

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 fabricantes e afiadores de ferramentas de Metal Duro e Aço Liga, utilizados no trabalho da madeira e seus derivados.

Muelas Superabrasivas de Diamante (amarillas) y CBN (coloradas), desarrolladas para fabricantes y afiladores de herramientas de Metal Duro y Acero Tratado, utilizadas en el trabajo de la madera y sus derivados.

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	0,050	0,50 a 1,00	0,10	0,80 a 1,20
Semi-Acabado (SA)	Média	0,025	0,30 a 0,60	0,05	0,60 a 0,90
Acabado (AC)	Baixa / Baja	0,015	0,15 a 0,40	0,03	0,35 a 0,75

✓ 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.
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

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.

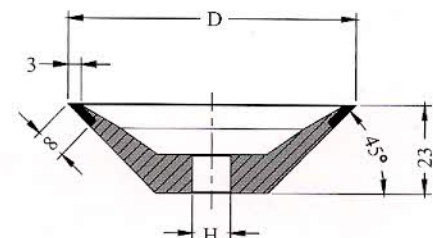
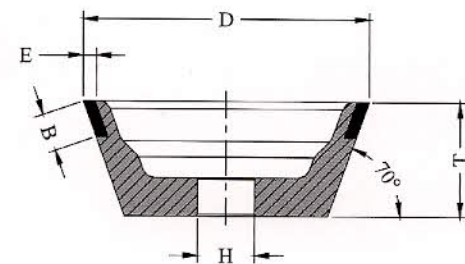
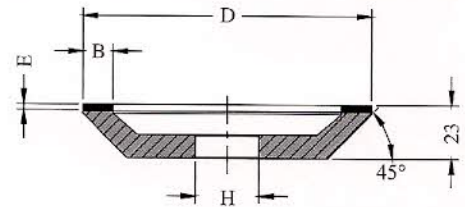
Rebolos Copo Cônicos para Afição

Muelas Copa Cónica para Afilado

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

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

TIPO 12V9 (45°)		
D	B	E
100	8	3
125		



Rebolos Retos

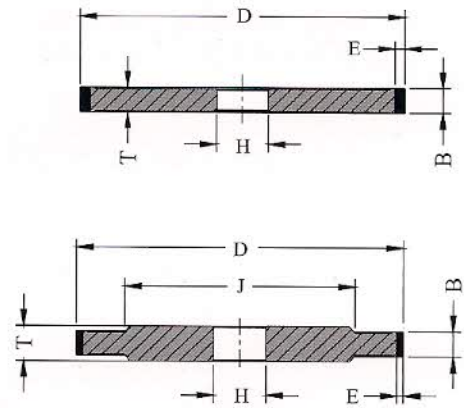
Indicados para retificação e afiação

TIPO 1A1 B=T		
D	B	E
75	6 - 10	3 - 6
100		
125		
150	10	

TIPO 14A1 B<T				
D	B	E	J	T
100	6	6	70	8
125			95	
150			120	

Muelas Rectas

Indicadas para retificado e afilado

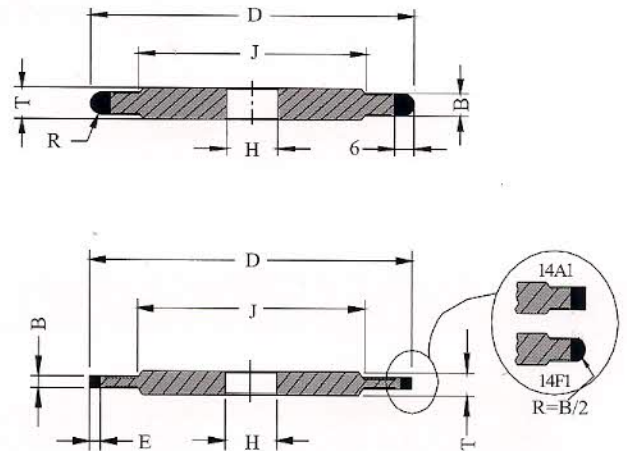


Rebolos para Perfil Moldura

TIPO 14F1 R= B/2				
D	B	E	J	T
100	3	6	70	8
125	6		95	
150	3 - 6		120	
200	6		160	10

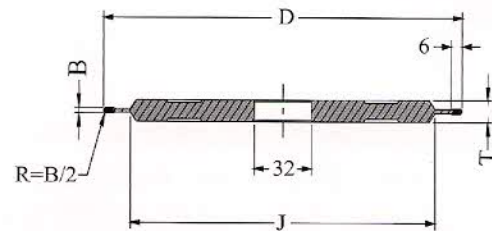
TIPO	D	B	E	J	T
14A1R	200	2	6	160	5
14F1R				130	
14A1	200	3 - 4	6	160	10
14F1					

