

UTENSILI DIAMANTATI





Macle Diamonds



Natural Industrial Diamonds



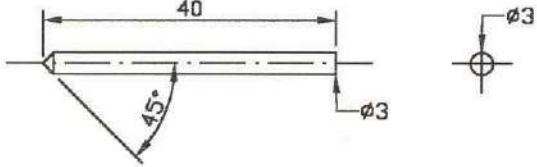
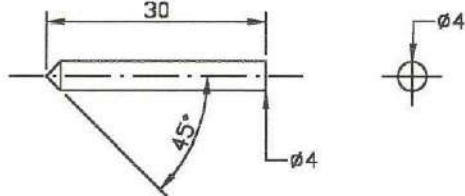
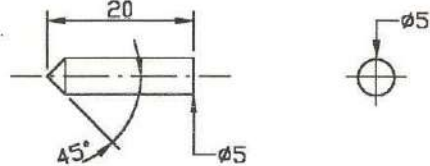
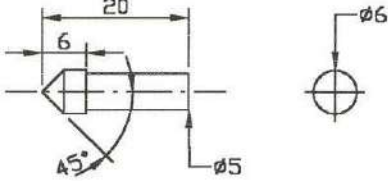
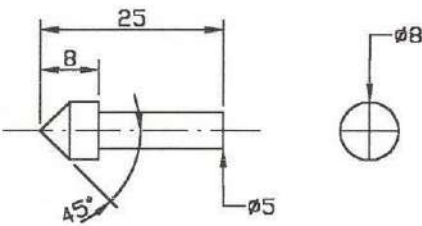
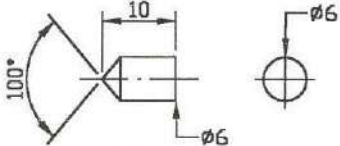
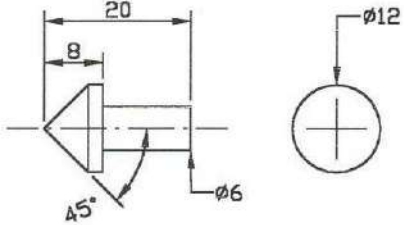
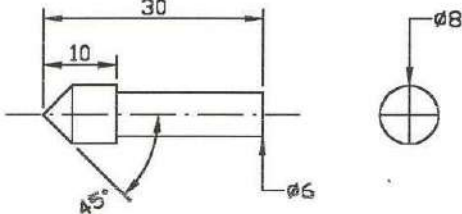
Rough Dressers

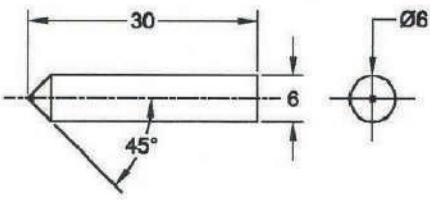
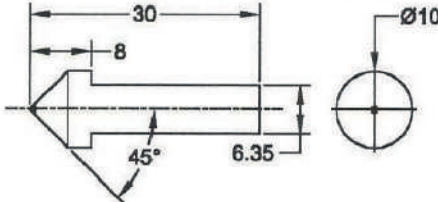
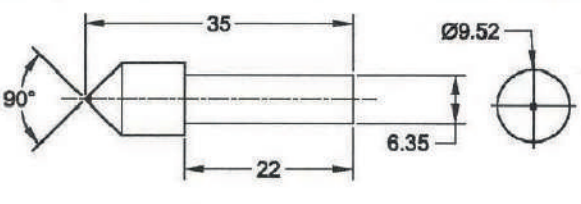
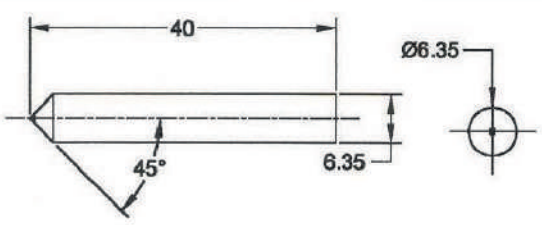
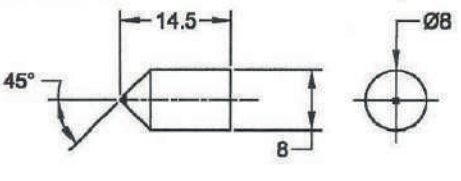
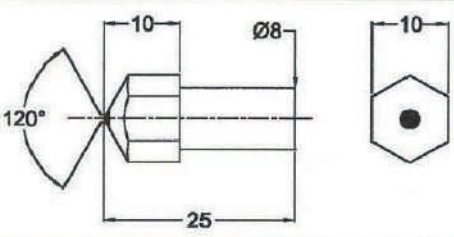
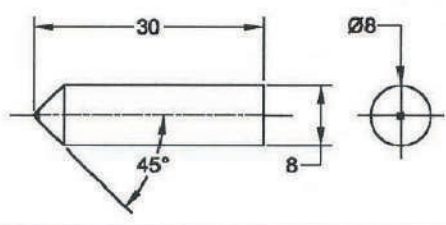
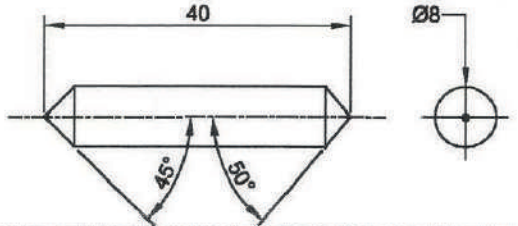


