



ESPECIFICAÇÃO

CB 120 M 6 VRI W

Tipo de Abrasivo	Granulometria	Dureza	Estrutura	Liga	Tratamento
Óxido de Alumínio	46	Dura	12 - Aberta	Vitrificada	Cera
	60	R			
BA (branco)	80	↕	6 - Standard	V	W
DR (rosa)	100				
DAR (mix)	120				
	150				
Grão Cerâmico	180	F	3 - Fechada		
CB	220	Macia			
XMA					

TIPO DE ABRASIVO

Grão Cerâmico

Abrasivo Cerâmico desenvolvido para maximizar a performance dos abrasivos convencionais reduzindo o custo das operações de retífica. Este abrasivo se caracteriza pelo alto poder de corte e manutenção de perfil.



GRANULOMETRIA

O tamanho das partículas abrasivas obedecem critérios definidos em Normas Técnicas Internacionais para abrasivos e utiliza como unidade de medida o Micron.

DUREZA

A dureza é determinada pela capacidade maior ou menor da liga em reter o grão abrasivo. Nos rebolos é representada por letras em ordem alfabética, sendo:

F, G, H, I = Macia
J, K, L, M = Média
N, O, P, Q, R = Dura

ESTRUTURA

A estrutura do rebolo é definida pela relação entre os volumes de grão, liga e poros, cuja somatória representa 100% do volume. A estrutura Standard para rebolo representada pelo número 6 equivale ao volume de grão no rebolo em 50%.

LIGA

Ligas ou aglomerantes são materiais cerâmicos (V) e sua finalidade é a de unir os grãos abrasivos.

TRATAMENTO

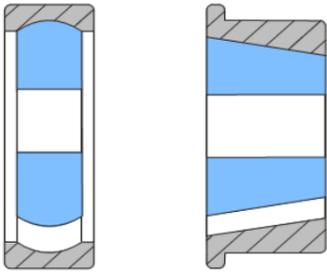
Em alguns casos os rebolos cerâmicos podem ser tratados mediante impregnação de cera ou enxofre visando melhorar sua performance, este material age como:

- Lubrificante, aumentando a vida útil dos abrasivos;
- Auxilia na dissipação do calor gerado na área de contato evitando queima e o empastamento.

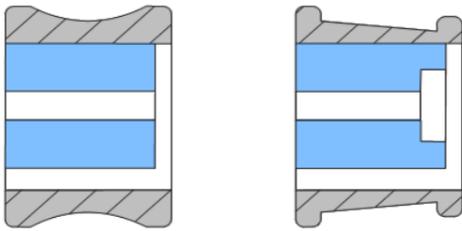
PROCESSOS DE RETIFICA INTERNA

O proceso de retifica interna consiste na retificação de furos, pistas, diâmetro de guia, etc... Os ajustes dos parâmetros de oscilação, rotação da peça e do rebolo bem como o sistema de dressagem são muito importantes para alcançar os resultados pretendidos.

