Abra Beta®

ABRASIVI

LISTINO N. 19

01 SETTEMBRE 2015

PREZZI UNITARI IN EURO. IVA ESCLUSA.

Dal 1975 lavoriamo per migliorare il vostro lavoro

Una linea di prodotti professionale, nata per chi sa apprezzare la differenza.
Una filosofia di produzione tesa al miglioramento costante della qualità.
Un parco impianti ad alta produttività. La produzione autonoma delle reti di rinforzo.
La garanzia di un sistema di qualità controllato secondo le normative ISO 9001.
Uno staff in ascolto per recepire e soddisfare ogni richiesta.
Le persone come risorsa strategica.

FEPA

AZIENDA CON SISTEMA
DI GESTIONE QUALITÀ
CERTIFICATO DA DNV GL
= ISO 9001 =

L'ETICHETTA

230x3,2x22,23
Dimensioni in millimetri
diametro x spessore x foro

9x1/8"x7/8"
Dimensioni in pollici
diametro x spessore x foro

A30S
Specifica

A
Corindone

C
Carburo di silicio

Z
Zirconio

30
Grana

S
Durezza

BF
Bakelite rinforzato

ACCIAIO
Materiale su cui utilizzare
il disco

Conformità alla normativa

Codice a barre del prodotto

MAX SPEED
Velocità massima di utilizzo
in m/sec e giri/minuto

Istruzioni per un utilizzo sicuro

Non usare per sbavare
(per dischi da taglio)

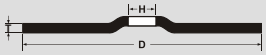
Data di validità
Impressa sulla ghiera

Scatola Abra Beta

- Certificazioni internazionali ben visibili: FEPA, OSA, ISO
- Bandiera italiana e logo Abra Beta ben visibile su tutti i lati
- Made in Italy evidenziato sul fronte e retro della scatola

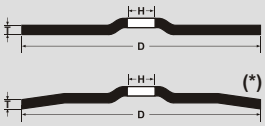
ACCIAIO

MOLE DA TAGLIO



Diametro	Spessore	Foro	Max RPM	CENTRO DEPRESSO A30S	CENTRO DEPRESSO A30T	PIANE A30S	PIANE A30T	
76	2,5	10,00	19.500		1,15		1,15	50
100	2,5	15,88	15.300		1,19		1,19	50
100	3,2	15,88	15.300	1,38		1,38		50
115	2,5	22,23	13.300		1,41		1,41	50
115	3,2	22,23	13.300	1,47		1,47		50
125	2,5	22,23	12.200		1,47		1,47	50
125	3,2	22,23	12.200	1,60		1,60		50
150	2,5	22,23	10.200		1,95		1,95	50
150	3,2	22,23	10.200	2,08		2,08		50
180	2,5	22,23	8.500		2,29		2,29	25
180	3,2	22,23	8.500	2,50	2,50	2,50	2,50	25
230	2,5	22,23	6.600		3,16		3,16	25
230	3,2	22,23	6.600	3,22	3,22	3,22	3,22	25

MOLE DA SBAVO



Diametro	Spessore	Foro	Max RPM	CENTRO DEPRESSO A24N	CENTRO DEPRESSO A24R	CENTRO DEPRESSO A24S	
76	4,5	10,00	19.500	1,39			50
76	6,5	10,00	19.500	1,48			50
100	4,5	15,88	15.300	1,48			50
100	6,5	15,88	15.300	1,62			50
115	4,5	22,23	13.300	1,67			50
115 *	6,5	22,23	13.300	1,91	1,91	1,91	50
125	4,5	22,23	12.200	1,91			50
125 *	6,5	22,23	12.200	2,06	2,06	2,06	50
150	4,5	22,23	10.200	2,40			25
150	6,5	22,23	10.200	2,69	2,69	2,69	25
180	4,5	22,23	8.500	3,13			25
180 *	6,5	22,23	8.500	3,78	3,78	3,78	25
230	4,5	22,23	6.600	4,26			25
230 *	6,5	22,23	6.600	5,19	5,19	5,19	25
230	8,0	22,23	6.600	6,03	6,03		25

(*) disponibili anche a centro depresso conico (tipo 28) con maggiorazione sul prezzo del 20%.

A30S	APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
	Taglio di acciai normali e medio legati e di ghise acciaiose. Per il taglio di sezioni medio grosse si consiglia l'uso di smerigliatrici potenti. Per il taglio di sezioni medio-piccole è consentito l'uso di smerigliatrici di bassa potenza.	VELOCITÀ DI TAGLIO DURATA

A30T	APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
	Taglio di acciai normali e medio legati. Adatto per l'uso su smerigliatrici potenti e per il taglio di sezioni medio-piccole.	VELOCITÀ DI TAGLIO DURATA

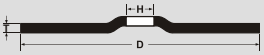
A24N	APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
	Sbavatura di acciai con superficie di molatura estesa e di ghise grigie.	VELOCITÀ DI ASPORTAZIONE DURATA

