



MOLE SENZA CENTRI E RULLI CONDUTTORI

Introduzione

La rettifica senza centri viene così chiamata perchè sulle macchine utensili non vi sono "centri" per il montaggio e quindi non occorre che il pezzo da lavorare sia bloccato su delle punte.

E' un metodo per produzioni e rendimenti elevati, che richiede inoltre macchine operatrici estremamente robuste e di forte potenza.

Questo tipo di rettifica era principalmente adatto per pezzi cilindrici molto lunghi ma presto adattato e applicato anche per la rettifica di pezzi corti e variamente profilati.

Elementi fondamentali su una rettifica senza centri

Il pezzo da rettificare è posto tra la mola abrasiva, che ha funzione di asportare materiale, e la mola conduttrice che ha funzione di contrastare la spinta radiale della mola: il pezzo da lavorare viene sostenuto da una guida metallica a forma di lama smussata.

(Nella pagina seguente è raffigurato un esempio)

Funzionamento di una rettifica senza centri

La mola abrasiva e la mola conduttrice hanno il medesimo senso di rotazione, quindi, per contatto, il pezzo viene trascinato a ruotare sul proprio asse longitudinale.

Solitamente la velocità della mola abrasiva varia da 30 a 50 mt./sec., dipende però sempre dall'operazione da eseguire, per sgrossatura la velocità di rotazione è bassa, mentre per un'operazione di finitura si adottano velocità più elevate.