

**DIVISÃO INDUSTRIAL**

**METAL**

# **Rebolos Superabrasivos Diamante e CBN**



**TECNOLOGIA**

**QUALIDADE**

**CONSISTÊNCIA**

Sistema de Gestão  
da Qualidade  
ISO 9001



# **CHRISTENSEN RODER**

**Rebolos Superabrasivos de Diamante** (amarelos) e **CBN** (vermelhos), desenvolvidos para utilização na Indústria Metal-Mecânica, Fabricantes e Afiladores de Ferramentas de Metal Duro e Aço Liga.

**Muelas Superabrasivas de Diamante** (amarillas) y **CBN** (coloradas), desarrolladas para uso en la Industria Metal-Mecanica, Fabricantes y Afiladores de Herramientas de Metal Duro y Acero Tratado.

Remoção p/passe e Rugosidade - Remoción p/pasada y Rugosidad

Operação Aplicación	Remoção / Remoción de Material	DIAMANTE		CBN	
		Remoção Remoción	Rugosidade Rugosidad	Remoção Remoción	Rugosidade Rugosidad
Desbaste (DB)	Alta	0,10	0,5 a 1,0	0,15	0,8 a 1,2
Semi-Acabado (SA)	Média	0,05	0,3 a 0,6	0,075	0,6 a 0,9
Acabado (AC)	Baixa / Baja	0,025	0,15 a 0,4	0,035	0,35 a 0,75
Polimento (LP)	Mínima	0,005	0,005 a 0,15	-	-

✓ A Remoção por passe indicada em (mm.) é a recomendada, para obter-se a maior vida do Rebolo.  
La remoción por pasada indicada en (mm.) es la recomendada para obtenerse la mayor durabilidad de la muela.

✓ A Rugosidade está indicada em Ra.  
La Rugosidad está indicada en Ra.

Velocidade de uso - Velocidad de utilización

Diâmetro do Rebolo/ Muela mm.	Velocidade Periférica do Rebolo - Velocidad Periférica de la Muela (m/s)						
	18.00	23.00	25.00	33.00	36.00	46.00	50.00
	Diamante/ CBN a Seco		Diamante Refrigerado		CBN Refrigerado		Max.
50	6,9	8,8	9,6	12,6	13,8	17,6	19,1
75	4,6	5,8	6,4	8,4	9,1	11,7	12,7
100	3,4	4,4	4,8	6,3	6,8	8,8	9,5
125	2,8	3,5	3,8	5,0	5,5	7,0	7,6
150	2,3	2,9	3,2	4,2	4,6	5,8	6,3
175	1,9	2,5	2,7	3,6	3,9	5,0	5,5
200	1,7	2,2	2,4	3,1	3,4	4,4	4,7
250	1,4	1,8	1,9	2,5	2,8	3,5	3,8
300	1,1	1,5	1,6	2,1	2,3	2,9	3,2
350	1,0	1,3	1,3	1,8	2,0	2,5	2,7
400	0,9	1,1	1,2	1,6	1,7	2,2	2,4
500	0,7	0,9	1,0	1,3	1,4	1,8	1,9

Rotações por minuto do rebolo - Rotaciones por minuto de la muela (RPM x 1000)

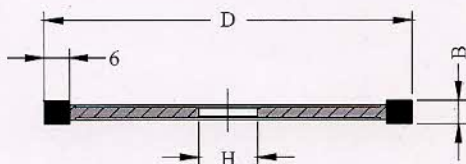
✓ Recomenda-se trabalhar sempre com refrigeração e evitar o aquecimento do Rebolo.  
Es recomendable trabajar siempre con refrigeración y evitar el calentamiento de la muela.

✓ Velocidade máxima permitida 50 m/s.  
Velocidad maxima permitida 50 m/s.

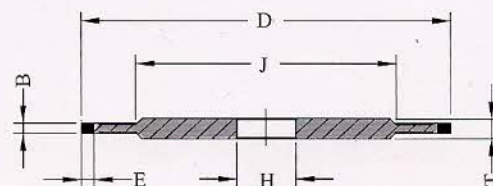
## Corte e Perfis

## Corte y Perfilado

TIPO 1A1R - Discos de Corte		
D	B	H
100	1,2	20/31.75 (32)
125		
150	1,4	31.75 (32)
200	2,0	



TIPO 14A1R Perfis - Perfilado				
D	B	E	T	J
100	1.5	6	5	70
125				95
150				120



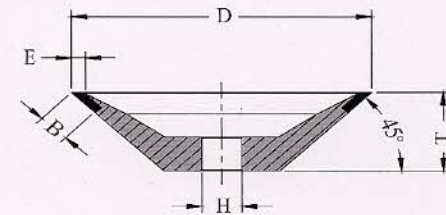
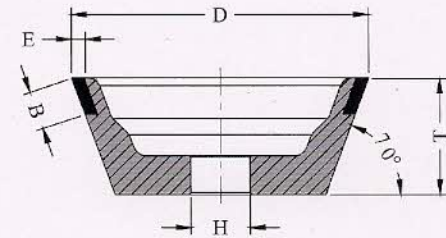
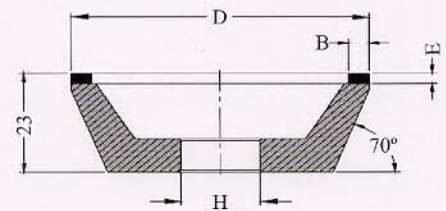
## Afição