A24R	APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
	Sbavatura di acciai su cordoni di saldatura e spigoli.	VELOCITÀ DI ASPORTAZIONE DURATA

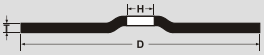
A24S	APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
	Sbavatura di acciai con superficie di molatura non estesa (saldature e spigoli) con smerigliatrici di potenza medio-alta. Sbavatura di qualsiasi superficie con smerigliatrici ad alta frequenza.	VELOCITÀ DI ASPORTAZIONE DURATA

ACCIAIO LINEA ZIRCONIO

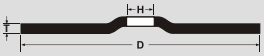
MOLE DA TAGLIO

Diametro	Spessore	Foro	Max RPM	CENTRO DEPRESSO  ZA30S	PIANE ZA46T	
115	1,6	22,23	13.300		1,84	100
115	3,2	22,23	13.300	1,76		50
125	1,6	22,23	12.200		2,06	100
125	3,2	22,23	12.200	1,90		50
180	2,5	22,23	8.500	3,54		25
180	3,2	22,23	8.500	3,91		25
230	2,5	22,23	6.600	5,32		25
230	3,2	22,23	6.600	6,02		25

MOLE DA SBAVO

Diametro	Spessore	Foro	Max RPM	CENTRO DEPRESSO  ZA24R	
115	6,5	22,23	13.300	3,02	50
125	6,5	22,23	12.200	3,31	50
150	6,5	22,23	10.200	5,31	25
180	7,0	22,23	8.500	6,51	25
230	4,8	22,23	6.600	7,09	25
230	7,0	22,23	6.600	9,45	25

MOLE DA SBAVO

Diametro	Spessore	Foro	Max RPM	CENTRO DEPRESSO  ZA24P4 SOFT	ZA24R4 MEDIUM	ZA24S4 STRONG	
230	7,0	22,23	6.600	10,61	10,61	10,61	25

ZA30S	APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
	Taglio di acciai e ghise.	VELOCITÀ DI TAGLIO DURATA

ZA46T	APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
	Taglio di tutte le tipologie di acciaio. Bassa asportazione di materiale e conseguente basso assorbimento di potenza dell'elettroutensile, basso riscaldamento del pezzo e limitata produzione di bave.	VELOCITÀ DI TAGLIO DURATA

ZA24R	APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
	Sbavatura di acciai e ghise. Consigliato l'uso di smerigliatrici ad alta frequenza.	VELOCITÀ DI ASPORTAZIONE DURATA

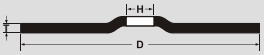
ZA24P4 SOFT	APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
	Sbavatura di acciai e ghise dove sia necessaria un'alta velocità di asportazione (ad esempio, lavorazioni in posizioni scomode).	VELOCITÀ DI ASPORTAZIONE DURATA

ZA24R4 MEDIUM	APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
	Sbavatura di acciai e ghise in condizioni standard.	VELOCITÀ DI ASPORTAZIONE DURATA

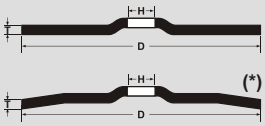
ZA24S4 STRONG	APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
	Sbavatura di acciai e ghise. Da utilizzare su superfici ridotte e per la lavorazione sulle coste.	VELOCITÀ DI ASPORTAZIONE DURATA

INOX

MOLE DA TAGLIO

Diametro	Spessore	Foro	Max RPM	CENTRO DEPRESSO  A36N	PIANE A36N	
76	2,5	10,00	19.500	1,21	1,21	50
100	2,5	15,88	15.300	1,24	1,24	50
100	3,2	15,88	15.300	1,44	1,44	50
115	2,5	22,23	13.300	1,48	1,48	50
115	3,2	22,23	13.300	1,52	1,52	50
125	2,5	22,23	12.200	1,52	1,52	50
125	3,2	22,23	12.200	1,67	1,67	50
150	2,5	22,23	10.200	2,03	2,03	50
150	3,2	22,23	10.200	2,17	2,17	50
180	2,5	22,23	8.500	2,40	2,40	25
180	3,2	22,23	8.500	2,63	2,63	25
230	2,5	22,23	6.600	3,33	3,33	25
230	3,2	22,23	6.600	3,39	3,39	25

MOLE DA SBAVO

Diametro	Spessore	Foro	Max RPM	CENTRO DEPRESSO  A30P	
100	6,5	15,88	15.300	1,70	50
115 *	6,5	22,23	13.300	1,96	50
125 *	6,5	22,23	12.200	2,12	50
150	6,5	22,23	10.200	2,81	25
180 *	6,5	22,23	8.500	3,95	25
230 *	6,5	22,23	6.600	5,41	25

(*) disponibili anche a centro depresso conico (tipo 28) con maggiorazione sul prezzo del 20%.

