	150	22,23	G3441	G3442	G3443	G3444	G3445	G3446	G3447	G3448	G3449	50
	150	22,23	G3441 TOP	G3442 TOP	G3443 TOP	G3444 TOP	G3445 TOP	G3446 TOP	G3447 TOP	G3448 TOP	G3449 TOP	50
	180	22,23	G3451 •	G3452 •	G3453 •	G3454	G3455	G3456 •	G3457	G3458	G3459	50
	180	22,23	G3451 TOP	G3452 TOP	G3453 TOP	G3454 TOP	G3455 TOP	G3456 TOP	G3457 TOP	G3458 TOP	G3459 TOP	50
INOX ZIRCONIO-TIPO 03A	115	22,23	-	G3521	G3522 •	G3523	G3524 •	G3525 •	G3526	G3527	G3528 •	50
	115	22,23	-	G3521 TOP	G3522 TOP	G3523 TOP	G3524 TOP	G3525 TOP	G3526 TOP	G3527 TOP	G3528 TOP	50
	125	22,23	-	G3531 •	G3532 •	G3533 •	G3534 •	G3535 •	G3536 •	G3537 •	G3538	50
	125	22,23	-	G3531 TOP	G3532 TOP	G3533 TOP	G3534 TOP	G3535 TOP	G3536 TOP	G3537 TOP	G3538 TOP	50
	150	22,23	-	G3541	G3542	G3543	G3544	G3545	G3546	G3547	G3548	50
	150	22,23	-	G3541 TOP	G3542 TOP	G3543 TOP	G3544 TOP	G3545 TOP	G3546 TOP	G3547 TOP	G3548 TOP	50
	180	22,23	-	G3551 •	G3552 •	G3553	G3554	G3555 •	G3556	G3557	G3558	50
	180	22,23	-	G3551 TOP	G3552 TOP	G3553 TOP	G3554 TOP	G3555 TOP	G3556 TOP	G3557 TOP	G3558 TOP	50
EDILIZIA CARBURO DI SILICIO-TIPO 02C	115	22,23	G3621	G3622	G3623	G3624	G3625	G3626	G3627	-	-	50
	115	22,23	G3621 TOP	G3622 TOP	G3623 TOP	G3624 TOP	G3625 TOP	G3626 TOP	G3627 TOP	-	-	50
	125	22,23	G3631	G3632	G3633	G3634	G3635	G3636	G3637	-	-	50
	125	22,23	G3631 TOP	G3632 TOP	G3633 TOP	G3634 TOP	G3635 TOP	G3636 TOP	G3637 TOP	-	-	50
	180	22,23	G3651	G3652	G3653	G3654	G3655	G3656	G3657	-	-	50
	180	22,23	G3651 TOP	G3652 TOP	G3653 TOP	G3654 TOP	G3655 TOP	G3656 TOP	G3657 TOP	-	-	50
INOX E ACCIAIO CERAMICO-TIPO 04A	115	22,23	-	-	G3423 CER •	-	-	G3426 CER •	G3427 CER	-	-	50
	115	22,23	-	-	G3423 CER TOP	-	-	G3426 CER TOP	G3427 CER TOP	-	-	50
	125	22,23	-	-	G3433 CER •	-	-	G3436 CER •	G3437 CER	-	-	50
	125	22,23	-	-	G3433 CER TOP	-	-	G3436 CER TOP	G3437 CER TOP	-	-	50
	180	22,23	-	-	G3453 CER •	-	-	G3456 CER •	G3457 CER	-	-	50
	180	22,23	-	-	G3453 CER TOP	-	-	G3456 CER TOP	G3457 CER TOP	-	-	50





SERIE 885 (ULTRA TOP)

I fibrodischi della gamma ceramici top "CERTOP" sono disponibili anche nella versione "ULTRA TOP" (885), serie di fibrodischi ancor più performante e di qualità ancor più elevata.

• = *articoli sempre a magazzino*

ABRASIVI FLESSIBILI PER **FINITURA E LUCIDATURA**

74 **DISCHI LAMELLARI FINISHING PRO: TNT+TELA**
(PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI)

75 **RUOTE LAMELLARI SU PERNO: TNT, TNT+TELA**
(PER MACCHINE PORTATILI ASSIALI)

76 **RULLI: TELA, TELA+TNT, TNT**
(PER MACCHINE SATINATRICI PORTATILI)

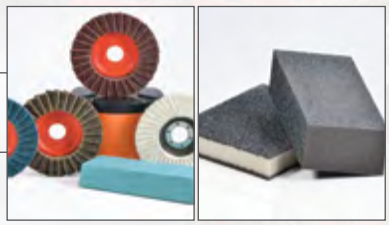
77 **TAMPONI E ROTOLI IN TNT**
(PER MACCHINE LEVIGATRICI PORTATILI O A MANO)

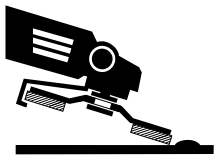
78 **DISCHI IN TNT SCRUBBER**
(PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI)

79 **DISCHI IN TNT SHINING**
(PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI)

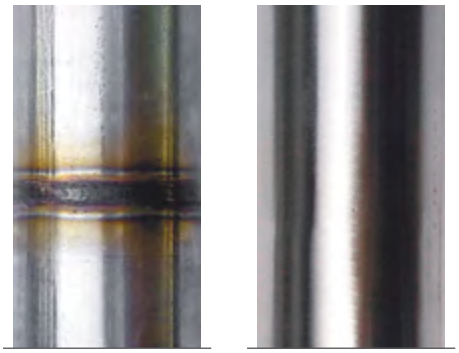
80 **DISCHI E RUOTE LAMELLARI IN FELTRO, PASTA ABRASIVA**
(PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI E ASSIALI)

81 **SAPONETTE E SPUGNETTE ABRASIVE**
(PER UTILIZZO A MANO)





DISCHI LAMELLARI TNT+TELA PER SMERIGLIATURA E FINITURA CON MACCHINE ANGOLARI PORTATILI



Pulizia e lucidatura di saldature su tubi inox: prima e dopo.

FINISHING PRO *nasce dall'idea di creare un disco lamellare di nuova generazione abbinando normali lamelle di tela abrasiva a lamelle in tessuto non tessuto tipiche dei dischi per finitura. Le lamelle in tela abrasiva sono deputate allo "sgrosso", mentre quelle in tessuto non tessuto, grazie alla fine granulometria, lucidano il metallo conferendogli un basso livello di rugosità superficiale ed un aspetto lucente. La versione con tela ceramica ha una velocità di asportazione almeno doppia rispetto a quella dei dischi lamellari al corindone e il 50% in più di durata. FINISHING PRO ceramico è indicato per veloci operazioni di sgrossatura e precedere, ove necessario, le varie lavorazioni di finitura ottenibili con le versioni di FINISHING PRO a grana grossa, media o fine.*

ULTRA GROSSO (CERAMICO)

GROSSO (CORINDONE)

MEDIO (CORINDONE)

FINE (CORINDONE)

VELOCITÀ: per ottenere risultati unici e maggiore durata dei dischi, se ne consiglia l'utilizzo tra i 3.300 e 6.000 rpm su macchine smerigliatrici a velocità regolabile.
PRESSIONE DI ESERCIZIO: esercitare una maggiore pressione sulla macchina smerigliatrice per ottenere un'abrasione più rapida; alleggerire il carico per privilegiare il grado di finitura.
ANGOLO DI LAVORO: per ottenere i migliori risultati, usare sempre con un angolo tra i 5° ed i 10°.

LAVORAZIONI CONSIGLIATE:
- Finitura leggera di cordoni di saldatura
- Smussatura di spigoli
- Operazioni di elevata finitura
- Rimozione di imperfezioni ed errori di saldatura
- Preparazione di superfici
- Rimozione di gocce da saldatura
- Smerigliatura leggera

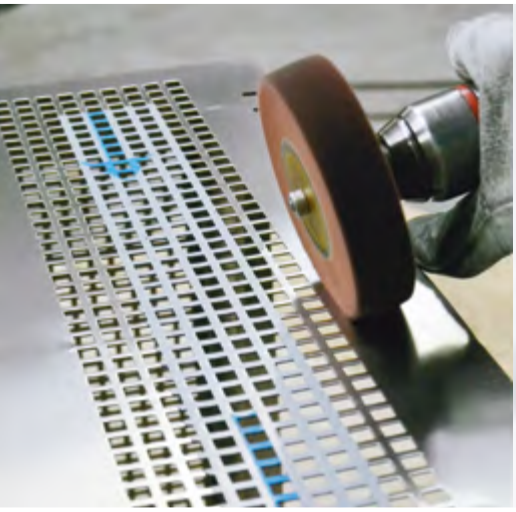
I VANTAGGI DI FINISHING PRO

- *Tele abrasive di altissima qualità*
- *Comfort d'utilizzo e massima sicurezza*
- *Finitura professionale*
- *Massimo risparmio di tempo (smeriglia e lucida in 1 solo passaggio)*
- *Superfici brillanti e finitura omogenea*
- *Lunga durata*
- *Ottima performance anche su superfici curve*
- *Materiali: acciaio inox, leghe speciali e alluminio*
- *No vibrazioni*
- *Non surriscalda il metallo*

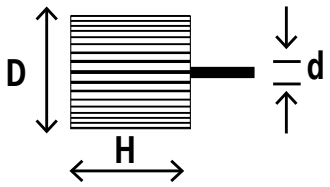
TIPO DI ABRASIVO		DIMENSIONI (diam - foro) mm	GRANA	CODICE ARTICOLO	
CERAMICO	NEW	115x22,23	ULTRA COARSE	G6010	5pz
	NEW	125x22,23	ULTRA COARSE	G6030	5pz
CORINDONE		115x22,23	COARSE	G6011 •	5pz
		125x22,23	COARSE	G6031	5pz
		115x22,23	MEDIUM	G6012 •	5pz
		125x22,23	MEDIUM	G6032 •	5pz
		115x22,23	FINE	G6013 •	5pz
		125x22,23	FINE	G6033 •	5pz

• = *articoli sempre a magazzino*

RUOTE SU GAMBO IN TNT E TNT+TELA PER **SATINATURA E FINITURA** CON MACCHINE PORTATILI ASSIALI

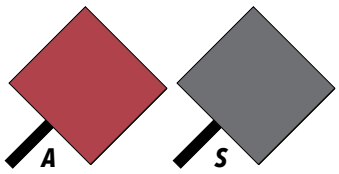


RUOTE LAMELLARI *in TNT (tessuto non tessuto) e in TNT MISTO TELA con gambo di Ø 6mm.*
Queste ultime sono simili alle ruote con solo TNT ma l'aggiunta di tela abrasiva permette una maggior asportazione eliminando eventuali graffi rimasti sul pezzo lavorato.



TNT

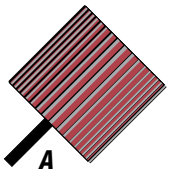
DIMENSIONI (mm) DxHxd	CODICE ARTICOLO A-MEDIUM	CODICE ARTICOLO A-FINE	CODICE ARTICOLO A-VERY FINE	CODICE ARTICOLO S-ULTRA FINE	pz
30x20x6	G7521 •	G7531 •	G7541 •	G7581 •	25
40x20x6	G7523 •	G7533 •	G7543 •	G7583 •	25
60x30x6	G7625 •	G7635 •	G7645 •	G7685 •	25
80x50x6	G7722	G7732	G7742	G7782	25



A: aluminium oxide (corindone)
S: silicon carbide (carburo di silicio)

TNT + TELA

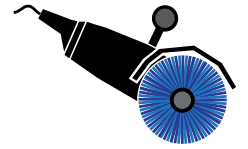
DIMENSIONI (mm) DxHxd	CODICE ARTICOLO A-MEDIUM (+P 80)	CODICE ARTICOLO A-FINE (+P 120)	CODICE ARTICOLO A-VERY FINE (+P 240)	pz
30x20x6	G8021 •	G8031 •	G8081 •	25
40x20x6	G8023 •	G8033 •	G8083 •	25
60x30x6	G8232 •	G8252 •	G8352 •	25
80x50x6	G8531	G8541	G8591	25



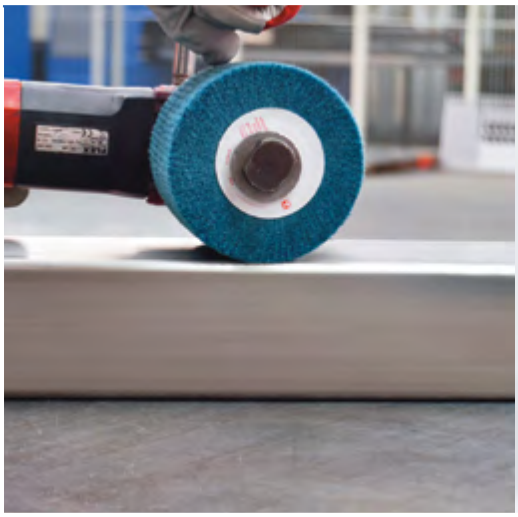
A: aluminium oxide (corindone)

Su richiesta, tutte le ruote su gambo GLOBE sono disponibili anche in altre dimensioni e grane.

