

Rettifica cilindri da laminatoio

Oltre a tempi brevi di rettifica e ad una elevata asportazione truciolo, le mole abrasive devono garantire anche un'elevata qualità della superficie. Nei laminatoi a caldo le superfici più comuni sono di 0,4-2,0 μm R_a per cilindri di lavoro e di 0,6-1,2 μm R_a per cilindri d'appoggio.

Rettifica di ripristino laminatoi a caldo

			Denominazione ATLANTIC	
Tipi di cilindri	Materiale cilindri	Superficie R_a (μm)	Standard	Alto rendimento
Cilindri di lavoro	(HSS) Cromo	0,4 - 0,8	EK3 46 - J6 RE PBD	EX6 46 - J6 RE PBD
		0,6 - 1,2	EK3 36 - K6 RE PBD	EX6 36 - K6 RE PBD
		>1,6	EK3 24 - K6 RE PBD	EX6 24 - K6 RE PBD
	Indefiniti	0,4 - 0,8	SC5 46 - J6 RE PBD	SX6 46 - J6 RE PBD
		0,6 - 1,2	SC5 36 - K6 RE PBD	SX6 36 - K6 RE PBD
		>1,6	SC5 24 - J6 RE PBD	SX6 24 - K6 RE PBD
	Tutti	0,4 - 0,8	SC5 46 - J6 RE PBD	SX6 46 - J6 RE PBD
		0,6 - 1,2	SC5 30 - K6 RE PBD	SX6 36 - K6 RE PBD
		>1,6	SC5 24 - K6 RE PBD	SX6 24 - K6 RE PBD
Cilindri d'appoggio	Tutti	-	EK3 30 - K6 RE PBD	EX6 30 - K6 RE PBD

Rettifica riparazione rulli

Nella rettifica di ripristino o manutenzione è necessario trovare un buon compromesso – metrologico ed estetico – tra gli estremi quali alto volume asportato, quoziente d'asportazione di truciolo e buona qualità della superficie. Inoltre, è da osservare che spesso con la rettifica i corpi centrali dei cilindri devono diventare bombati, vuoti o assumere altre forme particolari (p.es. CVC). I costi complessivi della lavorazione vengono influenzati, non tanto dal tempo della rettifica di sgrassatura dei cilindri quanto durante quella di finitura. Risulta pertanto indispensabile trovare un buon compromesso tra la sgrassatura e la finitura.

Con le mole **ATLANTIC** grazie al loro alto standard tecnico ed alla loro versatilità d'impiego, è possibile trovare la soluzione ottimale tra sgrassatura e finitura.

Ancora oggi le prestazioni delle mole abrasive vengono valutate in base alla loro durata – **quindi in base al numero di cilindri rettificati.**

Un ulteriore criterio di valutazione delle mole è il tempo di lavorazione per ogni cilindro. I tempi di lavorazione sono di solito di un'ora per i cilindri di lavoro e di 6-8 ore per i cilindri d'appoggio.

Ma i continui aumenti dei costi comportano la necessità di ridurre i tempi di rettifica che ormai possono essere ridotti a 25-35 minuti per i cilindri di lavoro ed a 90-120 minuti per i cilindri d'appoggio. Ciò è naturalmente realizzabile avendo a disposizione le macchine più moderne e gli adeguati utensili abrasivi **ATLANTIC**.

Rettifica cilindri

Negli stabilimenti a freddo si devono raggiungere rugosità superficiali di 0,4-0,03 R_a. Le specifiche citate rappresentano delle ottime soluzioni. Un adattamento delle specifiche può rendersi necessario per adeguarsi alle condizioni d' impiego richieste.

Rettifica di riparazione laminatoi a freddo

Tipi di cilindri	Materiale cilindri	Superficie R _a (μm)	Denominazione ATLANTIC	
			Standard	Alto rendimento
Cilindri di lavoro	Acciaio forgiato	0,4 - 0,8	EK3 46 - H6 RE DP	-
		0,3 - 0,6	EK3 60 - H6 RE DP	-
	HSS	0,2 - 0,4	EK3 80 - H6 RE DP	-
		0,1 - 0,4	EK3 100 - G6 RE DP	-
		0,08 - 0,12	EK1 180 - F10 RE PBD	-
		0,06 - 0,08	EK1 320 - G11 RE ES	-
		0,05 - 0,07	EK1 500 - G11 RE ES	-
		0,05 - 0,03	PK2 800 - F10 RE ER	-
Cilindri d'appoggio	Acciaio		EK3 30 - J6 RE PBD	EX6 30 - I6 RE PBD
	Indefiniti		SC5 30 - I6 RE PBD	SX6 30 - J6 RE PBD

Esempio di ordine

Affinché il vs. ordine venga evaso rapidamente è necessario indicare i seguenti dati:

	Mola	Forma 1 -N(X5 V60) 300 x 40 x 127 - EK1 80 -G7 VY -50m/s
Denominazione		
Forma		
Profilo		
Diametro esterno		
Spessore		
Foro		
Qualità		
Velocità massima di lavorazione		