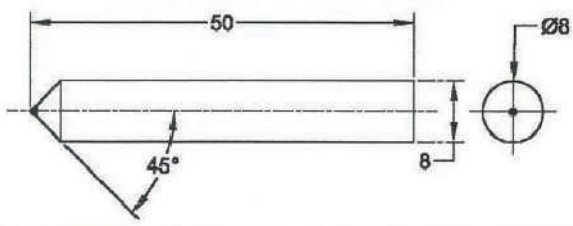
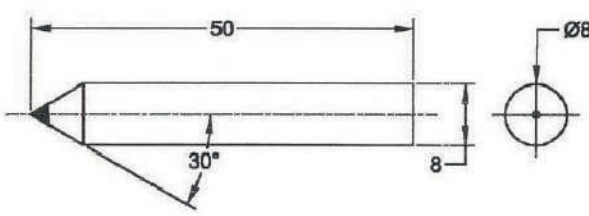
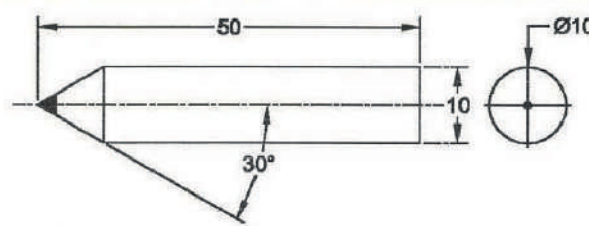
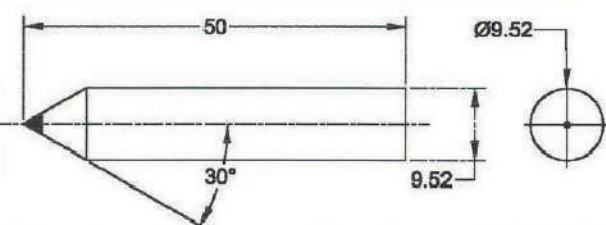
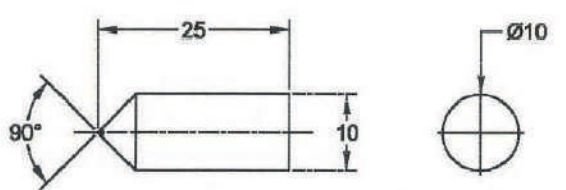
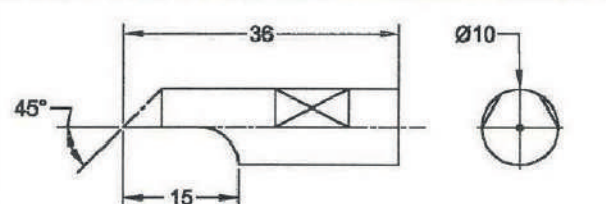
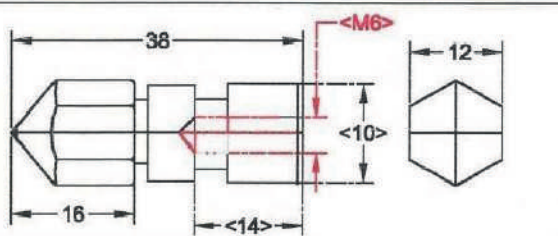
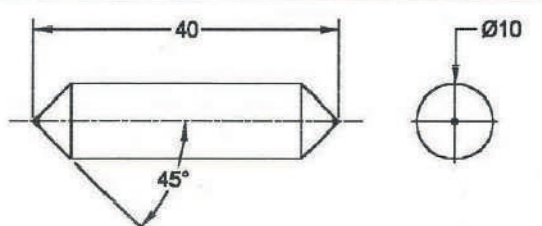
Sawn Tops




Shapes

CODICE	RAVVIVATORI A DIAMANTE SINGOLO	CARATI	DIAMANTE	CONSIGLI DI UTILIZZO
DW/10S		0.15	QN	<p>L'ottaedro e' la forma ideale per il ravvivatore a punta singola. Sei buone punte, tutte utilizzabili, hanno piu' valore della stessa caratura con un numero ridotto di buone punte.</p> <p>°Prima dell'operazione di ravvivatura, la rettificatrice deve aver funzionato per un tempo sufficientemente lungo in modo che i cuscinetti dell'albero portamole abbiano raggiunto la loro temperatura normale, stabilizzando cosi' l'equilibrio della mola.</p> <p>°La ravvivatura deve essere effettuata di frequente. E' necessario determinare il massimo numero di pezzi ottenibili dopo ogni ravvivatura e poi ridurlo del 10% circa. Il nuovo numero cosi' ottenuto da' la frequenza ottimale di ravvivatura.</p> <p>°Durante la ravvivatura la temperatura puo' salire fino a 1500°C, percio' il refrigerante deve essere diretto in abbondanza sul diamante stesso e non solo sulla mola.</p> <p>°Una mola destinata alla rettifica deve essere ravvivata a umido. Una mola destinata alla rettifica a secco sara' ravvivata a secco.</p> <p>°In aria la grafitazione del diamante avviene a 700°C. Nella ravvivatura a secco si devono percio' fare delle brevi pause fra i tagli per consentire il raffreddamento del diamante.</p>
		0.20	QB	
		0.25	QO	
DW/20S		0.25	QN	
		0.35	QB	
		0.50	QO	
DW/30S		0.35	QN	
		0.50	QB	
			QO	
DW/40S		0.50	QN	
			QB	
			QO	
DW/50S		0.50	QN	
		0.75	QB	
		1.00	QO	
DW/60S		0.50	QN	
			QB	
			QO	
DW/70S		0.50	QN	
		0.75	QB	
		1.00	QO	
DW/80S		0.50	QN	
		0.75	QB	
		1.00	QO	

CODICE	RAVVIVATORI A DIAMANTE SINGOLO	CARATI	DIAMANTE	CONSIGLI DI UTILIZZO
DW/90S		0.50	QN QB QO	<p>°Nel caso di finiture spinte, l'avanzamento longitudinale deve essere basso (0,025mm/giro) e la profondità di passata inferiore a 0,025 mm. Per la sgrossatura devono essere impiegati avanzamenti longitudinali medi e una profondità di passata leggermente superiore.</p> <p>°E' bene ricordare che con un avanzamento trasversale ottimale, il ravvivatore taglia due volte ogni grano della mola.</p> <p>Se l'avanzamento trasversale è troppo basso, l'usura sarà eccessiva mentre nel caso opposto la finitura superficiale ottenuta non sarà soddisfacente.</p> <p>°Le punte del diamante non devono mai essere adoperate al di là di un certo limite. Quando la faccia di ravvivatura supera 1 mm, diminuiscono il rendimento e l'efficacia. Se il diamante viene usato fino al legante o fino allo stelo in acciaio, esso non ravviverà più correttamente e rischierà di essere scalzato.</p> <p>°Per la rettifica esterna, l'utensile deve essere inclinato di 10/15°. Questa posizione riduce i rischi di sfaldatura o di fessurazione da urti e diminuisce l'appiattimento della punta del diamante.</p>
DW/100S		0.50 0.75 1.00	QN QB QO	
DW/110S		0.50 0.75 1.00	QN QB QO	
DW/120S		0.50	QN QB QO	
DW/130S		0.50 0.75	QN QB QO	
DW/140S		0.50 0.75 1.00	QN QB QO	
DW/150S		0.50 1.00	QN QB QO	
DW/160S		0.50X2 0.75X2 1.00X2	QN QB QO	

CODICE	RAVVIVATORI A DIAMANTE SINGOLO	CARATI	DIAMANTE	CONSIGLI DI UTILIZZO
DW/170S		0.50	QN	<p>°L'utensile diamantato deve essere ruotato frequentemente di 20/24° per evitare la formazione di facce piane sulle moderne macchine automatiche sono normalmente montati dispositivi di rotazione per rendere massima la durata utile dell'utensile.</p> <p>°Quando e' possibile, la velocita' di ravvivatura deve essere inferiore alla velocita' normale di molatura. Se sono disponibili diverse velocita' dell'albero portamola si dovra' utilizzare la piu' bassa al fine di ridurre l'usura del diamante.</p> <p>°Gli urti in certe direzioni rischiano di provocare la rottura del diamante lo stelo dell'utensile inserito quanto piu' possibile nel supporto e saldamente bloccato. Si eviti di urtare l'utensile.</p>
		0.75	QB	
		1.00	QO	
DW/180S		0.50	QN	
		0.75	QB	
		1.00	QO	
DW/190S		0.75	QN	
		1.00	QB	
		1.50	QO	
DW/200S		0.75	QN	
		1.00	QB	
		1.50	QO	
DW/210S		0.75	QN	
		1.00	QB	
		1.50	QO	
DW/220S		0.30	QO	
		0.50		
DW/230S		0.50	QN	
		0.75	QB	
		1.00	QO	
DW/240S		0.50X2	QN	
		0.75X2	QB	
		1.00X2	QO	

