

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

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 consequentemente mais rugosa será a superfície retificada. A designação do CBN segue padrões Internacionais conforme tabela abaixo:

Granulometria	FEPA	ISO
60 / 80	B 252	250 / 180
80 / 100	B 181	180 / 150
100 / 120	B 151	150 / 125
120 / 140	B 126	125 / 106
170 / 200	B 107	106 / 90
170 / 200	B 91	90 - 75
200 / 230	B 76	75 / 63
230 / 270	B 64	63 / 53
270 / 325	B 54	53 / 45
325 / 4000	B 46	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 rebole CBN Vitrificado também está diretamente relacionada à concentração de CBN, quanto mais alta for esta concentração melhor será a performance do rebole. Concentração é a quantidade de CBN por cm³ de rebole. 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 reboło.

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 reboło pode ser comparado a capacidade de resistência as tensões superficiais aplicadas durante a retificação.

Num reboło 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 reboło 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

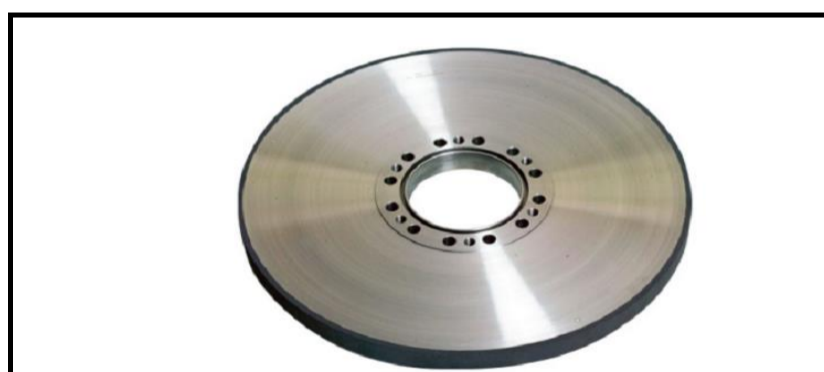
- Retifica Interna - Furos e Pistas



- Rebolos com haste



- Virabrequim e Eixo Comando



- Rebolos Copo e Formatos Especiais

