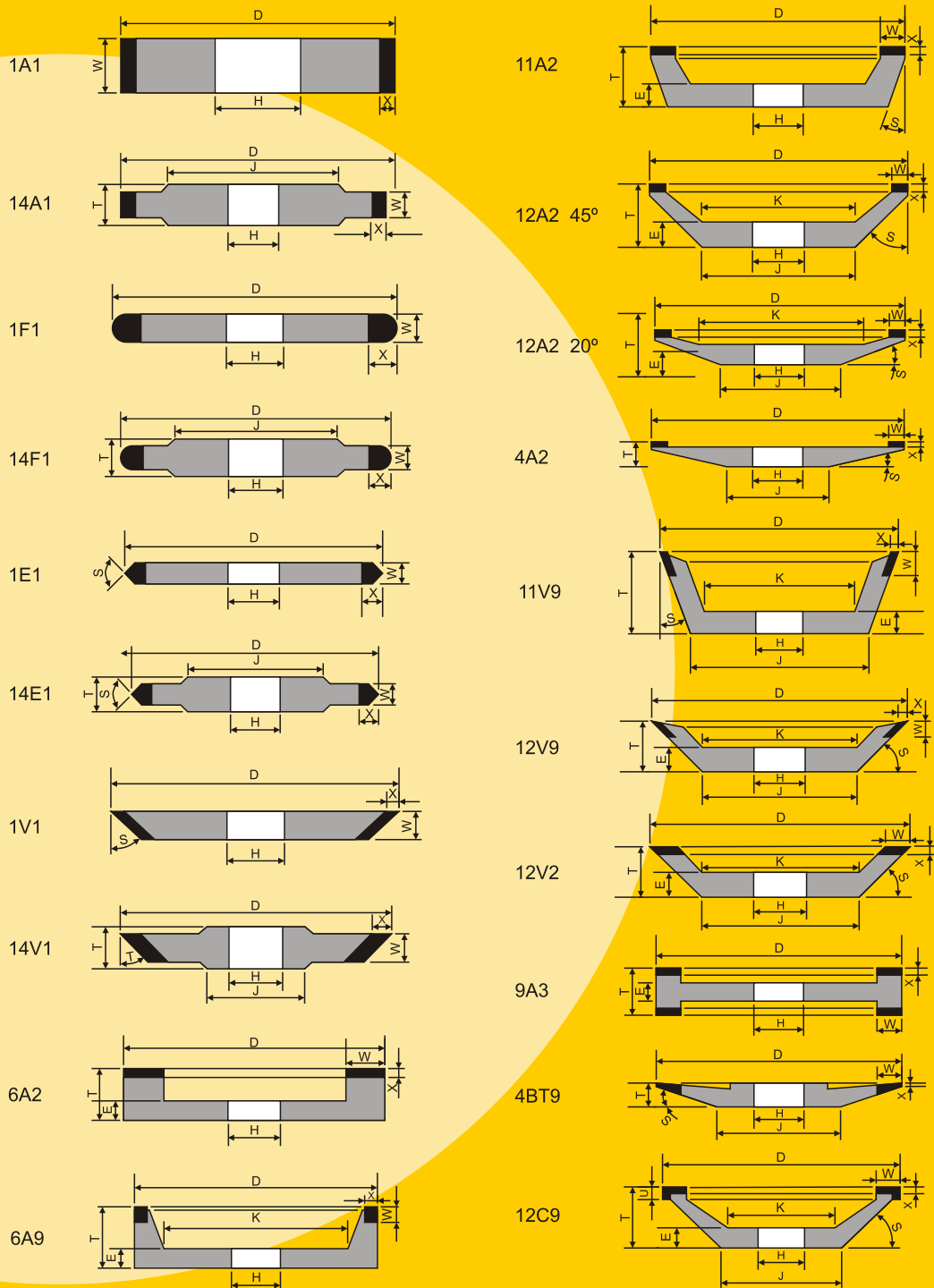


DIAMAX

FERRAMENTAS DE DIAMANTE E CBN



Rebolos de Diamante e CBN



*Outros formatos poderão ser fabricados mediante desenhos.

