

# RAVVIVATORI MULTIPLI IN DIAMANTE NATURALE "SOVRAPPOSTI"

I sovrapposti in diamante CAPPELLUZZO & IENNA sono utilizzati fino a consumo totale della parte diamantata senza dover ruotare il ravvivatore come è invece utile fare nel caso dei circolari. Sono più resistenti agli urti rispetto al diamante singolo grezzo o lavorato e se opportunamente scelti per l'operazione di rettifica, consentono di ottenere una mola sempre tagliente e geometricamente uniforme.

A differenza dei ravvivatori circolari che vengono utilizzati con un supporto e fissati con una vite, i ravvivatori sovrapposti, sono quasi sempre **saldobrasati** su di uno stelo appropriato che oltre a consentire il montaggio sulla macchina gli conferisce l'opportuna rigidità.

I ravvivatori sovrapposti si **dividono** in:

**TIPO M** - sovrapposti a testa **quadra** con più strati di diamanti.

**TIPO K** - sovrapposti a testa **cilindrica** con più strati di diamanti.

**TIPO R** - RICCI con **diamanti ottaedri** a uno strato.

## SOVRAPPOSTI A TESTA QUADRA CON PIÙ STRATI DI DIAMANTE TIPO M

I **sovrapposti a testa quadra** della CAPPELLUZZO & IENNA **tipo M** sono costruiti in più strati con **diamante aghiforme**, solitamente posizionato manualmente. Si dividono in vari tipi come indicato in tab. C7. I ravvivatori manuali vengono forniti con impugnatura anti-sdruciuolo e con stelo

saldobrasato. I ravvivatori manuali **M13** e **M14** invece hanno la parte diamantata avvitata su di uno stelo opportunamente costruito, consentendo un riutilizzo dello stelo stesso. (Fig. C7).

La tab. C7 proposta dalla CAPPELLUZZO & IENNA permette di scegliere in modo

generalmente appropriato i vari tipi di sovrapposti a seconda dell'utilizzo previsto. In essa comunque non sono compresi tutti quei ravvivatori speciali o a disegno che vengono costruiti su richiesta del cliente.



Fig. C7

Tipo	Dimensioni ~	KT. ~	Mola Abrasiva			Impieghi						
			Ø	Fascia	Grana	RE	SC	PR	PI	SE	AF	MA
<b>M1</b>	-	1,00	Manuale	Sgrosso	60-120			•			•	•
<b>M2</b>	15 x 15	3,00	-	-	24- 36					•		
<b>M3</b>	15 x 15	3,00	150-600	100-500	36- 46		•		•			
<b>M4</b>	15 x 15	2,50	150-600	100-500	46- 60		•		•			
<b>M5</b>	15 x 15	5,00	150-600	150-500	60- 80		•		•			
<b>M6</b>	12 x 12	2,00	250-700	50-150	60- 80	•			•			
<b>M7</b>	15 x 15	5,00	300-700	50-300	46- 60	•	•		•			
<b>M8</b>	12 x 12	2,00	250-700	50-150	60-180	•			•			
<b>M9</b>	15 x 15	5,00	250-600	150-500	46- 60		•		•			
<b>M10</b>	-	1,00	-	Finitura	60- 80			•			•	•
<b>M11P</b>	-	1,00	-	Finitura	80-120							•
<b>M11A</b>	-	1,00	-	Finitura	60-180							•
<b>M11B</b>	-	1,50	-	Sgrosso	46- 80							•
<b>M12</b>	-	1,00	-	Sgrosso	46- 60							•
<b>M13</b>	20 x 8	3,00	-	Sgrosso	36- 54							•
<b>M14</b>	20 x 8	2,50	-	Sgrosso	46- 80							•
-	-	-	-	-	-							

Tab. C7

Esempio: per mola Ø 400 con fascia 150 e con granulometria 46 (38A 46-H-12-VBEP) utilizzata in rettifica tangenziale scegliere in ordine di preferenza: tipo M4, tipo M7, tipo M9 ...