



MOLE ABRASIVI ERMOLI S.R.L.

Sede ed uffici: Via Cairoli, 4 - 21046 - Malnate (VA)

Tel. 0332-425114 - Fax 0332-426742 - info@ermoli.it - www.ermoli.it

Stabilimento: Via Cairoli, 14 - 21046 Malnate (VA)

Tel 0332-426088

Codice Fiscale e Partita IVA IT 00210280129 - Registro Imprese VA 2386 - R.E.A. Varese 5558



ISO 9001
Cert. n° 0704

UTENSILI RAVVIVATORI A DIAMANTE SINGOLO

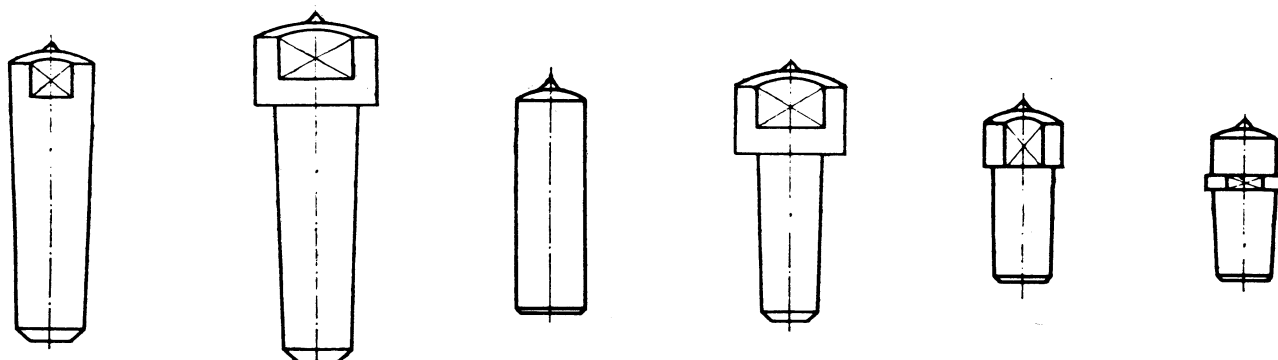
QUALITÀ DISPONIBILI

L'ottaedro è la forma ideale per la ravnatura con diamante singolo. La qualità di un diamante dipende dal numero di punte utilizzabili e dalle inclusioni o incrinature presenti.

- **Qualità BC** : diamante di forma regolare senza inclusioni dannose e incrinature, con 4-5 punte utili.
- **Qualità SA** : diamante di forma quasi regolare con poche inclusioni e incrinature, con 3-4 punte utili.
- **Qualità WA**: diamante di forma irregolare, qualità standard con poche inclusioni, 2-3 punte utili.
- **Qualità DR** : diamante di forma irregolare, con inclusioni e incrinature che ne limitano lo sfruttamento a una sola punta.
- **Unidress** : piccoli diamanti ottaedri da consumare totalmente.

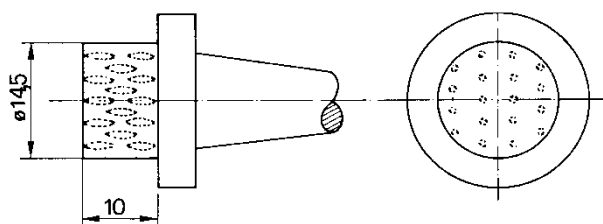
STELI

Gli utensili a diamante singolo possono essere costruiti con qualunque stelo a disegno. Gli steli più comuni sono cilindrici o a cono Morse. Alcune rettificatrici richiedono steli filettati o di forma particolare. La figura seguente riporta alcuni esempi di steli.



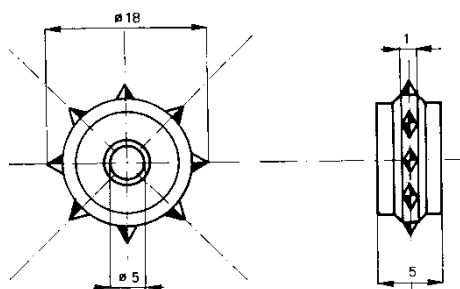
Si eseguono su richiesta la reincastonatura dei diamanti usurati, la riaffilatura degli utensili per sagomatura, la riparazione o sostituzione dello stelo e la centratura ottica dei diamanti

UTENSILI RAVVIVATORI MULTIPLI A PASTIGLIA S13/3



Sono costituiti da diamanti di forma allungata, calibrati e selezionati, disposti su tre strati intercalati. La particolare forma di questi diamanti evita facce di ravnatura troppo ampie durante il consumo. Disponibili nei tipi BG - BM - BF secondo le dimensioni dei diamanti (grossi - medi - fini). Carati 4 circa.

UTENSILI RAVVIVATORI A ROTELLA



TIPO 8P1

Studiati per la ravnatura di mole relativamente piccole, questi ravnatori sono costruiti con 8 diamanti ottaedri a punta molto acuta. Carati 2 circa. Il rapporto qualità/prezzo è molto conveniente rispetto agli utensili con punta singola.



