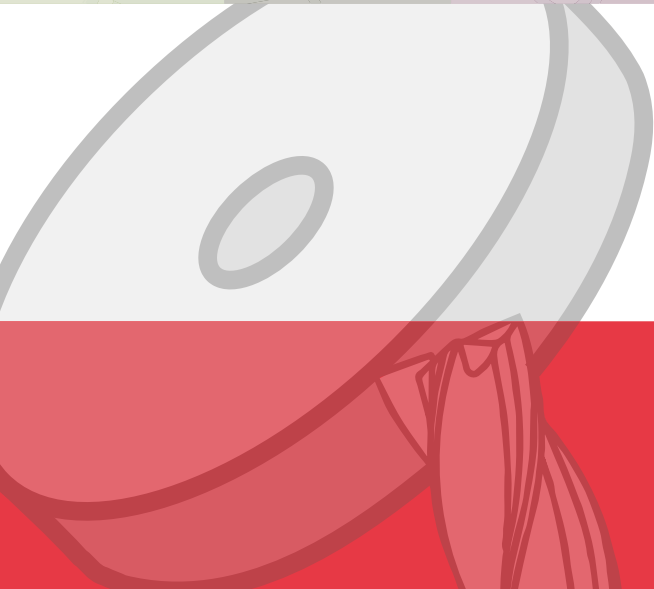


MOLE IN
DIAMANTE / CBN

CNC AFFILATURA
DI PRECISIONE



 **molemab[®]**
we shape your world

we shape your world



- FORZA ATTRAVERSO L'INNOVAZIONE
- SVILUPPO ATTRAVERSO DIALOGO CON IL CLIENTE
- ELEVATA FLESSIBILITÀ
- SERVIZIO DI SUPPORTO AL CLIENTE

Benvenuto nel mondo delle mole per affilatura di precisione



COLLABORA CON NOI

Siamo una competente azienda che produce mole diamantate e CBN con molti anni di esperienza nel settore.

Attraverso la stretta collaborazione con i nostri clienti, li aiutiamo ad essere più competitivi, con un aumento della produttività, know how tecnico e l'alta qualità dei nostri prodotti.

L'elevato grado di flessibilità, unito alla capacità di adattarsi alle richieste del cliente ed il nostro supporto tecnico, ci differenzia dai nostri concorrenti.

Suo molemab - Team



Noi vediamo i problemi dei nostri clienti come sfide personali alle quali dedichiamo tutto noi stessi nel nostro moderno centro di affilatura.

Attraverso programmi di test personalizzati e soluzioni di analisi tecnica, siamo molto determinati. Conformi a questo, i nostri tecnici altamente qualificati assistono il cliente verso la realizzazione del successo.



11V9 / 12V9-45° mole a tazza

FORTE 1D



mola diamantata a legante metallico
per lavorazione HM

Forme:

11V9 / 12V9-45°

Applicazione:

CNC fabbricazioni di utensili

raccomandata

Velocità di taglio v_C :

$v_C = 27 - 30 \text{ m/s}$



eccellente tenuta
dello spigolo



elevata capacità
di taglio

FORTE 1B

mola in CBN a legante metallico
per lavorazione HSS

Forme:

11V9 / 12V9-45°

Applicazione:

CNC fabbricazioni di utensili

raccomandata

Velocità di taglio v_C :

