



GRUPPO STELLA

Mole Abrasive per Rettifica di Precisione



STELLA KERAMIK GmbH

Kirchenlamitzer Str. 15
95126 Schwarzenbach/Saale
Tel.: 0 92 84 / 8 06 - 0
Fax: 0 92 84 / 8 06 30
E-Mail: stk@stella-gruppe.de
www.stella-gruppe.de



Serma Srl
Via Due Portoni, 41 - 40132 Bologna
Tel. 051-6415006 Fax. 051-6415008
E-Mail: info@sermasrl.it
www.sermasrl.it

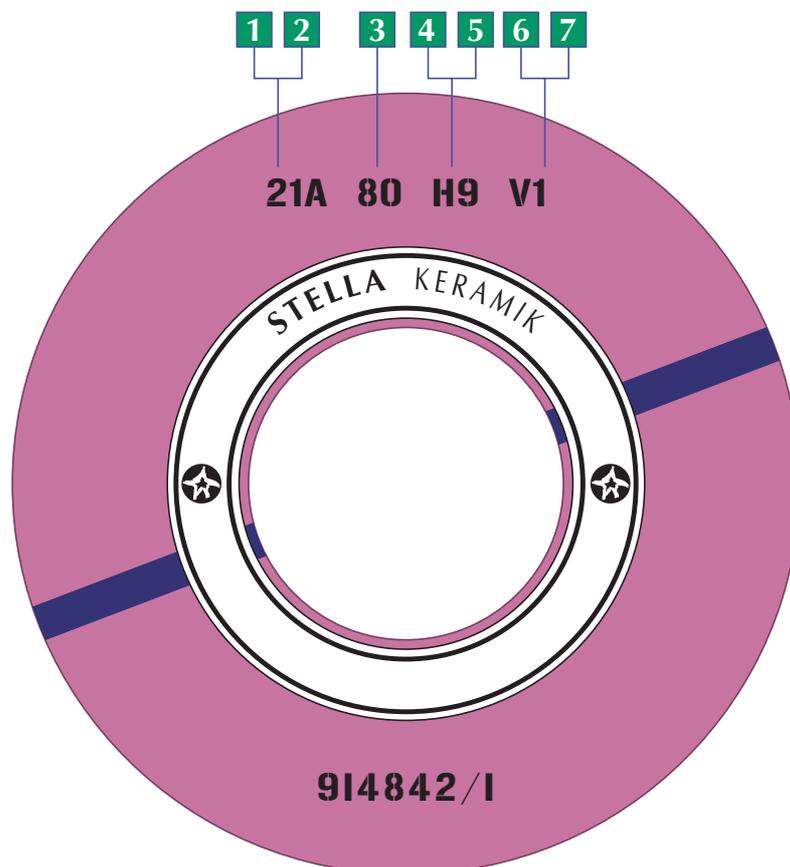


GRUPPO STELLA

Mole Abrasive per Rettifica di Precisione

PROGRAMMA DI FABBRICAZIONE

Le nostre marcature:



1 Tipo di abrasivo:

- 1A-19A: Corindone normale
- 20A-59A: Corindone pregiato, speciale
- 60C-85C: Carburo di Silicio
- 90A-99A: Corindone sinterizzato

3 Dimensione della grana:

da 8 (molto grossa) a 1200 (molto fine)

4 Grado di durezza:

da E (molto tenera) a T (molto dura)
opp. da 5 (molto dura) a 250 (molto tenera)

5 Struttura:

da 3 (molto chiusa) a 22 (molto aperta)

6 Tipo di agglomerante:

- V = ceramico (vetrificato)
- B = resinoide (bachelitico)
- BF = resinoide con fibre di rinforzo

7 Codice fabbricante

Tabella materiali

Acciaio dolce
Acciaio legato e non legato, temperato
Acciaio al cromo, altamente legato
Acciaio inossidabile e resistente a corrosione
Acciaio rapido
Materiale con riporto di cromo
Ghisa e sferoidale
Carburo di tungsteno
Alluminio e sue leghe
Ottone, rame, bronzo, nickel
Gomma e plastica



RETTIFICA IN PIANO

Tangenziale con mole cilindriche

Vetrificate: fino a 23 m/s

Massimo Ø: 750 mm

Esempi di applicazione

Materiale	Specifica
Acciaio non temperato	40A 40 K12 V6
Acciaio temperato	20A 46 jot7 V8
Acciaio al Cr altamente legato	20A 46/2 H14 V6 92A 46 H14 V10
Acciaio rapido	20A 46 H7 V8
Ghisa	60C 36 i7 V30
Metalli non ferrosi	60C SNS 463 V31