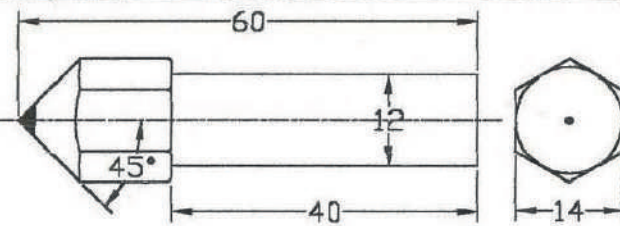
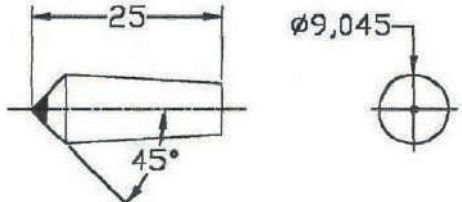
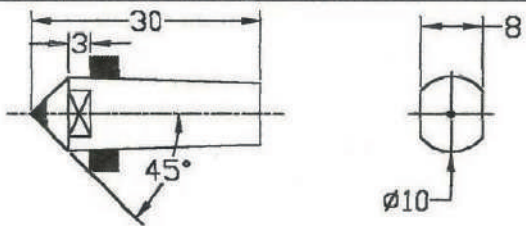
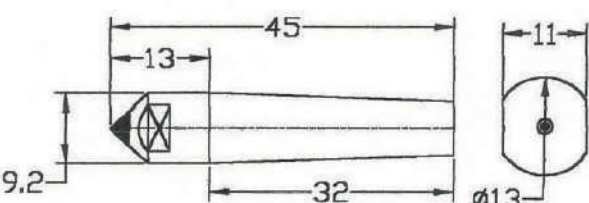
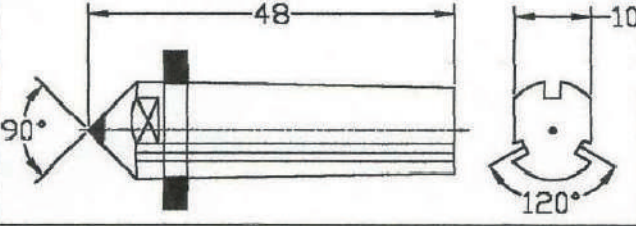
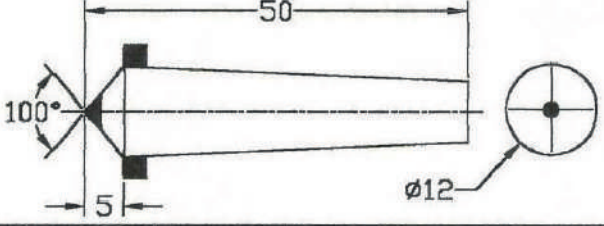
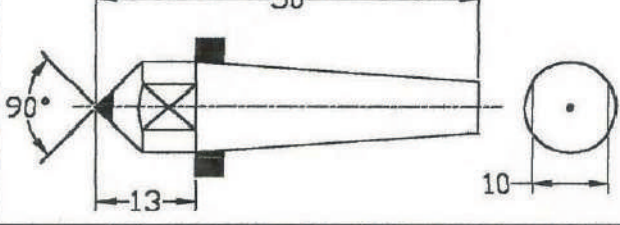
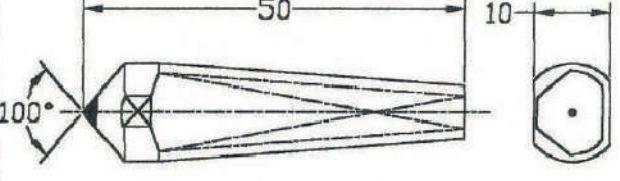
Diamond Works S.r.l.

CODICE	RAVVIVATORI A DIAMANTE SINGOLO	CARATI	DIAMANTE	
DW/250S		0.15 0.20	QO	
DW/260S		0.50 1.00 1.50	QN QB QO	
DW/270S		0.50 1.00	QN QB QO	
DW/280S		0.50 1.00 1.50	QN QB QO	
DW/290S		0.50 1.00 1.50	QN QB QO	
DW/300S		0.50 1.00 1.50	QN QB QO	
DW/310S		0.50 1.00 1.50	QN QB QO	

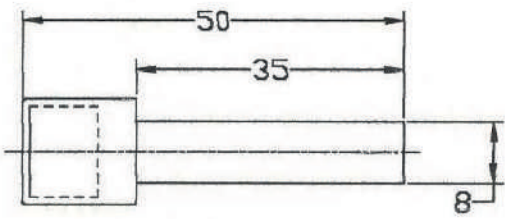


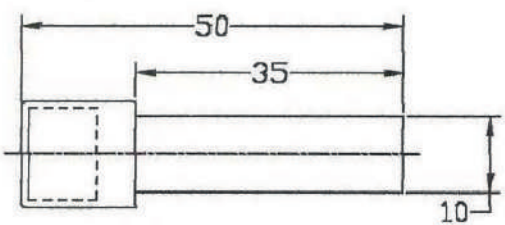


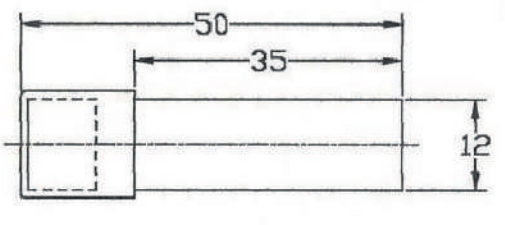
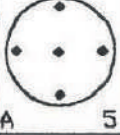

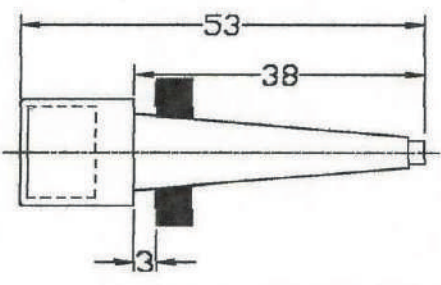

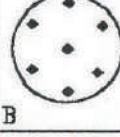
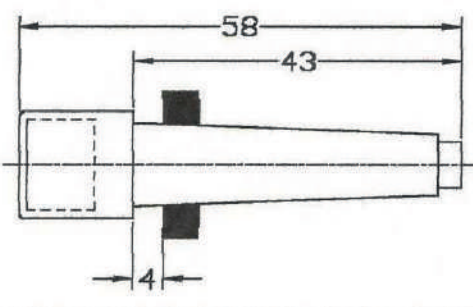
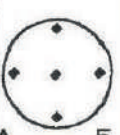
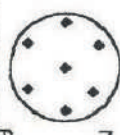
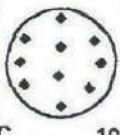