MOLE ABRASIVI ERMOLI S.R.L.

Sede ed uffici: Via Cairoli, 4 - 21046 - Malnate (VA)

Tel. 0332-425114 - Fax 0332-426742 - info@ermoli.it - www.ermoli.it

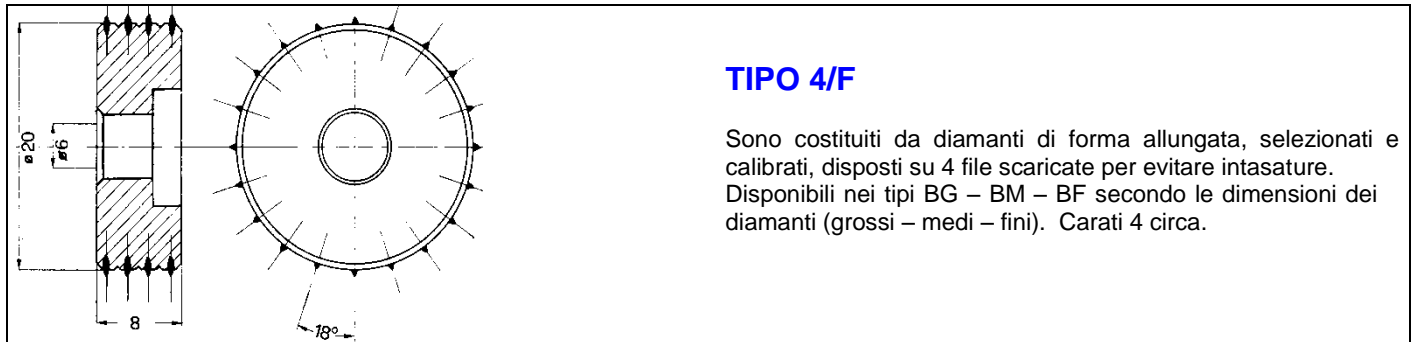
Stabilimento: Via Cairoli, 14 - 21046 Malnate (VA)

Tel 0332-426088

Codice Fiscale e Partita IVA IT 00210280129 - Registro Imprese VA 2386 - R.E.A. Varese 5558



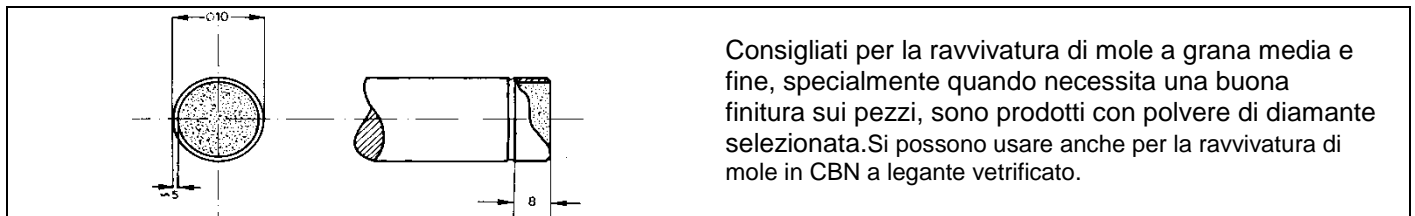
ISO 9001
Cert. n° 0704



TIPO 4/F

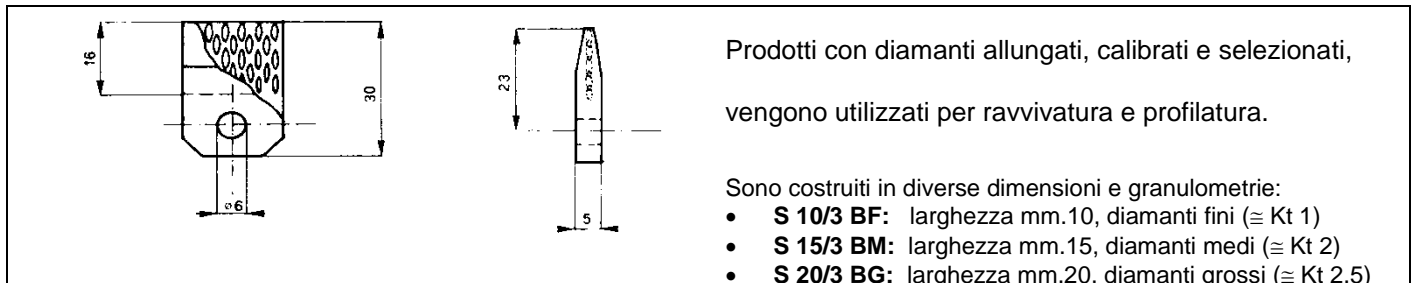
Sono costituiti da diamanti di forma allungata, selezionati e calibrati, disposti su 4 file scaricate per evitare intasature. Disponibili nei tipi BG – BM – BF secondo le dimensioni dei diamanti (grossi – medi – fini). Carati 4 circa.

