



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 IN CBN E DIAMANTE A LEGANTE CERAMICO

MOLE IN CBN

Il CBN (nitruro di boro cubico) è prodotto per sintesi con tecnologia simile al diamante. E' meno duro ma più resistente alla temperatura del diamante, non contiene carbonio. E' il miglior abrasivo per la lavorazione di acciai e ghise dure, il legante ceramico rappresenta il modo migliore per sfruttarne pienamente le caratteristiche.

Queste mole, a differenza delle resinoidi, metalliche o elettrolitiche, possono essere facilmente rinvivate o profilate durante la lavorazione, permettendo così cicli continuativi altrimenti impossibili.

La struttura è piuttosto aperta, con porosità controllata e conseguente migliore refrigerazione, che si traduce in aumento della capacità di asportazione e riduzione del consumo mola.

Queste caratteristiche, assieme alle proprietà dell'abrasivo CBN, permettono di ottenere prestazioni elevatissime, con risparmi sui tempi di lavorazione che compensano largamente il maggior costo del prodotto.

Il campo di applicazione ottimale è la rettifica interna su acciai di durezza superiore ai 58-60 HRC. In questo caso si ottengono eccellenti asportazioni, ben superiori rispetto agli abrasivi convenzionali ma anche alle mole in CBN a legante resinoidi e metallico.

MOLE IN DIAMANTE

Anche il diamante si presta, per alcune lavorazioni, ad essere agglomerato con leganti ceramici. Anche qui, la struttura porosa risultante permette di ottimizzare la refrigerazione, importantissima per queste mole perché il diamante sopra i 700°C si converte in grafite e perde completamente le sue proprietà abrasive.

I nostri esclusivi leganti ceramici non permettono di ottenere mole molto dure adatte ad esempio per affilatura di utensili. Produciamo invece mole molto indicate per lavorazioni con ampia superficie di contatto, ad esempio per rettifica ad asse verticale, a fascia continua oppure a pastiglie o segmenti.

Eccellenti risultati sono stati ottenuti nella rettifica delle valvole a sfera con superficie riportata in metallo duro utilizzate nell'industria petrolifera, realizzata con mole a pastiglia.

MARCATURA DELLE MOLE

Le nostre mole sono classificate con un sistema di marcatura che ne classifica esattamente tutte le caratteristiche.

Ad esempio, la sigla 100x20x25 - F20x5 - 1A1 - 2B 91 C100 N5 VB indica:

100x20x25 - misure esterne (diam.x spessore x foro)	91	- Granulometria secondo norme FEPA
F20x5 - sezione fascia	C100	- Concentrazione in carati/cm ³
1A1 - forma, in base a norme FEPA	N5	- Durezza e struttura
2B - Abrasivo, in questo caso CBN	VB	- tipo di legante, ceramico

Nelle mole in diamante, la sigla "B" è sostituita dalla "D"

PARAMETRI DI IMPIEGO. RAVVIVATURA, REFRIGERANTI



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

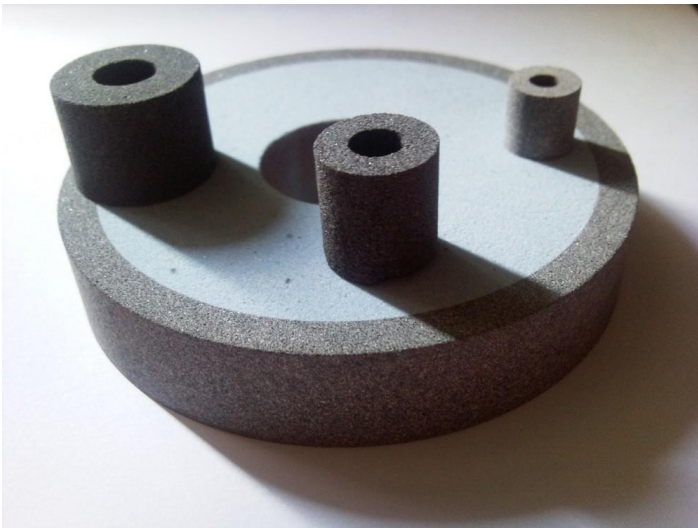


ISO 9001
Cert. n° 0704

Siamo a disposizione per consigliare opportuni parametri di impiego (profondità di passata, rotazione del pezzo, incremento, velocità periferica della mola) che possono influenzare notevolmente la resa di ogni lavorazione.

Con il legante ceramico è possibile ravvivare o riprofilare le mole direttamente in macchina, utilizzando in alternativa molette diamantate rotanti ad alta velocità, rulli diamantati o di crushing, ravvivatori a polvere, apparecchi a freno. Queste operazioni devono sempre essere effettuate con abbondante refrigerazione e può essere necessario, specialmente dopo l'utilizzo di ravvivatori o apparecchi a freno, il ricondizionamento della mola con stick abrasivi in corindone per ripristinarne pienamente la capacità di taglio.

Si consiglia l'utilizzo di olio leggero intero che agisce anche come lubrificante, riducendo gli attriti e migliorando così la durata della mola ed il grado di finitura. E' possibile usare vari tipi di oli emulsionabili ma sempre con concentrazioni piuttosto alte (minimo 5-6%). Da evitare la lavorazione a secco.



Mole in CBN



Mole in diamante