PUNTA MAI SOPRA IL RAGGIO


10°/20°

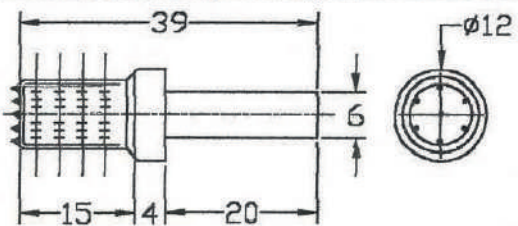
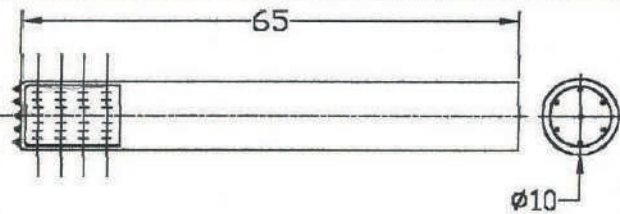
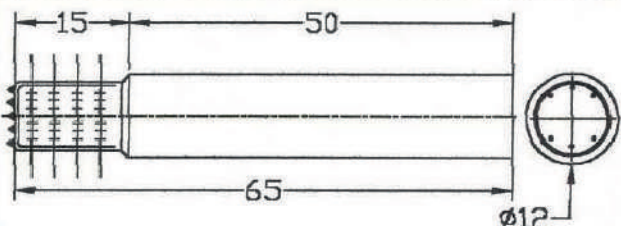
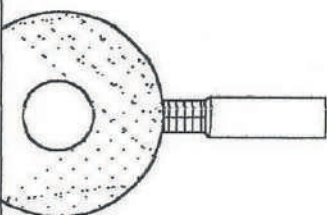
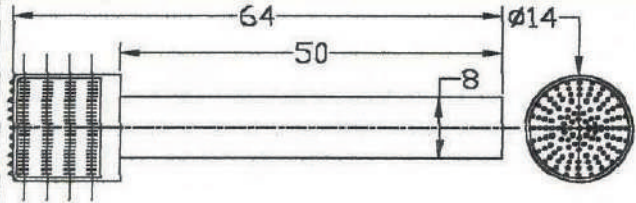
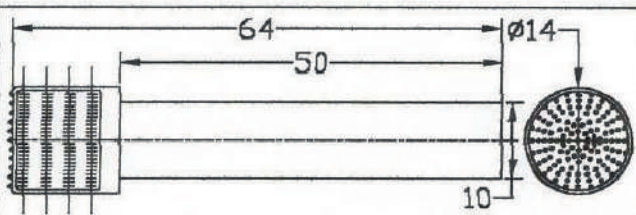
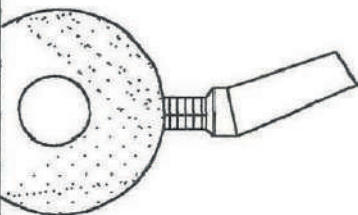
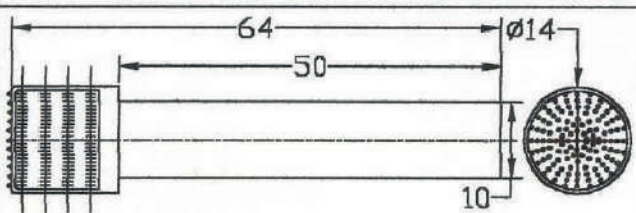
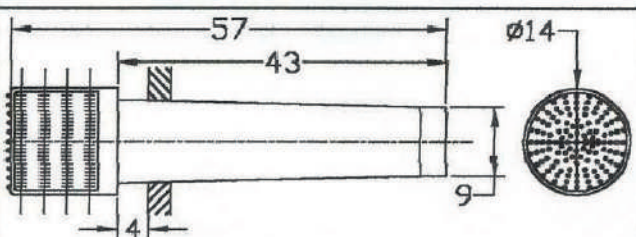
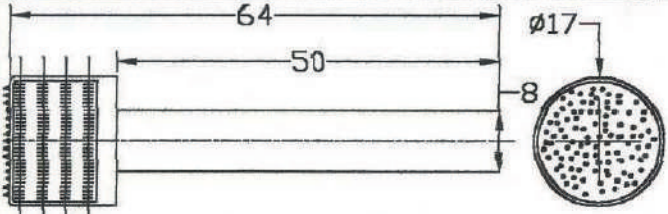
Diamond Works S.r.l.

CODICE	RAVVIVATORI A DIAMANTE SINGOLO	CARATI	DIAMANTE
DW/320S		1.00	QC
		1.50	QB
		2.00	Q□
DW/330S C.M.O		0.50	QC
		0.75	QB
		1.00	Q□
DW/340S C.M.O		0.50	QC
		0.75	QB
			Q□
DW/350S C.M.O		0.50	QC
		1.00	QB
		1.50	Q□
DW/360S C.M.1		0.50	QC
		1.00	QB
		1.50	Q□
		2.00	
DW/370S C.M.1		0.50	QC
		1.00	QB
		1.50	Q□
		2.00	
DW/380S C.M.1		0.50	QC
		1.00	QB
		1.50	Q□
		2.00	
DW/390S C.M.1		0.50	QC
		1.00	QB
		1.50	Q□
		2.00	

