

	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB
	3 3	4 4	5 5	6 6	10 6	12 6	15 6	20 6	25 10	30 10	34 15	40 15	50 20							
					10 10	12 10	15 10	20 10	25 10	30 10	34 20	40 20	50 25							

	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB
	3 6	4 6	5 6	6 6	10 6	12 12	15 10	20 10	25 7	30 10	34 20	40 20	50 20							
	10	10	10	10	15	20	20	20	25	30	34	40	50							

	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB
	3 3	4 4	5 5	6 6	7 7	8 10	10 10	12 12	15 15	18 18	20 20	25 25	30 30	35 35	40 40					
	6 6	10 10	15 15	20 20	25 25	30 30	35 35	40 40												

	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB
	3 3	4 4	5 5	6 6	7 7	8 10	10 10	12 12	15 15	18 18	20 20	25 25	30 30	35 35	40 40					
	6 6	10 10	15 15	20 20	25 25	30 30	35 35	40 40												

	AB	AB	AB	AB																
	10 4	20 10	30 10	45 15																
	6 10	20	30	30																

	AB	AB																		
	15 7	30 15																		
	15	25																		

	ABC	ABC	ABC																	
	10 5	15 7	25 10																	
	10 12	15	25																	

	AB	AB	AB																	
	10 10	15 10	20 12																	

	AB	AB																		
	15 15	30 30																		

Gli abrasivi ceramici VIBROCHIMICA sono costituiti da un impasto omogeneo di ossidi metallici a granulometria controllata con leganti ceramici di elevata durezza. La gamma produttiva prevede diverse classi di abrasivi in funzione del tipo di taglio, e di finitura che si desidera ottenere.

**Tipo A =**  
Impasto costituito da ossidi d'alluminio e quarzo. Taglio medio/basso. Durata elevata.

**Tipo S =**  
Impasto costituito da ossidi d'alluminio e corindone (7%) - Taglio medio/alto. Buona durata - Buona capacità di asportazione.

**Tipo B =**  
Impasto come Tipo "S" con corindone aumentato al 15% - Taglio veloce con elevata capacità di asportazione.

**Tipo C =**  
Impasto come precedente con corindone al 30%. Taglio rapido con capacità di asportazione superiore ai precedenti.

**Tipo P =**  
Porcellana - Taglio pressoché nullo - Adatto ad operazioni con paste di spuntigliatura e lucidatura e finiture di qualità. Consumo ridottissimo.

**Tipo HD =**  
Alta densità - Impiegati principalmente per operazioni con processi chimicamente accelerati e/o paste di spuntigliatura e lucidatura - Lasciano superfici con rugosità molto basse ( $\leq 0,05$  Ra).

abrasivi plastici

poliestere

	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB
	12 12	18 18	20 20	25 25	30 30	40 40	45 45	50 50	60 60											

	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB
	25 25	30 30	40 40	45 45	50 50	60 60														

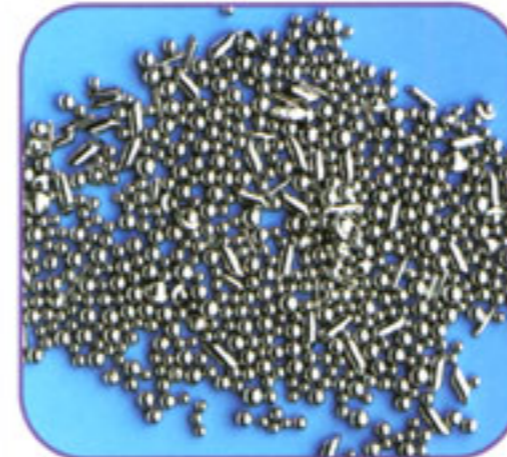
	ABC																			
	70 40 70																			

urea

	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB	AB
	20 20	25 25	30 30	40 40	50 50	60 60														

	AB	AB	AB	AB																
	45 45	50 50	60 60																	

	ABC																			
	70 40 70																			



**SFERE**  
2,70 - 3,10 - 3,50  
4,00 - 4,50 - 4,76

**SATELLITI**  
3x5 - 7x5

**TRONCHETTI**  
Ø 1,6x10 - Ø 2,7x10



gm 6  
gm 8  
gm 12  
gm 16  
gm 20  
gm 30

Gli abrasivi plastici VIBROCHIMICA sono costituiti da un impasto omogeneo di abrasivi naturali, ossidi metallici a granulometria controllata, leganti resinosi polimerizzati. La gamma produttiva prevede due tipi di leganti resinosi con diverse classi di abrasivi in funzione del tipo di taglio e di finitura che si desidera ottenere.

**Resina Poliestere**  
**Tipo R =** Colore rosso-bruno. Per asportazioni medie su tutte le leghe leggere - Buona finitura - Aggressività medio/alta.  
**Tipo N =** Colore verde. Per sbavatura fine e levigatura di tutte le leghe - Ottima finitura - Aggressività medio/bassa.  
**Tipo S =** Colore azzurro. Particolarmente adatto per alluminio e per metalli ferrosi.  
**Tipo RS =** Colore arancio. Ottimo per ottone e zama. Aggressività medio/alta con ottima finitura.  
**Tipo A =** Colore giallo. Grado di asportazione molto bassa. Finiture estremamente levigate o semilucide. Consumo molto contenuto.

**Resina ureica**  
**Tipo ER =** colore rosa. Per asportazioni medie su tutte le leghe. Buona finitura - Lascia i pezzi chiari - Aggressività medio/alta.  
**Tipo FR =** colore azzurro. Taglio medio/alto per asportazioni veloci. Finitura media - Particolarmente adatto pressofusi in zama.  
**Tipo OR =** colore rosso bruno. Taglio molto elevato - per sbavature e levigature veloci - Particolarmente consigliato per l'ottone e leghe di rame.

Sono inserti di forma sferica, satellitare o a tronchetti generalmente in acciaio inox AISI 420, temperato e rettificato - Per alcune applicazioni viene adottato anche l'AISI 304 - Sono particolarmente indicati per la brillantatura rapida e speculare di tutti i metalli e leghe in vibratori a sfere.

Prodotto di origine vegetale ottenuto dalla lavorazione del tutolo di mais - Caratterizzato da una elevata capacità assorbente e di scorrimento si presta molto bene per operazioni di asciugatura e, in unione a prodotti chimici adeguati a lucidare e sfumare metalli e materie plastiche - Viene prodotto in varie granulometrie.