Muelas para Perfil Moldura



Rebolos para Serras HSS

TIPO 14F1R S700				
D	B	E	J	T
200	1,3	6	180	8
	1,5 - 2		170	
	2,5 - 3			
	3,5			

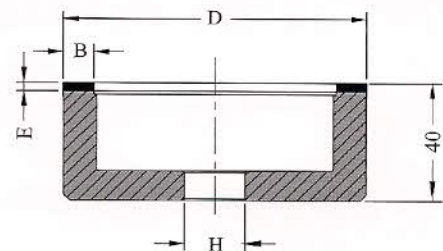


Muelas para Sierras HSS

Rebolos para Afiação de Facas

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

Muelas para el Afilado de Cuchillas



Rebolos Prato

Indicados para afiação de Fresas e Serras

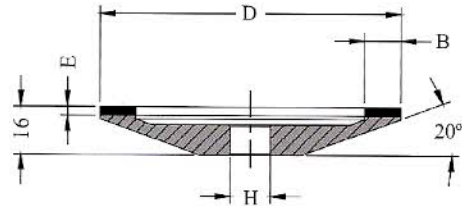
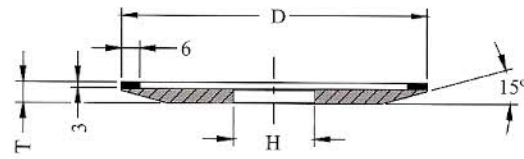
TIPO 4A2 (15°)			
D	B	E	T
100	6	3	10
125			
150			
175			
200			13

TIPO 12A2 (20°)		
D	B	E
100	6	3
125		
150		

TIPO 12A2 (20°)			Fresas
D	B	E	
125	10	3 - 5	
150			

Muelas Platillo

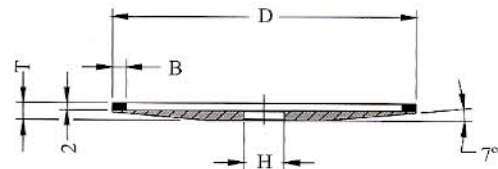
Indicados para el afilado de Fresas y Sierras



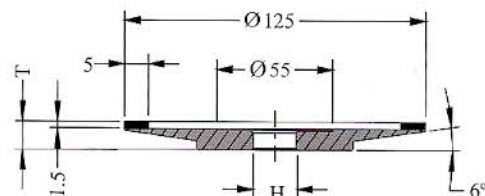
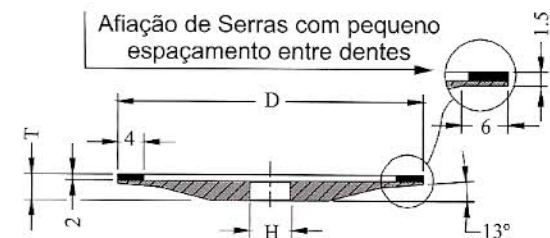
Rebolos Séries 500 / 550

Indicados para operações onde um menor ângulo de entrada do Rebolo for necessária, como na afiação de Serras com grande número de dentes.

TIPO 4A2P S500			
D	B	E	T
100	3 - 4	2	7
125	4		
150			
150	RAS 83		6,5



TIPO 4A2P S550			
D	B	E	T
125	4	2 - 1	8
150			
125	5	1,5	10
150	RAS 83 CR		8
	RAS 10 CR		9,5



Muelas Séries 500 / 550

Indicadas para operaciones donde se necesite un menor ángulo de entrada, como en el afilado de sierras con elevado número de dientes.