Frontale con segmenti, tazze e anelli

Vetrificate: fino a 32 m/s

Resinoidi: fino a 40 m/s

Massimo Ø esterno per tazze e anelli: 100-400 mm

Esempi di applicazione

Materiale	Specifica
Acciaio non temperato	21A 46 i7 V1
Acciaio temperato poco legato	20A 40 H8 V8
Acciaio al Cr altamente legato	20A 36/2 E-F16 P2 VX 20A 36 H7 B 92A 36/5 F16 P2 V8

Tangenziale in Creep-Feed (rettifica profonda)

Vetrificate: fino a 50 m/s

Esempi di applicazione

Materiale	Specifica
Acciaio per utensili temperato fino a HRc62	20A 70/2 F18 V23 92A 60 F-G15 V10





GRUPPO STELLA

Mole Abrasive per Rettifica di Precisione

Tangenziale per profilatura (sistema pendolare)

Vetrificate: fino a 50 m/s

Esempi di applicazione

Materiale	Specifica
Rettifica acciai da utensili profilato con Diaform	21A 120 H10 V49

RETTIFICA IN TONDO ESTERNA

Tra punte

Vetrificate: max. 63 m/s

Massimo Ø esterno: 1.000 mm

Esempi di applicazione

Materiale	Specifica
Acciaio non temperato	21A 60 K7 V1
Acciaio temperato	20A 60 Jot7 V1 92A 60/2 K7 V10
Acciaio al Cr altamente legato	20A 60 Jot10 V55 92A 60 Jot7 V10
Alberi a gomito	21A 60 K7 V1



Senza centri

Vetrificate: fino a 63 m/s

Resinoidi: fino a 50 m/s

Massimo Ø esterno: 630 mm

Esempi di applicazione

Materiale	Specifica
Acciaio temperato (passata)	21A 60 M7 V1 92A 60 M7 V10
Canne in ghisa (passata)	20A 60 Jot5 V1
Punzoni in super-rapido (passata)	60C 80/5 N4 V51A
Pistoni in alluminio (tuffo)	60C 80 i9 V30



RETTIFICA INTERNA

Rettifica interna

Vetrificate: fino a 63 m/s
Diametro Ø: 10-100 mm

Esempi di applicazione

Materiale	Specifica
Acciaio non temperato	20A 60 jot7 V55
Acciaio temperato	20A 60 H9 V55
Acciaio al Cr temperato	94A 46/2 H14 V8
Gabbia a sfere in acciaio	92A 70/5 K7 V8

RETTIFICA DI INGRANAGGI

Materiale: *acciaio da bonifica e da nitrurazione*
Vetrificate: fino a 50 m/s

Sistema Reishauer (incl. Csepel)

Diametro Ø esterno: 350-450 mm
Spessore: 62-104 mm

Acciaio 16 MnCr5 temperato fino a 63 HRC

Esempi di applicazione

Modulo	Specifica
0,8 - 1,25	20A 150 i8 VX 92A 120/2 i8 V10
1,5 - 3,00	20A 120 i8 VX 92A 100/2 i8 V10
3,5 - 6,00	20A 100 i8 VX 92A 80/5 i8 V10
6,00 e oltre	20A 80 i8 VX 92A 80 i8 V10



Sistema Maag

Materiale: *acciaio bonificato, da utensili rapido, da nitrurazione, ghisa*
Diametro Ø esterno: 220-280 mm

Esempi di impiego

Materiale	Specifica
Acciaio temperato fino a 62 HRC	31A 60 G8 VX
	92A 80 G9 V8
	92A 54/2 G9 V8





GRUPPO STELLA

Mole Abrasive per Rettifica di Precisione

Sistema Niles (incl. Hoefler)

Materiale: *acciaio bonificato, da utensili rapido, da nitrurazione, ghisa*
Diametro Ø esterno: 240-500 mm

Esempi di impiego

Materiale	Specifica
Acciaio temperato fino a 62 HRc	20A 46 i8 V55
	92/28A 46/2 i8 V10
	94A 70/2 jot14 V10

Sistema Gleason

Materiale: *acciaio bonificato, da utensili rapido, da nitrurazione, ghisa*
Diametro Ø esterno: 100-500 mm

Esempi di impiego

Materiale	Specifica
Acciaio temperato fino a 62 HRc	223A 60 i5 V23
	94/223A 54/2 i12 V8

RETTIFICA DI FILETTI

Materiale: *acciaio da costruzione, rapido, da utensili*
Vetrificate: fino a 63 m/s
Diametro Ø esterno: 13-500 mm

Acciaio da utensili

Esempi di applicazione

Materiale	Specifica
Mola a profilo singolo per p. 1,5	70C 320 K8 V51
Mola a profilo multiplo per p. 1	70C 320 i8 V51