• = articoli sempre a magazzino



RULLI IN TELA, TNT/TELA E TNT PER **SMERIGLIATURA, SATINATURA, LUCIDATURA** CON SATINATRICI PORTATILI



*I **RULLI** per satinatrice (o ruote) con "spacco a chiave" GLOBE sono tra i più versatili utensili per la finitura su qualsiasi materiale, consentono di lavorare un'area sufficientemente ampia aumentando la resa delle nostre lavorazioni.*

I VANTAGGI DEI RULLI GLOBE

- *Compatti e uniformi nella lavorazione*
- *Ampia superficie di lavoro*
- *Lunga durata*
- *Non scaldano il pezzo da lavorare*
- *Anti intasamento*

LAVORAZIONI CONSIGLIATE:

- Satinatura e pulizia metalli, acciai inossidabili, normali o speciali
- Finiture decorative di acciaio inox, alluminio e ottone
- Rimozione di ossidazioni, grassi e vernici
- Lavorazione di leghe d'alluminio, metalli non ferrosi, ghisa, titanio, levigatura di legni grezzi e verniciati,
- Produzione e manutenzione di macchine e impianti per l'industria alimentare, chimica, farmaceutica, ospedaliera
- Settore arredamenti in acciaio ed acciaio inox, cappe di aspirazione, elettrodomestici, cucine e finiture di qualità
- Plastica, vernice, lacca, stucco, pietra o legno

TIPO DI ABRASIVO	DIMENSIONI (lunghezza-larghezza-foro) mm	GRANA	CODICE ARTICOLO	
RULLI IN TNT ALLO ZIRCONIO Questi utensili sono costituiti da lamelle *di tessuto non tessuto incollate radialmente su un'anima centrale.*	100x100x19,00	COARSE	G6621 •	1pz
	100x100x19,00	MEDIUM	G6626 •	1pz
	100x100x19,00	FINE	G6631 •	1pz
	100x100x19,00	VERY FINE	G6636 •	1pz
RULLI IN TNT+TELA A LAMELLE ALTERNATE Quelle in TNT tendono a satinare il metallo su cui vengono utilizzate, mentre quelle in tela abrasiva garantiscono una maggiore asportazione eliminando eventuali segni rimasti sul pezzo.	100x100x19,00	A 40	G6642 •	1pz
	100x100x19,00	A 60	G6644 •	1pz
	100x100x19,00	A 80	G6645 •	1pz
	100x100x19,00	A 120	G6647 •	1pz
RULLI IN TELA AL CORINDONE Composti completamente da tela abrasiva. Vengono utilizzate su qualsiasi tipo di metallo. Nelle grane più grosse possono essere utilizzati anche su materiali quali pietre, marmo e vetroresina.	100x100x19,00	A 40	G6672 •	1pz
	100x100x19,00	A 60	G6674 •	1pz
	100x100x19,00	A 80	G6675 •	1pz
	100x100x19,00	A 120	G6677 •	1pz
	100x100x19,00	A 180	G6679 •	1pz
	100x100x19,00	A 240	G6681 •	1pz
	100x100x19,00	A 320	G6683 •	1pz

• = *articoli sempre a magazzino*

ROTOLI E TAMPONI IN TNT PER **PULIZIA, SATINATURA E FINITURA** A MANO O CON LEVIGATRICI

*I **TAMPONI** e i **ROTOLI IN TESSUTO NON TESSUTO** sono utilizzati per lavorazioni manuali oppure fissati su levigatrici orbitali o rettilinee. Con questo tipo di prodotto estremamente duttile e disponibile nelle versioni Ossido di Alluminio e carburo di silicio, è possibile lavorare ottimamente su un'ampia varietà di superfici: acciaio, ferro, metalli, legno, plastica, ceramica.*

***ACCIAIO, FERRO, METALLI:** per la satinatura delle superfici piane, la rimozione degli ossidi, la preparazione di particolari e la rimozione di imperfezioni in genere.*
***CARROZZERIA:** per opacizzare le vernici. Grazie alla particolare densità del materiale non si intasa nemmeno con superfici difficili come gli stucchi.*
***LEGNO:** per la finitura del grezzo sul fondo verniciato.*

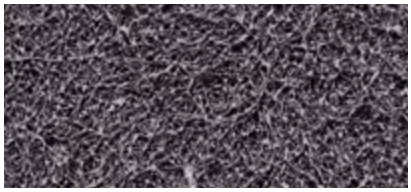
Per rinnovare il tessuto non tessuto, risciacquarlo con acqua o soffiarlo con aria per poi utilizzarlo fino al completo esaurimento.
A differenza delle classiche tele abrasive, i TAMPONI e i ROTOLI IN TESSUTO NON TESSUTO possono essere utilizzati su entrambi i lati aumentando di molto la durata del prodotto abrasivo e del risparmio.

Carburo di silicio

Tamponi in TNT 120x280mm. 10pz.

Corindone

Rotolo in TNT 115 mm x10.000mm 1pz.



La tramatura ampia permette la fuga del materiale asportato evitando così il fenomeno dell'intasamento garantendoci un lavoro di qualità ed efficiente.

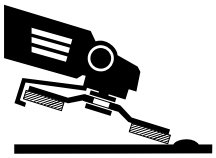
I VANTAGGI DEI TAMPONI E DEI ROTOLI IN TNT GLOBE

- *Facili da usare*
- *Non si "intasano"*
- *Estremamente duttili e versatili*
- *Adattabili a tutte le forme e superfici*
- *Utilizzabili sia a secco che con lubrificanti*

Utilizzo di tampone con levigatrice a mano.

TIPO DI ABRASIVO	DIMENSIONI (larghezza - lunghezza) mm	GRANA	CODICE ARTICOLO	
CORINDONE	120x280 (tamponi)	MEDIUM	G6415 •	10pz
	120x280 (tamponi)	FINE	G6417 •	10pz
	120x280 (tamponi)	VERY FINE	G6419 •	10pz
	115x10.000 (rotoli)	MEDIUM	G6515 •	1pz
	115x10.000 (rotoli)	FINE	G6517 •	1pz
	115x10.000 (rotoli)	VERY FINE	G6519 •	1pz
CARBURO DI SILICIO	120x280 (tamponi)	ULTRA FINE	G6426 •	10pz
	115x10.000 (rotoli)	ULTRA FINE	G6526 •	1pz

• = *articoli sempre a magazzino*



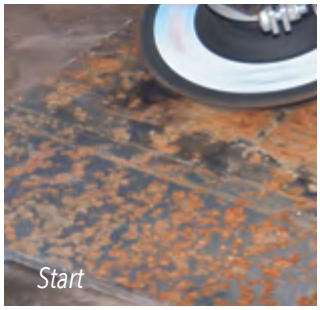
DISCHI IN TNT PER PULITURA CON MACCHINE ANGOLARI PORTATILI

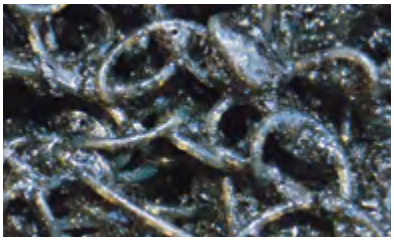
***SCRUBBER** è il nuovo disco GLOBE specifico per la pulizia di superfici in acciaio inox, acciaio e metalli non ferrosi che permette di eliminare: vernici dalle superfici, ossidazioni di vario tipo come ruggine e calamina, residui di calcare e calcestruzzo, riportando il pezzo da lavorare ad una condizione ottimale. GLOBE SCRUBBER è composto da un disco di supporto in fibra di vetro su cui è installato un agglomerato di fibre di nylon molto resistente e flessibile ed impregnato di resina sintetica e abrasivo. La struttura estremamente aperta di questo prodotto evita il fenomeno dell'intasamento. Perfetto per i settori: navale, edile, carrozzeria, carpenteria.*

MATERIALI LAVORABILI
acciaio inox/acciaio, alluminio, titanio, metalli non ferrosi, leghe, marmi, graniti, pietre, vetroresina, plastica, legno.

PRINCIPALI UTILIZZI DI GLOBE "SCRUBBER"
- trattamento superfici in genere
- pulitura delle saldature senza asportazione del materiale
- decapaggio
- asportazione: di vernici e smalti, bave di lavorazione, ruggine e calamina
- asportazione di sedimenti: cere protettive, cemento, salsedine e grasso

Prima e dopo il passaggio di SCRUBBER su una tubolare verniciato a fuoco.





SCRUBBER: un ingrandimento della particolare alveolatura del composto.

TIPO DI ABRASIVO	DIMENSIONI (diam - foro) mm	COMPATTEZZA	CODICE ARTICOLO	
TNT	115x22,23	MEDIUM (NERO)	G6211 •	5pz
TNT	125x22,23	MEDIUM (NERO)	G6212 •	5pz
TNT	115x22,23	HARD (ROSSO)	G6221	5pz
TNT	125x22,23	HARD (ROSSO)	G6222	5pz

I VANTAGGI DI SCRUBBER

- *Pulizia precisa e rapida*
- *Non altera la geometria del pezzo*
- *Economicità*
- *Evita l'uso di tradizionali prodotti chimici tossici e corrosivi*
- *Elevata flessibilità*
- *Consente l'uso di*
- *Liquidi refrigeranti*

• = *articoli sempre a magazzino*

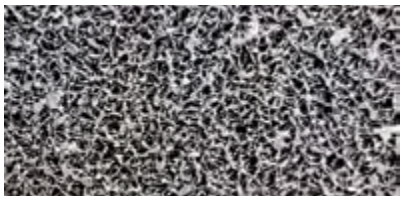
DISCHI IN TNT PER **LA FINITURA** CON MACCHINE PORTATILI

SHINING *di GLOBE fa parte di una nuova generazione di prodotti abrasivi per finitura. È composto da un platorello in fibra di vetro su cui è installato il materiale 3D in nylon impregnato di resina sintetica e abrasivo; questo materiale, detto comunemente TNT, è perfetto per una finitura semplice e versatile, la preparazione delle superfici alla verniciatura o a trattamenti galvanici, alla riduzione della rugosità lasciata da precedenti lavorazioni e la finitura di lavorazioni fatte con nastri o dischi abrasivi. Il segreto di questo disco è nella sorprendente abrasione combinata ad una eccellente finitura.*

Prima (SN) e dopo (DX) il passaggio di SHINING su un semilavorato in ACCIAO INOX.

I VANTAGGI DI SHINING

- *Si adatta alla forma del pezzo*
- *Perfetto per inox: non lascia contaminazioni o tracce*
- *Evita il fenomeno dello "smearing": non lascia residui o segni sul pezzo*
- *Lunga durata e densità costante*
- *Evita la formazione di cumuli di materiale*



SHINING: un ingrandimento della particolare alveolatura del composto.

PRINCIPALI UTILIZZI DI SHINING

- *Rimozione veloce delle vaiolature*
- *Asportazione di materiale e arrotondamenti*
- *Finitura di saldature Tig e Mig/Mag*
- *Correzione errori di rettifica*
- *Rimuove imperfezioni senza modificare la geometria del pezzo*
- *Rimozione linee di fresatura, vernici...*
- *Pre lucidatura*
- *Pulizia di pale di turbine ed eliche*
- *Migliora la rugosità superficiale: utile nei settori farmaceutico e alimentare, dove vi sono particolari esigenze da rispettare sulla rugosità superficiale dei prodotti*

TIPO DI ABRASIVO	DIMENSIONI (diam - foro) mm	COMPATTEZZA	CODICE ARTICOLO	
CORINDONE	115x22,23	AF-MEDIUM	G6116 •	5pz
	115x22,23	AM-MEDIUM	G6125 •	5pz
	125x22,23	AF-MEDIUM	G6146 •	5pz
	125x22,23	AM-MEDIUM	G6155 •	5pz
CARBURO DI SILICIO	115x22,23	SVF-SOFT	G6113 •	5pz
	115x22,23	SVF-MEDIUM	G6117 •	5pz
	125x22,23	SVF-SOFT	G6143 •	5pz
	125x22,23	SVF-MEDIUM	G6147 •	5pz

• = *articoli sempre a magazzino*

DISCHI LAMELLARI IN TNT E FELTRO PER **LEVIGATURA E LUCIDATURA** CON MACCHINE PORTATILI

DISCHI LAMELLARI IN TNT

	DIMENSIONI (diam - foro) mm	GRANA			CODICE ARTICOLO	
NEW	115x22,23	COARSE			G6051 •	5pz
NEW	125x22,23	COARSE			G6071	5pz
NEW	115x22,23		MEDIUM		G6052 •	5pz
NEW	125x22,23		MEDIUM		G6072	5pz
NEW	115x22,23			VERY FINE	G6053 •	5pz
NEW	125x22,23			VERY FINE	G6073	5pz

*Dischi a lamelle in TNT composti da sole lamelle di **SURFACE CONDITIONING**.*

CARATTERISTICHE
Questo materiale risulta aggressivo e duraturo, grazie alla struttura particolarmente ricca che non permette intasamenti.

UTILIZZO
Da utilizzare per l'eliminazione dei segni della smerigliatura e la rimozione delle imperfezioni sulle superficie lavorate.

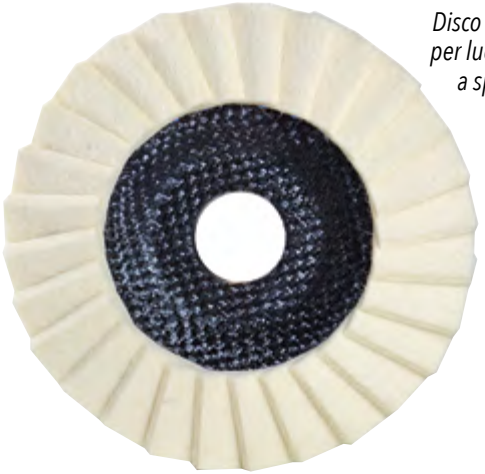
DISCO IN FELTRO E PASTA LUCIDANTE

	DIMENSIONI (diam - foro) mm	PRODOTTO	CODICE ARTICOLO	
NEW	115x22,23	**DISCO IN FELTRO**	G6081 •	5pz
NEW	125x22,23	**DISCO IN FELTRO**	G6082 •	5pz

	DIMENSIONI (lung - larg - spess) mm	PRODOTTO	CODICE ARTICOLO	
NEW	156x52x35	**PASTA LUCIDANTE**	G6083 •	4pz

Dischi a lamelle in feltro, supporto in fibra di vetro per la lucidatura a specchio unito alla pasta abrasiva.

UTILIZZO
Da utilizzare su macchine smerigliatrici angolari a basso numero di giri (RPM consigliato 6.000).



Disco in feltro per lucidatura a specchio.

RUOTE LAMELLARI SU GAMBO IN FELTRO

	DIMENSIONI (D x H x d) mm	PRODOTTO	CODICE ARTICOLO	
NEW	30x30x6	RUOTA LAMELLARE FELTRO	G6093	10pz
NEW	40x30x6	RUOTA LAMELLARE FELTRO	G6094	10pz
NEW	50x30x6	RUOTA LAMELLARE FELTRO	G6095	10pz
NEW	60x30x6	RUOTA LAMELLARE FELTRO	G6096	10pz
NEW	80x30x6	RUOTA LAMELLARE FELTRO	G6098	10pz

Ruote a lamelle su gambo in feltro, per la lucidatura a specchio unito alla pasta abrasiva.

UTILIZZO
Da utilizzare su macchine smerigliatrici assiali a basso numero di giri.

• = *articoli sempre a magazzino*

SAPONETTE E SPUGNETTE ABRASIVE
UTILIZZO A MANO

SAPONETTE E SPUGNETTE ABRASIVE

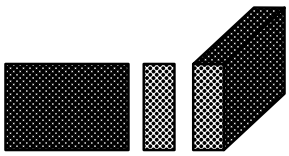
Sono utilizzate per lavorazioni manuali sia a secco che a umido.