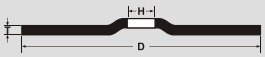
A36N	APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
	Taglio di acciai inossidabili, acciai legati e ghise dure.	VELOCITÀ DI TAGLIO DURATA

A30P	APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
	Sbavatura di acciai inossidabili e ghise.	VELOCITÀ DI ASPORTAZIONE DURATA

ACCIAIO/INOX

MOLE DA TAGLIO

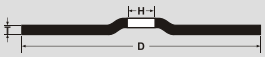
CENTRO DEPRESSO



Diametro	Spessore	Foro	Max RPM	A30Q	
115	3,2	22,23	13.300	1,49	50
125	3,2	22,23	12.200	1,64	50
150	3,2	22,23	10.200	2,13	50
180	3,2	22,23	8.500	2,56	25
230	3,2	22,23	6.600	3,31	25

MOLE DA SBAVO

CENTRO DEPRESSO



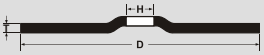
Diametro	Spessore	Foro	Max RPM	A24Q	
115	6,5	22,23	13.300	1,93	50
125	6,5	22,23	12.200	2,08	50
150	6,5	22,23	10.200	2,76	25
180	6,5	22,23	8.500	3,86	25
230	6,5	22,23	6.600	5,29	25

A30Q	APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
	Taglio di acciai normali, medio legati, ghise acciaiose, acciai inossidabili, acciai legati e ghise dure.	VELOCITÀ DI TAGLIO DURATA

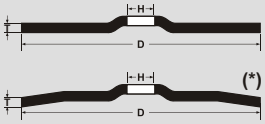
A24Q	APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
	Sbavatura di acciai con superficie di molatura estesa, acciai inossidabili e ghise grigie.	VELOCITÀ DI ASPORTAZIONE DURATA

ALLUMINIO

MOLE DA TAGLIO

Diametro	Spessore	Foro	Max RPM	CENTRO DEPRESSO  A30N	PIANE A30N	
100	2,5	15,88	15.300	1,24	1,24	50
115	2,5	22,23	13.300	1,48	1,48	50
115	3,2	22,23	13.300	1,52	1,52	50
125	2,5	22,23	12.200	1,52	1,52	50
150	2,5	22,23	10.200	2,03	2,03	50
180	2,5	22,23	8.500	2,40	2,40	25
230	2,5	22,23	6.600	3,33	3,33	25
230	3,2	22,23	6.600	3,39	3,39	25

MOLE DA SBAVO

Diametro	Spessore	Foro	Max RPM	CENTRO DEPRESSO  A30N	
100	6,5	15,88	15.300	1,70	50
115 *	6,5	22,23	13.300	1,96	50
125 *	6,5	22,23	12.200	2,12	50
150	6,5	22,23	10.200	2,81	25
180 *	6,5	22,23	8.500	3,95	25
230 *	6,5	22,23	6.600	5,41	25

(*) disponibili anche a centro depresso conico (tipo 28) con maggiorazione sul prezzo del 20%.

A30N	APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
	Taglio e sbavatura di alluminio, ottone e bronzo. Ottima lubrificazione dell'utensile.	VELOCITÀ DI TAGLIO VELOCITÀ DI ASPORTAZIONE DURATA

PIETRA

MOLE DA TAGLIO

Diametro	Spessore	Foro	Max RPM	CENTRO DEPRESSO C30S PIETRA	CENTRO DEPRESSO C30P GRANITO	PIANE C30S PIETRA	PIANE C30P GRANITO	
100	3,2	15,88	15.300	1,51		1,51		50
115	2,5	22,23	13.300	1,56		1,56		50
115	3,2	22,23	13.300	1,61		1,61		50
125	3,2	22,23	12.200	1,75		1,75		50
150	3,2	22,23	10.200	2,29		2,29		50
180	3,2	22,23	8.500	2,75	2,75	2,75	2,75	25
230	2,5	22,23	6.600	3,48		3,48		25
230	3,2	22,23	6.600	3,54	3,54	3,54	3,54	25

MOLE DA SBAVO

Diametro	Spessore	Foro	Max RPM	CENTRO DEPRESSO C24R PIETRA	CENTRO DEPRESSO C24Q GHISA	
100	6,5	15,88	15.300	1,80	1,80	50
115	6,5	22,23	13.300	2,05	2,05	50
125	6,5	22,23	12.200	2,24	2,24	50
150	6,5	22,23	10.200	2,92	2,92	25
180	6,5	22,23	8.500	4,10	4,10	25
230	6,5	22,23	6.600	5,63	5,63	25

C30S	APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
	Taglio di marmo, calcestruzzo, ghisa e bronzo.	VELOCITÀ DI TAGLIO DURATA

C30P	APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
	Taglio di granito e calcestruzzo.	VELOCITÀ DI TAGLIO DURATA

C24R	APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
	Lavorazione di marmi.	VELOCITÀ DI ASPORTAZIONE DURATA