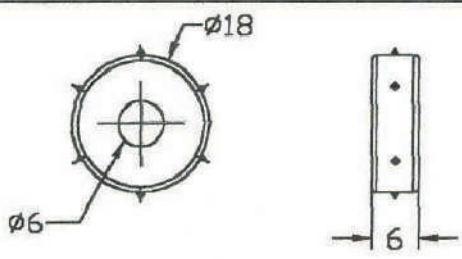
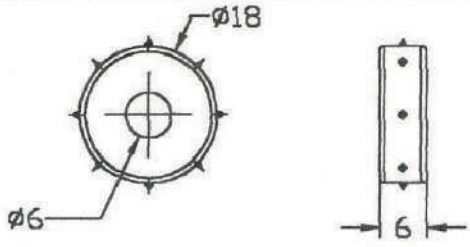
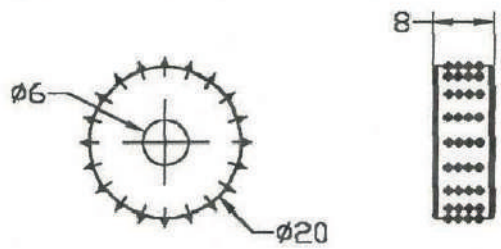
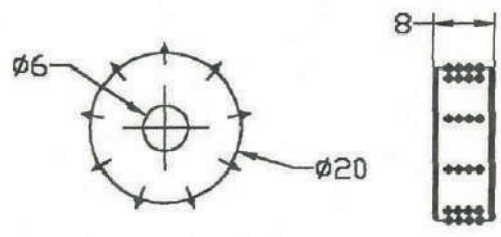
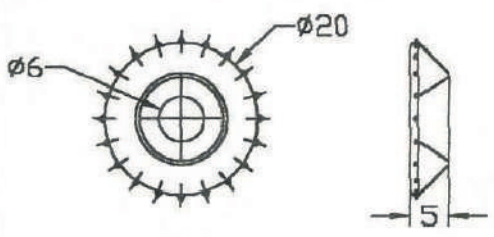
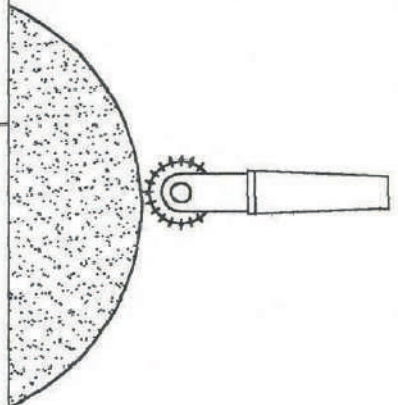
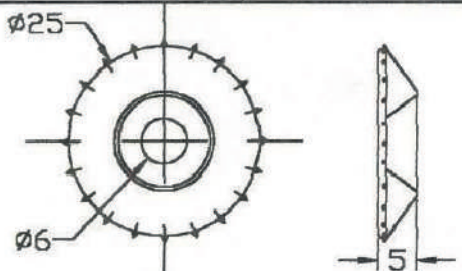
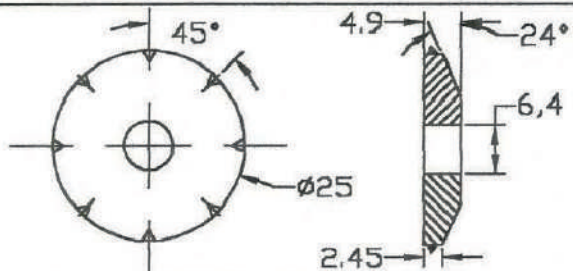
CODICE	RAVVIVATORI A DIAMANTE SINGOLO	CARATI	DIAMANTE	
DW/400S C.M.1		1.50	QC	
		2.00	QB	
		2.50	QD	
		3.00		
DW/410S		0.50	QC	
		1.00	QB	
		1.50	QD	
DW/420S		1.00	QC	
		1.50	QB	
		2.00	QD	
DW/430S		0.50	QC	
		0.75	QB	
			QD	
DW/440S		0.50	QC	
		1.00	QB	
		1.50	QD	
DW/450S		0.50	QC	
		1.00	QB	
		1.50	QD	
DW/460S	REINCASTONATURA			
DW/470S	REINCASTONATURA con centrata diamante o stelo filettato			

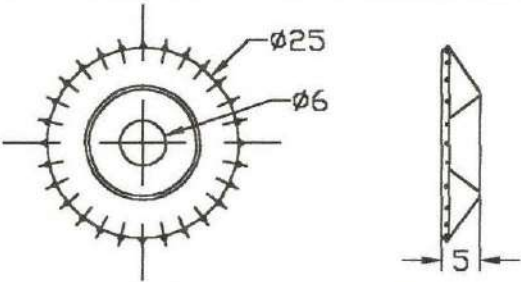
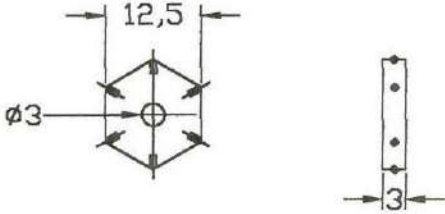
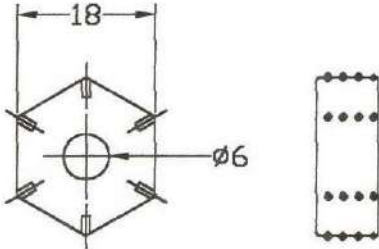
CODICE	RAVVIVATORI A DIAMANTE MULTIPLO A UNO STRATO	CARATI	N° DIAMANTI E LORO POSIZIONE		CONSIGLI DI UTILIZZO
			A=Ø12 B=Ø14 C=Ø16 D-E=Ø18		
DW/MS10 A-B-C-D-E		A 1.00 B 1.50 C 2.00 D 3.00 E 5.00	 A 5	 B 7	<p>Gli utensili di ravvivatura a punta multiple sono normalmente impiegati su mole di grandi dimensioni come quelle utilizzate per la rettifica senza centri e sulle grosse rettificatrici per superfici piane.</p> <p>Per ottenere il massimo rendimento dai ravvivatori a diamanti mutlipli si devono seguire le seguenti regole:</p> <p>°La faccia dell'utensile deve essere completamente a contatto con la mola da ravvivare.</p> <p>°Il raffreddamento deve essere in funzione prima che l'utensile tocchi la mola e la portata del refrigerante deve essere abbondante per tutta l'operazione di ravvivatura.</p> <p>°Quando si deve ravvivare una mola appena montata, l'utensile deve essere fatto passare sulla mola finche' non si e' trovato il punto piu' sporgente di quest'ultima.</p> <p>°L'avanzamento in profondita' non dovrebbe mai superare 0,025 mm per ottenere una lunga durata utile dell'utensile.</p> <p>°Per ottenere finiture superficiali fini si devono impiegare una velocita' trasversale uguale o inferiore a 0,3 m/min. e diverse passate di finitura con una profondita' di 0,012 mm o meno.</p> <p>Per finiture superficiali piu' grossolane(e una mola piu' tagliente)la velocita' trasversale sara' di circa 0,6 m/min.</p>
DW/MS20 A-B-C-D-E		A 1.00 B 1.50 C 2.00 D 3.00 E 5.00	 A 5	 B 7	
DW/MS30 A-B-C-D-E		A 1.00 B 1.50 C 2.00 D 3.00 E 5.00	 A 5	 D-E 7	
DW/MS40 A-B-C-D-E C.M.O		A 1.00 B 1.50 C 2.00 D 3.00 E 5.00	 A 5	 B 7	
DW/MS50 A-B-C-D-E C.M.1		A 1.00 B 1.50 C 2.00 D 3.00 E 5.00	 A 5	 B 7	
			 C 10	 D-E 12	
DW/RM	RIFACIMENTO MULTIPLO				

