



GRUPPO STELLA

Mole Abrasive per Rettifica di Precisione

RETTIFICA DI INGRANAGGI E FILETTI

Mole a vite per rettifica di generazione di ingranaggi cilindrici

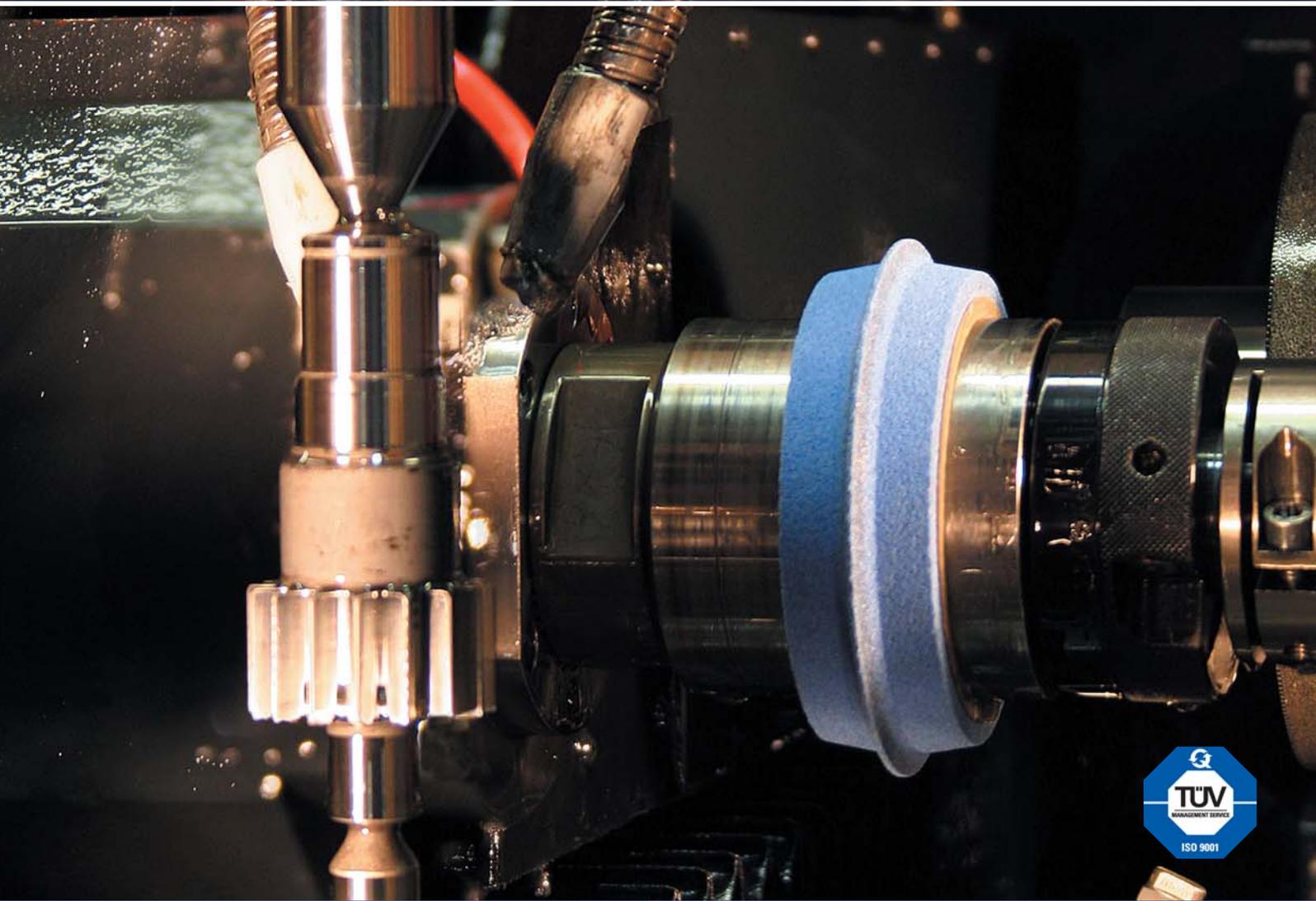
Mole di forma per rettifica di ingranaggi cilindrici

Mole a profilo singolo per rettifica per generazione ed a tuffo di ingranaggi cilindrici

Mole a tazza o ad anello per rettifica di ingranaggi conici

Mole per sbavatura/smussatura di ingranaggi

Mole per rettifica di filetti





GRUPPO STELLA

Mole Abrasive per Rettifica di Precisione

RETTIFICA DI INGRANAGGI E DI FILETTI

Il Gruppo **STELLA** produce mole per rettifica di precisione da oltre 70 anni. Una nuova generazione di mole Stella, denominata **STELLA select (STs)**, è realizzata utilizzando una speciale combinazione di abrasivi della più elevata qualità, speciali leganti ed un processo di produzione innovativo.

