

RETTIFICA - RAVVIVATURA - AFFILATURA

TECNOLOGIA

QUALITÀ

CONSISTENZA

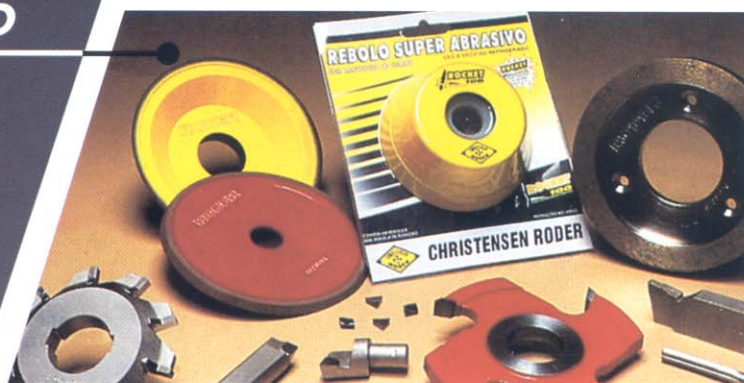


UTENSILI DIAMANTATI E CBN

Dia.Wa.
ABRASIVI

METALLO DURO E POLICRISTALLINO

Mole diamantate RODER in agglomerante resinoide, metallico e vetrificato per la lavorazione di metalli duri e policristallino utilizzati nella fabbricazione di utensili mono e multitaglienti.



VETRO

Tutti i tipi di vetro utilizzati nei settori: automobilistico, edile, decorativo ed ottico possono essere lavorati velocemente e con grande economia, grazie ai prodotti diamantati RODER.



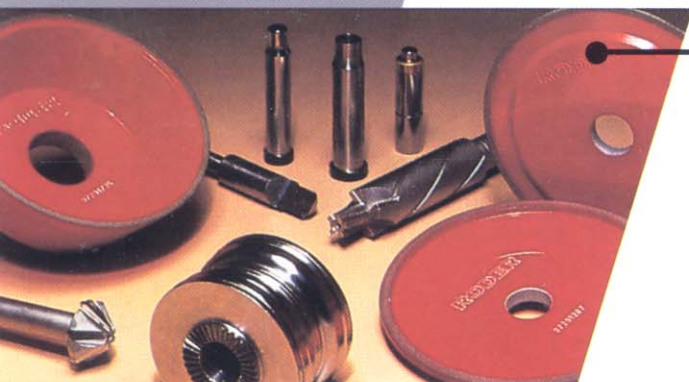
RAVVIVATURA

La rettifica con mole convenzionali e Cbn richiede utensili ravnivatori di alta qualità e durata. I rulli e i ravnivatori diamantati RODER rispondono in pieno alle richieste più esigenti e qualificate della clientela.



UTENSILI HSS

L'evoluzione tecnologica delle macchine CNC e dei nuovi materiali, richiedono prodotti superabrasivi tecnicamente avanzati e performanti. Le mole Cbn RODER ad agglomerante resinoide, metallico e vetrificato, sono gli strumenti ideali nella costruzione e riaffilatura di utensili HSS di difficile lavorabilità.



UTENSILI LAVORAZIONE LEGNO

Le mole RODER "Woodline" serie 500, 550 e 700 in legante resinoide ad elevata taglienza, sono state sviluppate per ottenere i migliori risultati nella lavorazione di utensili per il settore legno, sia in applicazioni manuali che automatiche.

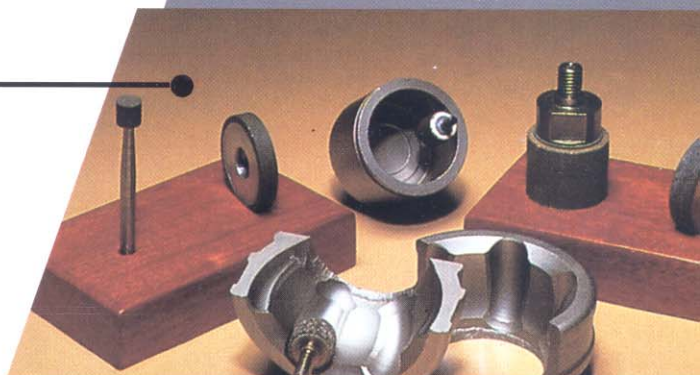


RULLI DI LAMINAZIONE IN METALLO DURO

Fabbricate con tecnologia originale Wendt, le mole RODER "WT" serie 400 in agglomerante metallico e serie 900 in agglomerante resinoide, garantiscono il miglior rapporto costo-risultato in questa applicazione.

RETTIFICA INTERNA

Le mole ad agglomerante resinoide della serie DART e quelle in agglomerante vetrificato montate su gambo e non, sono la soluzione definitiva ai problemi di rettifica interna di produzione e di rettifica "planetaria" impiegata nella fabbricazione di stampi e matrici.



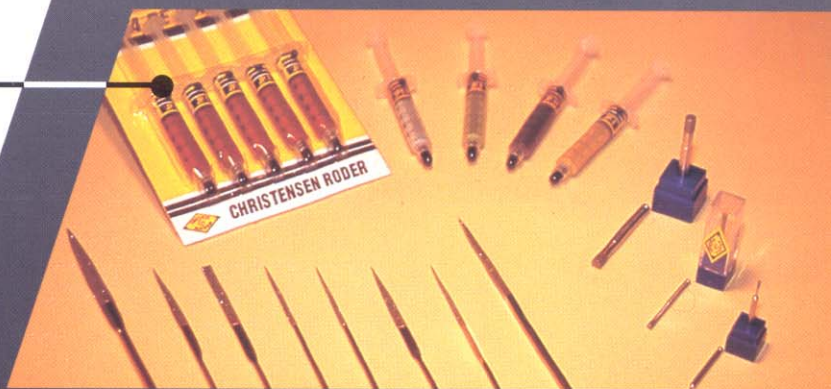
LEVIGATURA

Pietre superabrasive per levigatura. Ideali per ottenere geometrie e rugosità controllate su cilindri e fori di precisione. Vengono fabbricate su disegno cliente.