C24Q	APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
	Sbavatura di materiali non ferrosi.	VELOCITÀ DI ASPORTAZIONE DURATA

TRONCATORI

TRONCATORI PIANI
velocità periferica del disco
63 m/sec

Diametro	Spessore	Foro	Max RPM	PIANI **A46N** ACCIAIO	
300	2,5	25,40	4.012	5,07	25
350	3,0	25,40	3.440	8,52	10
400	3,2	25,40	2.900	10,05	10

TRONCATORI PIANI
velocità periferica del disco
80 m/sec

Diametro	Spessore	Foro	Max RPM	PIANI **A24N** ACCIAIO	PIANI **C30S** PIETRA	
250	3,0	22,23	6.100	4,49	4,92	25
250	3,0	25,40	6.100	4,49	4,92	25
300	3,8	22,23	5.100	5,58	6,13	25
300	3,8	25,40	5.100	5,58	6,13	25
300	3,8	30,00	5.100	5,58	6,13	25
350	4,2	25,40	4.400	8,84	9,74	10
350	4,2	30,00	4.400	8,84	9,74	10
350	4,2	40,00	4.400	8,84	9,74	10
400	4,5	25,40	3.800	11,43	12,60	10
400	4,5	30,00	3.800	11,43	12,60	10
400	4,5	40,00	3.800	11,43	12,60	10

TRONCATORI PIANI
velocità periferica del disco
100 m/sec

Diametro	Spessore	Foro	Max RPM	PIANI **A30S** ACCIAIO	PIANI **C30S** PIETRA	
300	3,8	20,00	6.370	6,23	6,80	25
300	3,8	22,23	6.370	6,23	6,80	25
350	4,2	20,00	5.460	9,77	10,76	10
350	4,2	22,23	5.460	9,77	10,76	10
400	4,5	25,40	4.800	12,22	13,00	10

A46N

APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
Taglio di acciai di piccole o medie sezioni con macchine portatili monofase.	VELOCITÀ DI TAGLIO ■■■■□ DURATA ■■■■□

A24N

APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
Taglio di acciai di tutte le tipologie con troncatrici fisse.	VELOCITÀ DI TAGLIO ■■■■□ DURATA ■■■□□

C30S

APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
Taglio di marmo, calcestruzzo e materiali non ferrosi con troncatrici fisse.	VELOCITÀ DI TAGLIO ■■■■□ DURATA ■■■□□

A30S

APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
Taglio di acciai di tutte le tipologie con macchine portatili a motore a scoppio.	VELOCITÀ DI TAGLIO ■■■□□ DURATA ■■■■□

C30S

APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
Taglio di marmo, calcestruzzo e materiali non ferrosi con macchine carrellate.	VELOCITÀ DI TAGLIO ■■■■□ DURATA ■■■□□

MICRODISK

MOLE DA TAGLIO
di spessore sottile
per ACCIAIO

Diametro	Spessore	Foro	Max RPM	PIANE A36S	CENTRO DEPRESSO A36S	
65	1,0	6,00	24.000	1,18		100
65	1,0	10,00	24.000	1,18		100
65	1,5	6,00	24.000	1,18		100
65	1,5	10,00	24.000	1,18		100
65	2,0	6,00	24.000	1,18		100
65	2,0	10,00	24.000	1,18		100
76	1,0	6,00	19.500	1,18		100
76	1,0	10,00	19.500	1,18		100
76	1,5	6,00	19.500	1,18		100
76	1,5	10,00	19.500	1,18		100
76	2,0	6,00	19.500	1,18		100
76	2,0	10,00	19.500	1,18		100
115 *	1,0	22,23	13.300	1,51	1,73	100
115 *	1,2	22,23	13.300	1,51	1,73	100
115 *	1,6	22,23	13.300	1,51	1,73	100
125 *	1,0	22,23	12.200	1,61	1,81	100
125 *	1,2	22,23	12.200	1,61	1,81	100
125 *	1,6	22,23	12.200	1,61	1,81	100
150	1,6	22,23	10.200	2,25		50
180	2,0	22,23	8.500	2,61	2,71	25
230	2,0	22,23	6.600	3,02	3,15	25

(*) per le mole da taglio a centro depresso è consigliato l'uso della flangia di sicurezza.

MOLE DA TAGLIO
di spessore sottile
per INOX

Diametro	Spessore	Foro	Max RPM	PIANE A36N	CENTRO DEPRESSO A36N	
115 *	1,0	22,23	13.300	1,58	1,84	100
115 *	1,2	22,23	13.300	1,58	1,84	100
115 *	1,6	22,23	13.300	1,58	1,84	100
125 *	1,0	22,23	12.200	1,69	1,90	100
125 *	1,2	22,23	12.200	1,69	1,90	100
125 *	1,6	22,23	12.200	1,69	1,90	100
150	1,6	22,23	10.200	2,35		50
180	2,0	22,23	8.500	2,74	2,85	25
230	2,0	22,23	6.600	3,16	3,30	25

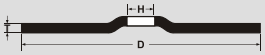
(*) per le mole da taglio a centro depresso è consigliato l'uso della flangia di sicurezza.