$v_C = 27 - 35 \text{ m/s}$



Serie FORTE_{pro}

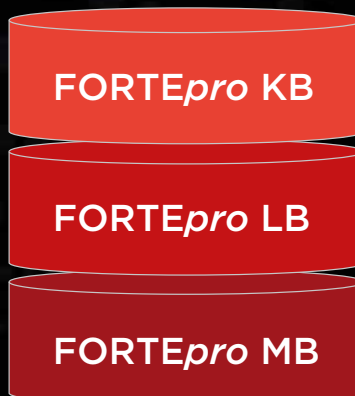


mole diamantate e CBN con sistema tribond

lavorazione HM



lavorazione HSS

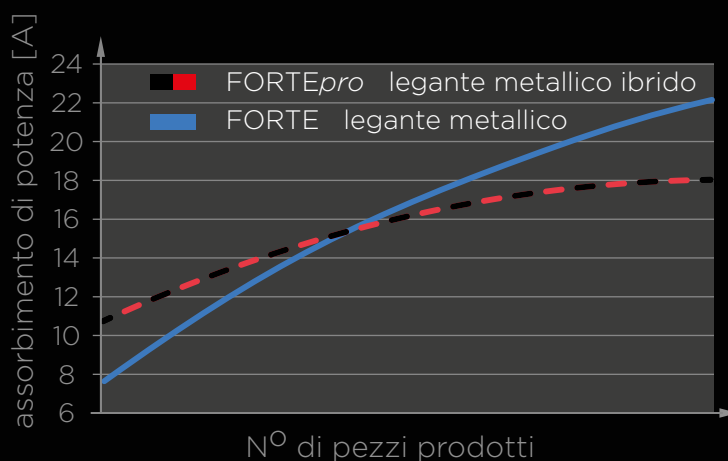


- elevata capacità di taglio
- elevata capacità di taglio elevata resistenza all'usura
- elevata resistenza all'usura

a.e. D54 FORTE_{pro} LD

$v_f = 60 - 120 \text{ mm/min}$

$v_c = 16 - 18 \text{ m/s}$



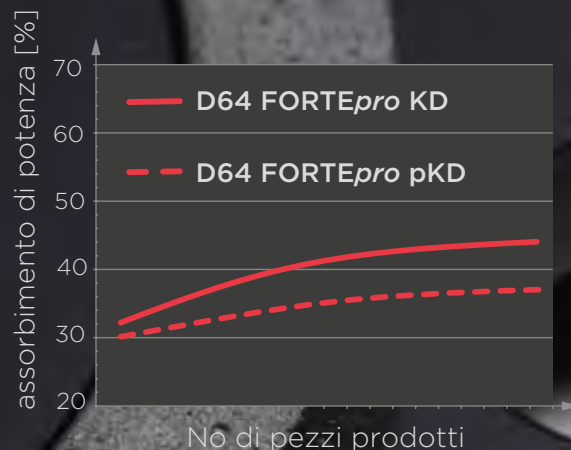
- nuove caratteristiche più performanti
- migliorata resistenza all'usura
- elevata capacità di taglio

Serie FORTE_{pro} „porous“

NUOVA

Vantaggio:

-  migliore lubrificazione
-  migliore evacuazione del truciolo
-  minore assorbimento di potenza
-  maggiore capacità di taglio



Rettifica

Al fine di ottimizzare le performance, si consiglia di rettificare e bilanciare le mole **FORTE_{pro}** montate sul proprio mandrino con mole in carburo di silicio.

(8C80 J06 V01)

Ravvivatura

Al fine di ottimizzare le performance, si consiglia di ravvivare le mole **FORTE_{pro}** prima dell'utilizzo (il senso di rotazione e la velocità dovrebbero essere le stesse usate in fase di lavoro).

Ravvivatore stick da usare:

15x15x50	9A220	H8	V
15x15x100	9A220	H8	V
50x20x200	9A180	H8	V



Serie **FORTE_{pro}** copre la maggior parte delle applicazioni su macchine CNC.

note importanti

Polygloss HD



Polygloss HD	
Mola tipo 1A1 e 1V1	
Profondità di passata max.	0,1 mm
Velocità di taglio	27-30 m/s
Avanzamento	50-100 mm/min
Mola tipo 11V9	
Profondità di passata max.	0,1 mm
Velocità di taglio	27-30 m/s
Avanzamento	50-100 mm/min
Mola tipo 12V9-45°	
Profondità di passata max.	0,1 mm
Velocità di taglio	27-30 m/s
Avanzamento	20-60 mm/min



Polygloss pHD

NUOVA



perfetta finitura superficiale profondità di passata fino a 0,3-0,5 mm

Polygloss pHD	
Mola tipo 1A1 e 1V1	
Profondità di passata max.	0,3-0,5 mm
Velocità di taglio	27-30 m/s
Avanzamento	50-100 mm/min



molemab presenta una nuova generazione di mole per la finitura di scanalature e taglienti.

