

RAVVIVATORI MULTIPLI IN DIAMANTE NATURALE

CAPPELLUZZO & IENNA s.p.a.



I ravnivatori a **diamante multiplo** CAPPELLUZZO & IENNA sono caratterizzati da una uniforme distribuzione del diamante naturale, particolarmente selezionato, in un agglomerante metallico. Consentono in ogni operazione di rettifica la massima economicità e coerenza di risultati: elevato grado di ravnivatura e maggiore rendimento della mola, riduzione dei tempi passivi, aumentando la velocità di passata. Completa utilizzazione del nucleo di diamante per tutta la profondità. Costante efficacia di taglio, mediante spostamento angolare dell'utensile.

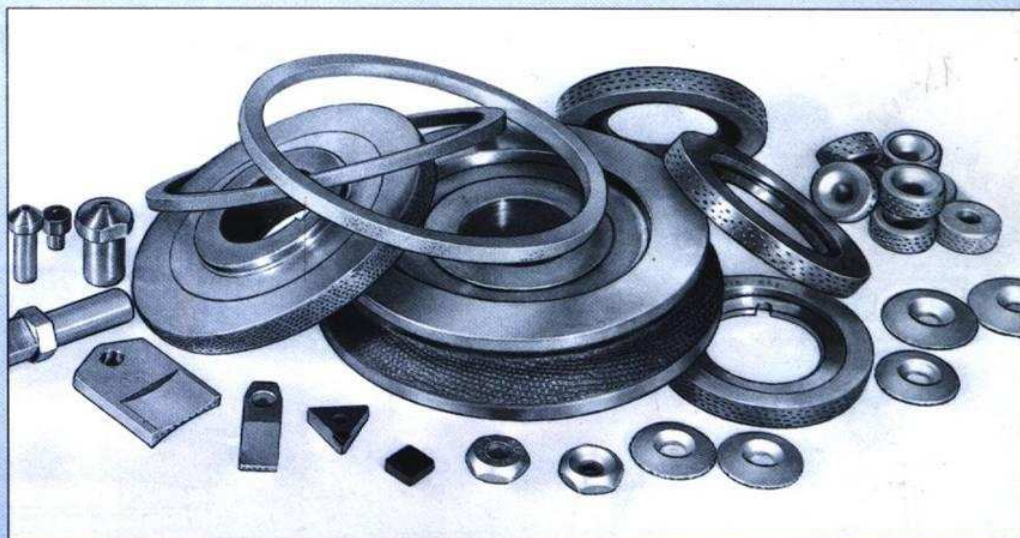


Fig. C1

PER UN MIGLIORE UTILIZZO ED UNA BUONA ECONOMIA DEI DIAMANTI MULTIPLI LA CAPPELLUZZO & IENNA CONSIGLIA:

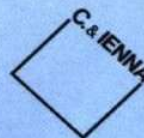
- Montare il ravnivatore multiplo in modo che durante la ravnivatura tutta la superficie diamantata sia in contatto con la mola abrasiva.

- Refrigerare con abbondante getto di liquido il ravnivatore prima e durante l'operazione di ravnivatura.
- L'alimentazione radiale dovrà essere mediamente di 0,03 mm, per avere una maggiore durata del ravnivatore.
- Per aumentare la taglienza delle mole, utilizzare una velocità di traslazione di

circa 0,6 m/min.

- Per finiture particolari, utilizzare velocità trasversali inferiori ai 0,3 m/min. completando con lievi passate non superiori al centesimo di millimetro.

RAVVIVATORI MULTIPLI IN DIAMANTE NATURALE "CIRCOLARI"



I ravnivatori **circolari** CAPPELLUZZO & IENNA di diverso diametro e spessore hanno incastonati sulla periferia una o più file di diamanti aghi, maccles, points, drill a seconda del tipo di impiego.

La **rotella** viene normalmente montata sul supporto e bloccata mediante una vite (vedi Fig. C4).

L'utilizzo dei ravnivatori circolari permette, mediante spostamenti angolari radiali, di avere sempre a contatto mola punte di diamante sempre nuove, fino a usura totale del diamante posizionato sulla circonferenza dell'utensile.

Previo un buon bloccaggio e dopo aver posizionato l'asse longitudinale del foro della rotella parallelo a l'asse passante per il foro della mola, è essenziale assicurarsi che esista sempre un'abbondante refrigerazione e che le profondità di passata siano contenute in 0,02 - 0,05 mm.

Posizioni di lavoro		Ravnivatura lineare	Ravnivatura a profilo	Incremento in mm	Avanzamento trasversale mm/giro
Stelo diritto	Stelo inclinato				
		 Verticale		da 0,01 a 0,05	0,3 + 1,0
		 Verticale o inclinato fino max. 30°	 Inclinazione da 30° sino max. 45°	da 0,01 a 0,03	0,05 - 0,5

Fig. C2