

ESPECIFICAÇÃO

1B 126 H 7 VP063 200

Tipo de Abrasivo	Granulometria	Dureza	Estrutura	Liga	Concentração
CBN	Fino 46	Dura P	12 - Aberta	Vitrificada	200
1B	↕ 252 Grosso	↕ F Macia	6 - Standard	V	175
2B					150
3B					125
					100
			3 - Fechada		75
					50

TIPO DE ABRASIVO

Nítreto Cúbico de Boro - CBN

O CBN é um abrasivo sintético com duas vezes a dureza e quatro vezes a resistência a abrasão dos abrasivos convencionais típicos, perdendo apenas para o diamante.



DUREZA

A dureza é determinada pela capacidade maior ou menor da liga em reter os grãos abrasivos. Nos rebolos a dureza é representada por letras em ordem alfabética, sendo F mais mole e P mais dura.

ESTRUTURA

A estrutura do rebolo é definida pela relação entre os volumes de grão, liga e poros, cuja somatória representa 100% do rebolo.

GRANULOMETRIA

O tamanho dos grãos abrasivos afetam o poder de remoção dos rebolos CBN, quanto mais grosso o grão, maior o poder de corte e conseqüentemente mais rugosa será a superfície retificada. A designação do CBN segue padrões Internacionais conforme tabela abaixo:

Granulometria
60 / 80
80 / 100
100 / 120
120 / 140
170 / 200
170 / 200
200 / 230
230 / 270
270 / 325
325 / 4000

FEPA
B 252
B 181
B 151
B 126
B 107
B 91
B 76
B 64
B 54
B 46

ISO
250 / 180
180 / 150
150 / 125
125 / 106
106 / 90
90 - 75
75 / 63
63 / 53
53 / 45
54 / 45

LIGA

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

CONCENTRAÇÃO

A performance de um rebolo CBN Vitrificado também está diretamente relacionada à concentração de CBN, quanto mais alta for esta concentração melhor será a performance do rebolo. Concentração é a quantidade de CBN por cm³ de rebolo. Sua medida é feita em quilates e obedecem uma Norma Internacional.

DADOS TÉCNICOS

O processo de retificação com rebolos CBN melhora a capacidade operacional das modernas máquinas existentes no mercado global, provendo maior produtividade e eficiência.

Os rebolos em CBN possuem maior vida útil devido aos longos intervalos de dressagem somado ao menor incremento, proporcionando alto rendimento e maior tempo entre as trocas de rebolo.

Outra vantagem está na qualidade e uniformidade das peças retificadas, sem gerar calor excessivo, obtém melhores acabamentos e melhor consistência peça por peça.

INTEGRIDADE DA SUPERFÍCIE

O desempenho de um rebolo pode ser comparado a capacidade de resistência as tensões superficiais aplicadas durante a retificação.

Num rebolo convencional em condições normal de trabalho são aplicadas somente forças residuais de compressão, se aumentarmos esta força, a tensão aplicada passa a agir internamente no rebolo reduzindo seu poder de corte, no caso dos rebolos CBN vitrificado é possível trabalhar com tensões superficiais bem superiores sem comprometer o poder de corte.

DRESSAGEM

O efeito da profundidade e velocidade durante a dressagem afetam principalmente a rugosidade da peça. Quanto mais rápida for a passagem do dressador mais alta será a rugosidade na superfície da peça retificada, isto prova que a rugosidade pode ser controlada.

Quando a profundidade da dressagem é inferior a 10 microns por passe, a rugosidade quase não recebe interferência desta operação ficando assim a rugosidade sendo definida pelo tamanho do grão abrasivo.

APLICAÇÕES

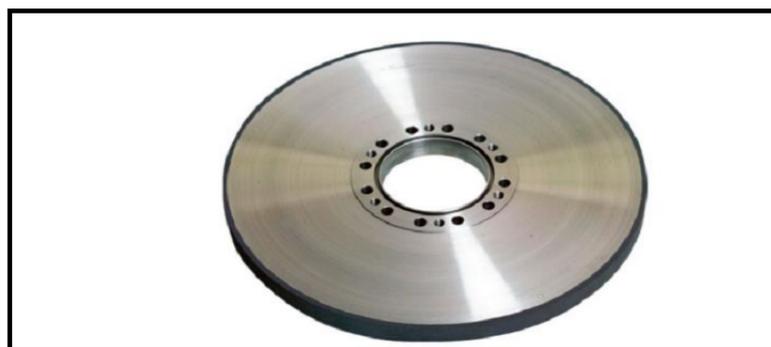
- Retifica Interna - Furos e Pistas



- Rebolos com haste



- Virabrequim e Eixo Comando



- Rebolos Copo e Formatos Especiais