AFFILATURA

Materiale: *acciaio non temprato, da utensili e rapido temperato, utensili con riporto in carburi metallici*

Vetrificate: fino a 40 m/s

Resinoidi: fino a 50 m/s

Diametro Ø esterno:

- disco per molatrici fisse: 100-400 mm
- tazze e scodelle: a norma DIN
- mole per affilatura seghe: 100-250 mm

Esempi di applicazione

Materiale

Specifica

Molatrici fisse: ut. con riporto HM	60C 60 jot7 V30
Acciaio non temperato	1A 60 N6 V9
Acciaio rapido	21A 60 N6 V9
Affilatrici con mole a tazza DIN69139 (bulini in HSS)	20A 70/5 jot7 V1
Affilatrici per seghe a nastro	21A 80 M6 V52
Affilatrici per punte (es. Schlumberger - punte elicoidali in HSS)	21A 46 L5 V49
Affilatrici con mole a scodella DIN69149 (creatori in HSS)	20A 60 jot7 V55 92A 60 jot7 V8

MOLE PER TRONCATURA

Materiale: *come da tabella oltre a vetro e ceramica*

Velocità: fino a 80 m/s senza rinforzi

Velocità: fino a 100 m/s con rinforzi legante resinoidi

Diametro Ø esterno: 63-400 mm

Esempi di applicazione

Materiale

Specifica

Acciaio da utensili temperato	1A 46 R5 B
Acciaio rapido	20A 60 O5 B



MOLE PER TAGLIO E SBAVATURA

Materiale: *metallo, pietra*

Velocità: fino a 50 m/s con tazze

Velocità: fino a 80 m/s con mole a centro/depresso resinoidi

Diametro Ø esterno: 115-230 mm

(Vedi programma mole a c/depresso Stella Keramik)





GRUPPO STELLA

Mole Abrasive per Rettifica di Precisione

MOLE PER SBAVATURA

Materiale: *acciaio, ghisa, acciaio legato e acciaio inossidabile e resistente alla corrosione*

Velocità: fino a 63 m/s senza rinforzi

Velocità: fino a 80 m/s con rinforzi legante resinoidi

Diametro Ø esterno: 50-610 mm

Esempi di applicazione

Applicazione

Specifica

Pulitura di saldatura con mole rinforzate a pacco

7A 20 N5 BF

LEVIGATURA E SUPERFINITURA

Materiale: *acciaio non temperato, temperato e bonificato, da niturazione, cromo duro, ghisa grigia e dura, alluminio*

Impregnazioni: *Zolfo, cera*

Levigatura a corsa lunga

Tutte le comuni misure per Nagel, Gehring e hunger, nella qualità NK, EK e SiC, nelle grane 60-500

Esempi di applicazione

Materiale

Specifica

Acciaio da utensili temperato

10A 100 K6 V51 S
90/251A 100/1 M12 V8 S



Levigatura a corsa corta (superfinitura)

Tutte le comuni misure per Supfina, Grieshaber e Thielenhaus, nelle qualità EK e SiC fino alla grana 1200, compreso tazze ed anelli

Esempi di applicazione

Applicazione

Specifica

Finitura camme in ghisa dura 54 +/- 4 HRc

60C 800/30/10 V51 M

Finitura di gabbie a sfere in 100 Cr6 temperato 60 +/- 2 HRc

60C 600/800/65 V51 M S

Lavorazione di superfici di tenuta di iniettori - Sgrossatura

20A 320/115 V51 M S

Lavorazione di superfici di tenuta di iniettori - Finitura

60C 600/130 V51 M S



LIME E RAVVIVAMOLE

Materiale: per tutti i materiali, in NK, EK e SiC, nelle grane 16-400 vetrificate e resinoidi

Sia quadre, rettangolari, triangolari, coltello, mezzo-tonde, tonde che in forme speciali, fino alla lunghezza di 150 mm

MOLE CON GAMBO

Materiale: acciaio temperato e non temperato, ghisa

Vetrificate: fino a 50 m/s ceramiche e resinoidi

Diametro Ø interno: min. 3 mm

Diametro Ø esterno: max. 76 mm

Esempi di applicazione

Applicazione	Specifica
Pulitura di ghisa grigia	41A 30/2 R4 V49 1A 20/24 Qu5 B 65C 24/11 Qu5 B
Pulitura di acciaio temperato	41A 30/2 P5 V49 43A 20/13 R5 B
Molatura di acciaio per utensili	21A 60 N6 V49
Acciaio fuso per tempra alla fiamma e induzione secondo SEW 835	
- 18-50x65 filettato M12	NK 24 Qu B
- 18-50x65 filettato M12	EK 30 P 8
Costruzione di stampi a iniezione per l'industria della plastica 52ZY-4x8x03 L2 = 30	23A 80 N7 V49
Costruzione di stampi per schermi TV 52ZY-3x6x03 L2 = 26	21A 120 H7 V55
Acciaio fuso da bonifica per ambiti generali di impiego secondo DIN17205	
Acciaio fuso refrattario secondo DIN17245	
Acciaio fuso inossidabile secondo SEW410 e DIN17445	