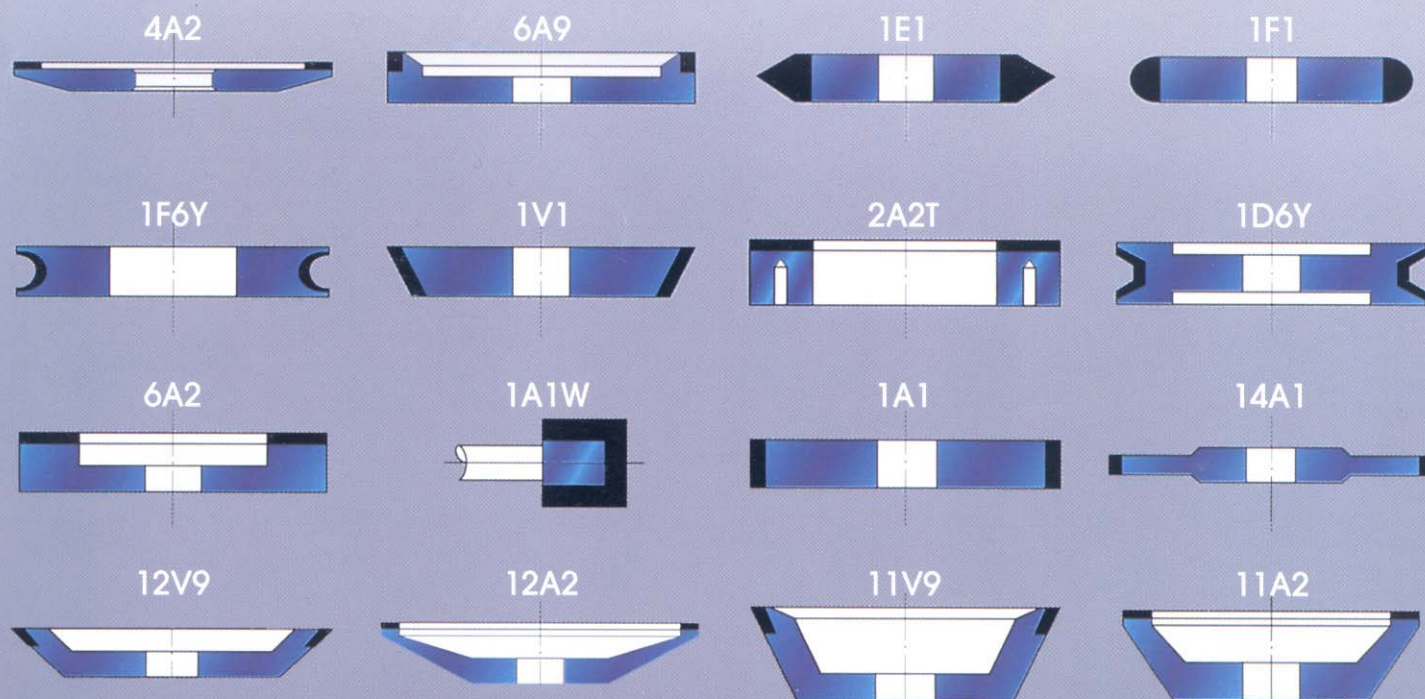
STAMPI MATERIE PLASTICHE

Utensili per stampisti e lucidatori:

- Pasta diamantata.
- Lime diamantate elettrodeposte.
- Mole diamantate e Cbn con gambo elettrodeposte.



FORME PRINCIPALI



RACCOMANDAZIONI PER UN CORRETTO IMPIEGO

Impiegare il diamante su metalli duri e il Cbn sugli acciai.

Utilizzare sempre supporti rigidi; vibrazioni possono causare eccessivo consumo della mola e finiture scadenti sui pezzi.

Mole in agglomerante metallico e vetrificato devono essere sempre usate con abbondante refrigerazione con il getto ben diretto nel punto di contatto mola-pezzo.

Evitare eccessivi parametri di utilizzo, caratterizzati da:

- Suono stridulo in lavoro.
- Finiture scadenti o difetti sulle superfici lavorate.
- Bruciature sui pezzi e del bordo abrasivo.
- Eccessivo consumo della mola.
- Vibrazioni.

Evitare il contatto del supporto metallico della mola con il pezzo, causa di eccessivo attrito e di sviluppo calore che possono danneggiare il pezzo in lavoro e la mola.

Maneggiare con cura le mole, evitando urti che potrebbero danneggiarle. Riporle sempre quando non utilizzate, nella confezione originale.

Curare la sicurezza dell'operatore; verificare l'impiego secondo il Cod. Fepa, evitando di superare la massima velocità d'impiego raccomandata ($V_p \text{ max} = 50 \text{ m/s}$).

Verificare sempre lo stato delle flangie di serraggio, giochi radiali e assiali e il bilanciamento del sistema.

Effettuare l'operazione di "Truing" (condizionamento) per eliminare ogni eccentricità residua della fascia abrasiva tramite mola convenzionale, rattivatore diamantato o rullo diamantato a seconda dei casi e agglomeranti in uso.

Prima dell'utilizzo iniziale e poi periodicamente, dressare le mole con un bastoncino abrasivo di media durezza (H o I) in grana 220. Questa operazione garantisce la continua esposizione dell'abrasivo e la pulizia da eventuale intasamento della superficie abrasiva.