TIPO 11A2 (70°)		
D	B	E
100	10	3
125		
150		

TIPO 11V9 (70°)			
D	B	E	T
75	10	3	30
100 (95)		2	35
100		3	40
125			50
150			

TIPO 12V9 (45°)			
D	B	E	T
75	8	3	20
100			23
125			
150			

## Afilado



## Rebolos CNC

Indicados para uso em Afiadoras CNC

TIPO 1A1		
D	B	E
75	10	6
100	10-12-15	
125		
150		

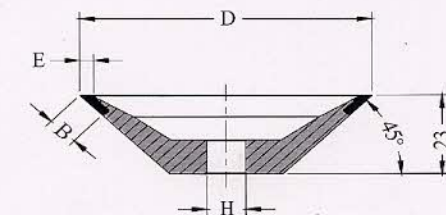
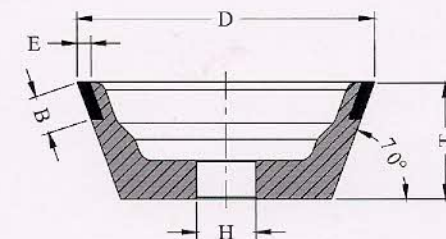
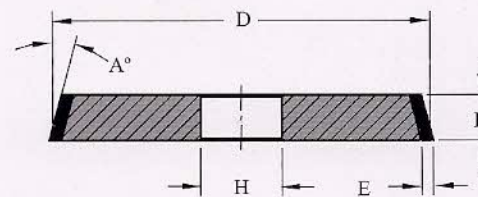
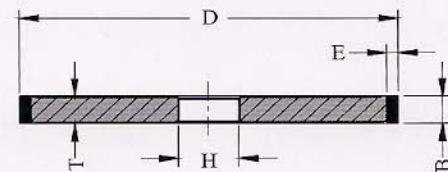
TIPO 1V1 / 14V1			
D	B	E	A°
100	6- 8-12	6	10°
125	6-10-15		20°
150	10-15		30°
			45°

TIPO 11V9			
D	B	E	T
75	10	3	30
100			35
125			40

TIPO 12V9 (45°)		
D	B	E
100	8	3
125		

## Muelas CNC

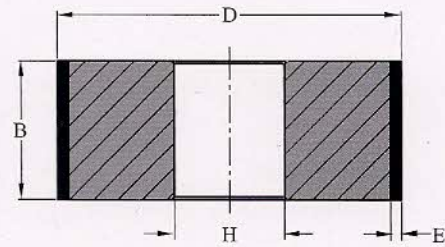
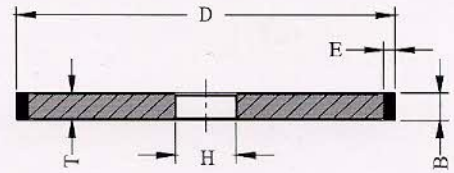
Indicadas para uso en Afiladoras CNC



## Retificação

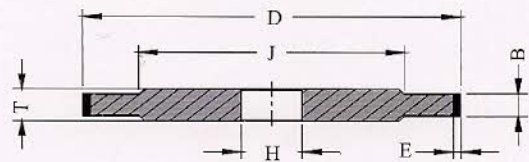
TIPO 1A1		
D	B	E
75	6-10	3 - 6
100	6-10-12	
125	15	
150	10-12-15	3
175		
200		
250		
300		
350	10-15-20	3
400		
500		

TIPO 1A1 Centerless		
D	B	E
250	100	3
300		
400		



TIPO 14A1				
D	B	E	T	J
75	3	3	6	45
100	3 - 6	3 - 6	8	70
125				95
150				120
175	6	3	10	135
200				160
250				200
300	10	3	15	250
350				300

TIPO 14A1 - Cilíndrica				
D	B	E	T	J
250	10-15-20	3	20	200
300			25	250
350			300	

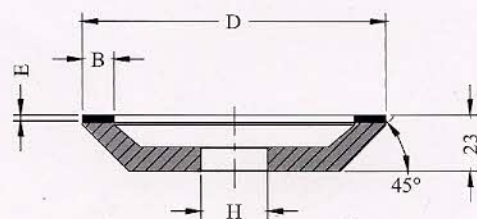
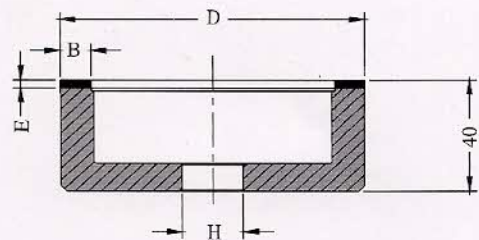
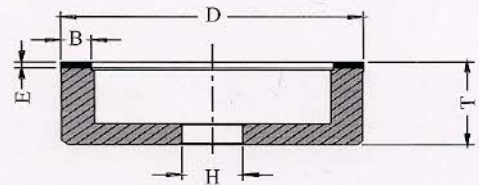


## Afiação

TIPO 6A2			
D	B	E	T
100	6-10-13	3	23
125			
150	10-15-20		26
175			
200			

TIPO 6A2 T40			
D	B	E	T
100	6-10-13	3-5	40
125			
150	10-15		
200			
250			

TIPO 12A2 (45°)		
D	B	E
75	6	3
100	6-10	
125	6-10-13	
150	10-15	



## Rectificado

## Afilado