Principali settori di utilizzo:
NAUTICA
FALEGNAMERIA E RESTAURO
CARROZZERIA

SAPONETTE ABRASIVE: *abrasive su 4 lati.*

APPLICAZIONI
- *Carrozzeria e legno.*
- *Per la levigatura e finitura di vernici.*
- *Indicate per la carteggiatura di bordi e angoli.*
- *Facile e veloce da utilizzare e molto versatile.*

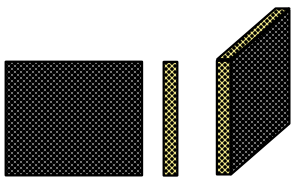
SPECIFICHE		DIMENSIONI (lung. - larg. - spes.) mm	GRANA	CODICE ARTICOLO	
SAPONETTE	NEW	98x69x26	COARSE	G6696 •	24pz
	NEW	98x69x26	MEDIUM	G6697 •	24pz
	NEW	98x69x26	FINE	G6698 •	24pz



SPUGNETTE ABRASIVE: *abrasive su 2 lati.*

APPLICAZIONI
Da utilizzare per la levigatura, finitura e carteggiatura di:
- *qualsiasi tipo di superficie (bordi, angoli, scanalature...)*
- *su materiali quali metallo (carrozzerie...) e legno (porte, finestre, tavoli, sedie...)*
- *Si adattano alla sagoma delle superfici da lavorare e mantengono la forma piana sui 2 lati.*
- *Si possono risciacquare dopo l'uso.*

SPECIFICHE		DIMENSIONI (lung. - larg. - spes.) mm	GRANA	CODICE ARTICOLO	
SPUGNETTE	NEW	120x98x12	COARSE	G6691 •	32pz
	NEW	120x98x12	MEDIUM	G6692 •	32pz
	NEW	120x98x12	FINE	G6693 •	32pz



• = articoli sempre a magazzino

84 **DISCHI DIAMANTATI A CORONA CONTINUA E A SETTORI**
PER MACCHINE ANGOLARI PORTATILI O
MACCHINE CON MOTORE A SCOPPIO

85 **CAROTATORI E ACCESSORI**
PER MACCHINE ASSIALI PORTATILI

LINEA
GLOBE DIAMOND

***GLOBE** presenta la nuova linea di utensili diamantati:*
veloci, precisi, efficaci, sicuri, ideali per professionisti del settore.
La linea GLOBE DIAMOND si divide in:

- DISCHI DIAMANTATI A CORONA CONTINUA

- DISCHI DIAMANTATI A SETTORI

- CAROTATORI DIAMANTATI

Entrambi le tipologie di dischi diamantati hanno la caratteristica comune di essere universali, possono essere quindi utilizzati per:
CEMENTO
CALCESTRUZZO ARMATO E NON
GRANITI
PIETRE NATURALI
MARMI
REFRATTARI
CERAMICA IN GENERE

Dischi a corona continua e confezione.

I DISCHI DIAMANTATI A CORONA CONTINUA,
disponibili nei diametri 115mm e 230mm, si dividono in 3 differenti qualità:

- PLUS (linea top) il miglior prodotto disponibile sul mercato, il top di gamma, perfetto per i professionisti che utilizzano il disco quotidianamente e si aspettano lunga durata e velocità di taglio. La ricercata deposizione del diamante permette di avere un prodotto veloce e preciso nelle operazioni di taglio. Ideale per lavori gravosi, resistente alle sollecitazioni, pronto per qualsiasi tipo di lavoro;

- EVO (linea standard) il livello intermedio, dove la qualità incontra il giusto prezzo, capace di soddisfare qualsiasi tipo di prestazione. Il mix perfetto fra prezzo e qualità;

- DYN (linea base) la linea economica, ma sempre di qualità, adatta per impieghi non particolarmente gravosi e per tutti gli utilizzatori;

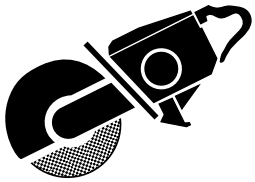
Le tre differenti qualità permettono di avere a disposizione un'ampia gamma fra cui scegliere il giusto disco per ogni occasione. Disponibile nella qualità PLUS, nel diametro 115 mm, il disco specifico per GRES PORCELLANATO.

Dischi con corona a settori e confezione.

I DISCHI DIAMANTATI A SETTORI,
sono disponibili solo nella qualità **EVO**, il giusto rapporto qualità prezzo, nei diametri 115mm, 230mm, 350mm, 400mm. Nel diametro 230mm è anche disponibile il disco di qualità **PLUS**, adatto per lavori gravosi.

Carotatori con corona a settori e confezione.

I CAROTATORI DIAMANTATI PER USO A SECCO,
sono disponibili nei diametri: 62mm, 82mm, 102mm, 127mm, 162mm, mentre la lunghezza è standard per tutti i carotatori diamantati: 150mm.
I carotatori diamantati GLOBE sono adatti per la realizzazione di fori circolari su CEMENTO, CALCESTRUZZO ARMATO E NON, GRANITI, PIETRE NATURALI, REFRATTARTI, ARENARIE.



DISCHI DIAMANTATI
PER MACCHINE PORTATILI ANGOLARI E CON MOTORE A SCOPPIO

DISCHI DIAMANTATI CON CORONA CONTINUA

	MATERIALE	DIAMETRO (mm)	QUALITÀ	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	
NEW	UNIVERSALE	115	PLUS	80 m/s	G7231 •	1pz
NEW	GRES PORCELLANATO	115	PLUS	80 m/s	G7231 GRES •	1pz
NEW	UNIVERSALE	230	PLUS	80 m/s	G7234 •	1pz
NEW	UNIVERSALE	115	EVO	80 m/s	G7221 •	1pz
NEW	UNIVERSALE	230	EVO	80 m/s	G7224 •	1pz
NEW	UNIVERSALE	115	DYN	80 m/s	G7211 •	1pz
NEW	UNIVERSALE	230	DYN	80 m/s	G7214 •	1pz

DISCHI DIAMANTATI CON CORONA A SETTORI

	MATERIALE	DIAMETRO (mm)	QUALITÀ	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	
NEW	UNIVERSALE	230	PLUS	80 m/s	G7254 TOP •	1pz
NEW	UNIVERSALE	115	EVO	80 m/s	G7251 •	1pz
NEW	UNIVERSALE	230	EVO	80 m/s	G7254 •	1pz
NEW	UNIVERSALE	350	EVO	80 m/s	G7257 •	1pz
NEW	UNIVERSALE	400	EVO	80 m/s	G7258 •	1pz

Tabella per la scelta del disco in base alla destinazione d'uso.

Qualità		PLUS			EVOLUTION		DYNAMIC
Tipo Corona:		CONTINUA	CONTINUA	A SETTORI	CONTINUA	A SETTORI	CONTINUA
Specifiche:		UNIVERSALE PROFESSIONALE RESISTENTE E AFFIDABILE.	**GRES:** SPECIFICO PER GRES PORCELLANATO. E PIASTRELLE.	**TOP:** UNIVERSALE PROFESSIONALE. RESISTENTE AFFIDABILE.	TAGLIO DI TUTTI I MATERIALI EDILI.	PER CALCESTRUZZO ARMATO.	PER USO NON CONTINUATIVO.
Velocità di taglio:		●●●●○	●●●●●	●●●●○	●●●○○	●●●○○	●●○○○
Durata:		●●●●○	●●●○○	●●●●●	●●●○○	●●●●○	●●○○○
Materiali	ARENARIA IN PIASTRE	●●●○○	○○○○○	●●●●○	●○○○○	●○○○○	●○○○○
	CALCESTRUZZO POCO ARMATO	●●●●●	○○○○○	●●●●●	●●●●○	●●●●●	●●●○○
	CALCESTRUZZO MOLTO ARMATO	●●●●○	○○○○○	●●●●●	●○○○○	●●●●○	●○○○○
	CEMENTO-LATERIZI-TEGOLE	●●●●○	○○○○○	●●●●●	●●●●○	●●●●○	●●●○○
	CERAMICA BICOTTURA	●○○○○	●●●●●	●○○○○	●○○○○	●○○○○	●○○○○
	CERAMICA MONOCOTTURA	●●○○○	●●●●●	●○○○○	●○○○○	●○○○○	●○○○○
	GRANITI-PIETRE NATURALI-PORFIDI	●●●●●	●●●●○	●●●●○	●●●○○	●●●○○	●○○○○
	GRES PORCELLANATO-KLINKER	●●●○○	●●●●●	●○○○○	●○○○○	●○○○○	●○○○○
	MARMI	●○○○○	●●●●●	●○○○○	●○○○○	○○○○○	●○○○○
	REFRATTARI	●●●○○	○○○○○	●●●○○	●○○○○	●●●○○	●○○○○

• = *articoli sempre a magazzino*

CAROTATORI DIAMANTATI
PER CAROTATRICI PORTATILI ED ACCESSORI

CAROTATORI DIAMANTATI CON CORONA A SETTORI

	MATERIALE	DIMENSIONI (mm) DiametroxLunghezza	DESCRIZIONE	VEL. USO	CODICE ARTICOLO	
NEW	UNIVERSALE	62x150	CAROTATORE DIAMANTATO A SECCO	80 m/s	G7311 •	1pz
NEW	UNIVERSALE	82x150	CAROTATORE DIAMANTATO A SECCO	80 m/s	G7321 •	1pz
NEW	UNIVERSALE	102x150	CAROTATORE DIAMANTATO A SECCO	80 m/s	G7331 •	1pz
NEW	UNIVERSALE	127x150	CAROTATORE DIAMANTATO A SECCO	80 m/s	G7341 •	1pz
NEW	UNIVERSALE	162x150	CAROTATORE DIAMANTATO A SECCO	80 m/s	G7351 •	1pz

ACCESSORI PER CAROTAGGIO A SECCO

PUNTE DI CENTRAGGIO CILINDRICHE:
lunghe 220mm per carotatori l.150mm, lunghe 270mm per carotatori l.200mm. Da utilizzare in combinazione con gli attacchi esagonali, sds e sds max.

PUNTE DI CENTRAGGIO SDS:
lunghe 230mm per carotatori l.150mm, lunghe 260 per carotatori l.200, sono da utilizzare in combinazione con gli adattatori rapidi.

ATTACCHI ESAGONALI:
disponibili in varie lunghezze, sono da utilizzare con carotatori a secco con attacco M16 su carotatori manuali con mandrino a cremagliera.

ATTACCHI SDS:
disponibili in varie lunghezze, sono da utilizzare per l'uso di carotatori a secco con attacco M16 su carotatori manuali o tassellatori con mandrino con innesto sds-plus.

ATTACCHI SDS MAX:
disponibili nella lunghezza di 300mm. Da utilizzare con carotatori a secco M16 su martelli o tassellatori con innesto sds-max. Se ne raccomanda l'uso limitato a impieghi con carotatori di superiori a Ø 127mm.

PROLUNGHE:
disponibili in varie lunghezze e con varie filettatue, rendono possibile forature in profondità.

ADATTATORI RAPIDI:
consentono il montaggio e lo smontaggio della punta di centraggio dall'adattatore con un click. Disponibili per la maggior parte dei carotatori manuali in commercio. Da usare con punta di centraggio SDS.

ADATTATORI:
vasta gamma di adattatori per il montaggio dei vari carotatori sulla maggior parte dei carotatori in commercio.

• = *articoli sempre a magazzino*

87 **KIT COMPLETO MINI DISCHI PER MACCHINA AD ARIA COMPRESSA**
KIT COMPLETO PER OPERAZIONI DI:
SGROSSATURA, TAGLIO E FINITURA DI PRECISIONE.
Ø DISCHI: DA 50 A 75mm

89 **SPAZZOLE IN ACCIAIO E OTTONE** (MACCHINE ASSIALI/UTILIZZO MANUALE)
PASTA LAVA MANI BIANCA (SENZA MICROPLASTICHE)

90 **FRESE ROTATIVE IN METALLO DURO**
(PER MACCHINE PORTATILI ASSIALI O TRAPANI)

98 **BIO DETERGENTI PER METALLI**
DETERGENTE UNIVERSALE: **CLEANER**
DETERGENTI CONCENTRATI: **INOX CLEANER, HV CLEANER**
LUCIDATURA E PROTEZIONE INOX: **SHINOX**

99 **PRODOTTI PER SALDATURA**
GEL ANTISPATTER PER UGELLI: **WELD DYN**
SPRAY ANTISPATTER: **WELD EVO**
AEROSOL ANTISPATTER: **WELD PLUS**

100 **ACCESSORI**

PLATORELLI CON GHIERE PER FIBRODISCHI
GHIERE PER FIBRODISCHI

DISTANZIALI IN PLASTICA PER DISCHI ABRASIVI
GHIERE DI SPESSORE PER DISCHI ABRASIVI
DISTANZIALI IN ACCIAIO (3 SPESSORI DISPONIBILI)

RIDUZIONI PER TRONCATORI
PERNI DI RIDUZIONE PER SMERIGLIATRiCI ASSIALI

101 **GUANTI SPECIALISTICI E GREMBIULE PER SALDATURA**

102 **PACKAGING ED ESPOSITORI**
ESPOSITORI DA BANCO (FISSI E GIREVOLI)
ESPOSITORI DA TERRA
CONFEZIONI BREVETTATE

KIT

KIT COMPLETO MINI DISCHI
PER MACCHINA
AD ARIA COMPRESSA

Una gamma completa di mini-dischi (Ø da 50 a 75mm) per il taglio, lo smeriglio e la finitura di:
FERRO, ACCIAIO INOSSIDABILE, GHISA, METALLI NON FERROSI (ALLUMINIO, BRONZO, RAME) VETRORESINA, LEGNO, CERAMICA, PIETRA E MARMO.
Ideale per il taglio, la smerigliatura e lucidatura in spazi ristretti e su pezzi complessi. Particolarmente adatto per lavorazioni di elevata precisione grazie all'estrema maneggevolezza e praticità d'uso. Massima sicurezza!

SAFECUT e ZIP HP
Sono strumenti di taglio insuperabili, sottilissimi, in grado di eseguire tagli di precisione in qualsiasi posizione. La durata e l'efficienza sono incredibili.

TURBOTWISTER
Disco semiflessibile di cui siamo i soli produttori al mondo. Estremamente versatile ed efficace, aggressivo anche sull'alluminio e sulle vetroresine. Adatto ad operazioni di scrostatura, sbavatura veloce e al contempo ottimo grado difinitura. Si adatta molto bene alle superfici concave, all'interno di pale di turbine ecc....

DISCHI LAMELLARI
Da impiegarsi nelle operazioni di smerigliatura leggera e finitura. Ottimo per la finitura delle saldature negli angoli.

FIBRODISCHI
Disponibili in varie granulometrie, per operazioni di leggera asportazione e finitura a qualsiasi livello.