REBOLOS EM LIGAS RESINÓIDES

COMO FAZER O PEDIDO - EXEMPLO

- 1 - FORMA: 6A2
 2 - MEDIDAS: D, W, X, H - 125 X 10 X 3 X 20 MM
 3 - TIPO DO GRÃO: D PARA DIAMANTE - B PARA CBN.
 4 - GRANULOMETRIA: VEJA TABELA ABAIXO
 5 - CONCENTRAÇÃO: VEJA TABELA ABAIXO

TABELA DE GRANULOMETRIA

DESBASTE	252 - 181 - 151
SEMI-DESBASTE	126 - 107
SEMI-ACABAMENTO	91 - 76
ACABAMENTO	64 - 54
ACABAMENTO FINO	46 - 30
POLIMENTO	20 - 15 - 7

TABELA DE CONCENTRAÇÃO

C 25 - 1,1 QTS / Cm³
 C 50 - 2,2 QTS CM³
 C 75 - 3,3 QTS CM³
 C 100 - 4,4 QTS CM³
 C 125 - 5,5 QTS CM³

VELOCIDADE DE CORTE - VISÃO GERAL

A ROTAÇÃO DOS REBOLOS DIAMANTADOS TEM UMA GRANDE INFLUÊNCIA EM SUA DURABILIDADE, CAPACIDADE DE REMOÇÃO E ACABAMENTO. OS VALORES IDEAIS VARIAM EM CADA CASO.

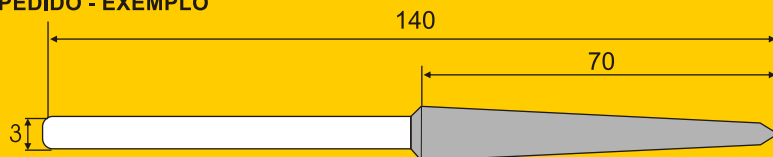
DIÂMETRO DO REBOLO EM mm	VELOCIDADE DE CORTE (m/s)								
	14	16	18	20	22	24	26	28	30
10	26.750	30.950							
15	17.810	20.390	22.900	25.500	28000	30550			
20	13.810	15.280	17.200	19100	21000	22900	24830	26.800	28.600
25	10.700	12.210	13.750	15300	16800	18340	19890	21.400	22.900
30	8.910	10.190	11.460	12740	14000	15280	16550	17.850	19.100
40	6.690	7.640	8.600	9530	10500	11460	12420	13.390	14.300
50	5.350	6.100	6.870	7650	8400	9150	9950	10.700	11.470
75	3.550	4.080	4.580	5100	5600	6110	6630	7.140	7.630
100	2.660	3.060	3.440	3825	4200	4590	4960	5.350	5.730
125	2.130	2.440	2.750	3050	3355	3670	3990	4.280	4.580
150	1.770	2.030	2.290	2550	2800	3060	3310	3.570	3.820
175	1.530	1.750	1.970	2200	2410	2620	2840	3.060	3.270
200	1.330	1.530	1.720	1910	2100	2290	2480	27	2.860
250	1.070	1.220	1.370	1530	1680	1830	1990	21	2.290
300	980	1.020	1.150	1270	1400	1530	1650	18	1.910
350	760	870	980	1010	1200	1310	1420	15	1.640
400	670	760	860	950	1050	1150	1240	13	1.430
500	530	610	690	760	840	910	990	11	1.150
600	450	510	570	640	700	760	830	9	950

RECOMENDAÇÕES PARA UTILIZAÇÃO DE REBOLOS DE DIAMANTE E CBN

- 1 - USE REBOLO ADEQUADO PARA CADA TIPO DE TRABALHO.
- 2 - REBOLO RESINÓIDE DEVE SER USADO REFRIGERADO SEMPRE QUE POSSÍVEL PARA MELHORAR A PERFORMANCE.
- 3 - MANTENHA AS VELOCIDADES RECOMENDADAS.
- 4 - EVITE TRANCOS E AVANÇOS EXCESSIVOS.

