

DIVISÃO INDUSTRIAL

METAL

Rebolos Superabrasivos Diamante e CBN



TECNOLOGIA

QUALIDADE

CONSISTÊNCIA

na 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

✓ 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.

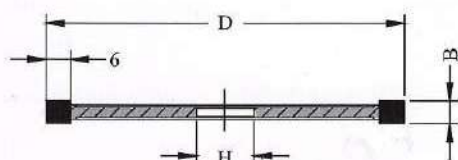
✓ Velocidade máxima permitida 50 m/s. Velocidad maxima permitida 50 m/s.

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

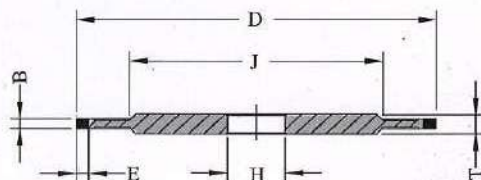
Corte e Perfis

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



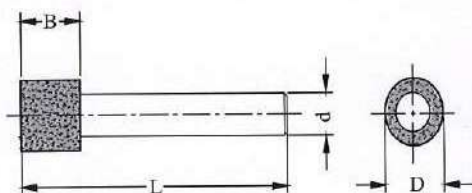
PASTA JP - Polimento Pulido

TIPO	GRANA	COR	COLOR
JP 1/4	0 - 1/2 Micra	Gelo	Hielo
JP 1/2	0 - 1 Micra	Cinza	Gris
JP 1	0 - 2 Micra	Vermelha	Rojo
JP 4	3 - 6 Micra	Amarela	Amarillo
JP 9	6 - 12 Micra	Verde	Verde
JP 15	10 - 20 Micra	Marrom	Marron
JP 30	20 - 40 Micra	Azul	Azul
JP 50	240/300 Mesh	Violeta	Violeta

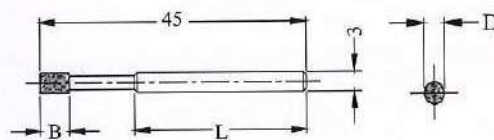


TIPO 1A1W - Eletrolítica

D	B	d	L
3.5 4.0 4.5	6	3	50
5 6	7 8	6	60
8 10 12 15	10		

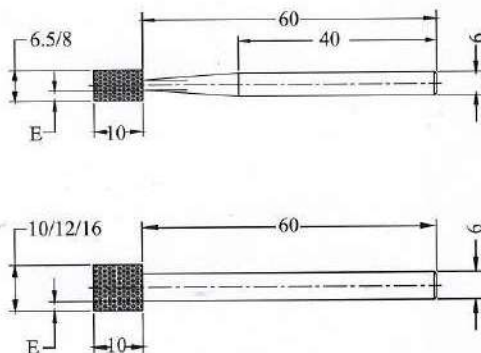


D	B	L
1.0 1.5	4	33
2.0 2.5 3.0	5	29

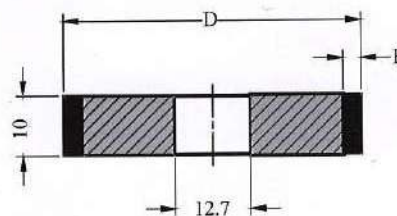


TIPO 1A1W e 1A1 - DART

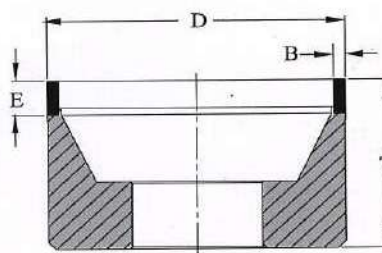
TIPO 1A1W		
D	B	E
6.5 8 10 12 16	10	2 3 2 3



TIPO 1A1		
D	B	E
25 30 35 40 50	10	3



TIPO 6A9 - Faces			
D	B	E	T
40 50	3	10	40
60 80			50

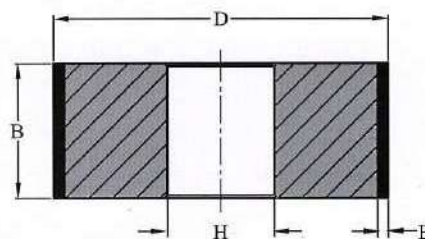
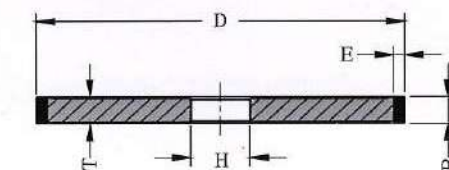