TNT
Adatti per la sverniciatura, per smerigliatura leggera e lucidatura.Granulometrie adatte per ogni grado di finitura.

BLACK CLEANER
È un disco morbido, costituito da una trama di filato di nylon cui sono fissati granuli di abrasivo.
È uno strumento estremamente versatile, in grado di sverniciare, scrostare, asportare metallo, legno, alluminio ecc. e di portare il pezzo lavorato ad un grado di finitura medio alto.

DESCRIZIONE	ATTACCO/FORO	CODICE ARTICOLO	
SMERIGLIATRICE ANGOLARE AD ARIA Ø75 mm	PERNO 1/4 WHITW.	G5001	1pz
CARTER PER SMERIGLIATRICE AD ARIA Ø75 mm	-	G5003	1pz
PERNO PER FORO 9,53 mm	1/4 WHITW. FEMM. 1/4 WHITW. FEMM.	G5004	1pz
PERNO PER FORO 9,53 mm	1/4 WHITW. MASC.	G5005	1pz
PERNO PER ATTACCO PLATORELLO	1/4 WHITW. FEMM. 5/16" MASC.	G5006	1pz
PLATORELLO Ø 50 mm	5/16" FEMM. ROLON FEMM.	G5008	1pz
PLATORELLO Ø75 mm	5/16" FEMM. ROLON FEMM.	G5009	1pz
CHIAVE FISSA - 17 mm	-	G5011	1pz
CHIAVE A PIPA - 13 mm	-	G5013	1pz
CHIAVE PER PERNO 1/4 WHITWORTH - 11 mm	IN DOTAZIONE	G5015	-
MOLA DA SMERIGLIO TURBOTWISTER Ø 75 mm GRANA 36	FORO 9,53 mm	G0825	50pz
MOLA DA SMERIGLIO TURBOTWISTER Ø75 mm GRANA 60	FORO 9,53 mm	G0835	50pz
DISCO TAGLIO SOTTILE CD SAFECUT HP (75x1,0x9,53) A60S	FORO 9,53 mm	G1537	50pz
DISCO TAGLIO SOTTILE CD SAFECUT HP (75x1,0x9,53) A60SX	FORO 9,53 mm	G1547	50pz
DISCO TAGLIO PIANO ZIP HP (75x1,3x9,53) A60SX	FORO 9,53 mm	G1622 •	100pz
DISCO TAGLIO PIANO ZIP HP (75x1,0x9,53) A60SX	FORO 9,53 mm	G1622-1	100pz
DISCO TAGLIO PIANO RINFORZATO (75x4,0x9,53) A-QX	FORO 9,53 mm	G1812 9,5	100pz
DISCO TAGLIO PIANO TIPO ZIP HP (50x1,0x9,53) A60S	FORO 9,53 mm	G1621-1	100pz
DISCO TAGLIO PIANO TIPO ZIP HP (50x1,0x9,53) A60SX	FORO 9,53 mm	G1621-2	100pz
MOLA PIANA RINFORZATA (50x4,0x9,53) A-QX	FORO 9,53 mm	G1811 9,5	100pz
DISCO LAMELLARE Ø50 mm Z 40	ROLON	G2954 •	10pz
DISCO LAMELLARE Ø50 mm Z 80	ROLON	G2958 •	10pz
DISCO LAMELLARE Ø75 mm Z 40	ROLON	G2974	10pz
DISCO LAMELLARE Ø75 mm Z 80	ROLON	G2978	10pz
DISCO TNT Ø50 mm MEDIUM (ROSSO)	ROLON	G5212 •	25pz
DISCO TNT Ø50 mm VERY FINE (GRIGIO)	ROLON	G5214 •	25pz
DISCO TNT Ø75 mm MEDIUM (ROSSO)	ROLON	G5312 •	25pz
DISCO TNT Ø75 mm VERY FINE (GRIGIO)	ROLON	G5314 •	25pz
DISCO TNT BLACK CLEANER Ø 50 mm - SPESS. 14 mm	ROLON	G5650 •	25pz
DISCO TNT BLACK CLEANER Ø75 mm - SPESS. 14 mm	ROLON	G5675 •	25pz
DISCO TELA ABRASIVA Ø50 mm GR. 60 AO (GRIGIO)	ROLON	G5812 •	50pz
DISCO TELA ABRASIVA Ø50 mm GR. 120 AO (ROSSO)	ROLON	G5815 •	50pz
DISCO TELA ABRASIVA Ø75 mm GR. 60 AO (GRIGIO)	ROLON	G5912 •	50pz
DISCO TELA ABRASIVA Ø75 mm GR. 120 AO (ROSSO)	ROLON	G5915 •	50pz

Disco da taglio sottile Safecut CD:
75 x1,0x9,53 A60SX

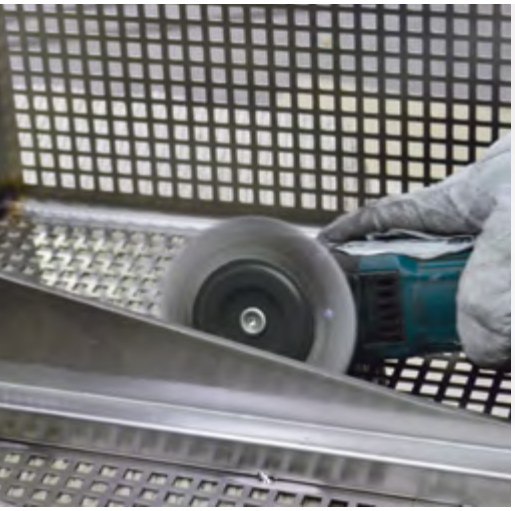
Disco da taglio sottile ZIP HP:
75 x1,0x9,53 A60SX

TurboTwister:
Ø 75 mm, GRANA 36

Disco lamellare:
Ø 75 mm, GRANA 40

• = *articoli sempre a magazzino*

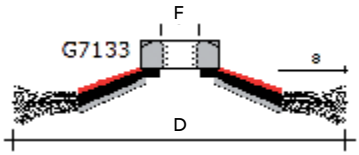
SPAZZOLE IN ACCIAIO ED OTTONE
PER MACCHINE SMERIGIATRICI ED UTILIZZO MANUALE

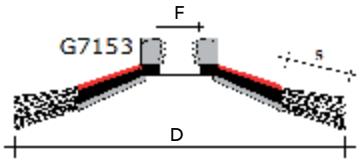


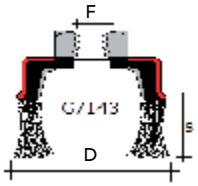
SPAZZOLE IN ACCIAIO E OTTONE

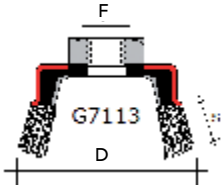
Sono utilizzate per lavorazioni manuali sia a secco che a umido. Spazzole con filo in acciaio e ottone ad alta resistenza. Filo ondulato e a mazzetti ritorti. Spazzole robuste e aggressive. Massima sicurezza di impiego.

FORMA	CARATTERISTICHE (D)	(F)	(n. mazzetti)	(s)	(Ø del filo)	CODICE ARTICOLO	
CZ95 CONICA	95	M14	18	20mm	0,50mm/Acciaio	G7133 •	1pz
CO90 CONICA	90	M14	-	20mm	0,35mm/Acciaio	G7153 •	1pz
TZ70 A TAZZA	75	M14	18	17mm	0,35mm/Acciaio	G7143 •	1pz
T80 A TAZZA	80	M14	-	25mm	0,35mm/Acciaio	G7113 •	1pz

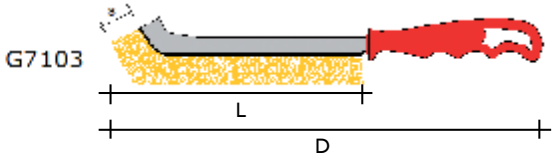








FORMA	CARATTERISTICHE (D)	(L)	(s)	(Ø del filo)	CODICE ARTICOLO	
SPAZZOLA MANUALE	280mm	130mm	28mm	0,30mm/Ottone	G7103 •	1pz



PASTA LAVA MANI

	PRODOTTO	CONFEZIONE	CODICE ARTICOLO	
NEW	PASTA LAVA MANI BIANCA (SENZA MICROPLASTICHE)	BARATTOLO 4kg	GC0201 •	1 pz

• = *articoli sempre a magazzino*

FRESE ROTATIVE IN METALLO DURO
PER SMERIGLIATRICI ASSIALI O TRAPANI

FRESE ROTATIVE IN METALLO DURO

		TAGLIO IN TESTA			
Tipo	ZYA	ZYA-S	WRC	SPG	WKN
Tipo ISO	A	A-S	C	G	N
Ø mm	2-20	2-20	3-20	3-16	3-12

DENTATURA

1A	Alluminio	●	●	● ◥	●	
1	DIN C			●		
2		●	●	●	●	
3	DIN MY	● ◥	● ◥	● ◥	●	●
4	Diamante	●	●	● ◥	●	
6	DIN MX	● ◥	● ◥	● ◥	●	●

DESCRIZIONE DELLA DENTATURA

Dentatura 1A (alluminio):
Per sgrossatura di alluminio, leghe di alluminio, plastica.

Dentatura 1 (DIN C):
Sgrossatura di acciai non temprati, metalli leggeri, leghe, gomma dura.

Dentatura 2:
Adatte per acciai ad alta resistenza, acciai inox, acciaio fuso, cordoni di saldatura, ottone.

◥ = *articoli sempre a magazzino*

● = *disponibili in 20gg*

FRESE ROTATIVE IN METALLO DURO

SKM	KSK	KSJ	TRE	KUD	RBF	KEL	B
M	K	J	E	D	F	L	H
3-16	3-20	3-16	3-16	2,5-20	3-20	3-16	6-16

DENTATURA

				●	●	●	
					●	●	
●				●	●	●	
●	●	●	●	●	●	●	●
●			●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●

DESCRIZIONE DELLA DENTATURA

Dentatura 3 (DIN MY):
Per lavorazioni universali di sgrossatura, smussatura, spianatura degli spigoli, con ottima finitura della superficie. Adatte per acciai ad alta resistenza, cordoni di saldature.

Dentatura 4 (diamante):
Ottima finitura delle superfici su acciai temprati e saldature alta resistenza.

Dentatura 6 (DIN MX):
Questa dentatura universale permette di ottenere delle superfici ottimali anche su acciai e saldature ad alta resistenza; ideale per acciai da utensili e acciai da stampi.

● = *disponibili in 20gg*

◥ = *articoli sempre a magazzino*

TIPOLOGIE DI DENTATURA

Alluminio

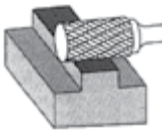
Diamante

DIN C

DIN MY

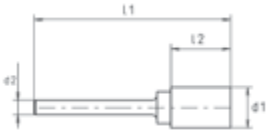
DIN MX

Informazioni più dettagliate circa le diverse dentature: pag. 86

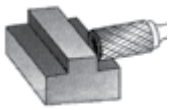


DIN ZYA — ISO A

FRESE ROTATIVE IN METALLO DURO: CILINDRICHE, SENZA TAGLIO IN TESTA.

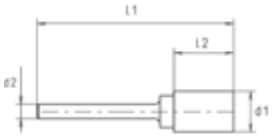


d1 mm	l2 mm	d2 mm	l1 mm	1A CODICE ARTICOLO	1 CODICE ARTICOLO	2 CODICE ARTICOLO	3 CODICE ARTICOLO	4 CODICE ARTICOLO	6 CODICE ARTICOLO	
2	10	3	38	●		●	●	●	●	1pz
2,5	12	3	38	●		●	●	●	●	1pz
3	14	3	38	●		●	●	●	●	1pz
3	14	3	50	●		●	●	●	●	1pz
3	14	3	65	●		●	●	●	●	1pz
4	10	3	40	●		●	●	●	●	1pz
4	14	6	50	●		●	●	●	●	1pz
5	12	3	42	●		●	●	●	●	1pz
6	13	3	43	●		●	●	●	●	1pz
6	16	6	50	●		●	G481063	●	G481066	1pz
8	20	6	65	●		●	G481083	●	G481086	1pz
10	13	6	58	●		●	●	●	●	1pz
10	20	6	65	●		●	G481103	●	G481106	1pz
12	25	6	70	●		●	G481123	●	G481126	1pz
12	25	8	70	●		●	●	●	●	1pz
16	25	6	70	●		●	●	●	●	1pz
16	25	8	70	●		●	●	●	●	1pz
20	25	6	70	●		●	●	●	●	1pz



DIN ZYA-S — ISO A-S

FRESE ROTATIVE IN METALLO DURO: CILINDRICHE, CON TAGLIO IN TESTA.



d1 mm	l2 mm	d2 mm	l1 mm	1A CODICE ARTICOLO	1 CODICE ARTICOLO	2 CODICE ARTICOLO	3 CODICE ARTICOLO	4 CODICE ARTICOLO	6 CODICE ARTICOLO	
2	10	3	38	●		●	●	●	●	1pz
2	10	3	50	●		●	●	●	●	1pz
2,5	12	3	38	●		●	●	●	●	1pz
2,5	12	3	65	●		●	●	●	●	1pz
2,5	12	3	75	●		●	●	●	●	1pz
3	14	3	38	●		●	●	●	●	1pz
3	14	3	50	●		●	●	●	●	1pz
3	14	3	75	●		●	●	●	●	1pz
4	14	6	50	●		●	●	●	●	1pz
6	13	3	43	●		●	●	●	●	1pz
6	16	6	50	●		●	G482063	●	G482066	1pz
8	20	6	65	●		●	G482083	●	G482086	1pz
10	13	6	58	●		●	●	●	●	1pz
10	20	6	65	●		●	G482103	●	G482106	1pz
12	25	6	70	●		●	G482123	G482124	G482126	1pz
16	25	6	70	●		●	●	●	G482166	1pz
16	25	8	70	●		●	●	●	●	1pz
20	25	8	70	●		●	●	●	●	1pz

◥ = *articoli sempre a magazzino*

● = *disponibili in 20gg*

TIPOLOGIE DI DENTATURA

Alluminio

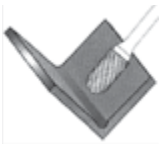
Diamante

DIN C

DIN MY

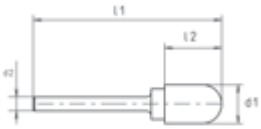
DIN MX

Informazioni più dettagliate circa le diverse dentature: pag. 86

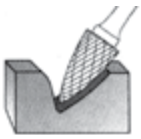


DIN WRC — ISO C

FRESE ROTATIVE IN METALLO DURO: CILINDRICHE, SFERICA.