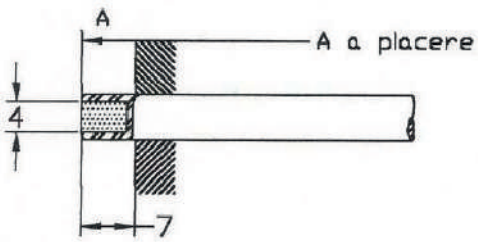
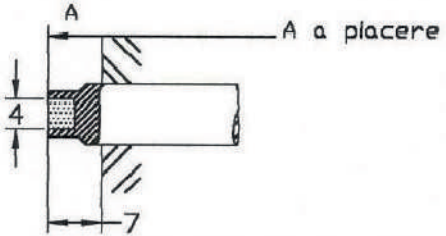
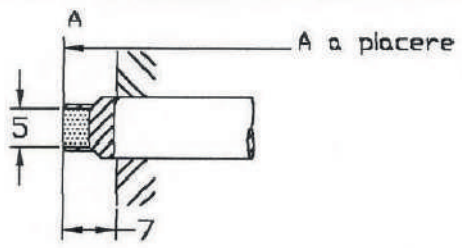
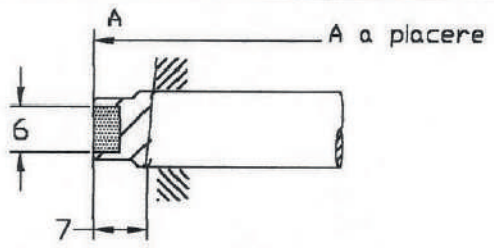
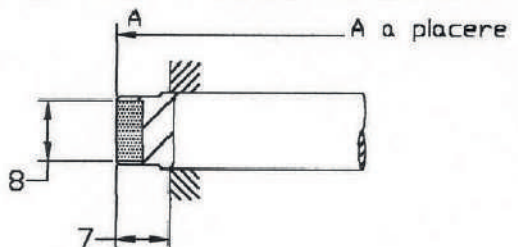
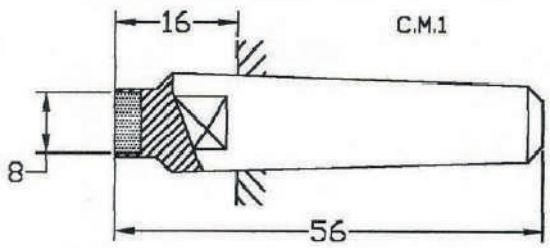
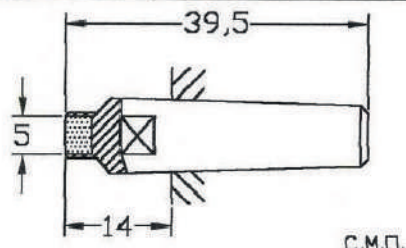


CODICE	RAVVIVATORE A DIAMANTE MULTIPLO A PIU' STRATI	CARATI	DIAMANTE	
DW/M10		1.00X5S	QN	
DW/M20		1.00X5S	QN	
DW/M30		2.50X5S	QN	
DW/M40		2.50X5S	QN	RAVVIVATORE STELO DIRITTO
DW/M50		2.50X5S	QN	
DW/M60		2.50X5S	QN	RAVVIVATORE STELO INCLINATO
DW/M70 C.M.1		2.50X5S	QN	
DW/M80		5.00X5S	QN	

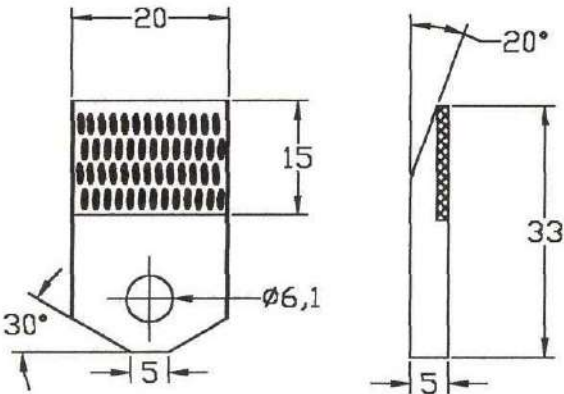
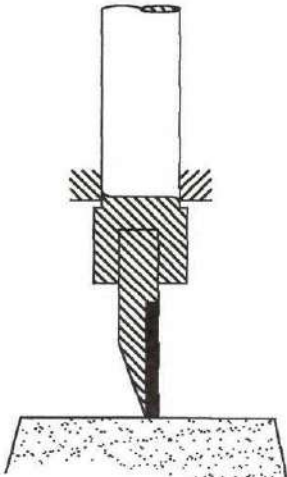
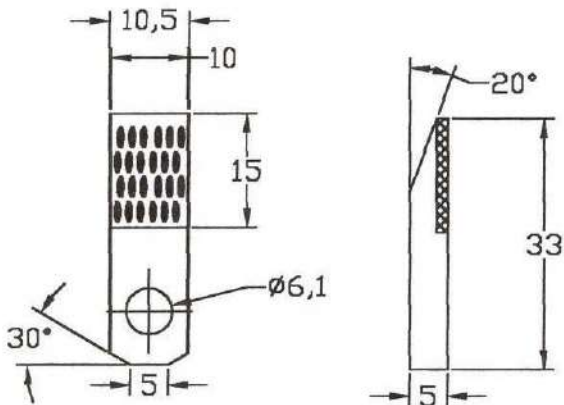
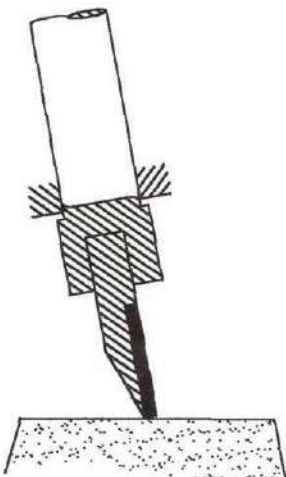
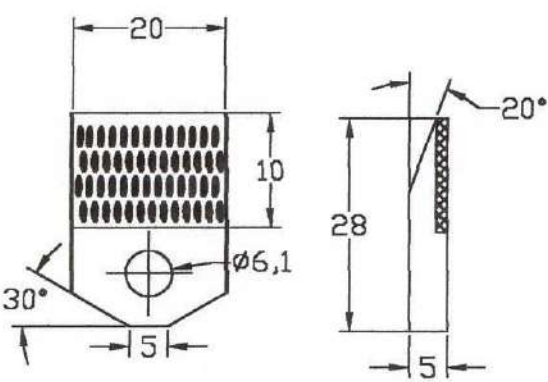
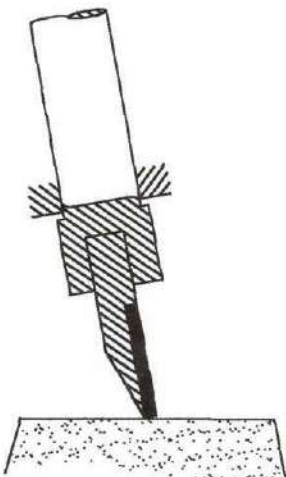
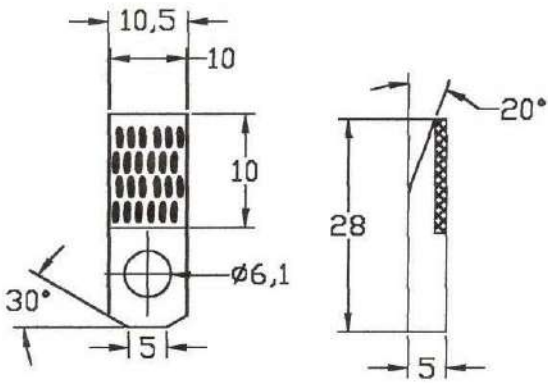
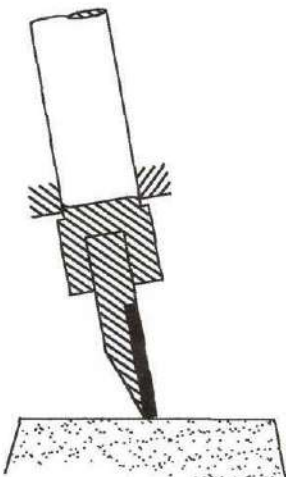
CODICE	RAVVIVATORI A DIAMANTE MULTIPLO A PIU' STRATI	CARATI	DIAMANTE
DW/M90		5.00X5S	QN
DW/M100		5.00X5S	QN
DW/M110 C.M.1		5.00X5S	QN