L'impiego di frese e punte in metallo duro che presentano scanalature e taglienti lappati offre considerevoli vantaggi, in particolar modo per la lavorazione di:

- Alluminio, rame e ottone
- Titanio
- Legno
- Plastiche
- Materiali laminati
- Utensili per la lavorazione di materiale trattato ad elevate durezze

Le frese in metallo duro con gole e taglienti lappati garantiscono:

- Ottimizzazione della geometria delle scanalature e dei taglienti, assenza di spigolature
- Migliore asportazione dei trucioli
- Maggiore durata
- Taglio più freddo
- Migliore finitura superficiale
- Riduzione del consumo di corrente elettrica della macchina utensile

Per ottenere il miglior risultato dalle mole per finitura, è fondamentale soddisfare le seguenti condizioni:

La mola deve essere bilanciata prima dell'uso (possibilmente già montata sulla flangia)

La mola deve essere ravnivata in macchina

La rettifica ed il mandrino devono essere in buone condizioni ed in ordine

Il comportamento ottimale della mola è garantito solo se tutte queste condizioni sono rispettate.

Rettifica

Al fine di ottimizzare le performance, si consiglia di rettificare le mole POLYGLOSS HD montate nei propri mandrini, con mola abrasiva in corindone bianco.

Specifica: 9A180 EF14 V11 P1

Ravnivatura

Al fine di ottimizzare le performance, si consiglia di ravnivare le mole POLYGLOSS HD prima dell'utilizzo (il senso di rotazione e la velocità dovrebbero essere le stesse usate in fase di lavoro).Ravnivatore stick da usare:

**13x25x100
13x25x50**

**9A1000/1 D13 V16
9A1000/1 D13 V16**

le nostre mole sono usate con
successo in tutto il mondo nei
seguenti settori.



Ramo industriale

Aeronautica
Aerospaziale
Automobile
Ferroviario
Motori
Navale

Lavorazioni meccaniche
Costruzione macchine utensili

Minerario
Petroliero

Carta
Sanitario





we shape your world

il mondo molemab
www.molemab.at

SITI PRODUTTIVI

molemab SpA
via Provinciale 10
25050 Ome (Brescia)
ITALIA
tel +39 030 6859888
fax +39 030 652010
molemab@molemab.com

Macclodio facility
via XXV aprile 15
25030 Macclodio (Brescia)

molemab Inotech
Schleifmittelindustrie GmbH
Hauptstrasse 17
9314 Launsdorf
AUSTRIA
tel +43 4213 4120
fax +43 4213 4120 - 20
office@molemab.at

molemab USA Corp.
150 Kendall Point Drive
Oswego Illinois 60543
USA
tel +1 800 962 2226
sales@molemab.com

FILIALI COMMERCIALI

molemab super-abrasifs France Sas
2, rue A. Fresnel (Parc d'activité Le Fresnel I)
69680 Chassieu
FRANCIA
tel +33 (0)4 72 21 82 39
fax +33 (0)4 72 50 58 11
superabrasifs@molemab.com

molemab Iberica SLU
Poligono Industrial Sur (CC/Les Forques, 13-15)
08754 El Papiol (Barcelona)
SPAGNA
tel +34 93 67 30 562
fax +34 93 67 30 563
molemab@molemab.es

molemab GmbH
Maria-Merian-Str. 10
85521 Ottobrunn
GERMANIA
tel +49 89 6328620 0
fax +49 89 6328620 20
molemabgermany@molemab.com

molemab Abrasives Ungheria kft
Váci Utca 81. IV.em
1056 Budapest
UNGHERIA
tel +36 70-524-23-14
molemabhungary@molemab.com

molemab Canada
2141 rue Nobel, Suite 104
J3E1Z9 Sainte-Julie - QC
CANADA
tel +1 450 338 4241
fax +1 450 338 4291
sales@molemab.com

molemab USA Corp.
91 Carey Road
12804 Queensbury - NY
USA
tel +1 800 962 2226
fax +1 888 203 3876
sales@molemab.com

Primex Abrasives USA
91 Carey Road
12804 Queensbury - NY
USA
tel +1 800 333 0210 and +1 450 338 4353
fax +1 800 394 1732 and +1 450 338 4374
sales@primextools.com
www.primexabrasives.com

molemab México SA de CV
Acceso B 102-A numero 202
Zona Industrial Jurica
76100 Querétaro
MESSICO
tel +52 442 321 2799
molemab@molemab.mx

Office Poland
43-200 Pszczyna
ul. Bogedaina 5
POLONIA
tel +48 502 548 844
office.poland@molemab.com

Office China
Ledu building, Ledu road
Songjiang zone, Shanghai
CINA
tel +013917879667
office.china@molemab.com



www.molemab.com