Retificação

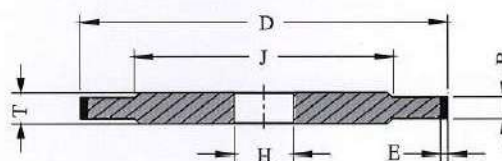
TIPO 1A1		
D	B	E
75	6-10	3 - 6
100	6-10-12	
125	15	
150	10-12-15	
175		3
200	10-15-20	
250		
300		
350		
400		
500		

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

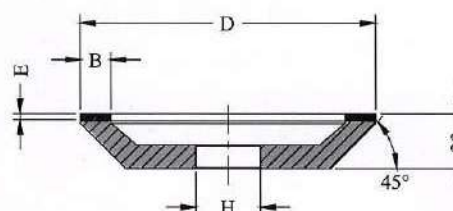
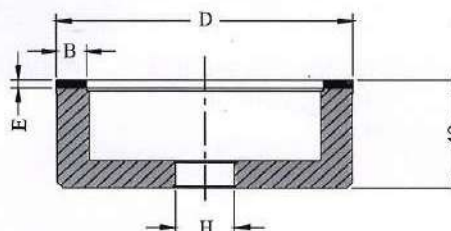
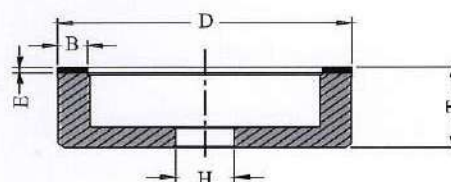


Afilção

TIPO 6A2			
D	B	E	T
100 125	6-10-13	3	23
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	5	
200			
250			

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



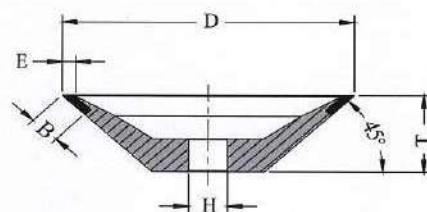
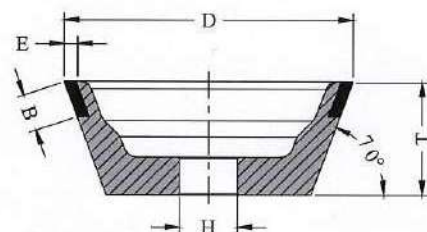
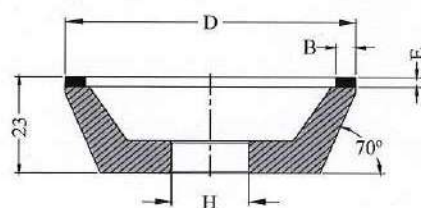
Afilado

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			



Rebolos CNC

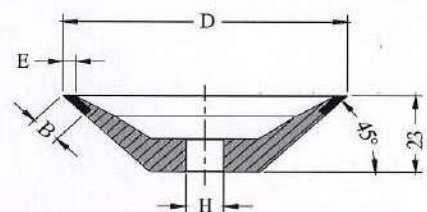
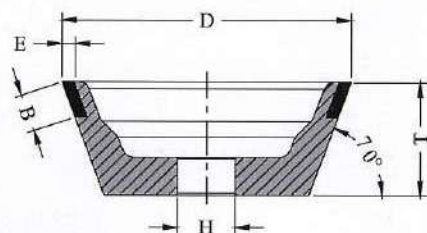
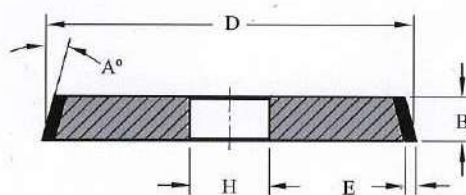
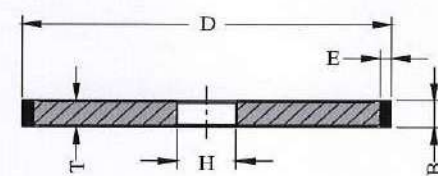
Indicados para uso em Afiadoras CNC

