



# 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

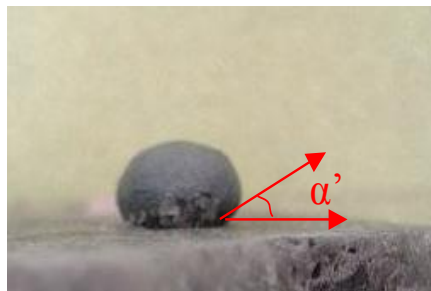
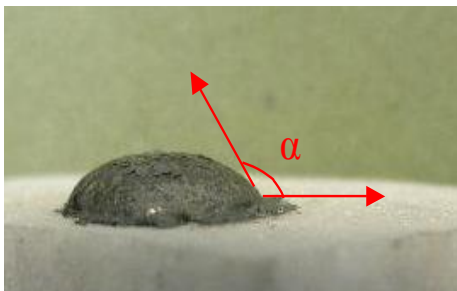


ISO 9001  
Cert. n° 0704

## MOLE "LA" IN CORINDONE ABRAL

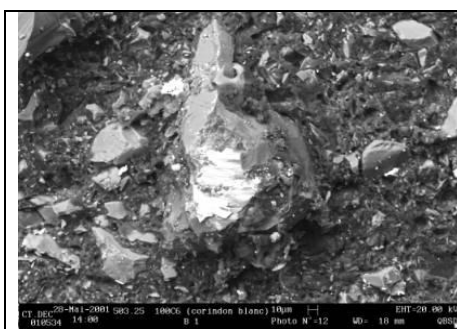
Dopo una parentesi senza innovazioni di rilievo nel campo degli abrasivi tradizionali durata almeno trent'anni, nuovi materiali hanno consentito ai produttori di mole abrasive per rettifica di aumentarne in modo sensibile il rendimento, almeno su alcuni materiali.

Uno di questi nuovi abrasivi è il corindone Abral, ottenuto dalla fusione simultanea di allumina e AION e successiva solidificazione. I nitruri in esso contenuti impediscono ai residui acciaioli di aderire alla superficie della mola, come dimostra la figura. In laboratorio è stata fatta cadere una goccia di acciaio fuso su una roccia di corindone bianco e su una di Abral. Sul corindone la goccia è aderita, sull'Abral si è solidificata come sfera senza aderire.

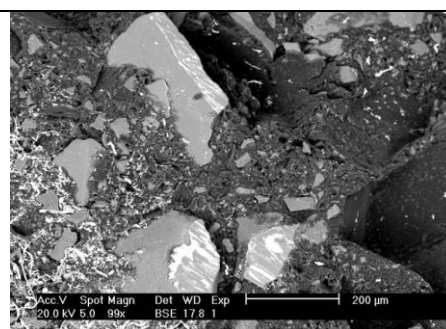


I nitruri incrementano la durezza dell'ossido di alluminio alle alte temperature, impedendo la deformazione plastica ("lisciamento") caratteristica degli altri abrasivi durante l'azione di taglio della mola. Questo abrasivo è anche piuttosto friabile e permette così una continua autoravvittura degli spigoli taglienti durante la rettifica di precisione senza incorrere in fenomeni di "lisciamento" o di adesione del materiale da lavorare sui granelli.

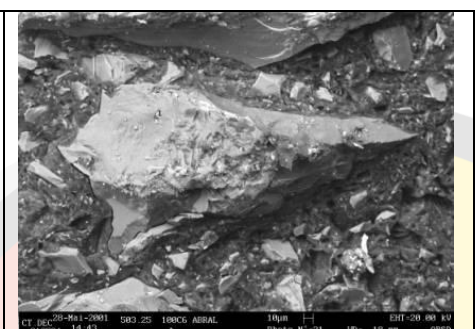
La figura seguente mostra un ingrandimento dei granuli di vari tipi di corindone dopo la lavorazione.



Frattura + adesione per il Corindone bianco.



Lisciamento + adesione per il microcristallino



Autoravvittura per Abral

DAL 1882



# 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

L'Abreal è molto adatto per la rettifica di acciai con durezza compresa tra 45 e 60 HRC e acciai inossidabili. E' consigliato anche in caso di grande superficie di contatto mola-pezzo (rettifica con mole ad asse verticale e in creep-feed) e nella rettifica in tondo di spallamenti.

Soprattutto in quest'ultimo caso, anche con ampie superfici di contatto evita che la mola si intasi riducendo sensibilmente la possibilità di bruciature o cricature sui pezzi. Una lavorazione di questo tipo per la quale l'Abreal si è dimostrato molto indicato è la rettifica a tuffo di alberi a gomito.

La tabella seguente indica alcune specifiche che si sono dimostrate molto valide per la lavorazioni indicate.

Lavorazione	Materiale	Specifica consigliata
Rettifica in tondo con spallamenti	acciaio 50 □ 60 HRC e inox	LHA 70 J6 V907F
Rettifica tangenziale	acciaio 50 □ 60 HRC e inox	LHA 46 G8 V907F
Intestatura molle	Acciaio inox	L29A 24 P12 B