LIMAS DIAMANTADAS ELETROLÍTICAS MANUAIS

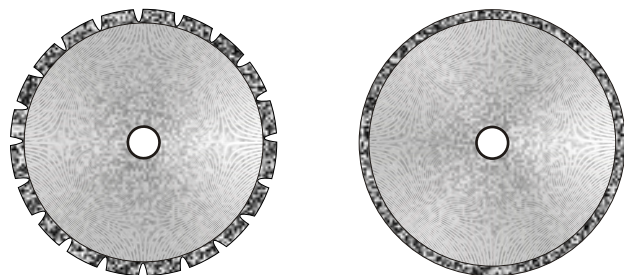
COMO FAZER O PEDIDO - EXEMPLO



PERFIL		Grana	Ref N°	PERFIL		Grana	Ref N°
CHATA PARALELA		D126	DX-101	CHATA COM PONTA		D126	DX-106
MEIA CANA		D126	DX-102	FACA		D126	DX-107
REDONDA		D126	DX-103	BARRETE		D126	DX-108
QUADRADA		D126	DX-104	AMENDOIA		D126	DX-109
TRIANGULO		D126	DX-105	LOSANGO		D126	DX-110

DISCOS DIAMANTADOS ELETROLITICOS

PARA CORTE DE P.V.C., PLÁSTICOS REFORÇADOS, METAL DURO, CARBONO, FERRITE, ETC...



ESPECIFICAÇÃO

Ø	ESPESSURA	Ø FURO
50 mm	1,8 mm	6 mm
75 mm	1,8 mm	12,7 mm
100 mm	2 mm	20 mm
110 mm	2 mm	20 mm
125 mm	1,8 mm	20 mm
150 mm	2 mm	30 mm
200 mm	2 mm	30 mm
250 mm	2 mm	50 mm
300 mm	2,5 mm	50 mm
350 mm	2,5 mm	50 mm

* Furos em outras medidas, mediante solicitação

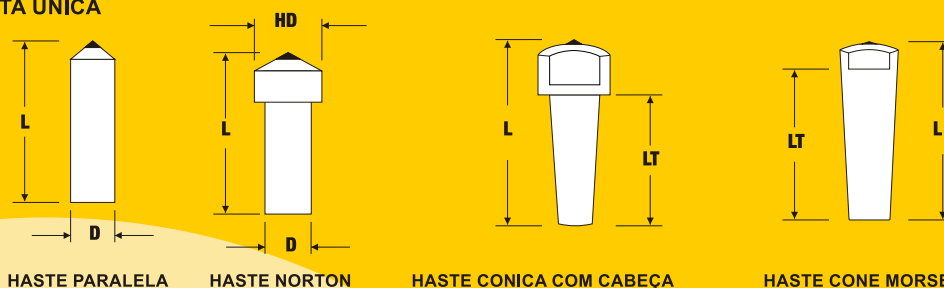
REBOLOS ELETROLITICOS

ESTE PROCESSO PERMITE FABRICAÇÃO DE FERRAMENTAS COM PERFÍS VARIADOS, COM GRANDE PODER DE REMOÇÃO E GRANDE ESPAÇO PARA DISSIPASSÃO DE CAVACOS, PODENDO TRABALHAR A SECO OU REFRIGERADO E COM ALTAS VELOCIDADES DE CORTE, DEPENDENDO DA CARACTERÍSTICA DO MATERIAL QUE SERÁ RETIFICADO.



