

SOVRAPPOSTI A TESTA CILINDRICA CON PIÙ STRATI DI DIAMANTE TIPO K

Quando si dice **K** si intende forse il più antico (1930) ravnivatore multiplo costruito dalla CAPPELLUZZO & IENNA. Ancora oggi è utilizzato per la sua versilità su rettifiche sia di nuova che di vecchia concezione.

Tutti i tipi di ravnivatori sovrapposti normalmente dovrebbero avere a seconda delle caratteristiche della loro parte diamantata, **tutti**

i diamanti esposti a contatto con la mola abrasiva; ecco perché il sovrapposto **tipo K** della CAPPELLUZZO & IENNA, posizionato al suo interno in modo inclinato, viene utilizzato sia per le rettifiche il cui porta stelo è inclinato, sia per quelle con porta stelo diritto. Vedi fig. C5.

I sovrapposti a testa cilindrica **tipo K** costruiti

in più strati, con **diamante granulare**, si dividono in vari tipi come indicato in Tab. C5. La tabella CAPPELLUZZO & IENNA ci permette di scegliere in modo sufficientemente appropriato il ravnivatore a seconda dell'utilizzo previsto.

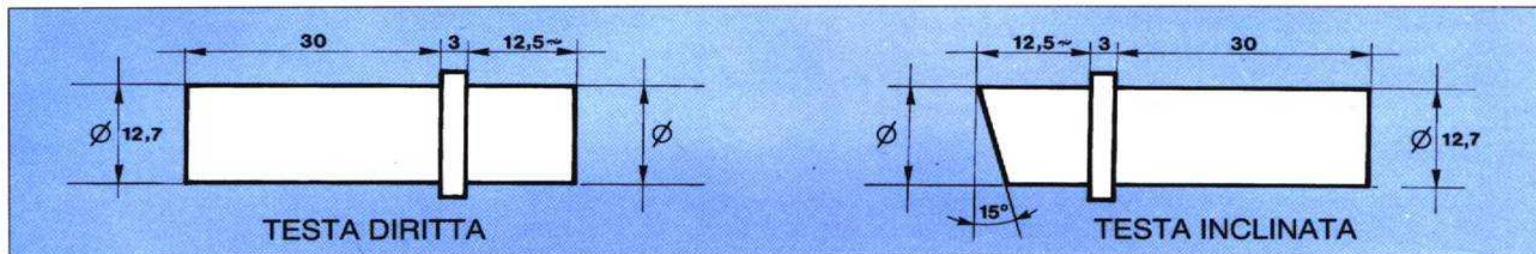


Fig. C5

Tipo	Ø	KT.	Mola Abrasiva			Impieghi		
			Ø	Fascia	Grana	RE	SC	PI
-	-	-	-	-	-	-	-	-
K2	12	1,00	200-400	20- 50	46-80	•	•	•
K3	14	1,25	400-600	20-100	46-80	•	•	•
K4	14	1,80	400-600	20-100	36-60	•	•	•
-	-	-	-	-	-	-	-	-

Normalmente costruiti con stelo Ø 12,7 mm a richiesta vengono costruiti con stelo a disegno.

Esempio: per mola Ø 400 con fascia 50 e con granulometria 46 (89A- 46 K5-V227) utilizzata in rettifica esterna su centri con porta **stelo diritto** scegliere in ordine di preferenza il **K 3 con testa diritta**.

Tab. C5

RICCI CON DIAMANTE OTTAEDRO AD UNO STRATO TIPO R

Questi ravnivatori multipli vengono utilizzati su mole di grandi dimensioni e con grana grossa-media. Tab. C6. Costruiti con diamanti tipo ottaedro hanno le punte esposte e sono estremamente robusti. Vedi fig. C6.

Vengono utilizzati fino ad appiattimento del diamante e a volte, se l'operazione di ravnivatura non surriscalda il legante, che è tendenzialmente tenero, si può utilizzare anche quella parte di diamante residuo (o "fondello")

che normalmente non viene utilizzato. Ripetiamo che è sempre necessario abbondante liquido refrigerante e che il **Riccio** deve essere montato con tutti i diamanti a contatto con la fascia della mola abrasiva.

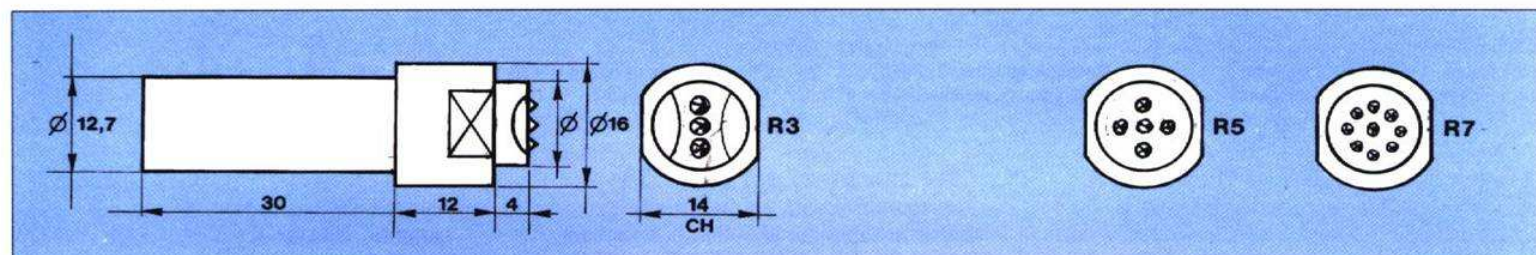
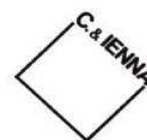


Fig. C6

Tipo	N° Pietre	Ø	KT.	Mola Abrasiva			Impieghi		
				Ø	Fascia	Grana	RE	SC	PI
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
R3	3	14	1,50	300-700	50-500	36-46	•	•	•
R5	5	12	1,50	300-700	50-400	46-60	•	•	•
R7	9	12	1,50	300-700	50-400	60-120	•	•	•
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Esempio: Normalmente costruiti con stelo Ø 12,7 mm a richiesta vengono costruiti con stelo a disegno e con carature maggiori e numero di diamanti diversi.

Tab. C6



LEGENDA:

RE: Rettifica esterna su centro

SC: Rettifica esterna senza centri

PI: Rettifica in piano tangenziale