UTENSILI RAVVIVATORI A POLVERE



Consigliati per la ravvatura di mole a grana media e fine, specialmente quando necessita una buona finitura sui pezzi, sono prodotti con polvere di diamante selezionata. Si possono usare anche per la ravvatura di mole in CBN a legante vetrificato.

UTENSILI RAVVIVATORI MULTIPLI A SCALPELLO

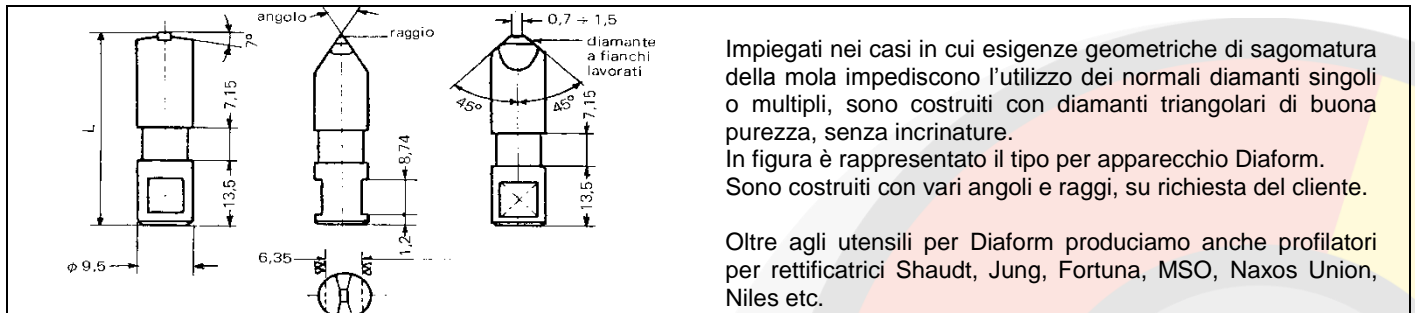


Prodotti con diamanti allungati, calibrati e selezionati, vengono utilizzati per ravvatura e profilatura.

Sono costruiti in diverse dimensioni e granulometrie:

- **S 10/3 BF:** larghezza mm.10, diamanti fini (\cong Kt 1)
- **S 15/3 BM:** larghezza mm.15, diamanti medi (\cong Kt 2)
- **S 20/3 BG:** larghezza mm.20, diamanti grossi (\cong Kt 2.5)

UTENSILI PROFILATORI A DIAMANTE SAGOMATO



Impiegati nei casi in cui esigenze geometriche di sagomatura della mola impediscono l'utilizzo dei normali diamanti singoli o multipli, sono costruiti con diamanti triangolari di buona purezza, senza incrinature.

In figura è rappresentato il tipo per apparecchio Diaform.

Sono costruiti con vari angoli e raggi, su richiesta del cliente.

Oltre agli utensili per Diaform produciamo anche profilatori per rettificatrici Shaudt, Jung, Fortuna, MSO, Naxos Union, Niles etc.



MOLE ABRASIVI ERMOLI S.R.L.

Sede ed uffici: Via Cairoli, 4 - 21046 - Malnate (VA)

Tel. 0332-425114 - Fax 0332-426742 - info@ermoli.it - www.ermoli.it

Stabilimento: Via Cairoli, 14 - 21046 Malnate (VA)

Tel 0332-426088

Codice Fiscale e Partita IVA IT 00210280129 - Registro Imprese VA 2386 - R.E.A. Varese 5558



ISO 9001
Cert. n° 0704

INDICAZIONI PER LA RAVVIVATURA CON UTENSILI A DIAMANTE SINGOLO

- Lo stelo dell'utensile deve essere inserito il più possibile nel supporto e saldamente bloccato. La distanza tra il diamante ed il supporto deve essere minima, per evitare vibrazioni. Il rapporto distanza/diametro stelo non deve superare il val. 2.
- Per determinare la frequenza ottimale di ravvivatura, stabilire il numero massimo di pezzi ottenibile dopo ogni diamantatura e ridurlo del 10%.
- Evitare le ravvivature a secco, pericolose per il diamante e la mola, che generano temperature fino a 1500 °C. Il refrigerante deve essere abbondante e diretto in zona di contatto mola/diamante.
- Per operazioni di sgrossatura, aumentare la profondità di passata e l'avanzamento longitudinale del diamante sulla mola (500-800 mm/min). Per finitura diminuire la profondità di passata e l'avanzamento fino a 100-300 mm/min.
- Le punte del diamante non devono mai essere utilizzate dopo un certo limite. Se la faccia di ravvivatura supera 1 mmq. diminuisce notevolmente l'efficacia dell'operazione.
- Per ridurre il consumo del diamante, l'utensile deve essere inclinato di 10-15° e ruotato frequentemente per evitare la formazione di facce piane. Se possibile, la velocità della mola in ravvivatura deve essere inferiore a quella normale di rettifica.