RETIFICADORES DE REBOLOS

TIPO PONTA ÚNICA



HASTE PARALELA

HASTE NORTON

HASTE CONICA COM CABEÇA

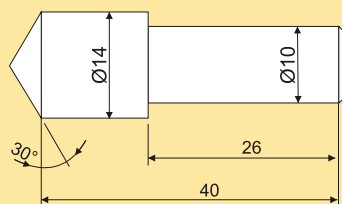
HASTE CONE MORSE

ESCOLHA DO PESO DA PEDRA / KTS

Ø DO REBOLO	50 mm	100 mm	150 mm	200 mm	250 mm	300 mm	350 mm	400 mm	500 mm	600 mm	700 mm	800 mm	900 mm	1000 mm
PESO / KTS	0,15	0,25	0,30	0,40	0,50	0,60	0,75	0,80	1,00	1,50	2,50	3,00	3,50	4,00

TIPOS DE HASTE

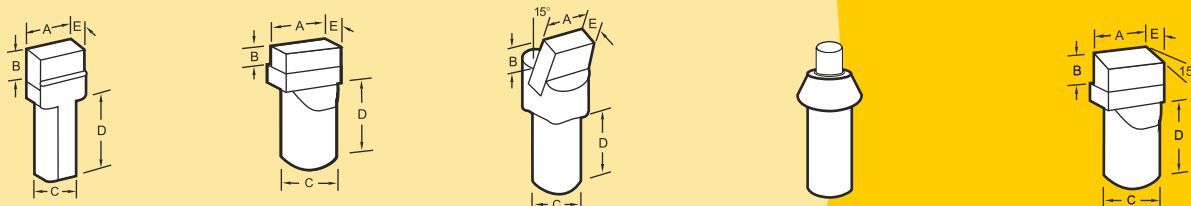
HASTE CM 1 - L = 49 mm
 HASTE CM 0 - L = 31,5 mm
 HASTE PARALELA 10 X 60 mm
 HASTE PARALELA 12 X 60 mm
 HASTE TIPO NORTON *



* TIPO NORTON

OUTRAS HASTES, FAVOR ESPECIFICAR.

CONGLOMERADOS:



MEDIDAS DAS PASTILHAS DISPONÍVEIS

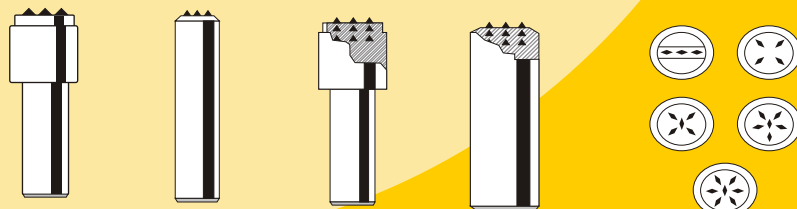
REDONDA DE 8 X 8 MM
 REDONDA DE 10 X 10 MM
 RETANGULAR DE 10 X 6 X 8 MM
 RETANGULAR DE 15 X 8 X 8 MM
 RETANGULAR DE 20 X 8 X 10 MM

GRANULOMETRIA *

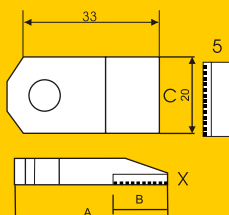
* De acordo com rebole à ser dressado.

16 / 18	MESH
18 / 20	MESH
20 / 25	MESH
25 / 30	MESH
35 / 40	MESH

DRESSADORES MÚLTIPLOS

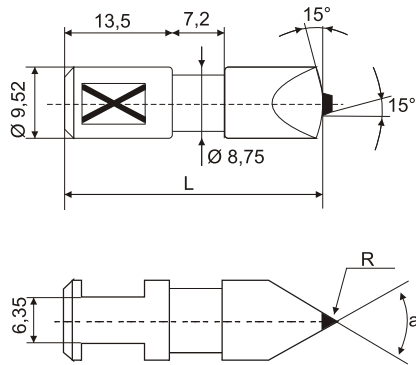


DRESSADORES TIPO LÂMINA

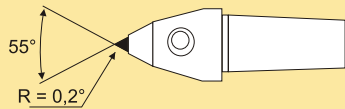
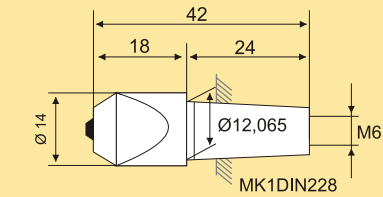


