



# 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

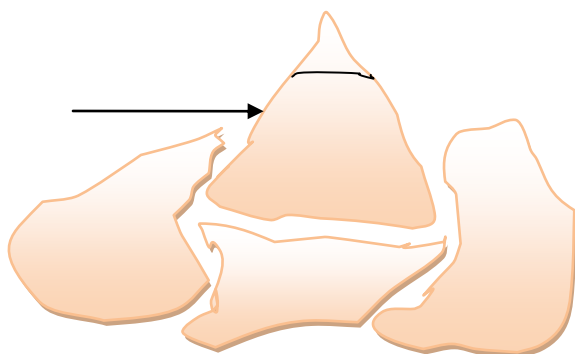


ISO 9001  
Cert. n° 0704

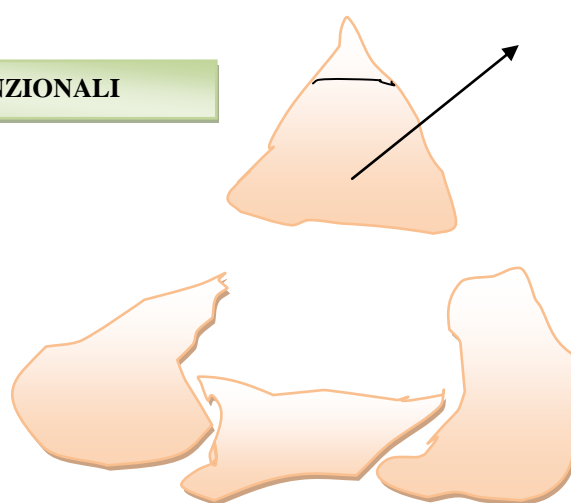
## MOLE XA IN CUBITRON

Le nostre mole in corindone microcristallino Cubitron permettono di migliorare in modo sensibile il rendimento di molatura, soprattutto su acciai di durezza superiore a 55 HRC, e permettono di lavorare agevolmente anche acciai di durezza molto elevata.