Per ottenere valori di asportazione ottimali si impiegano abrasivi sinterizzati e speciali (come monocristallo o rubino). Una grande porosità, controllata in dimensione e distribuzione nel corpo della mola , è selezionata opportunamente per favorire lo scarico del truciolo.

Il granulo abrasivo ottimale viene agglomerato con speciali leganti ceramici, la cui elasticità , resistenza e scorrevolezza sono adattati al relativo processo di rettifica.

Cosa hanno di speciale nel comportamento le mole **STs** ?

Non solo una elevata e costante capacità di taglio, ma anche una ottima tenuta di profilo grazie ad un ottimale grado di sfruttamento dell'abrasivo. Mediante una minor frequenza di diamantatura si riducono i tempi di rettifica e aumenta la durata della mola, mantenendo un taglio freddo.

Mole a vite per rettifica di generazione di ingranaggi cilindrici

Forme Standard



Forma 1 o 7 (filettata a cura del cliente). Oppure forma 1 o 7 già filettata da Stella con modulo, AP e numero di principi (fino a 7) a richiesta.

Esempio di macchine:

Reishauer	Liebherr
Pfauter Gleason	Kapp
Samputensili	Czapel

Velocità massime d'uso: 40 / 50 / 63 / 75 m/s

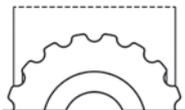
Modulo	Abrasivo convenzionale	Abrasivo sinterizzato o speciale
0,50 - 1,25	20A 150 i8 VX	92/283A 150 i12P1 V8
		92/283A 150 JOT8P1 V10
1,50 - 4,00	20A 120 i8 VX 283A 120/2 i-JOT10 VX	92/313A 100/2 JOT10P1 V10
		92/313A 120/2 i8P1 V10
		82/23A 70/6 i13P1/0 V10
		82/23A 80/2 JOT14P0/1 V6
92/283A 120 i12P1 V8		
3,00 - 7,00	20A 100 i8 VX 283A 80/5 i-JOT10 VX	92/283A 90/2 JOT12P02 V10
		92/313A 80/2 JOT10P1 V10
		91/283A 80/2 JOT12P02 V8
		92/313 A80/2 i12P02 V8KK125
92/283A 100/2 i8P1 V10		
Oltre 6,00	20A 80 i8 VX	92/313A 80/10 H11P0 V10





Mole di forma per rettifica di ingranaggi cilindrici

Forma Standard



Forma 1 (sagomata su ingranaggio diamantato)

Esempio di macchine:

Reischauer RZP
Reischauer RZF

Specifiche:

20A 100/2 G17 P1V10
92A 120 H17 P1V10

Mole a profilo singolo per rettifica per generazione ed a tuffo di ingranaggi cilindrici

Forme Standard

Forma 1
Forma 5
Forma 7

Esempio di macchine:

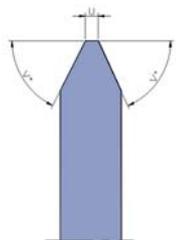
Hoefler
Pfauter
Opal
Niles

Kownatzki
Samputensili
Kapp
Reform

Profili Standard

Profilo G70°
Profilo Niles
Profilo secondo disegno REIN..
Profilo secondo disegno RI05..
Profilo secondo disegno 0704

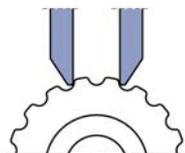
Velocità massima d'uso: 40-50-63 m/s



Modulo (indicativo) Specifica

	Rettifica per generazione	Rettifica a tuffo, di forma
1,0 - 5,0	20A 80/2 Jot14P1 V6 94A 80/2 Jot14P1 V10 BP60 Jot16P2 V10 BP60 i16P2 V10 BP80 i16P2 V10	20A 70 H22P2/03 V8 94A 80 H10P02 V8 94A 80 G10P02 V8 94A 60 G10P2 V8 94A 80 G16P02 V8 BP80 H16P3 V8 BP70/11 H10P2 V10 BP70 H22P2/03 V10
Oltre 5,00	20A 60/2 Jot14P2 V6 94A 60/2 Jot14P2 V10 BP46 i12P03 V10	20A 70 H22P2/03 V8 BP60/11 G22P2/03 V10