A36S	APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
	Taglio di acciai non trattati. Consigliato per tutte le applicazioni compreso il taglio di lamierini, molle, grigliati. Bassa asportazione di materiale e conseguente basso assorbimento di potenza dell'elettroutensile, limitata produzione di bave.	VELOCITÀ DI TAGLIO DURATA

A36N	APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
	Taglio di acciai inossidabili, acciai legati e trattati. Bassa asportazione di materiale e conseguente basso assorbimento di potenza dell'elettroutensile, basso riscaldamento del pezzo e limitata produzione di bave.	VELOCITÀ DI TAGLIO DURATA

MICRODISK

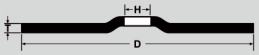
MOLE DA TAGLIO
di spessore sottile
per ACCIAIO/INOX



Diametro	Spessore	Foro	Max RPM	PIANE A46Q	PIANE A36Q	CENTRO DEPRESSO A46S	CENTRO DEPRESSO A36Q	
115*	0,9	22,23	13.300			1,95		100
115	1,0	22,23	13.300	1,54				100
115	1,2	22,23	13.300	1,54				100
115	1,6	22,23	13.300	1,54				100
125*	0,9	22,23	12.200			2,12		100
125	1,0	22,23	12.200	1,65				100
125	1,2	22,23	12.200	1,65				100
125	1,6	22,23	12.200	1,65				100
150	1,6	22,23	10.200	2,30				50
180	2,0	22,23	8.500		2,68		2,79	25
230	2,0	22,23	6.600		3,08		3,23	25

(*) per le mole da taglio a centro depresso è consigliato l'uso della flangia di sicurezza.

MOLE DA TAGLIO
di spessore sottile
per ACCIAIO/INOX
TWINCUT PLUS



Diametro	Spessore	Foro	Max RPM	PIANE A46U	CENTRO DEPRESSO A46U	
115	1,0	22,23	13.300	1,66		100
115	1,2	22,23	13.300	1,66		100
115	1,6	22,23	13.300	1,66		100
125	1,0	22,23	12.200	1,78		100
125	1,2	22,23	12.200	1,78		100
125	1,6	22,23	12.200	1,78		100
230	2,0	22,23	6.600	3,32	3,47	25

A46Q

APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
Taglio di tutti i tipi di acciai non trattati, acciai inossidabili, acciai legati e trattati.	VELOCITÀ DI TAGLIO ■■■■□ DURATA ■■■□□

A36Q

APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
Taglio di tutti i tipi di acciai non trattati, acciai inossidabili, acciai legati e trattati.	VELOCITÀ DI TAGLIO ■■■■□ DURATA ■■■□□

A46S

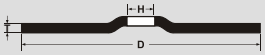
APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
Taglio di acciaio e acciaio inox. Taglio veloce e preciso, limitato riscaldamento del pezzo.	VELOCITÀ DI TAGLIO ■■■■□ DURATA ■■■■□

A46U

APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
Taglio di tutti i tipi di acciai non trattati, acciai inossidabili, acciai legati e trattati. Basso consumo del disco. Basso assorbimento di potenza dell'elettroutensile, basso riscaldamento del pezzo e limitata produzione di bave.	VELOCITÀ DI TAGLIO ■■■■■ DURATA ■■■■■

MICRODISK

MOLE DA **TAGLIO**
di spessore sottile
per ALLUMINIO

Diametro	Spessore	Foro	Max RPM	PIANE A30N	CENTRO DEPRESSO  A30N	
115	1,6	22,23	13.300	1,58		100
125	1,6	22,23	12.200	1,69		100
150	1,6	22,23	10.200	2,35		50
180	2,0	22,23	8.500	2,74		25
230	2,0	22,23	6.600	3,16	3,30	25

MOLE DA **TAGLIO**
di spessore sottile
per PIETRA

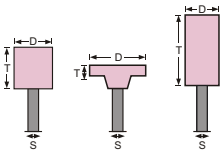
Diametro	Spessore	Foro	Max RPM	PIANE C36S	
115	1,6	22,23	13.300	1,58	100
125	1,6	22,23	12.200	1,69	100
230	2,0	22,23	6.600	3,33	25

A30N	APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
	Taglio di alluminio, ottone e bronzo. Taglio veloce e preciso.	VELOCITÀ DI TAGLIO DURATA

C36S	APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
	Taglio di pietra, calcestruzzo e materiali non ferrosi.	VELOCITÀ DI TAGLIO DURATA