CODICE	ROTELLE	CARATI	DIAMANTE	CONSIGLI DI UTILIZZO
DW/R10		6D.=CT.1.00 6D.=CT.1.50 6D.=CT.2.00	QB QN	Le rotelle sono ravvivatori multipli diamantati robusti, sono impiegate per la ravvivatura di mole per rettifiche per interni. Questi utensili offrono il vantaggio nel presentare nuove punte alla mola, rispetto ai singoli diamanti.
DW/R20		8D.=CT.1.50 8D.=CT.2.00 8D.=CT.2.50	QB QN	
DW/R30		4DX16F=CT2.00 4DX16F=CT3.00	SPITS	
DW/R40		4DX8F=CT1.00 4DX8F=CT2.00	SPITS	
DW/R50		18DX1F=CT.0.50 18DX1F=CT.1.00 18DX1F=CT.1.50	SPITS	
DW/R60		16DX1F=CT0.75 16DX1F=CT1.00 16DX1F=CT1.50	SPITS	
DW/R70		8DX1F=CT1.00 8DX1F=CT1.50 8DX1F=CT2.00 8DX1F=CT2.50	QD	

CODICE	ROTELLE	CARATI	DIAMANTE
DW/R80		30DX1F=CT1.00 30DX1F=CT1.50 30DX1F=CT2.00	SPITS
DW/R90		6DX1F=CT0.15 6DX1F=CT0.30 6DX1F=CT0.50	SPITS
DW/R100		4DX6F=CT1.00 4DX6F=CT1.50 4DX6F=CT2.00	SPITS
DW/R110	RIFACIMENTO ROTELLA		

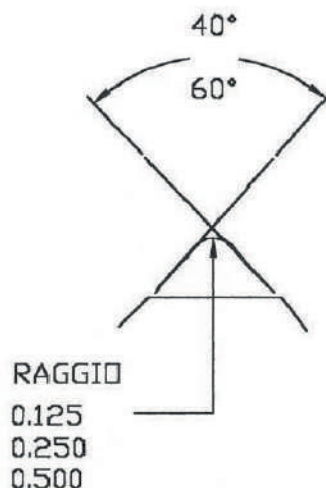
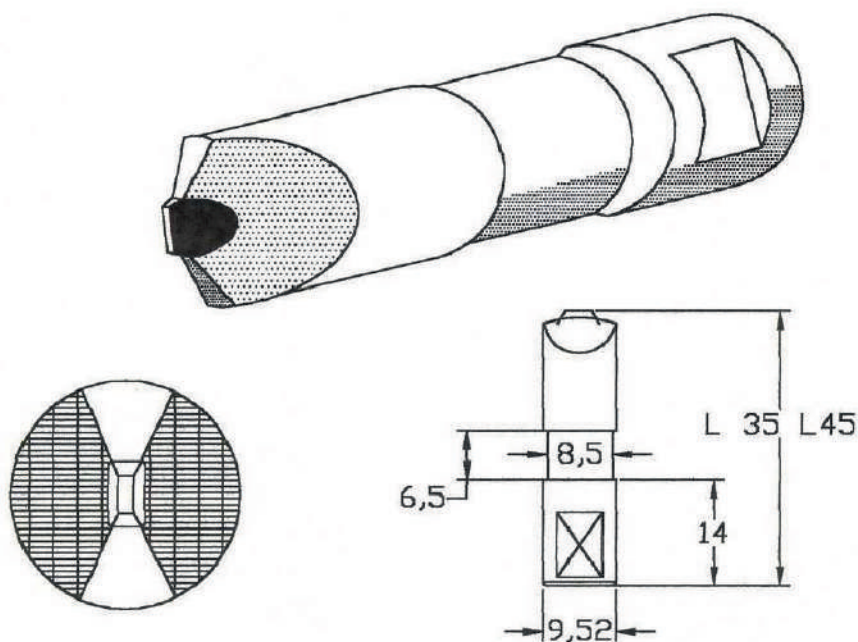
CODICE	RAVVIVATORI A POLVERE DI DIAMANTE	CARATI	DIAMANTE		CONSIGLI DI UTILIZZO
			DENSITA	QUALITA	
DW/P10		0.50 A=6 0.75 A=8	DA35/45 A 200 MESH	SINTETICO □ NATURALE	<p>I ravvivatori a polvere di diamante sono stati espressamente studiati per lavori pesanti e per la finitura di mole abrasive su rettifiche di filetti, su profilatrici nonché su rettifiche in tondo e su affilatrici.</p> <p>Le granulazioni di diamante, la concentrazione e il legante sono opportunamente coordinati rispetto alla grana delle mole.</p>
DW/P20		0.50 A=6 0.75 A=8	DA35/45 A 200 MESH	SINTETICO □ NATURALE	
DW/P30		0.75 A=6 1.00 A=8	DA35/45 A 200 MESH	SINTETICO □ NATURALE	
DW/P40		1.00 A=6 1.30 A=8	DA35/45 A 200 MESH	SINTETICO □ NATURALE	
DW/P50		1.30 A=6 1.50 A=8	DA18/20 A 200 MESH	SINTETICO □ NATURALE	
DW/P60		1.00 A=6 1.30 A=8 1.50 A=10	DA18/20 A 200 MESH	SINTETICO □ NATURALE	
DW/P70		0.75 A=6 1.00 A=8	DA18/20 A 200 MESH	SINTETICO □ NATURALE	

CODICE	UTENSILI A COLTELLO CON POLVERE DIAMANTATA	CARATI	DIAMANTE		CONSIGLI DI UTILIZZO
			DENSITA	QUALITA	
DW/C10		CT.1.50 CT.2.00	DA35/45 A 200 MESH	SINTETICO □ NATURALE	<p>L'utensile a coltello con polvere diamantata e' l'ideale per la ravvivatura di superfici lineari delle mole abrasive, essa sostituisce nella maggioranza dei casi i diamanti profilati mediante molatura nella profondita' di mole singole o in serie. Questo tipo di utensile consente di adattare la rugosita' attiva della superficie della mola abrasiva alle esigenze della lavorazione mediante la variazione dell'avanzamento laterale di ravvivatura.</p> <p>Si adatta alle caratteristiche costruttive della macchina e del dispositivo di ravvivatura, poichè è fornibile con stelo orientabile o con stelo rigido.</p>
DW/C20		CT.1.00 CT.1.50	DA35/45 A 200 MESH	SINTETICO □ NATURALE	
DW/C30		CT.1.00 CT.1.50	DA35/45 A 200 MESH	SINTETICO □ NATURALE	
DW/C40		CT.0.75 CT.1.00	DA35/45 A 200 MESH	SINTETICO □ NATURALE	