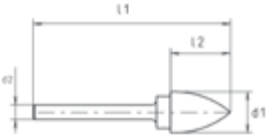


d1 mm	l2 mm	d2 mm	l1 mm	1A CODICE ARTICOLO	1 CODICE ARTICOLO	2 CODICE ARTICOLO	3 CODICE ARTICOLO	4 CODICE ARTICOLO	6 CODICE ARTICOLO	
3	14	3	38	●	●	●	●	●	●	1pz
3	14	3	50	●	●	●	●	●	●	1pz
4	10	3	40	●	●	●	●	●	●	1pz
4	14	6	50	●	●	●	●	●	●	1pz
5	12	3	42	●	●	●	●	●	●	1pz
6	14	3	43	●	●	●	●	●	●	1pz
6	16	6	50	●	●	●	G483063	●	G483066	1pz
6	16	6	150	●	●	●	●	●	●	1pz
8	20	6	65	●	●	●	G483083	●	G483086	1pz
10	20	6	65	●	●	●	G483103	●	G483106	1pz
10	25	6	70	●	●	●	●	G483104	●	1pz
10	20	6	150	●	●	●	●	●	●	1pz
12	25	6	70	G483121 A	●	●	G483123	G483124	G483126	1pz
12	25	6	150	●	●	●	●	●	●	1pz
12	25	8	70	●	●	●	●	●	●	1pz
16	25	6	70	●	●	●	●	●	●	1pz
16	25	8	70	●	●	●	●	●	●	1pz
20	25	6	70	●	●	●	●	●	●	1pz



DIN SPG — ISO G

FRESE ROTATIVE IN METALLO DURO: A LANCIA.



d1 mm	l2 mm	d2 mm	l1 mm	1A CODICE ARTICOLO	1 CODICE ARTICOLO	2 CODICE ARTICOLO	3 CODICE ARTICOLO	4 CODICE ARTICOLO	6 CODICE ARTICOLO	
3	12	3	38	●		●	●	●	●	1pz
4	10	3	40	●		●	●	●	●	1pz
4	14	6	50	●		●	●	●	●	1pz
5	12	3	42	●		●	●	●	●	1pz
6	13	3	43	●		●	●	●	●	1pz
6	16	6	50	●		●	●	G489064	●	1pz
8	20	6	65	●		●	●	●	●	1pz
10	20	6	65	●		●	●	●	●	1pz
12	25	6	70	G489121 A		●	●	G489124	G489126	1pz
12	25	8	70	●		●	●	●	●	1pz
16	30	6	75	●		●	●	●	G489166	1pz
16	30	8	75	●		●	●	●	●	1pz

● = *disponibili in 20gg*

◥ = *articoli sempre a magazzino*

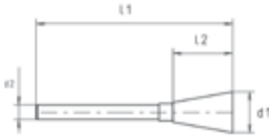
TIPOLOGIE DI DENTATURA

- 1A Alluminio
- 1 DIN C
- 2
- 3 DIN MY
- 4 Diamante
- 6 DIN MX

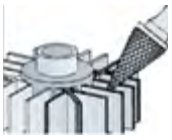
Informazioni più dettagliate circa le diverse dentature: pag. 86

DIN WKN ISO N

FRESE ROTATIVE IN METALLO DURO: TRONCO CONICO, SENZA TAGLIO IN TESTA.

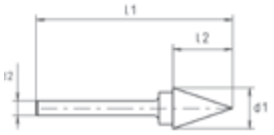


d1 mm	l2 mm	d2 mm	l1 mm	1A CODICE ARTICOLO	1 CODICE ARTICOLO	2 CODICE ARTICOLO	3 CODICE ARTICOLO	4 CODICE ARTICOLO	6 CODICE ARTICOLO	
3	3	3	38				●		●	1pz
6	6	3	36				●		●	1pz
8	8	6	53				G4811083 ◥		●	1pz
10	10	6	55				●		●	1pz
12	12	6	57				●		●	1pz

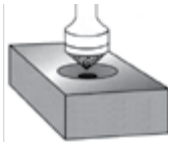


DIN SKM ISO M

FRESE ROTATIVE IN METALLO DURO: CONICA.

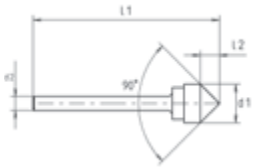


d1 mm	l2 mm	d2 mm	l1 mm	1A CODICE ARTICOLO	1 CODICE ARTICOLO	2 CODICE ARTICOLO	3 CODICE ARTICOLO	4 CODICE ARTICOLO	6 CODICE ARTICOLO	
3	12	3	38			●	●	●	●	1pz
3	12	3	50			●	●	●	●	1pz
4	10	3	40			●	●	●	●	1pz
6	13	3	43			●	●	●	●	1pz
6	16	6	50			●	●	●	●	1pz
8	18	6	63			●	●	●	●	1pz
10	20	6	66			●	●	●	G4810106 ◥	1pz
12	25	6	70			●	●	G4810124 ◥	●	1pz
16	25	6	70			●	●	●	●	1pz



DIN KSK ISO K

FRESE ROTATIVE IN METALLO DURO: CONICA 90°.



d1 mm	l2 mm	d2 mm	l1 mm	1A CODICE ARTICOLO	1 CODICE ARTICOLO	2 CODICE ARTICOLO	3 CODICE ARTICOLO	4 CODICE ARTICOLO	6 CODICE ARTICOLO	
3	2	3	38				●		●	1pz
4	3	6	50				●		●	1pz
5	4	3	34				●		●	1pz
6	5	6	50				●		●	1pz
8	8	6	53				●		●	1pz
10	10	6	55				G486103 ◥		●	1pz
12	12	6	57				●		●	1pz
16	16	6	61				●		●	1pz
20	20	6	65				●		●	1pz

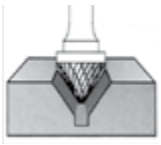
◥ = *articoli sempre a magazzino*

● = *disponibili in 20gg*

TIPOLOGIE DI DENTATURA

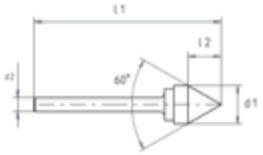
1A	Alluminio	2		4	Diamante
1	DIN C	3	DIN MY	6	DIN MX

Informazioni più dettagliate circa le diverse dentature: pag. 86

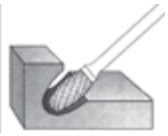


DIN KSJ — ISO J

FRESE ROTATIVE IN METALLO DURO: CONICA 60°.

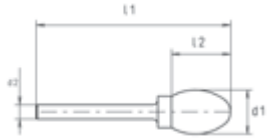


d1 mm	l2 mm	d2 mm	l1 mm	1A CODICE ARTICOLO	1 CODICE ARTICOLO	2 CODICE ARTICOLO	3 CODICE ARTICOLO	4 CODICE ARTICOLO	6 CODICE ARTICOLO	
3	3	3	38				●		●	1pz
4	4	6	50				●		●	1pz
6	6	6	50				●		●	1pz
10	10	6	55				●		●	1pz
12	12	6	57				●		●	1pz
16	16	6	61				●		●	1pz



DIN TRE — ISO E

FRESE ROTATIVE IN METALLO DURO: OVALE.



d1 mm	l2 mm	d2 mm	l1 mm	1A CODICE ARTICOLO	1 CODICE ARTICOLO	2 CODICE ARTICOLO	3 CODICE ARTICOLO	4 CODICE ARTICOLO	6 CODICE ARTICOLO	
3	6	3	38				●	●	●	1pz
4	6	3	36				●	●	●	1pz
4	6	6	50				●	●	●	1pz
6	10	3	40				●	●	●	1pz
6	10	6	50				G484063 ◥	●	G484066 ◥	1pz
8	13	6	58				G484083 ◥	●	G484086 ◥	1pz
10	16	6	61				G484103 ◥	●	G484106 ◥	1pz
12	20	6	65				G484123 ◥	G484124 ◥	G484126 ◥	1pz
16	25	6	70				●	●	●	1pz

● = *disponibili in 20gg*

◥ = *articoli sempre a magazzino*

TIPOLOGIE DI DENTATURA

Alluminio

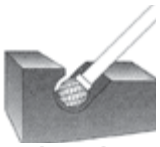
Diamante

DIN C

DIN MY

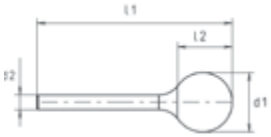
DIN MX

Informazioni più dettagliate circa le diverse dentature: pag. 86



DIN KUD — ISO D

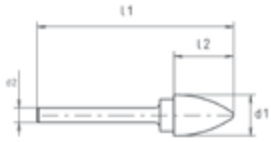
FRESE ROTATIVE IN METALLO DURO: SFERICA.



d1 mm	l2 mm	d2 mm	l1 mm	1A CODICE ARTICOLO	1 CODICE ARTICOLO	2 CODICE ARTICOLO	3 CODICE ARTICOLO	4 CODICE ARTICOLO	6 CODICE ARTICOLO	
2,5	2	3	38	●		●	●	●	●	1pz
3	2,5	3	38	●		●	●	●	●	1pz
4	3	3	33	●		●	●	●	●	1pz
4	3	6	50	●		●	●	●	●	1pz
5	4	3	34	●		●	●	●	●	1pz
6	5	3	35	●		●	●	●	●	1pz
6	5	6	50	●		●	G485063 ◥	●	G485066 ◥	1pz
8	7	6	52	●		●	G485083 ◥	●	G485086 ◥	1pz
10	9	6	54	●		●	G485103 ◥	●	G485106 ◥	1pz
10	9	6	150	●		●	●	●	●	1pz
12	10	6	55	●		●	G485123 ◥	●	G485126 ◥	1pz
12	10	6	150	●		●	●	●	●	1pz
16	14	6	59	●		●	●	●	●	1pz
16	14	8	59	●		●	●	●	●	1pz
20	18	6	63	●		●	●	●	●	1pz

DIN RBF — ISO F

FRESE ROTATIVE IN METALLO DURO: A LANCIA, RAGGIATA.



d1 mm	l2 mm	d2 mm	l1 mm	1A CODICE ARTICOLO	1 CODICE ARTICOLO	2 CODICE ARTICOLO	3 CODICE ARTICOLO	4 CODICE ARTICOLO	6 CODICE ARTICOLO	
3	12	3	38	●	●	●	●	●	●	1pz
4	10	3	40	●	●	●	●	●	●	1pz
6	13	3	43	●	●	●	●	●	●	1pz
6	18	6	50	●	●	●	●	●	●	1pz
6	13	6	150	●	●	●	●	●	●	1pz
8	18	6	63	●	●	●	●	●	●	1pz
10	20	6	65	●	●	●	●	●	●	1pz
10	20	6	150	●	●	●	●	●	●	1pz
12	25	6	70	G488121 A ◥	●	●	●	G488124 ◥	G488126 ◥	1pz
12	25	6	150	●	●	●	●	●	●	1pz
12	25	8	70	●	●	●	●	●	●	1pz
16	30	6	75	●	●	●	●	●	G488166 ◥	1pz
16	30	8	75	●	●	●	●	●	●	1pz
20	30	6	75	●	●	●	●	●	●	1pz

◥ = *articoli sempre a magazzino*

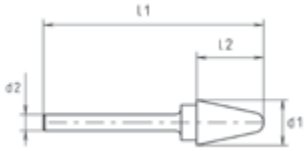
● = *disponibili in 20gg*

TIPOLOGIE DI DENTATURA

1A	Alluminio	2		4	Diamante
1	DIN C	3	DIN MY	6	DIN MX

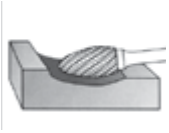
Informazioni più dettagliate circa le diverse dentature: pag. 86

FRESE ROTATIVE IN METALLO DURO: CONICA RAGGIATA.

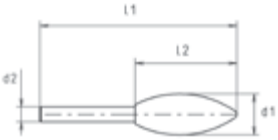


DIN KEL — ISO L

d1 mm	l2 mm	d2 mm	l1 mm	1A CODICE ARTICOLO	1 CODICE ARTICOLO	2 CODICE ARTICOLO	3 CODICE ARTICOLO	4 CODICE ARTICOLO	6 CODICE ARTICOLO	
3	14	3	38	●	●	●	●	●	●	1pz
4	14	3	44	●	●	●	●	●	●	1pz
4	16	6	50	●	●	●	●	●	●	1pz
6	18	3	48	●	●	●	●	●	●	1pz
6	20	6	50	●	●	●	●	●	●	1pz
8	20	6	65	●	●	●	●	●	●	1pz
10	20	6	65	G487121 A	●	●	G487103	●	●	1pz
12	25	6	70	●	●	●	●	●	G487126	1pz
12	25	6	75	●	●	●	●	●	●	1pz
16	30	8	75	●	●	●	●	●	●	1pz



FRESE ROTATIVE IN METALLO DURO: FIAMMA.



DIN B — ISO H

d1 mm	l2 mm	d2 mm	l1 mm	1A CODICE ARTICOLO	1 CODICE ARTICOLO	2 CODICE ARTICOLO	3 CODICE ARTICOLO	4 CODICE ARTICOLO	6 CODICE ARTICOLO	
6	20	6	57				●	●	●	1pz
8	20	6	65				●	●	●	1pz
10	25	6	70				●	●	●	1pz
12	30	6	75				●	G4811124	●	1pz
16	30	6	77				●	●	●	1pz

● = disponibili in 20gg

◥ = articoli sempre a magazzino

BIO DETERGENTI PER METALLI: **SGRASSATURA, PULIZIA E LUCIDATURA**

CLEANERS GLOBE: LA LINEA COMPLETA DI DETERGENTI ECOLOGICI PER PULIRE, SGRASSARE E LUCIDARE.

Prodotti di pulizia, sgrassatura e lucidatura di superfici metalliche. La caratteristica che accomune questi prodotti di pulizia è il fatto di essere ECOLOGICI a bassissimo impatto ambientale.

PER LA PULIZIA

*La linea di detergenti **ECOCOMPATIBILI** liquidi e in crema di GLOBE.*

INOX CLEANER da rimuovere eventualmente con

HV CLEANER da rimuovere eventualmente con

CLEANER

CLEANER: per la pulizia finale

SHINOX: per la protezione e cura dell'acciaio inox

CLEANER è un prodotto universale a base di solventi naturali, per la pulizia generica da grasso e olio delle superfici. Utilizzabile per la pulizia di un pezzo da saldare e per la pulizia a saldatura ultimata. Non lascia residui. È l'ideale alternativa ecologica ai diluenti alla "NITRO", rispetto ai quali ha i seguenti vantaggi: ecologico, non puzza, maggior praticità d'uso, stessa pulizia, non infiammabile. Vaporizzare con apposito trigger (spruzzino) e rimuovere dalla superficie con un panno o carta. Più prodotto si usa, migliore sarà il risultato. Lasciar agire il prodotto per qualche minuto prima di rimuoverlo.