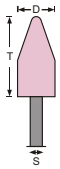
MOLE SU GAMBO

Figura 1



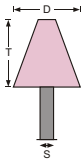
Diametro	Spessore	Gambo	
2	6	3	1,023
3	6	3	0,974
4	8	3	0,974
5	10	3	0,974
6	10	3	0,974
8	12	3	0,987
10	4	3	0,974
10	6	3	0,974
10	12	3	0,987
12	15	3	1,051
3	6	6	1,100
4	8	6	1,100
5	10	6	1,100
6	10	6	1,100
8	10	6	1,100
10	10	6	1,100
10	15	6	1,114
10	25	6	1,385
10	30	6	1,448
12	10	6	1,007
12	15	6	1,051
12	20	6	1,162
15	15	6	1,134
15	20	6	1,259
15	30	6	1,557
15	40	6	1,964
16	3	6	1,023
20	4	6	0,959
20	15	6	1,088
20	20	6	1,324
20	30	6	1,535
25	6	6	1,056
25	10	6	1,056
25	25	6	1,523
30	6	6	1,200
30	20	6	1,622
30	30	6	1,819
30	40	6	2,298
35	10	6	1,339
35	35	6	2,442
40	6	6	1,848
40	10	6	1,848
40	20	6	2,298
40	30	6	2,750
40	40	6	3,428
50	10	6	2,298
50	15	6	2,639
60	10	6	2,976

Figura 2s



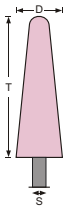
Diametro	Spessore	Gambo	
10	15	6	1,400
15	20	6	1,623
20	30	6	1,980
25	30	6	2,131
30	40	6	2,964

Figura 3



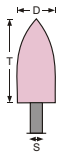
Diametro	Spessore	Gambo	
6	10	3	1,256
12	20	6	1,499
15	25	6	1,784
20	30	6	1,980
25	40	6	2,750

Figura 4



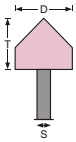
Diametro	Spessore	Gambo	
10	15	3	1,274
10	20	6	1,525
15	30	6	2,009
20	30	6	1,980
30	50	6	3,622

Figura 6



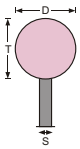
Diametro	Spessore	Gambo	
5	10	3	1,256
5	10	6	1,382
12	20	6	1,499
15	30	6	2,009
20	30	6	1,980
30	50	6	3,622

Figura 7



Diametro	Spessore	Gambo	
8	15	3	1,274
8	15	6	1,400
10	15	6	1,400
12	20	6	1,499
15	30	6	2,009
20	25	6	1,785
25	25	6	1,965
30	30	6	2,346

Figura 9



Diametro	Spessore	Gambo	
4		3	1,256
6		3	1,256
8		3	1,256
10		3	1,256
10		6	1,382
15		6	1,463
20		6	1,708
25		6	1,965
30		6	2,346

Figura 11

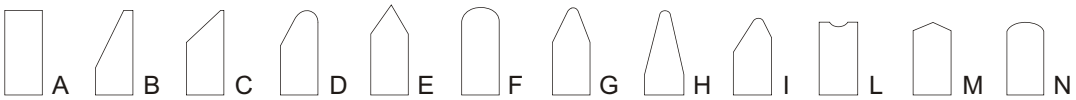
Diametro	Spessore	Gambo	
20	5	6	1,237
30	8	6	1,548
40	10	6	2,385
50	10	6	2,964

Abrasivo: corindone rosa. Ordine minimo: 100 pezzi per tipo.
Stesse quotazioni per abrasivo grigio/rosa (per ghisa) e nero in bachelite (per inox). Ordine minimo: 300 pezzi per tipo.
Espositori completi di 43 pezzi di varie misure e sagome: 150,00 €.

MOLE A LEGANTE CERAMICO

Diametro	Spessore	Foro	A	AB-AR	W
100	7	13-16	6,70	7,34	9,87
100	10	13-16	7,21	7,85	10,92
100	13	13-16	7,43	8,22	11,39
100	20	13-16	9,15	10,34	14,61
100	25	13-16	10,76	12,06	17,07
125	7	13-16	7,72	8,59	12,92
125	10	13-16	8,28	9,22	14,43
125	13	13-16	8,59	9,75	15,48
125	20	13-16	11,07	12,87	21,83
125	25	13-16	12,95	15,13	25,52
150	7	16	10,84	12,87	19,26
150	10	16	10,84	12,87	19,26
150	13	16	12,06	14,98	22,89
150	20	16	13,96	17,38	27,12
150	25	16	17,77	20,68	33,77
150	30	16	20,22	23,93	40,05
200	7	20	16,15	20,22	29,04
200	10	20	17,17	21,40	34,88
200	13	20	19,49	24,30	39,62
200	20	20	22,55	27,28	44,60
200	25	20	27,57	32,43	53,16
200	30	20	33,25	38,70	61,77
250	25	25	44,30	51,66	89,49
250	30	25	52,53	62,07	100,77
300	30	30	73,19	87,29	130,49
300	35	30	84,59	103,30	148,32
300	40	30	95,44	109,42	160,19
350	35	35-40	116,98	131,10	209,15
350	40	35-40	132,77	156,70	242,52
400	40	40-50	168,34	192,05	285,62
400	50	40-50	202,99	237,59	365,34

MOLE A PROFILO PERIFERICO NORMALIZZATO



Grane solitamente disponibili 24 / 36 / 46 / 60 / 80 / 120.
Per mole a profilo periferico normalizzato dalla B alla N si applica una maggiorazione sul prezzo netto del 15%.
Per mole con specifica, forma e sagoma diversa, prezzi e quantità minime sono da concordare.