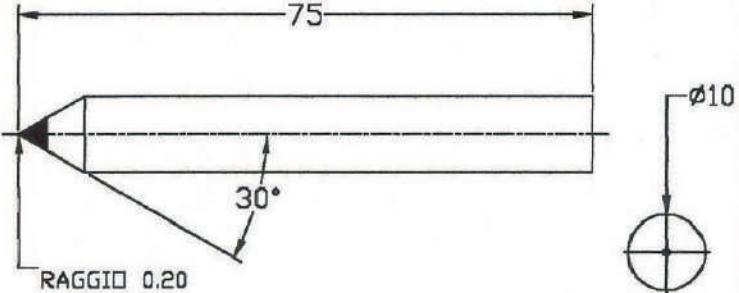
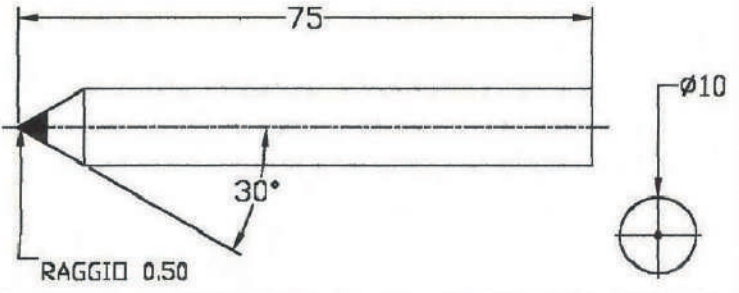
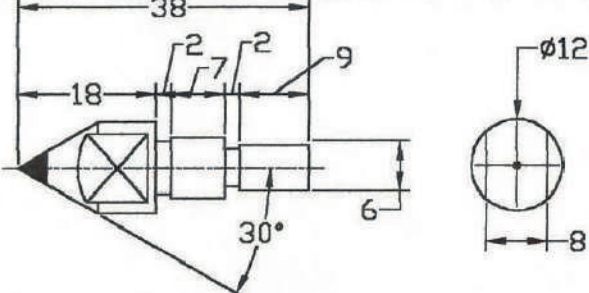
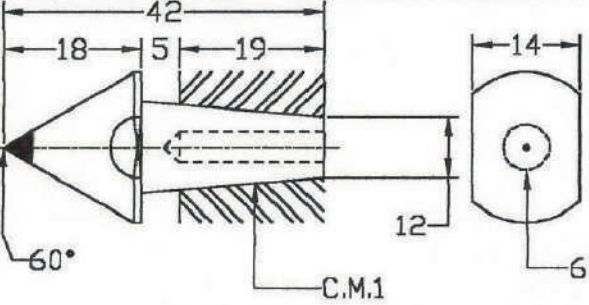
CODICE	UTENSILI A COLTELLO CON DIAMANTI AGHIFORMI	CARATI	DIAMANTE	
DW/C50		10DX5F=CT2.00 10DX5F=CT3.50	NATURALE	
DW/C60		5DX5F=CT1.00 5DX5F=CT1.50	NATURALE	
DW/C70		10DX3F=CT1.00 10DX3F=CT2.00	NATURALE	
DW/C80		5DX3F=CT0.50 5DX3F=CT0.75 5DX3F=CT1.00	NATURALE	

UTENSILI PROFILATORI A DIAMANTE LAVORATO
TIPO DIAFORM:

Tipo di diamante a scalpello viene utilizzato sullo speciale apparecchio Diaform per la lavorazione di mole abrasive di
 finitura
 Si classificano per: Angolo di affilatura, Qualità del diamante, Dimensione stelo (lunghezza).



CODICE	ANGOLO	RAGGIO	CARATURA	LUNGHEZZA mm	QUALITA' DIAM.
DW/D2B	40°	0,125	da 0,30 a 0,40	35-45,5-57	B
DW/D30	40°	0,125	da 0,50 a 0,60	35-45,5-57	□
DW/D5B	40°	0,250	da 0,30 a 0,40	35-45,5-57	B
DW/D60	40°	0,250	da 0,50 a 0,60	35-45,5-57	□
DW/D8B	40°	0,500	da 0,30 a 0,40	35-45,5-57	B
DW/D90	40°	0,500	da 0,50 a 0,60	35-45,5-57	□
DW/D11B	60°	0,125	da 0,30 a 0,40	35-45,5-57	B
DW/D120	60°	0,125	da 0,50 a 0,60	35-45,5-57	□
DW/D14B	60°	0,250	da 0,30 a 0,40	35-45,5-57	B
DW/D150	60°	0,250	da 0,50 a 0,60	35-45,5-57	□
DW/D17B	60°	0,500	da 0,30 a 0,40	35-45,5-57	B
DW/D180	60°	0,500	da 0,50 a 0,60	35-45,5-57	□
DW/D190	RIAFFILATURA DIAFORM				

CODICE	UTENSILE PER OPTIDRESS	CUNSIGLI DI UTILIZZO	
		CARATI	QUALITÀ
DW/010		0.30	Q□
DW/020		0.30	Q□
DW/030		0.40 0.50	Q□
DW/040		0.40 0.50	Q□
DW/OR	RIAFFILATURA OPTIDRESS		

CODICE	PENETRATORI PER PROVE DI DUREZZA	CONSIGLI DI UTILIZZO	
		CARATI	QUALITA
DW/D10	ROCKWELL A PUNTA CONICA 	0.20 0.30	Q□
DW/D20		0.20 0.30	Q□
DW/D30	VICHERS A PUNTA PIRAMIDALE 	0.20 0.30	Q□
DW/D40		0.20 0.30	Q□
DW/DR	RIAFFILATURA PENETRATORE		

er i penetratori con punta di diamante per la misurazione delle dureze mediante impronta, si impiegano diamanti la cui forma grezza viene rettificata nella parte sinterizzata e montati nello stelo in modo da far coincidere l'asse della struttura del diamante con l'asse dello stelo. Le successive operazioni per la lavorazione della punta del penetratore, garantiscono la coincidenza della punta stessa con l'asse dello stelo, condizione indispensabile per non sollecitare il diamante obliquamente rispetto al proprio asse di massima resistenza.

I carichi applicati sul penetratore non devono scostarsi dai valori prescritti di oltre +/- 1%.

Le prove di durezza possono farsi sia su superfici piane che curve con raggio non inferiore a 5 mm.: superfici lisce, meglio se rettificate.

La distanza fra il centro dell'impronta ed il bordo del pezzo e fra i contorni di altre impronte, non deve essere inferiore a 3 volte la dimensione massima dell'impronta.

Applicare il carico gradatamente e senza urti ed in modo che l'asse del penetratore risulti perpendicolare alla superficie.

Durante la prova, la macchina non deve subire ne' urti ne' vibrazioni.

CODICE	UTENSILE PROFILATORE	CARATI	QUALITA
DW/PR40		DA 2.00 A 3.00	Q□
DW/PR50		DA 2.00 A 3.00	Q□
DW/PR60	<p>UTENSILE TIPO MATRIX</p>	0.50	Q□
DW/PR70	<p>UTENSILE TIPO INCUDINE</p>	DA 0.75 A 1.50	Q□