

MOLE AL CUBITRON

Introduzione

L'abrasivo CB è un prodotto di recente impiego che, in base agli ottimi rendimenti produttivi e qualitativi conseguiti, si può definire tecnologicamente innovativo.

Composizione chimica (struttura dei cristalli)

E' un ossido di alluminio con una complessa microstruttura policristallina composta da cristalli di allumina alpha spinello di magnesio e un raro alluminato esagonale.

Nella composizione dei cristalli i granuli abrasivi si presentano dimensionalmente uniformi, con durezza e azione di taglio superiore agli abrasivi convenzionali.

Applicazioni

La maggior capacità di taglio comporta una migliore qualità del pezzo lavorato che, abbinata ad una minore necessità di rinvivatura riduce i costi complessivi di una operazione di rettifica.

Le mole CB vengono utilizzate sulle rettificatrici tradizionali, senza accorgimenti particolari e possono lavorare un'ampia gamma di materiali, dagli acciai e ghise ai non-ferrosi.

Si prestano a qualsiasi tipo di operazione, dalla rettifica per interni all'affilatura di utensili, a secco o a umido, con olio intero od emulsionabile.

Durezza Vickers (Hv) e tenacità alla frattura (Kc)

TPO ABRASIVO	DUREZZA (GPa)	TENACITA' (MPa m.5)
CBN Nitrato di Boro Cubico	43	5,7
Sic Carburo di Silicio	24	2,5
CB Cubitron™	22	4,0
AL2O3 Ossido di Alluminio	18	2,2
ZA Ossido di Zirconio	16	3,6

In relazione alle caratteristiche della lavorazione da eseguire, le mole vengono prodotte con una percentuale di Cubitron™ dal 30% al 100%.

La concentrazione di abrasivo è specificato nella marcatura della mola e precisamente:

TWB >> 30%

QWB >> 50%

CCB >> 100%

Programma di produzione

- Mole a disco: rettifica esterna, in piano, a tuffo e senza centri
- Segmenti abrasivi: lavorazioni in piano
- Mole cilindriche: rettifica per interni, con e senza perno
- Mole ad anello: lavorazioni di lapidellatura
- Mole con profili speciali: affilatura utensili
- Mole a smusso: affilatura utensili
- Mole superporose: rettifica tangenziale
- Mole filettate: rettifica ingranaggi.

Le mole in CB possono essere prodotte con agglomerante ceramico e resinoidi in qualsiasi forma, dimensione e specifica richiesta.

Marcatura mole abrasive CB

TWB	60 Granulometria			M Durezza					5 Struttura			V Sigla legante
	Grossa	Media	Fine	Molto tenera	D	E	F	G	Chiusa	Media	Aperta	V = vetrificato B = resinoide
TWB				Tenera	H	I	J		1	5	9	
QWB	16	46	100	Media	K	L	M	N	2	6	10	
CCB	20	54	120	Dura	P	Q	R	S	3	7	11	
	24	60	150	Molto dura	T	U	V	Z	4	8	12	
	30	70	180									
	36	80	220									

Prima e dopo il processo di rettifica



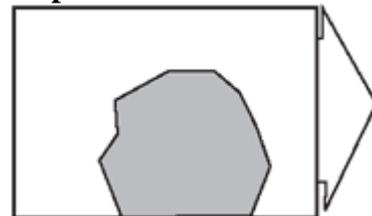
Prima del processo di rettifica: AL2O3



Prima del processo di rettifica: CB



Dopo il processo di rettifica: AL2O3



Dopo il processo di rettifica: Cb

Altri vantaggi

- Incremento durezza e tenacità dell'abrasivo
- Ottima efficienza e versatilità in qualsiasi processo di rettifica
- Cicli di lavoro più veloci
- Riduzione dei tempi morti
- Migliore finitura del pezzo da lavorare
- Velocità di asportazione su pezzi molto duri

Conclusione

Tenuto conto della notevole duttilità dell'abrasivo Cubitron™ e delle innumerevoli variabili in un processo di rettifica, l'esperienza e la professionalità della nostra azienda è sempre a disposizione per informazioni e suggerimenti sulle caratteristiche più adatte alle Vostre esigenze di lavorazione poichè la specifica ottimale di una mola abrasiva è il risultato finale di una valida collaborazione tra fornitore e utilizzatore.