A	APPLICAZIONE

Corindone normale al 96% di Al_2O_3.
Colore grigio, usato in prevalenza per sbavature e sgrossature di materiali ferrosi ma anche per affilatura di utensili di acciaio normale e rettifica di acciai poco legati.

AB	APPLICAZIONE

Corindone pregiato al 99,5% di Al_2O_3.
Colore bianco.
Di alto potere abrasivo ma fragile, viene usato per ogni operazione di rettifica, affilatura e finitura su acciai temperati, rapidi, legati.

AR	APPLICAZIONE

Corindone pregiato al 99,5% di Al_2O_3.
Colore rubino chiaro.
Accoppia ai pregi di taglienza dell'AB una minore fragilità.

W	APPLICAZIONE

Carburo di silicio color verde.
Elevatissimo potere abrasivo ma molto fragile. Indicato per la lavorazione di utensili in metallo duro, carburi metallici, vetro e cristalli, marmi e graniti.

DISCHI LAMELLARI

PLATINUM LINE

Diametro	Foro	LINEA		
115	22	ZIRCONIO	1,075	20

SILVER LINE

Diametro	Foro	LINEA		
115	22	ZIRCONIO	0,961	20

PLATINUM LINE

Diametro	Foro	LINEA		
125	22	ZIRCONIO	1,237	20

SILVER LINE

Diametro	Foro	LINEA		
125	22	ZIRCONIO	1,105	20

PLATINUM LINE

Diametro	Foro	LINEA		
180	22	ZIRCONIO	3,183	10

SILVER LINE

Diametro	Foro	LINEA		
180	22	ZIRCONIO	2,843	10

Grane disponibili 40 / 60 / 80 / 120 sia in versione monolamella che bilamella allo stesso prezzo.
Supporto disponibile sia in PVC che fibra allo stesso prezzo.
Quantità minima 100 pezzi.

Il disco a lamelle Abra Beta Zirconium Line è un prodotto pensato per essere polivalente ovvero per permettere all'utilizzatore di lavorare sia acciai comuni che acciai inox, è disponibile sia con platorello in nylon che con platorello in fibra nelle grane 40/60/80/120 e viene presentato agli utilizzatori in due versioni:

SILVER LINE

La linea Silver è indicata per operatori professionali non intensivi e con impegni meno gravosi che hanno necessità di avere un eccezionale rapporto qualità prezzo.

PLATINUM LINE

La linea Platinum è indicata per operatori professionali intensivi che hanno la necessità di combinare una notevole capacità di asportazione ad un'ottima durata.

INDICAZIONI GENERALI

Per offrire la massima duttilità entrambe le linee Silver e Platinum vengono proposte in due versioni: lamella doppia e lamella singola.

LAMELLA DOPPIA

La lamella doppia ha come caratteristica principale una maggiore aggressività ed una maggiore durata ed è consigliata per gli operatori che sono abituati ad esercitare una pressione elevata sul pezzo in quanto non sono interessati alla rifinitura.

LAMELLA SINGOLA

La lamella singola ha come caratteristica principale una minore aggressività ed una maggiore precisione nelle rifiniture ed è consigliata per operatori abituati ad esercitare minore pressione perché alla ricerca della miglior rifinitura possibile.

LAMELLE	MAGGIORE AGGRESSIVITÀ	MINORE AGGRESSIVITÀ	RIFINITURE	ASPORTAZIONE	ELEVATA PRESSIONE	MINORE PRESSIONE
SINGOLA		●	●			●
DOPPIA	●			●	●	

LINEA ABRA BETA 2

Una linea di dischi abrasivi che propone un buon compromesso tra performance e prezzo, nata per un utilizzo professionale, ma non impegnativo o specialistico.