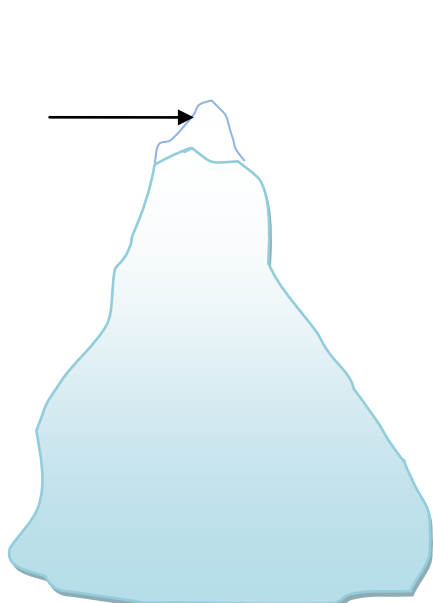
### ABRASIVI CONVENZIONALI



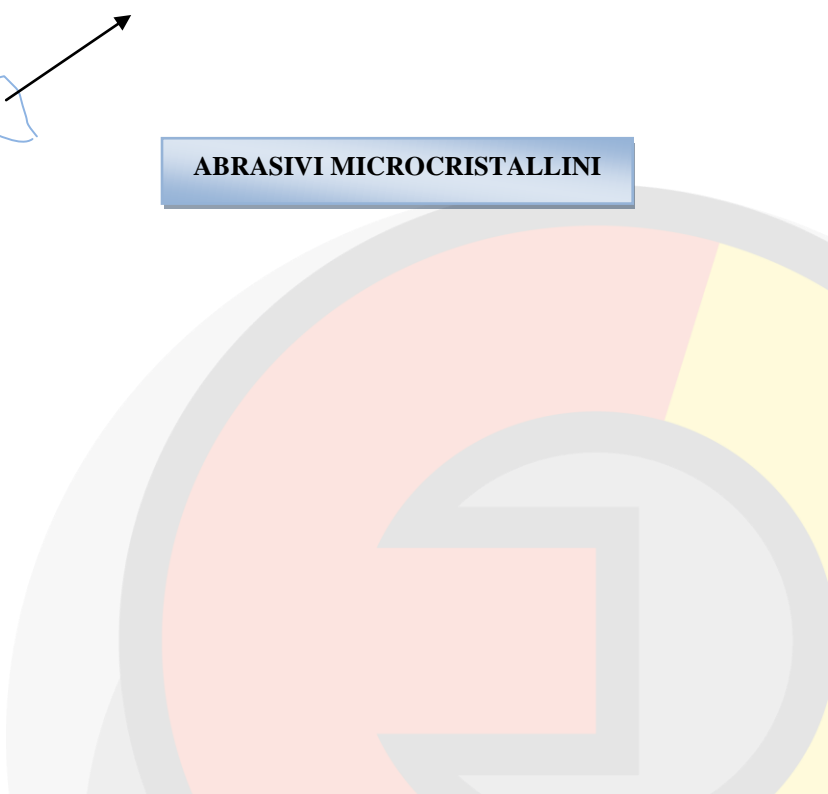
Lavorando, il granello abrasivo si consuma e lo sforzo di taglio aumenta



Lo sforzo di taglio vince la resistenza del legante ed espelle il granello usurato



### ABRASIVI MICROCRISTALLINI





# 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

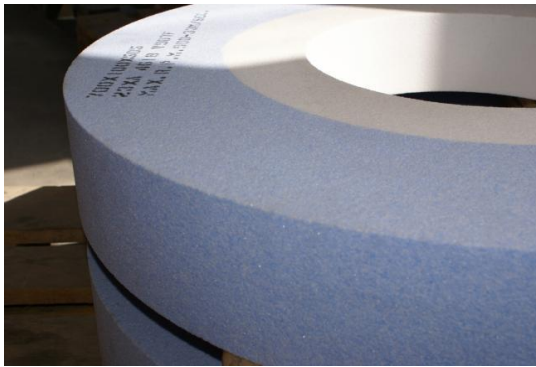
Codice Fiscale e Partita IVA IT 00210280129 - Registro Imprese VA 2386 - R.E.A. Varese 5558



ISO 9001  
Cert. n° 0704

Tutto questo grazie alla particolare struttura di questi abrasivi: i corindoni tradizionali si consumano o si frantumano in modo macroscopico durante la rettifica limitando così il mantenimento delle proprietà di taglio della mola soprattutto su materiali duri.

Ogni granello di Cubitron è invece composto da piccolissimi cristalli, che durante l'azione della mola generano microscopiche fratture, perdendo così una minima porzione di abrasivo ma mantenendo costante lo sforzo di taglio ed il conseguente consumo della mola.



*Mola a centro economic*

Lato negativo del Cubitron è l'alto costo, circa 10 volte rispetto agli abrasivi tradizionali. Questo comporta, ad esempio per una mola con il 30% di microcristallino, un raddoppio del prezzo. Sono state allora create mole con il centro economico nelle quali la parte che non viene utilizzata è fabbricata con corindone tradizionale.

Il costo mola resta comunque piuttosto alto, ma riusciamo ad ottimizzare il costo/resa usando percentuali di microcristallino "all'osso" rispetto al lavoro da fare.

In termini pratici, i vantaggi di queste mole sono:

- aumento del rendimento di molatura
- diminuzione del consumo mola, in quanto si ravviva meno frequentemente
- assenza di bruciature, con taglio più freddo.

Le concentrazioni più usate, secondo il tipo di impiego, sono indicate in tabella.

sigla	% Cubitron
13XA	10%
23XA	20%
33XA	30%
53XA	50%

In funzione della lavorazione da effettuare, variamo opportunamente gli altri abrasivi contenuti nella miscela, per garantire il massimo rendimento.