MEDIDA A x B x C	TIPO DE DIAMANTE	X	REFERÊNCIA
33 X 15 x 10 mm	GRÃO DE ARROZ	1,8	D 181
33 X 15 x 10 mm	CONGLOMERADO	1	D 101
33 X 15 x 10 mm	CONGLOMERADO	1,5	D 151
33 X 15 x 20 mm	GRÃO DE ARROZ	1,8	D 183
33 X 15 x 20 mm	CONGLOMERADO	1	D 101
33 X 15 x 20 mm	CONGLOMERADO	1,5	D 151

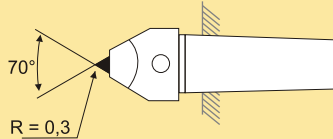
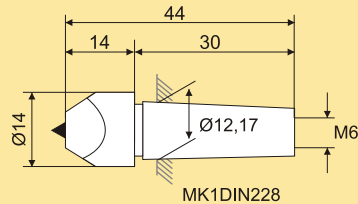
RETIFICADOR NATURAL LAPIDADO



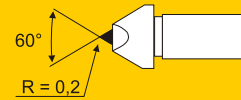
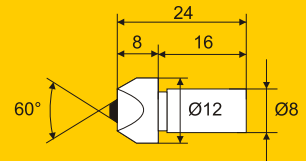
a	R	L	REFERÊNCIA
40	0,050	35	RL 401
40	0,125	35	RL 402
40	0,250	35	RL 403
40	0,050	44,5	RL 404
40	0,125	44,5	RL 405
40	0,250	44,5	RL 406
60	0,125	35	RL 601
60	0,250	35	RL 602
60	0,500	35	RL 603
60	0,750	35	RL 604
60	0,125	44,5	RL 605
60	0,250	44,5	RL 606
60	0,500	44,5	RL 607
60	0,750	44,5	RL 608



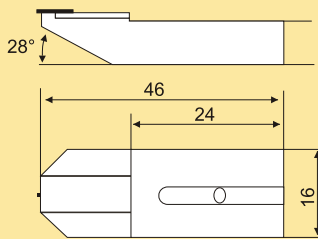
FORTUNA



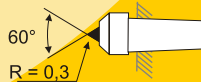
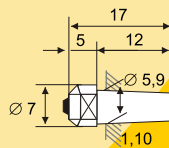
SCHAUDT



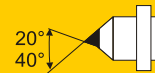
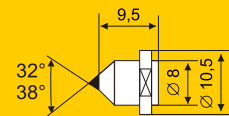
MSO