Diametro	Specifica	Max RPM	Type	LINEA	ACCIAIO	
115 x 1,0 x 22,23	A36R	13.300	Type 41	AB DUE	1,28	100
115 x 1,2 x 22,23	A36R	13.300	Type 41	AB DUE	1,28	100
115 x 1,6 x 22,23	A36R	13.300	Type 41	AB DUE	1,28	100
115 x 3,2 x 22,23	A30R	13.300	Type 42	AB DUE	1,25	50
115 x 6,4 x 22,23	A24P	13.300	Type 27	AB DUE	1,72	50
125 x 1,0 x 22,23	A36R	12.200	Type 41	AB DUE	1,37	100
125 x 1,2 x 22,23	A36R	12.200	Type 41	AB DUE	1,37	100
125 x 1,6 x 22,23	A36R	12.200	Type 41	AB DUE	1,37	100
125 x 3,2 x 22,23	A30R	12.200	Type 42	AB DUE	1,36	50
125 x 6,4 x 22,23	A24P	12.200	Type 27	AB DUE	1,85	50
230 x 2,0 x 22,23	A36R	6.600	Type 41	AB DUE	2,57	25
230 x 2,0 x 22,23	A36R	6.600	Type 42	AB DUE	2,68	25
230 x 3,0 x 22,23	A30R	6.600	Type 42	AB DUE	2,74	25
230 x 6,4 x 22,23	A24P	6.600	Type 27	AB DUE	4,67	25
300 x 3,8 x 30,00	A24P	5.100	Type 41	AB DUE	5,30	25

Diametro	Specifica	Max RPM	Type	LINEA	INOX	
115 x 1,0 x 22,23	A36M	13.300	Type 41	AB DUE	1,34	100
115 x 1,2 x 22,23	A36M	13.300	Type 41	AB DUE	1,34	100
115 x 1,6 x 22,23	A36M	13.300	Type 41	AB DUE	1,34	100
115 x 3,2 x 22,23	A30M	13.300	Type 42	AB DUE	1,29	50
115 x 6,4 x 22,23	A24O	13.300	Type 27	AB DUE	1,76	50
125 x 1,0 x 22,23	A36M	12.200	Type 41	AB DUE	1,44	100
125 x 1,2 x 22,23	A36M	12.200	Type 41	AB DUE	1,44	100
125 x 1,6 x 22,23	A36M	12.200	Type 41	AB DUE	1,44	100
125 x 3,2 x 22,23	A30M	12.200	Type 42	AB DUE	1,42	50
125 x 6,4 x 22,23	A24O	12.200	Type 27	AB DUE	1,91	50
230 x 2,0 x 22,23	A36M	6.600	Type 41	AB DUE	2,69	25
230 x 2,0 x 22,23	A36M	6.600	Type 42	AB DUE	2,81	25
230 x 3,0 x 22,23	A30M	6.600	Type 42	AB DUE	2,88	25
230 x 6,4 x 22,23	A24O	6.600	Type 27	AB DUE	4,87	25
300 x 3,8 x 30,00	A24O	5.100	Type 41	AB DUE	5,57	25

Diametro	Specifica	Max RPM	Type	LINEA	ZIRCONIO	
230 x 7,0 x 22,23	ZA20RE	6.600	Type 27	AB DUE	8,51	25

Diametro	Specifica	Max RPM	Type	LINEA	PIETRA	
115 x 3,2 x 22,23	C30R	13.300	Type 42	AB DUE	1,37	50
230 x 3,0 x 22,23	C30R	6.600	Type 42	AB DUE	3,01	25

A36R | **Taglio**

Taglio di acciai non trattati. Consigliato per tutte le applicazioni compreso il taglio di lamierini, molle, grigliati.

VELOCITÀ DI TAGLIO	■■■□□
DURATA	■■□□□

A30M | **Taglio**

Taglio di acciai inossidabili, acciai legati e ghise dure.

VELOCITÀ DI TAGLIO	■■■□□
DURATA	■■□□□

A30R | **Taglio**

Taglio di acciai normali e medio legati e di ghise acciaiose.

VELOCITÀ DI TAGLIO	■■■□□
DURATA	■■□□□

A24O | **Sbavo**

Sbavatura di acciai inossidabili e ghise.

VELOCITÀ DI ASPORTAZIONE	■■■□□
DURATA	■■□□□

A24P | **Sbavo**

Sbavatura di acciai con superficie di molatura estesa e di ghise grigie.

VELOCITÀ DI ASPORTAZIONE	■■■□□
DURATA	■■□□□

ZA20RE | **Sbavo**

Sbavatura di acciai e ghise in condizioni standard.

VELOCITÀ DI ASPORTAZIONE	■■■□□
DURATA	■■■■□

A24P | **Troncatori**

Taglio di acciai di tutte le tipologie con troncatrici fisse.

VELOCITÀ DI TAGLIO	■■■□□
DURATA	■■□□□

A24O | **Troncatori**

Taglio di acciai inossidabili con troncatrici fisse.

VELOCITÀ DI TAGLIO	■■■□□
DURATA	■■□□□

A36M | **Taglio**

Taglio di acciai inossidabili, acciai legati e trattati.

VELOCITÀ DI TAGLIO	■■■□□
DURATA	■■□□□

C30R | **Taglio**

Taglio di marmo, calcestruzzo, ghisa e bronzo.

VELOCITÀ DI TAGLIO	■■□□□
DURATA	■■■□□

ABRA BETA S.p.A.
Via delle Sorti, 10
25050 PIAN CAMUNO (BS)
ITALY
tel. +39 0364 590792
fax +39 0364 590298
www.abrabeta.it
info@abrabeta.it