INOX CLEANER è un prodotto appositamente ideato per la pulizia dell'acciaio inox, da utilizzare su: superfici molto sporche, corrosioni, incrostazioni e ruggini da contaminazione. A base d'acqua e dalla consistenza cremosa, al proprio interno ha una micrograna di ossido di alluminio (corindone) addizionato con acido citrico (uno degli acidi più diffusi negli organismi vegetali) e acido fosforico (usato in campo alimentare come correttore di acidità e odontoiatrico nei dentifrici). L'azione combinata della micrograna e dell'acido citrico, lo rendono molto simile a una pasta abrasiva. Per una pulizia ancora più accurata utilizzare l'apposito "disco manuale". Trattato il pezzo con INOX CLEANER pulire il pezzo con CLEANER o sciacquare con acqua.

HV CLEANER è un prodotto molto concentrato per la pulizia di superfici particolarmente sporche. Ha una consistenza simile al sapone liquido (HV=High Viscosity: alta viscosità) ed è utile per rimuovere oli, grassi, cere, pitture fresche. A seconda dello sporco, si può decidere se diluirlo o meno con acqua. Più sporco è il materiale, più puro deve essere il prodotto. Lasciar agire il prodotto per qualche minuto prima di rimuoverlo. Avendo una consistenza viscosa lascia una leggera patina oleosa che, se necessario, può essere rimossa con un prodotto sgrassante come CLEANER.

SHINOX è un prodotto a base d'acqua, sviluppato per il trattamento e la cura dell'acciaio inox. Spruzzato sul pezzo dopo averne effettuato la pulizia, rimuove eventuali residui, sgrassa e lascia un film protettivo asciutto e brillante. La sua prerogativa, è rendere lucente e proteggerlo il pezzo su cui è stato utilizzato. Vaporizzare con apposito trigger (spruzzino) e rimuovere dalla superficie con un panno o carta. Più prodotto si usa, più si otterrà un buon risultato. Lasciar agire il prodotto per qualche minuto prima di rimuoverlo.

	PRODOTTO	CONFEZIONE	TIPOLOGIA DI PRODOTTO E UTILIZZO	CODICE ARTICOLO	
NEW	**CLEANER**	FLACONE	DETERGENTE UNIVERSALE	GC0110 •	4pz
NEW	**INOX CLEANER**	FLACONE	CREMA DETERGENTE PER INOX	GC0120 •	4pz
NEW	**HV CLEANER**	FLACONE	DETERGENTE CONCENTRATO	GC0130 •	4pz
NEW	**SHINOX**	FLACONE	DETERGENTE LUCIDANTE PROTETTIVO	GC0140 •	4pz

• = *articoli sempre a magazzino*

WELD: LA LINEA DI PRODOTTI GLOBE DI SUPPORTO ALLA SALDATURA.

Sono 3 prodotti legati al mondo della saldatura aventi la funzione di ANTISPATTER, evitano cioè che le scorie che si generano durante il processo di saldatura si attacchino alla torcia dell'ugello o alla zona circostante il pezzo da saldare. Sono 3 prodotti che svolgono la stessa funzione, a differenziarli tuttavia sono caratteristiche ben specifiche.

	NOME	CONFEZIONE	TIPOLOGIA DI PRODOTTO E UTILIZZO	CODICE ARTICOLO	
NEW	WELD DYN	BARATTOLO	Gel antispatter (per immersione torcia)	GC0010 •	8pz
NEW	WELD EVO	FLACONE	Spruzzo (spruzzare intorno alla superficie da saldare)	GC0020 •	4pz
NEW	WELD PLUS	SPRAY	Aerosol (spruzzare dentro alla torcia)	GC0030 •	4pz

WELD DYN è un gel simile a grasso/vaselina. Occorre immergere la torcia della saldatrice, calda, per un paio di centimetri all'interno del prodotto (confezionato in scatola di latta) che colando entra all'interno dell'ugello. Grazie al film protettivo creato, i residui di saldatura non si attaccano all'ugello. Il barattolo ha un comodo pad magnetico che gli permette di rimanere attaccato alle superfici metalliche (anche in posizione verticale) ed evita che il barattolo rimanga attaccato alla torcia quando la si estrae dal grasso stesso.

WELD EVO è lo spray indicato sia per l'acciaio inox che per l'acciaio al carbonio. Va spruzzato sulla zona circostante al pezzo da saldare per evitare che le gocce di saldatura generate dalla torcia si attaccchino al pezzo. La sua azione dura alcuni minuti, pertanto si consiglia di rinnovare la cosparsione. Il prodotto può inoltre essere utilizzato anche sull'ugello della torcia per evitare che questa si intasi. Dopo l'uso il prodotto può essere rimosso dalla superficie, utilizzando il prodotto GLOBE CLEANER.

WELD PLUS è la bomboletta aereosol da spruzzare sulla torcia della saldatrice. Crea una superficie bianca ceramica protettiva che impedisce ai residui di saldatura di incrostarsi sull'ugello. Il suo effetto dura ore. Il suo potere antiaderente è dovuto al fatto che crea uno strato bianco che previene il contatto diretto tra le scorie di saldatura e il metallo dell'ugello.
La resa di WELD PLUS è eccezionale ed è apprezzato dai saldatori professionisti.

• = *articoli sempre a magazzino*

ACCESSORI

I PLATORELLI PER FIBRODISCHI *GLOBE sono costruiti con una mescola di materie plastiche e una geometria tali da conferire la giusta flessibilità per lavorare in maniera corretta, massimizzando la resa del fibrodisco. La flessibilità rimane costante al variare delle condizioni di temperatura. Le ghiere di serraggio, soggette a consumo maggiore sono disponibili anche separatamente.*

DIMENSIONI (diam.) mm	DESCRIZIONE	CODICE ARTICOLO	
115	PLATORELLO PER FIBRODISCHI	G3400 115	1pz
125	PLATORELLO PER FIBRODISCHI	G3400 125	1pz
	GHIERA DI SERRAGGIO (M14)		1pz

La ***GHIERA DI SPESSORE*** *GLOBE in acciaio disponibile in 3 altezze si adatta a tutte le macchine presenti sul mercato. Conformate come le normali ghiere in dotazione sono tuttavia più alte e utilizzabili con tutti i tipi di mole abrasive. Scegliendo la corretta altezza si riesce a posizionare il disco abrasivo in posizione ottimale (fare attenzione che il disco sia sempre all'interno del carter di protezione della smerigliatrice). Utile con mole da smeriglio, dischi da taglio a centro depresso per portare la parte lavorante della mola nella posizione più comoda e conveniente per un lavoro preciso ed efficace.*

DIMENSIONI (altezza) mm	DESCRIZIONE	CODICE ARTICOLO	
12	FLANGIA DISTANZIATRICE PER TURBOTWISTER	G0800-12	1pz
16	FLANGIA DISTANZIATRICE PER TURBOTWISTER	G0800-16	1pz
18	FLANGIA DISTANZIATRICE PER TURBOTWISTER	G0800-18	1pz

Le nuove ***FLANGE IN ACCIAIO*** *sono state progettate specificamente per l'uso dei dischi semiflessibili e dei dischi da taglio a centro depresso. Consentono di effettuare una installazione perfetta del prodotto posizionandolo nella configurazione più conveniente alla lavorazione. La flangia di serraggio telescopica assicura un centraggio perfetto privo di vibrazioni.*

DESCRIZIONE	CODICE ARTICOLO	
SET DI FLANGE IN ACCIAIO PER FLEXCELLENCE (FORO M14)	G3330	1pz
SET DI FLANGE IN ACCIAIO PER FLEXCELLENCE (FORO 5/8-11)	G3330 5/8	1pz

Il ***DISTANZIALE IN PLASTICA*** *è una soluzione pratica ed economica per l'utilizzo di alcuni prodotti che per poter lavorare al meglio richiedono di essere posizionati più a filo del bordo del carter di protezione (dischi da taglio a centro depresso, dischi semiflessibili FLEXCELLENCE e TURBOTWISTER). Sono forniti gratuitamente in ogni confezione dei summenzionati prodotti ma all'occorrenza sono anche forniti separatamente.*

DESCRIZIONE	CODICE ARTICOLO	
DISTANZIALE IN PLASTICA PER FLEXCELLENCE (FORO M14)	G3330 SPAC. M14	5pz
DISTANZIALE IN PLASTICA PER FLEXCELLENCE (FORO 5/8-11)	G3330 SPAC. 5/8	5pz

RIDUZIONI PER TRONCATORI *riduzioni in plastica per adattare (qualora necessario) il foro del disco troncatore al relativo perno (albero) della specifica macchina d'utilizzo.*

RIDUZIONE TRONCATORE	CODICE ARTICOLO
mm 20,00/16,00	RIDUZ20/16
mm 22,23/12,00	RIDUZ22/12
mm 22,23/16,00	RIDUZ22/16
mm 22,23/20,00	RIDUZ22/20
mm 25,40/12,70	RIDUZ25.4/12.7
mm 25,40/16,00	RIDUZ25.4/16
mm 25,40/19,00	RIDUZ25/19
mm 25,40/20,00	RIDUZ25/20
mm 25,40/22,23	RIDUZ25/22

RIDUZIONE TRONCATORE	CODICE ARTICOLO
mm 29,00/22,23	RIDUZ29/22
mm 30,00/16,00	RIDUZ30/16
mm 30,00/20,00	RIDUZ30/20
mm 30,00/22,23	RIDUZ30/22
mm 30,00/25,40	RIDUZ30/25
mm 35,00/28,00	RIDUZ35/28
mm 40,00/22,23	RIDUZ40/22
mm 40,00/25,40	RIDUZ40/25
mm 40,00/30,00	RIDUZ40/30

RIDUZIONE TRONCATORE	CODICE ARTICOLO
mm 40,00/32,00	RIDUZ40/32
mm 40,00/35,00	RIDUZ40/35
mm 50,80/22,23	RIDUZ50/22
mm 50,80/25,40	RIDUZ50/25
mm 50,80/30,00	RIDUZ50/30
mm 50,80/32,00	RIDUZ50/32
mm 50,80/35,00	RIDUZ50/35
mm 50,80/40,00	RIDUZ50/40

PERNI DI RIDUZIONE PER SMERIGLIATRICI ASSIALI

DESCRIZIONE	CODICE ARTICOLO	
PERNO TIPO 1 (GAMBO 6,35-FILET. 8,00)	PERN01	1pz
PERNO TIPO 2 (GAMBO 6,35-FILET. 9,53)	PERN02	1pz
PERNO TIPO 3 (GAMBO 8,00-FILET. 9,53)	PERN03	1pz
PERNO TIPO 4 (GAMBO 6,00-FILET. 8,00)	PERN04	1pz
PERNO TIPO 5 (GAMBO 6,00-FILET. 9,53)	PERN05	1pz
PERNO TIPO 6 (GAMBO 6,00-FILET. 6,35)	PERN06	1pz

• = *articoli sempre a magazzino*

GUANTI SPECIALISTICI E GREMBIULE SALDATORE

	TIPOLOGIA DI PRODOTTO E UTILIZZO	TAGLIA	CODICE ARTICOLO	CONFEZIONE	
NEW	GUANTO ANTISCIVOLO-NERO	TG.08	G4901 08 •	PAIA	12pz
NEW	GUANTO ANTISCIVOLO-NERO	TG.09	G4901 09 •	PAIA	12pz
NEW	GUANTO ANTISCIVOLO-NERO	TG.10	G4901 10 •	PAIA	12pz
NEW	GUANTO ANTISCIVOLO-NERO	TG.11	G4901 11 •	PAIA	12pz

Guanto in Nylon senza cuciture ricoperto in gomma nitrilica, ottima presa anche su superfici oleose, eccellente resistenza all'abrasione, dorso aerato.

	TIPOLOGIA DI PRODOTTO E UTILIZZO	TAGLIA	CODICE ARTICOLO	CONFEZIONE	
NEW	GUANTO RESISTENTE AL TAGLIO-GRIGIO	TG.07	G4902 07 •	PAIA	12pz
NEW	GUANTO RESISTENTE AL TAGLIO-GRIGIO	TG.08	G4902 08 •	PAIA	12pz
NEW	GUANTO RESISTENTE AL TAGLIO-GRIGIO	TG.09	G4902 09 •	PAIA	12pz
NEW	GUANTO RESISTENTE AL TAGLIO-GRIGIO	TG.10	G4902 10 •	PAIA	12pz
NEW	GUANTO RESISTENTE AL TAGLIO-GRIGIO	TG.11	G4902 11 •	PAIA	12pz

Filato HPPE ad alte prestazioni ricoperto di poliuretano grigio, eccellente resistenza al taglio, dorso areato. EN 388 livello 5.

	TIPOLOGIA DI PRODOTTO E UTILIZZO	TAGLIA	CODICE ARTICOLO	CONFEZIONE	
NEW	GUANTO PELLE PIENO FIORE-BIANCO	TG.08	G4903 08 •	PAIA	12pz
NEW	GUANTO PELLE PIENO FIORE-BIANCO	TG.09	G4903 09 •	PAIA	12pz
NEW	GUANTO PELLE PIENO FIORE-BIANCO	TG.10	G4903 10 •	PAIA	12pz
NEW	GUANTO PELLE PIENO FIORE-BIANCO	TG.11	G4903 11 •	PAIA	12pz

Guanto in morbida pelle bovina pieno fiore bianco di qualità elevata.

	TIPOLOGIA DI PRODOTTO E UTILIZZO	TAGLIA	CODICE ARTICOLO	CONFEZIONE	
NEW	GUANTO SALDATORE	TG.09	G4904 09 •	PAIA	10pz
NEW	GUANTO SALDATORE	TG.10	G4904 10 •	PAIA	10pz

Guanto in crosta bovina imbottito e rinforzato studiato appositamente per proteggere gli operatori nelle operazioni di saldatura. Cuciture in Kevlar.

	TIPOLOGIA DI PRODOTTO E UTILIZZO	TAGLIA	CODICE ARTICOLO	CONFEZIONE	
NEW	GUANTO SALDATORE TIG	TG.09	G4905 09 •	PAIA	10pz
NEW	GUANTO SALDATORE TIG	TG.10	G4905 10 •	PAIA	10pz

	TIPOLOGIA DI PRODOTTO E UTILIZZO	TAGLIA	CODICE ARTICOLO	
NEW	GREMBIULE SALDATORE	70x90cm	G4900 •	1pz

Grembiule in crosta bovina.