Forma 12



Esempio di macchine:

Maag

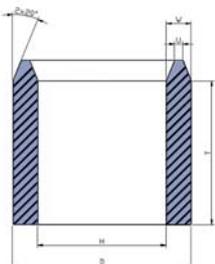
Specifiche

Sgrossatura	Finitura
94A 46 E9P1 V8	94A 80 G9P1 V8
94A 54/2 G9P1 V8	BP 120/2 G10P2 V10

Velocità massima d'uso: 32 m/s

Mole a tazza od anello per rettifica ingranaggi conici

Forma 6 - 2



Esempio di macchine:

Gleason
Klingelberg

Specifiche

223A 60 i5 V23
92A 70 i8P2 V8
BP80 i8P02 V8
BP100 H7 V8
BP100 i7V8
94/223A 54/2 i14P02 V8
94A 70/6 i16P02 V8

Velocità massima d'uso: 32 m/s

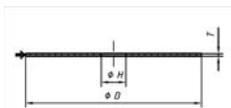
Le suddette specifiche sono riferite alla rettifica di acciaio temperato.



GRUPPO STELLA

Mole Abrasive per Rettifica di Precisione

Sbavatura ingranaggi



Forma 1

Esempio di macchine:

Rausch

MPM

Picco

Velocità massima d'uso: 80 m/s

Specifiche

1A 60/6 V4 BF

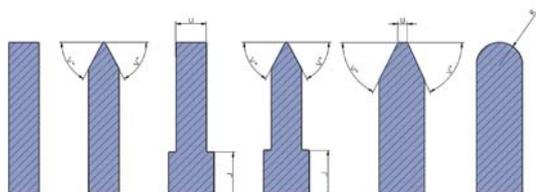
2A 70/12 T5 BF

1A 100 T BF

1A 100V BF2

Mole per rettifica di filetti

Forme Standard



Forme: 1-38
Profili: E-G-F

Esempio di macchine:

Klingelner

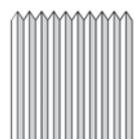
Lindner

Reischauer

Samputensili

WMW

Forma Standard



Mola multiprofilo

Per Vostre applicazioni speciali progettiamo la mola di forma e specifica più idonea.

Velocità massima d'uso: 40 - 50 - 63 m/s

Passo/mm	Specifica della mola		
Acciaio non temperato e temperato	Profilo singolo in passata	Profilo multiplo in passata	Profilo multiplo a tuffo
0,6 - 0,8	20A 320 M7 V16cbt	20A 320 L7 V16cbt	20A 320 Jot7 V16cbt
0,9 - 1,5	20A 240 M7 V49	20A 240/2 L7 V1	20A 240/2 Jot7 V1
1,75 - 2,5	20A 180 M7 V49	20A 180 Jot7 V1	20A 180 i7 V1
2,75 - 6,0	20A 120 L7 V1	20A 120 Jot7 V1	20A 120 i7 V1

Passo/mm	Specifica della mola		
Acciaio da utensili e super-rapido	Profilo singolo in passata	Profilo multiplo in passata	Profilo multiplo a tuffo
0,6 - 0,8	70C 320 Jot8 V40cbt	70C 320/2 i8 V40cbt	70C 320/2 i8 V40cbt
0,9 - 1,5	60C 280 Jot7 V30	70C 320 i8 V40cbt	70C 320 i8 V40cbt
1,75 - 2,5	60C 220 K7 V30	70C 240/5 Jot7 V30	70C 240/5 Jot7 V30
2,75 - 6,0	60C 150 K7 V30	70C 240 Jot7 V30	70C 240 Jot7 V30

Vi invitiamo al rispetto delle norme di sicurezza previste dal Codice Fepa: www.fepa-abrasives.org

STELLA KERAMIK GmbH

Kirchenlamitzer Str. 15
95126 Schwarzenbach/Saale
Tel.: 0 92 84 / 8 06 - 0
Fax: 0 92 84 / 8 06 30
E-Mail: stk@stella-gruppe.de
www.stella-gruppe.de

Stella Keramik è distribuita da:



Serma Srl

Via Due Portoni, 41 - 40132 Bologna
Tel. 051-6415006 Fax. 051-6415008
E-Mail: info@sermasrl.it
www.sermasrl.it