

Rettifica ingranaggi

La rettifica degli ingranaggi si distingue tra la rettifica a profilo e la rettifica a creatore. Per quanto riguarda la rettifica a profilo, il profilo della mola

corrisponde a quello del dente, quindi la forma dell'utensile abrasivo corrisponde al pezzo. Nella rettifica a creatore la mola ha invece una forma non

legata al profilo del pezzo ed il profilo dei denti viene eseguito dal comando di guida della macchina.

Rettifica ingranaggi

Pezzo	Materiale	Durezza	Modulo	Denominazione ATLANTIC
Ingranaggi	Acciaio cementazione	58-62 HRC	0,8 - 3,5	EK8 100 - E10 VF 358 o EK1 120 - F11 VY 408
		58-62 HRC	3,75 - 8	EX3 120 - G11 VY 408
		58-62 HRC	<2,0	EX3 120 - C13 VY 508
Ingranaggi a vite senza fine	Acciaio cementazione	58-62 HRC	0,5 - 3	EK8 80 - F11 VF 307
			4 - 20	EK1 80 - F11 VF 307
			21 - 25	EK 54 - F10 VF 257
				EK1 46 - G9 VF 207
Ruote dentate	HSS	63 HRC	2,5	EX3 100 - G11 VY 408

Rettifica di filetti

Nella rettifica di filetti, oltre all'asportazione del materiale dal pezzo ed alla qualità superficiale desiderata, per determinare la qualità della mola vanno presi in considerazione anche altri parametri come il passo del filetto e il raggio del nocciolo. Le mole maggiormente utilizzate sono a grana fine, comprese tra grana 150 e 600. Il rischio di bruciature sul pezzo viene sensibilmente ridotto grazie all'impiego di leganti particolari ed in combinazione con un adeguato raffreddamento. Le mole da filetti colate si distinguono per la loro particolare struttura molto omogenea che permette di ottenere delle punte molto sottili. In tal modo si riduce notevolmente l'usura del raggio del nocciolo, cosa che, soprattutto per passi al di sotto di 1 mm, comporta una migliore qualità e una maggiore durata.

Rettifica di filetti – Rettifica di filetti a profilo singolo Velocità di taglio al di sotto di 40 m/s

Filettatura metrica ISO Passo in mm	Denominazione ATLANTIC	
	Acciai rapidi Acciai HSS, ghisa	Acciai da utensili temprati Acciai da cementazione, acciai bonificati
0,25 - 0,35	SC9 500 - J9 VO	EK1 500 - J8 VF
0,40 - 0,70	SC9 400 - J9 VO	EK1 400 - J8 VF
0,80 - 1,0	SC9 320 - K8 VO	EK1 320 - J8 VF
1,25 - 1,5	SC9 280 - K8 VO	EK1 240 - J7 VF
1,75 - 2,5	SC9 220 - J8 VO	EK1 220 - J7 VF
3,0 - 4,0	SC9 180 - I8 VO	EK1 180 - H6 VF
5,0 - 5,5	SC9 180 - H8 VO	EK1 180 - H6 VF
6,0	SC9 150 - H7 VO	EK1 150 - F6 VF

Rettifica di filetti - Rettifica di filetti singoli e multipli Velocità di taglio oltre i 40 m/s

Filettatura metrica ISO Passo in mm	Denominazione ATLANTIC	
	Acciai rapidi Acciai HSS, ghisa	Acciai da utensili temprati Acciai da cementazione, acciai bonificati
0,25 - 0,35	SC9 500 - H8 VO	EK1 400 - H7 VF
0,40 - 0,70	SC9 400 - H8 VO	EK1 320 - I7 VF
0,80 - 1,0	SC9 320 - I8 VO	EK1 280 - I7 VF
1,25 - 1,5	SC9 240 - I7 VO	EK1 220 - H6 VF
1,75 - 2,5	SC9 180 - H7 VO	EK1 220 - H7 VF
3,0 - 4,0	SC9 150 - G7 VO	EK1 150 - H6 VF
5,0 - 5,5	SC9 120 - G7 VO	EK1 120 - H6 VF
6,0	SC9 100 - G6 VO	EK1 120 - G6 VF

Mole da filetti colate	Denominazione ATLANTIC
Maschi	SC9 400 - I20 VOH
Rulli per filettare	SC9 320 - H20 VOF 53