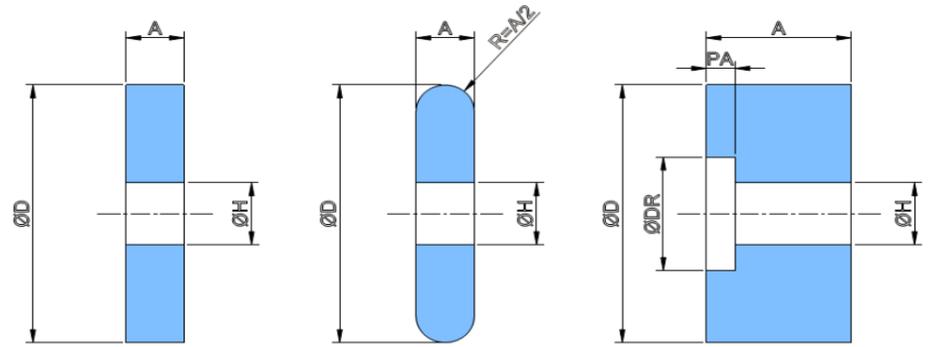
- Retifica Interna de Pistas



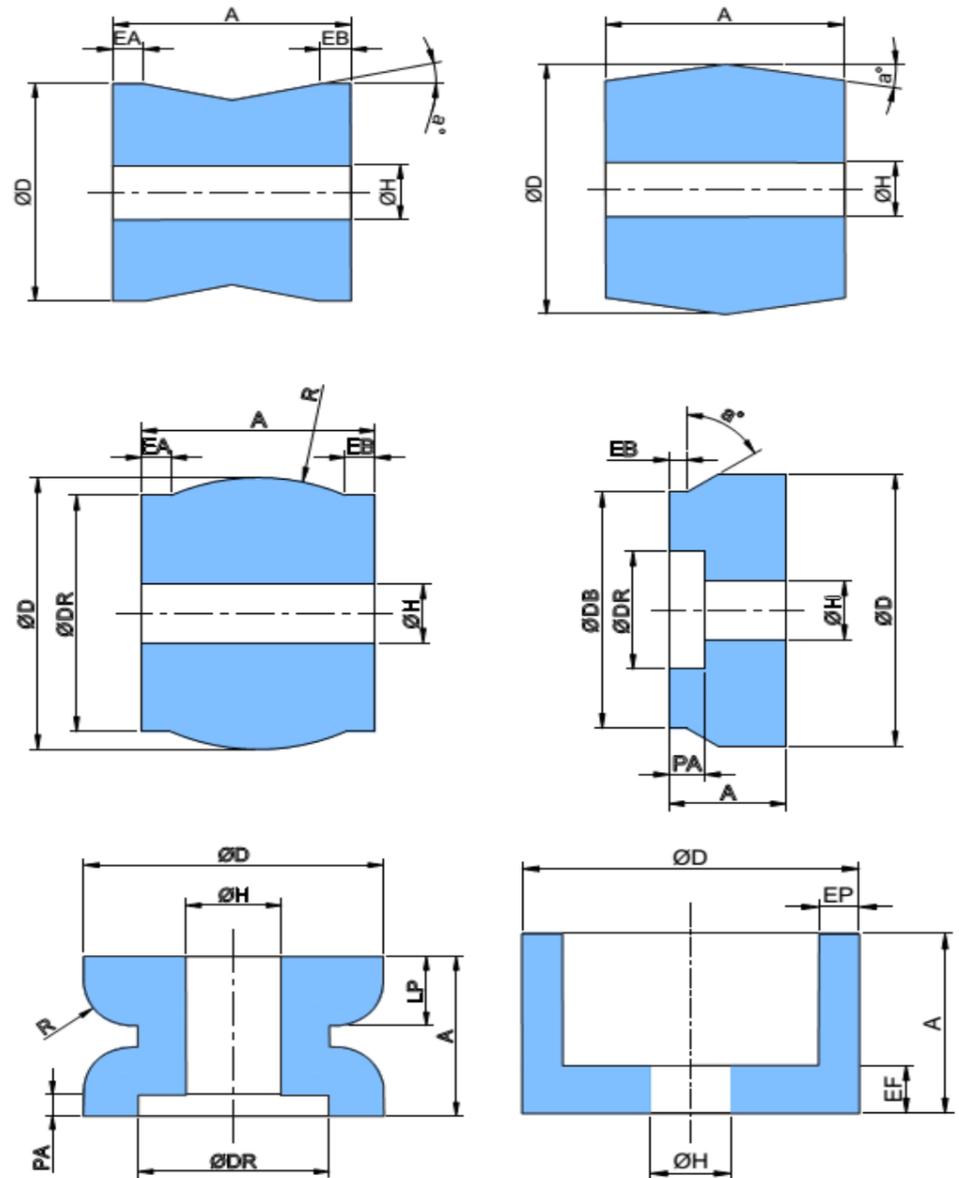
- Retifica Interna de Furos



FORMATOS PADRÃO



FORMATOS ESPECIAIS



TOLERÂNCIAS

Ø D		A		Ø H	
até 6,4	-0,08	até 3,2	+0,05	3 a 6,4	+0,05
6,5 a 10	-0,10	3,3 a 6,4	+0,07	6,5 a 8	+0,06
10,1 a 16	-0,12	6,5 a 10	+0,10	8,1 a 10	+0,07
16,1 a 25	-0,15	10,1 a 13	+0,12	10,1 a 13	+0,08
25,1 a 32	-0,20	13,1 a 16	+0,15	13,1 a 16	+0,10
acima 32,1	-0,25	acima 16	+0,20	16,1 a 20	+0,15

PROBLEMAS / SOLUÇÕES

- Deformando

Problema
- Rebolo Mole;
- Rebolo com grão muito grosso;
- Relação de velocidade da peça/rebolo incorreta;
- Dressagem Incorreta;
- Diamante em mal estado.

Solução
- Aumentar a Dureza;
- Usar rebolo com grão mais fino;
- Ajustar as velocidades;
- Corrigir reduzindo o incremento e velocidade da dressagem;
- Verificar o estado do dressador.

- Apresentando Queima / Empastamento

Problema
- Rebolo Duro;
- Rebolo com grão muito fino;
- Velocidade da peça baixa;
- Avanço de corte excessivo;
- Velocidade do rebolo alta;
- Refrigeração insuficiente ou mal direcionada.

Solução
- Baixar a Dureza;
- Usar rebolo com grão mais grosso;
- Aumentar a velocidade;
- Reduzir o avanço;
- Reduzir a rotação;
- Aumentar a Refrigeração.