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		



Afilado

Muelas CNC

Indicadas para uso en Afiladoras CNC

Aplicações Específicas

Afiação de Ferramentas Policristalinas (PDC)

Afilado de Herramientas Policristalinas (PDC)

TIPO 6A2 T40

Afiação de Ferramentas de Metal Duro (PB)

Afilado de Herramientas de Metal Duro (PB)

TIPO 6A2C

Retífica de Motores

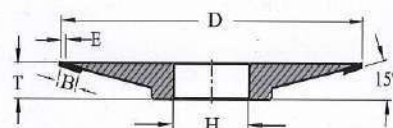
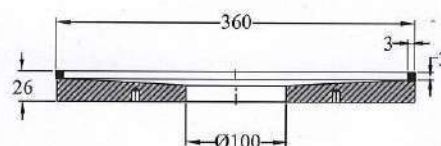
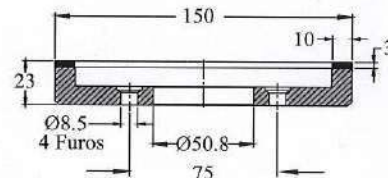
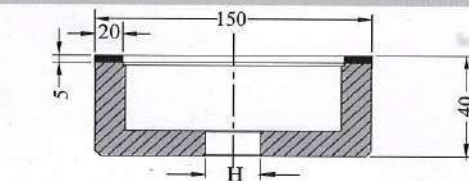
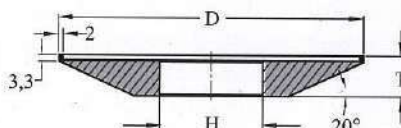
Retificado de Motores

TIPO 6A2C

Afiação de Caracóis

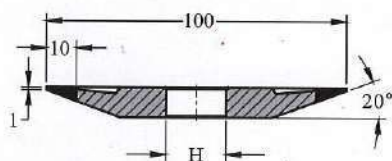
Afilado de Creadores

TIPO 4A2P

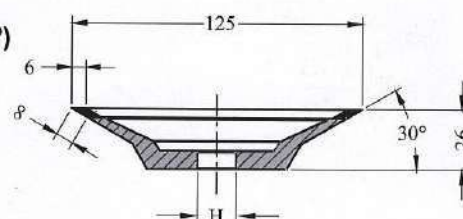


Afiações Diversas

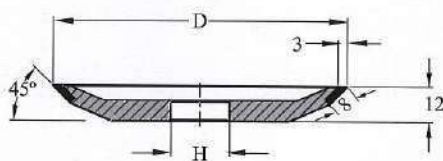
TIPO 4BT9



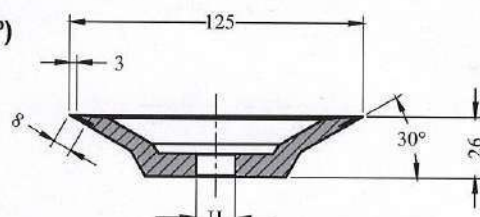
TIPO 12V2 (30°)



TIPO 15V9 (45°)



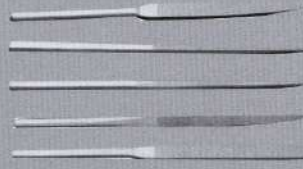
TIPO 12V9 (30°)



DRESSAGEM

ACABAMENTO

MEDIÇÃO



Sistema de Gestão
da Qualidade
ISO 9001



CHRISTENSEN RODER Produtos Diamantados Ltda

Brasil

Rua Libero Badaró, 840
09691-350 - São Bernardo do Campo - SP
roder.com.br
comercial@roder.com.br
+55 11 5069-5900 / +55 11 3294-3211
+55 11 97698-2005

Argentina

Calle Juan Ruiz de Alarcón, 2087
1611 Don Torcuato - Buenos Aires
christensen-roder.com.ar
ventas@christensen-roder.com.ar
+54 11 4727-0792 / +54 11 4727-0778
+54 911 5406-6558