• = *articoli sempre a magazzino*

PACKAGING ED ESPOSITORI

LE CONFEZIONI GLOBE

PATENTED

GLOBE è orgogliosa di presentare la esclusiva linea di confezioni cilindriche. Questa originale soluzione ideata e brevettata da GLOBE da una immediata percezione di qualità nonché un look indiscutibilmente moderno e professionale. La protezione offerta da queste solide e resistenti confezioni è molto maggiore di quella delle tradizionali scatole in cartone. I tappi sono sempre sigillati con un nastro facilmente rimuovibile. Le confezioni di diametro omogeneo possono essere impilate rendendo più facile e ordinato lo stoccaggio del materiale. I materiali utilizzati sono riciclabili al 100% ma queste confezioni trovano spesso una seconda vita nelle officine per contenere i materiali più disparati facendone sempre un gradito "plus" del prodotto GLOBE.

La sovrapponibilità ad incastro del tappo e del fondo delle scatole GLOBE, consente una miglior conservazione del prodotto ed una perfetta e stabile impilabilità.

GLI ESPOSITORI DA BANCO E DA TERRA GLOBE

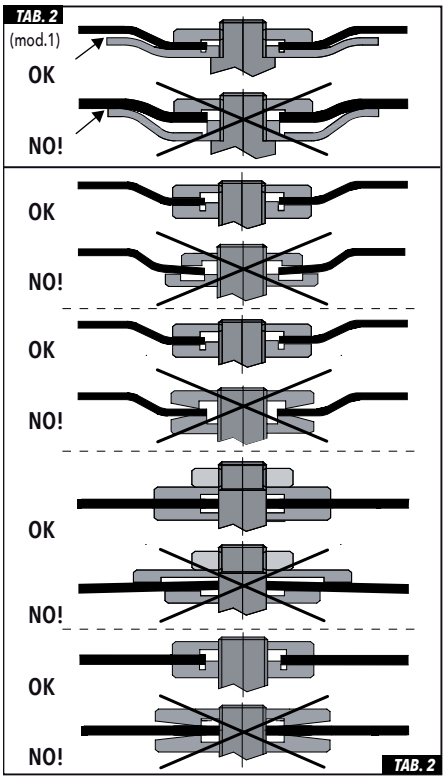
A corredo della propria produzione, GLOBE mette a disposizione dei clienti espositori sia da banco che da posizionare a terra. L'espositore da terra progettato da un famoso designer di Milano è realizzato in solida lamiera di acciaio, curato nei particolari e dotato di un comodo cassetto a terra. Richiama immediatamente l'attenzione con un piacevole e moderno look presentando al meglio la produzione GLOBE. Il pannello posteriore multiforato permette di posizionare i supporti nella configurazione desiderata adattandosi a contenere e supportare tutti i tipi di dischi, mole e altri prodotti della linea GLOBE. Gli espositori da banco, disponibili sia nella versione fissa che girevole si rivelano un comodo e pratico display per poter far vedere e toccare con mano al cliente il singolo disco da acquistare.

DIMENSIONI (bxpxh) cm	DESCRIZIONE	CODICE ARTICOLO	
18x30x52	ESP. BANCO GIREVOLE	ESPBANCOGIREVOLE	1pz
45x24x36	ESP. BANCO INOX	ESPBANCO	1pz
65x42x192	ESP. TERRA IN LAMIERA	ESPOSITORE	1pz

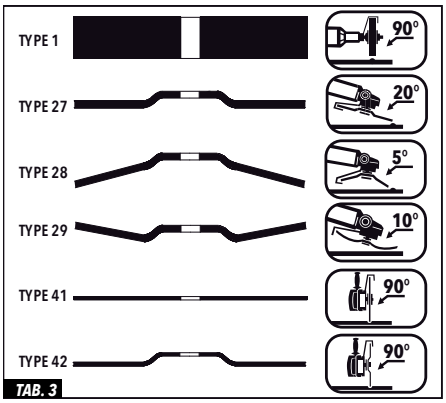
Espositore da banco in acciaio inox con 6 fessure per dischi da 115 e 125mm.

Espositore da banco girevole in lamiera traforata come l'espositore da terra. Porta 12 tipologie di dischi (6 per ogni lato) da 115/125mm. Pratico, molto capiente e poco ingombrante.

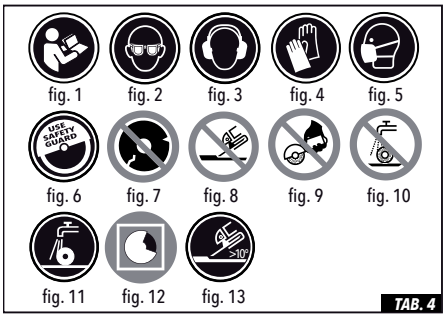
Espositore da terra in lamiera composto da1 parete traforata, 3 ripiani. 2 sponde laterali 1 base con cassetto contenitore.



TAB. 2



TAB. 3



TAB. 4

INFORMAZIONI DI USO E SICUREZZA PER L'UTILIZZO DI PRODOTTI ABRASIVI RIGIDI, SEMIRIGIDI E FLESSIBILI A LEGANTE RESINA.

LEGGERE ATTENTAMENTE E FORNIRE LE INFORMAZIONI DI SICUREZZA AL PERSONALE OPERATIVO.

Per ulteriori informazioni su scelta, proprietà, uso e sicurezza dei prodotti abrasivi, consultare il catalogo generale, il nostro sito ***www.globeabrasives.com*** *o contattateci. Le mole abrasive possono generare situazioni pericolose e/o creare incidenti. Prendere visione delle seguenti informazioni e delle indicazioni sulle etichette; gli utilizzatori devono essere istruiti sull'uso dei prodotti abrasivi; gli utilizzatori devono ottemperare alle leggi e decreti vigenti nel proprio paese e alle istruzioni d'uso e sicurezza delle macchine su cui le mole vengono montate. Non permettere l'utilizzo di mole abrasive a personale non istruito e/o non competente. Le mole abrasive sono relativamente fragili: maneggiare ed utilizzare con cura. L'uso di mole danneggiate, manomesse, eccessivamente usurate, utilizzate al di fuori della loro specifica applicazione o specifico materiale, ed il montaggio non corretto possono provocare incidenti, danni e gravi infortuni alle persone. Le operazioni di taglio e smeriglio possono liberare nell'aria contaminanti dannosi per la salute. 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 la pagina lotti richiamati sul nostro sito, 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 contattare il nostro servizio clienti.

SCADENZA.

La durata delle mole abrasive 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, incisa sul bordo dell'etichetta o stampata sulla faccia della mola.* **Non utilizzare mai prodotti scaduti.** *Queste mole sono costruite in conformità alle seguenti normative:* **EN12413** *(EU),* **ANSI B7.1** *(USA),* **AS 1788.1** *(AUS)*

CONTROLLO, TRASPORTO, MANIPOLAZIONE E STOCCAGGIO.

Verificare danni all'imballaggio; rifiutare consegne di imballi danneggiati; maneggiare con cura ed evitare gli urti; conservare le mole a temperature comprese fra 10°C (50°F) e 30°C (86°F), umidità intorno al 45%; non esporre le mole a gelo e condizioni di umidità elevata, all'acqua o a prodotti chimici quali solventi; utilizzare sempre le mole più vecchie ma non scadute. Per una scelta corretta contattateci, consultate il nostro catalogo e/o sito.

CONTROLLO DELLA MOLA.

Al montaggio verificare che la mola non sia incrinata o danneggiata. Non usare mole danneggiate **(fig.7)** *o scadute. Effettuare la prova suono percuotendo un fianco del disco con oggetto non metallico (manico cacciavite). Se il suono è fesso e non nitido, scartare la mola. Non utilizzare mole che siano state esposte a temperature ed umidità troppo alte, troppo basse, o siano state bagnate artificialmente o accidentalmente.*

CONTROLLO DELLA MACCHINA.

Verificare flange, platorelli di supporto, perni, adattatori. Verificare che la macchina sia adeguata al lavoro da effettuare e la mola sia corretta per la macchina. Utilizzare sempre ed esclusivamente con adeguato carter di protezione **(fig.6)**. *Orientare sempre la parte aperta del carter di protezione in direzione opposta a quella dell'operatore e assicurarsi che il carter stesso sia ben regolato e stabilmente bloccato. Mantenere sempre le macchine in buono stato di efficienza, non usare macchine che non indicano la velocità di rotazione nella 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 dalle mole può superare 80dBA. L'esposizione prolungata può arrecare danni permanenti all'udito. Utilizzare cuffie, tappi auricolari, schermi antirumore* **(fig.3)**. *Le vibrazioni generate dalle mole abrasive possono causare danni al corpo umano: prevedere pause di riposo e rotazione del lavoro. Effettuare una specifica valutazione del rischio rumore e vibrazioni adottando le opportune precauzioni e protezioni. Indossare guanti protettivi che coprano abbondantemente anche i polsi* **(fig.4)**. *Effettuare valutazione del rischio chimico, 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 autorespiratori. 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.

Seguire le istruzioni fornite insieme alla macchina e limitazioni d'uso indicate sulla etichetta della mola **(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 della mola. Per evidenziare la velocità periferica d'uso sulla etichetta può esservi una striscia colorata trasversale: ***TAB.1****:*

Nessuna:	*Inferiore a 50 m/s*	*Blu:*	*fino a 50 m/s*	*Giallo:*	*fino a 63 m/s*
Rosso:	*fino a 80 m/s*	*Verde:*	*fino a 100 m/s*		

TAB.1

Verificare che dimensioni e forma della mola siano corrispondenti a quelle ammesse per la macchina. Verificare che la mola sia contenuta entro il carter di protezione della macchina. Non modificare le flange di serraggio. Non montare più di una mola nel mandrino. Prima di montare o smontare una mola, scollegare la fonte di energia (corrente elettrica, aria compressa, ecc...). Non forzare le mole nel montaggio. Non serrare con coppie troppo elevate. Installata la mola, assicurarsi che essa ruoti liberamente facendola girare a mano. Verificare la presenza, corretta installazione e bloccaggio del carter di protezione. 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 eccessive o rotazione irregolare, fermare la macchina, scollegare l'alimentazione, smontare la mola e verificare il montaggio; se il problema persiste scartare la mola ed informare il rivenditore del problema. Alcuni tipi di mole possono essere fornite con guarnizioni (Blotters) che devono essere montate tra le flange e ciascun lato del disco per compensare leggere irregolarità delle superfici fra flange e mole.

FLANGE DI SERRAGGIO.

Verificare che le flange siano piane, pulite, lisce. Usare sempre flange appropriate ***TAB.2****. Le flange devono avere lo stesso diametro e la stessa forma (scarichi) verso entrambe le facce della mola; fanno eccezione le flange a cupola* ***(mod. 1*** *di* ***TAB.2)****.*

Diametro delle flange: *per mole da smeriglio 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 DELLE MOLE.

Specifiche caratterizzanti la mola: *dimensioni della mola; tipo di abrasivo (A, Z, C, SG); granulometria dell'abrasivo espressa in Mesh (16,…,100).*

Durezza: *scala di tenacità indicata con lettere; da A (tenerissima), a Z (durissima). Legante resina (B su etichetta). Struttura rinforzata (F su etichetta).*

Massima velocità di rotazione (RPM) e massima velocità periferica (m/s) consentite:
le velocità periferiche più comuni sono 50-63-80-100m/s.

Normativa di riferimento: *EN12413, ANSI B7.1.*

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

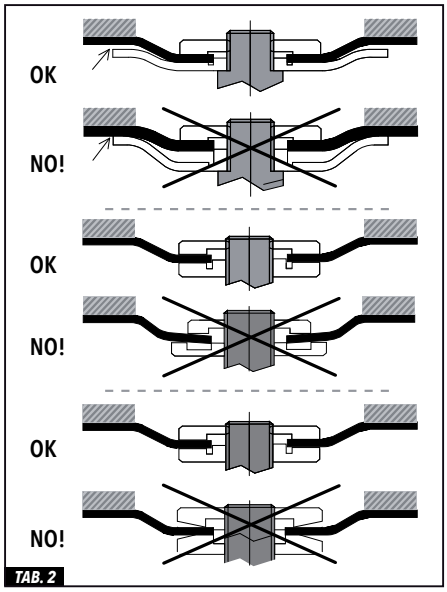
Tipo di forma ***TAB.3****: (Type 1) per sbavatura frontale; (Type 27) a centro depresso per sbavatura; (Type 28) conica per sbavatura; (Type 29) semiflessibile per sbavatura; (Type 41) piana da taglio; (Type 42) a centro depresso da taglio.*

Pittogrammi ***TAB.4****: da* **fig.1** *a* **fig.7** *già illustrati sopra;* **(fig.8)** *non usare per smerigliare;* **(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)** *solo per macchine totalmente chiuse;* **(fig.13)** *solo per molatura con un angolo superiore a 10°.*

ISTRUZIONI D'USO E RESTRIZIONI.

Utilizzare le mole solo ed esclusivamente per impieghi, materiali e tipo di macchina per cui sono previste; non usare i dischi da taglio (Es. Type 41 e 42) per smerigliare e non applicare su di essi carichi laterali; tenere sempre la smerigliatrice con due mani; eseguire la smerigliatura o il taglio in maniera progressiva, lenta e delicata; non applicare carichi troppo forti sulle mole; non eseguire tagli curvilinei; non usare il lato del disco per la molatura se non espressamente indicato (Es. Type 1); non tagliare o molare oggetti soggetti a forze o pressioni che potrebbero essere liberate a seguito dell'azione di taglio/sbavo. Rimuovere dalla zona di lavoro tutti i materiali combustibili, infiammabili od esplosivi; fissare saldamente i pezzi da lavorare prima di iniziare il lavoro. Permettere al prodotto di raffreddarsi durante l'uso facendolo girare a vuoto per qualche istante. Se il prodotto si blocca nel materiale lavorato, fermare la macchina e cercare di estrarlo senza sforzare e/o fare leva su di esso. Verificare l'integrità e planarità del prodotto prima di utilizzarlo nuovamente. Qualora un disco si rompesse durante l'utilizzo, interrompere la lavorazione, isolare il disco e l'intero lotto ed avvisare il distributore o il produttore.

Smaltire il prodotto usato secondo la normativa vigente nel proprio paese.