Indicazione delle forme:

ZY, KE, KU, SP e altre forme speciali

ZY = cilindro

KE = cono

KU = sfera

SP = punta





SPECIALITA' STELLA

Mole per affilatrici Hurth per rasatori

Esempio: 21A 120/13 H6 V1

Intestatura di molle con mole forate o rinforzate, vetrificate o resinoidi

Esempio: 43A 30 N5 B
91A 20/2 P-Qu5 B

Mole ad anello per industria ceramica e della pietra, resinoidi

Esempio: 61C 16/24 O5 B

Mole rettifica gomma

Fino a 40 Shore: 20A III C15 V2
da 40 Shore: 38A 16/5 116 V6

Mole per superfinitura in legante resinoidi

Grana 320-1000 esempio: PC1

Ricondizionatura di mole diamantate con mole o con pietre

Esempio: 20A 180 F8 V1

Sbavatura di ingranaggi su Gratomat

Esempio: 1A 100 T BF

Mole pressate per colatura per rettifica di cilindri in ghisa in conchiglia

Esempio: 60C SNS 606 V31

Rettifica in tondo esterna di cilindri in indefinite

Esempio: 92A/61C 36 M6 B

Rettifica in creep-feed di profili molto diversi

Esempio: 20A 60/2 E18 V23

Mole per affilatura lame per l'industria alimentare e del tabacco

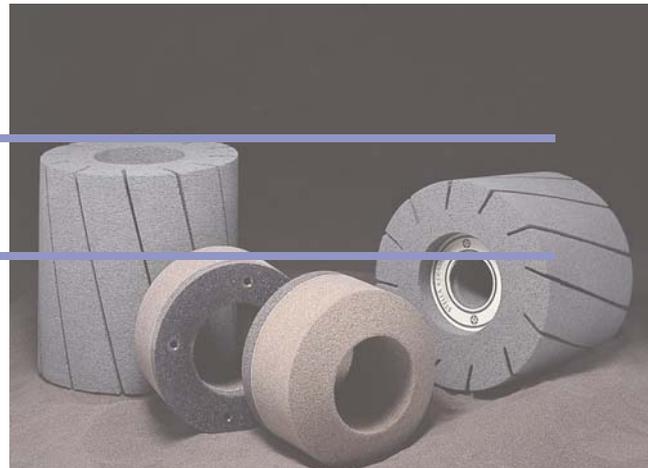
Esempio: 40A 60 M5 V52
60C 320 M5 V56
per coltelleria: 20A 120 L6 V8

Rettifica di guide di macchine utensili

Per esempio su Waldrich: 42A 46 G16 V24

Mole troncatrici non rinforzate

Da spessore 0,5 mm, diametro da 50 a 250 mm





Alcune referenze:



GRUPPO STELLA

Mole Abrasive per Rettifica di Precisione

STELLA KERAMIK GmbH

Kirchenlamitzer Str. 15
95126 Schwarzenbach/Saale
Postfach 1252 (PLZ 95121)
Telefon: 0.92.84/8.06-0
Telefax: 0.92.84/8.06-30
e-mail: stk@stella-gruppe.de
Internet: www.stella-gruppe.de

SCHMIRGELWERK CHEMNITZ GmbH

Draisdorfer Str. 6
09114 Chemnitz
Postfach 105 (PLZ 09002)
Telefon: 03.71/41.23.57-58
Telefax: 03.71/41.23.50
e-mail: swc@stella-gruppe.de
Internet: www.stella-gruppe.de

CAPILLAR SCHLEIFKORPERWERK GmbH

Zur Adria 37
02694 Costa bei Bautzen
Telefon: 03.59.34/46.28
Telefax: 03.59.34/46.08
e-mail: cp@stella-gruppe.de
Internet: www.stella-gruppe.de

STELLA KERAMIK GmbH

Kirchenlamitzer Str. 15
95126 Schwarzenbach/Saale
Tel.: 0 92 84 / 8 06 - 0
Fax: 0 92 84 / 8 06 30
E-Mail: stk@stella-gruppe.de
www.stella-gruppe.de



Serma Srl
Via Due Portoni, 41 - 40132 Bologna
Tel. 051-6415006 Fax. 051-6415008
E-Mail: info@sermasrl.it
www.sermasrl.it