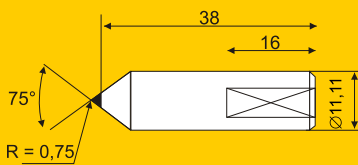
REISHAUER



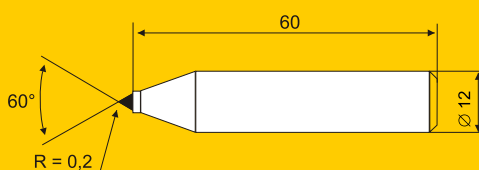
JUNG



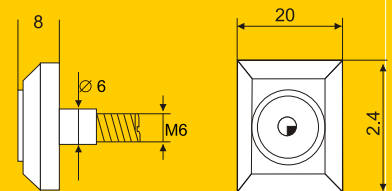
MATRIX



LANDIS



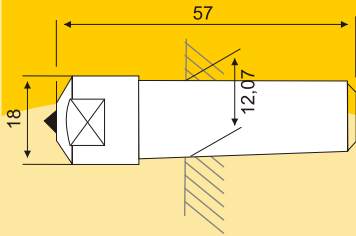
STUDER



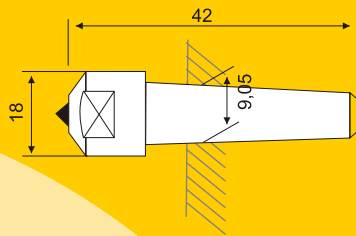
MAAG

OUTROS TIPOS DE HASTES

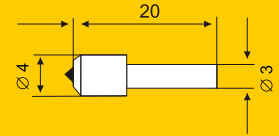
DIN 1820 B1



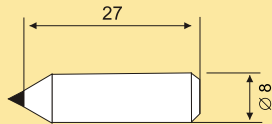
DIN 1820 B0



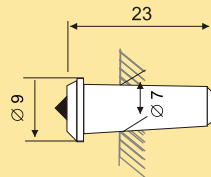
DIN 1820 C



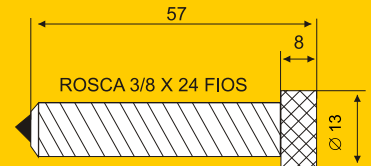
DIN 1820 D



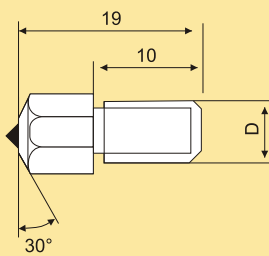
DIN 1820 E



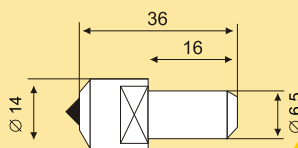
BLACK & DECKER
SIOUX



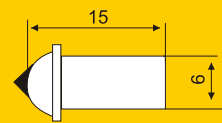
HEALD



LANDIS



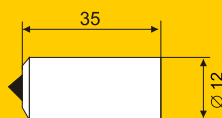
REISHAWER



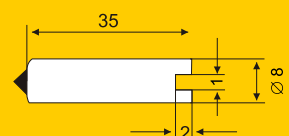
STUDER



LIDKOPING

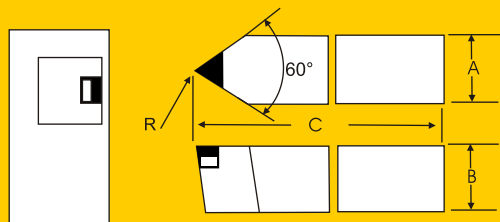


MAAG

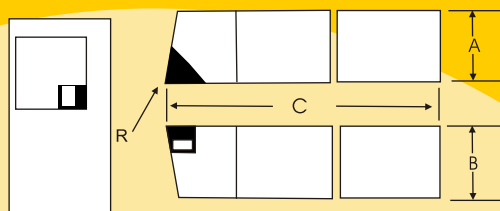


OUTROS TIPOS DE HASTE TAMBÉM SÃO FABRICADAS SOB DESENHO CROQUI OU AMOSTRA.

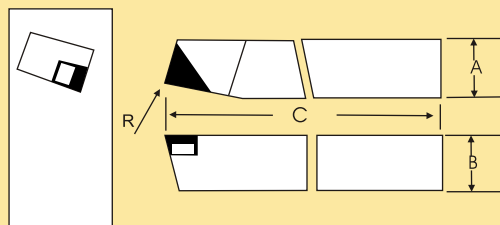
FERRAMENTAS DE PCD / PCBN



A x B x C	Raio	Referência
10 x 10 x 80 mm	0,5	Dx1010
12 x 12 x 100 mm	0,5	Dx1212
20 x 20 x 100 mm	0,8	Dx2020
25 x 25 x 150 mm	0,8	Dx2525

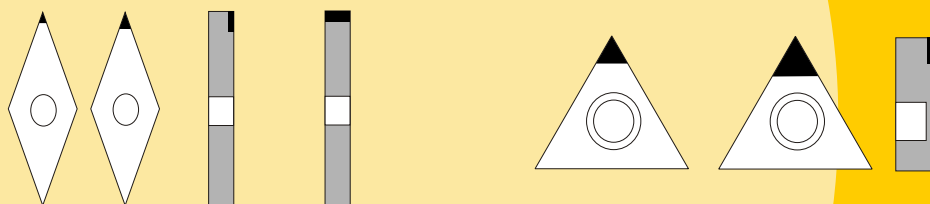


A x B x C	Raio	Referência
10 x 10 x 80 mm	0,5	Dx1010
12 x 12 x 100 mm	0,5	Dx1212
20 x 20 x 100 mm	0,8	Dx2020
25 x 25 x 150 mm	0,8	Dx2525