TAB. 2

INFORMAZIONI DI USO E SICUREZZA PER L'UTILIZZO DI PRODOTTI ABRASIVI FLESSIBILI (DISCHI LAMELLARI, RUOTE LAMELLARI, NASTRI, FIBRODISCHI, FOGLI, ROTOLI, MANICOTTI ABRASIVI, ECC).

LEGGERE ATTENTAMENTE E FORNIRE LE INFORMAZIONI DI SICUREZZA AL PERSONALE OPERATIVO.

Per ulteriori informazioni su scelta, proprietà, uso e sicurezza dei prodotti abrasivi, consultare il catalogo generale, il nostro sito web ***www.globeabrasives.com*** *o contattateci.*
I prodotti abrasivi flessibili possono generare situazioni pericolose e/o creare incidenti. Prendere visione delle seguenti informazioni e delle indicazioni sulle etichette; gli utilizzatori devono essere istruiti sull'uso dei prodotti abrasivi; 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 vengono installati. Non permettere l'utilizzo di prodotti abrasivi a personale non istruito e/o non competente.
I prodotti abrasivi flessibili sono relativamente fragili: maneggiare ed utilizzare con cura. L'uso di prodotti danneggiati, l'uso non corretto, ed il montaggio non corretto possono provocare incidenti, danni e gravi infortuni alle persone. Le operazioni di smeriglio e lucidatura possono liberare nell'aria contaminanti dannosi per la salute. 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 la pagina lotti richiamati sul nostro sito, 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 contattare il nostro servizio clienti.

SCADENZA.

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 intorno al 45%; 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 contattateci, consultate il nostro catalogo e/o sito.

CONTROLLO DEL PRODOTTO.

Al montaggio verificare che il prodotto non sia incrinato o danneggiato. Non usare prodotti danneggiati **(fig.7)**.

CONTROLLO DELLA MACCHINA.

Verificare flange, platorelli 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 assicurarsi che il carter stesso sia ben regolato e stabilmente bloccato. Mantenere sempre le macchine in buono stato di efficienza, non usare macchine che non indicano la velocità di rotazione nella 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 dagli abrasivi flessibili può superare 80dBA.

L'esposizione prolungata può arrecare danni permanenti all'udito. Utilizzare cuffie, tappi auricolari, schermi antirumore **(fig.3)**.
Le vibrazioni generate dagli abrasivi flessibili possono causare danni al corpo umano: prevedere pause di riposo e rotazione del lavoro. Effettuare una specifica valutazione del rischio rumore e vibrazioni adottando le opportune precauzioni e protezioni. Indossare guanti protettivi che coprano abbondantemente anche i polsi **(fig.4)**.
Effettuare valutazione del rischio chimico, 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 autorespiratori; 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.
Seguire le istruzioni fornite insieme alla macchina e limitazioni d'uso indicate sulla etichetta del prodotto abrasivo **(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 sulla etichetta può esservi una striscia colorata trasversale ***TAB.1***:

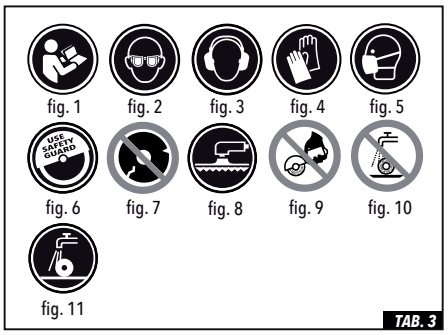
Blu	*fino a 50 m/s*	*Giallo*	*fino a 63 m/s*	*Rosso*	*fino a 80 m/s*	***TAB.1***

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. 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. Installato il prodotto abrasivo, assicurarsi che esso ruoti liberamente facendolo girare a mano. Verificare la presenza, corretta installazione e bloccaggio dei 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 abrasivo ed informare il rivenditore del problema.

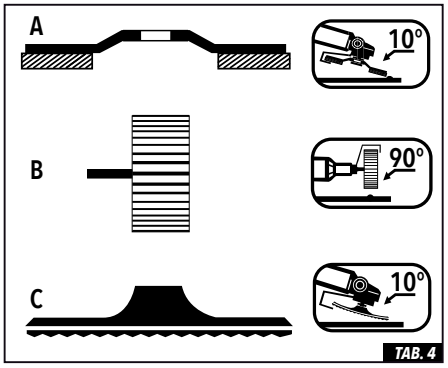
FLANGE DI SERRAGGIO.
Verificare che le flange siano piane, pulite, lisce. Usare sempre flange appropriate ***TAB.2***.

INDICAZIONI RIPORTATE SULLE ETICHETTE DEI PRODOTTI.
Specifiche caratterizzanti il prodotto: *dimensioni; 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.*
Normativa di riferimento: *EN13743.*
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 platorello 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.*

ISTRUZIONI D'USO E RESTRIZIONI.
Utilizzare i prodotti abrasivi solo ed esclusivamente per impieghi, materiali e tipo di macchina per cui sono previsti; eseguire la smerigliatura/lucidatura in maniera progressiva, lenta e delicata; non applicare carichi troppo forti; non smerigliare oggetti soggetti a forze o pressioni che potrebbero essere liberate a seguito dell'azione di smeriglio. Rimuovere dalla zona di lavoro tutti i materiali combustibili, infiammabili od esplosivi; fissare saldamente i pezzi da lavorare prima di iniziare il lavoro. Permettere al prodotto di raffreddarsi durante l'uso facendolo girare a vuoto per qualche istante.
Dischi lamellari: *usare solo con carter di protezione; usare con una inclinazione di 10°* ***(TAB.4A)***.
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.4B)***.
Dischi su fibra: *usare solo con carter di protezione; utilizzare solo con apposito platorello e flangia di serraggio; il disco deve sporgere dal platorello di almeno 2mm; usare con una inclinazione di 10°* ***(TAB.4C)***.
Smaltire il prodotto usato secondo la normativa vigente nel proprio paese.



TAB. 3



TAB. 4

INFORMAZIONI DI USO E SICUREZZA PER L'UTILIZZO DI UTENSILI DIAMANTATI.

LEGGERE ATTENTAMENTE E FORNIRE LE INFORMAZIONI DI SICUREZZA AL PERSONALE OPERATIVO.
Questi prodotti sono costruiti in conformità alla normativa: EN13236. Prima di manipolare o utilizzare il prodotto, tutto il personale coinvolto deve conoscere, comprendere, rispettare ed applicare attentamente e scrupolosamente le suddette normative, il presente documento, le indicazioni riportate sul prodotto stesso o sulla confezione, il manuale della macchina impiegata e le schede di sicurezza di tutti i materiali coinvolti nella lavorazione (utensile diamantato, materiale lavorato, lubrificanti di taglio, ecc); istruire gli operatori sull'uso sicuro del prodotto; 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, decreti e normative 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 la sezione SICUREZZA, e/o contattateci attraverso la sezione CONTATTI sul nostro sito internet ***www.globeabrasives.com***. *Gli utensili diamantati devono essere maneggiati ed utilizzati con cura. Essi 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. L'utilizzo del prodotto può 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 la sezione LOTTI RICHIAMATI sul nostro sito 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 contattare il nostro servizio clienti attraverso la sezione CONTATTI sul sito www.globeabrasives.com.

SCADENZA.
Gli utensili diamantati non hanno scadenza.

CONTROLLO, TRASPORTO, MANIPOLAZIONE E STOCCAGGIO.
Verificare danni all'imballaggio; rifiutare consegne di imballi danneggiati; maneggiare con cura ed evitare gli urti; non esporre il prodotto ad ambienti con umidità superiori al 65%; non esporre a gelo; per una scelta corretta del prodotto consultate il nostro catalogo o la nostra guida nella sezione PRODOTTI sul sito.

CONTROLLO DEL PRODOTTO.
Al montaggio verificare che il prodotto non sia incrinato o danneggiato. Non usare prodotti danneggiati **(fig.7)**. *Verificare sempre l'integrità e planarità del prodotto prima di utilizzarlo nuovamente.*

CONTROLLO DELLA MACCHINA.
Verificare flange, perni, adattatori. Verificare che la macchina sia adeguata al lavoro da effettuare e il prodotto sia compatibile con 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 indichino 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 80dBA. L'esposizione prolungata può arrecare danni permanenti all'udito. Utilizzare cuffie, tappi auricolari, schermi antirumore* **(fig.3)**. *Le vibrazioni generate dagli utensili diamantati possono causare danni al corpo umano: prevedere frequenti pause di riposo e rotazione del lavoro ed usare macchine e/o guanti dotati 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 coprano abbondantemente anche i polsi* **(fig.4)**. *Effettuare valutazione del rischio chimico e fisico, associato all'uso del prodotto ed adottare le adeguate misure di prevenzione. Proteggere le vie respiratorie, utilizzare mascherine, maschere con filtri specifici o nei casi più estremi autorespiratori; alcune pietre o materiali edili a natura quarzifera o amiantifera possono liberare polveri e causare gravissime patologie qualora lavorate con utensili diamantati senza le adeguate misure di protezione: 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.*

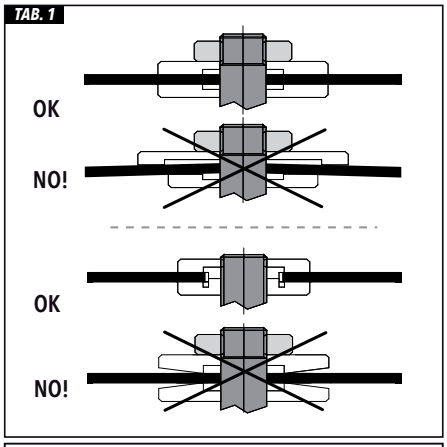
ISTRUZIONI DI INSTALLAZIONE.
Seguire le istruzioni fornite insieme alla macchina ed al prodotto nonché le limitazioni d'uso indicate sulla sua etichetta **(fig.1)**. *Verificare che la massima velocità di rotazione in giri al minuto (RPM) della macchina sia sempre (in qualsiasi condizione di funzionamento) minore o uguale a quella indicata sulla etichetta del prodotto. Per evidenziare ulteriormente la velocità periferica d'uso il prodotto può essere contrassegnato da una striscia colorata trasversale che codifica la velocità d'impiego massima permessa; riferirsi al sito www.globeabrasives.com (sezione SICUREZZA) per la identificazione della velocità corrispondente ai colori della striscia. Verificare che dimensioni e forma del prodotto siano compatibili con la macchina. Verificare che il prodotto sia contenuto entro il carter di protezione della macchina. Non modificare le flange di serraggio o il carter di protezione. Non montare più di un disco sul mandrino. Prima di montare o smontare un prodotto diamantato, 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 ruoti liberamente facendolo girare a mano. Verificare la presenza, corretta installazione e bloccaggio dei carter di protezione. Collegare la fonte di energia, avviare la macchina e farla ruotare a vuoto per almeno 30s; durante questa prova tenere la zona aperta del carter orientata in direzione opposta all'operatore e mai orientata verso altre persone. Ove si manifestassero anomalie, vibrazioni o rotazione irregolare, fermare la macchina, scollegare l'alimentazione, smontare il prodotto e verificane 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.*

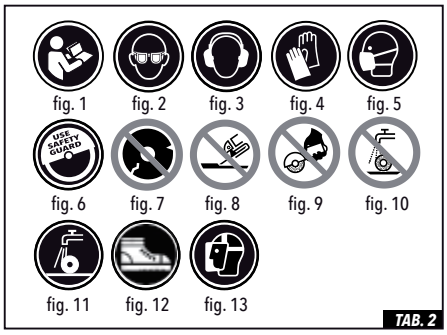
FLANGE DI SERRAGGIO (TAB.1).
Verificare che le flange siano piane, pulite e lisce. Usare sempre flange appropriate. Le coppie di flange devono avere lo stesso diametro e la stessa forma (scarichi) verso entrambe le facce della mola; Utilizzare sempre e solamente le flange in dotazione alle macchine.

INDICAZIONI RIPORTATE SUI PRODOTTI.
Dimensioni (diametro esterno e diametro del foro); massima velocità di rotazione (RPM) e massima velocità periferica (m/s) consentite; senso di rotazione; normativa di riferimento: EN13236; indicazioni sul materiale lavorabile; pittogrammi **TAB.2**: *da* **fig.1** *a* **fig.7** *già illustrati sopra;* **(fig.8)** *non usare per smerigliare;* **(fig.9)** *non usare su macchine portatili;* **(fig.10)** *non utilizzare liquido refrigerante;* **(fig.11)** *uso consentito solamente con liquido refrigerante;* **(fig.12)** *indossare calzature di sicurezza;* **(fig.13)** *indossare schermo facciale (ISO 7010).*

ISTRUZIONI D'USO SPECIFICHE E RESTRIZIONI.
Utilizzare i prodotti solo ed esclusivamente per impieghi, materiali e tipo di macchina per cui sono previsti; eseguire la lavorazione in maniera progressiva, lenta e delicata; non applicare carichi troppo forti; non smerigliare o tagliare oggetti sottoposti a forze o pressioni che potrebbero essere liberate a seguito dell'azione di taglio/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. Non usare i dischi da taglio per smerigliare e non applicare su di essi carichi laterali; non eseguire tagli curvilinei; Per migliorare l'azione abradente / tagliante del diamante è opportuno eseguire un breve "rodaggio" del prodotto su materiale di natura abrasiva quale laterizio o mattoncino ravviva-disco al fine di esporre i grani di diamante sulla superficie del prodotto. Ogni volta che le performance tendono a decadere ripetere l'operazione di rodaggio per ravvivare la taglienza. Permettere al prodotto di raffreddarsi durante l'uso facendolo girare a vuoto per qualche istante. Qualora il prodotto si blocchi nel materiale lavorato, fermare la macchina e cercare di estrarlo senza sforzare e/o fare leva su di esso.
Smaltire i prodotti usati secondo la normativa vigente nel proprio paese.

TAB. 1





TAB. 2

CONTATTI

INDUSTRIA ABRASIVI PARMENSE - GLOBE s.r.l.

POLO PRODUTTIVO E UFFICI AMMINISTRATIVI
Via La Spezia, 160
43126 Parma - Italy
Tel: +39.0521.293943
Fax: +39.0521.293743

VENDITE ITALIA | italy@globeabrasives.com

VENDITE ESTERO | export@globeabrasives.com

AMMINISTRAZIONE | accounting@globeabrasives.com

INFO | info@globeabrasives.com

POLO LOGISTICO
Via Mistrali, 1/3
43046 Rubbiano di Solignano (PR) - Italy

WEB | www.globeabrasives.com

MADE IN ITALY

Member of OSA Organization for the Safety of Abrasives

V.02/2023/112W-IT