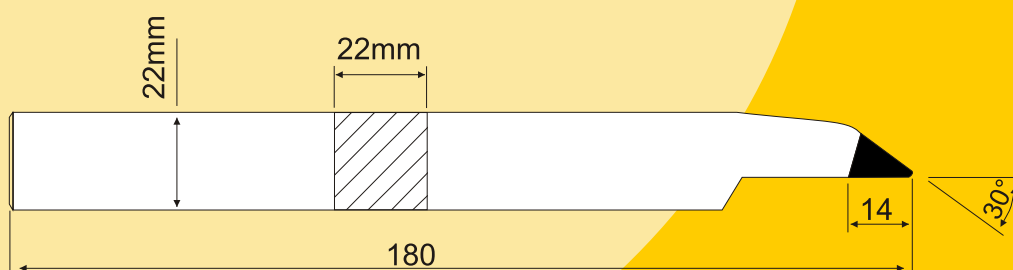


A x B x C	Raio	Referência
10 x 10 x 80 mm	0,5	Dx1010
12 x 12 x 100 mm	0,5	Dx1212
20 x 20 x 100 mm	0,8	Dx2020
25 x 25 x 150 mm	0,8	Dx2525

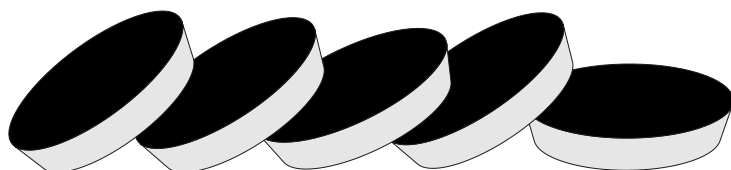
PASTILHAS INTERCAMBIÁVEIS DE PCD E PCBN



FERRAMENTA PARA USINAGEM DE RODAS



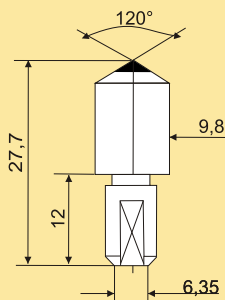
PCBN



PASTILHAS BRNG 32 - \varnothing 9,53 X 32 MM
 PASTILHAS BRNG 42 - \varnothing 12,7 X 32 MM
 PASTILHAS BRNG 43 - \varnothing 12,7 X 4,8 MM

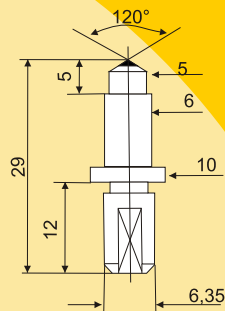
DUROMETROS

SISTEMA ROCKWELL O diamante natural é lapidado em forma de cone com ângulo de 120° e na ponta um raio de 0,2mm. A haste varia conforme os dispositivos de fixação dos diversos fabricantes de aparelhos de medição de dureza.



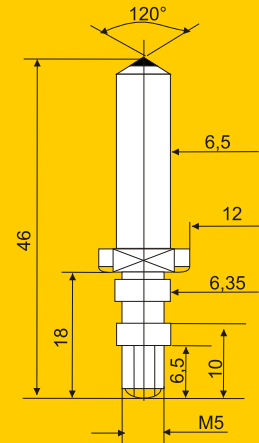
ROCKWELL

REF. DIAMAX DR 12001



ALFA

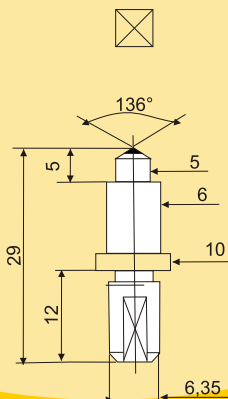
REF. DIAMAX DR 12002



BRIRO

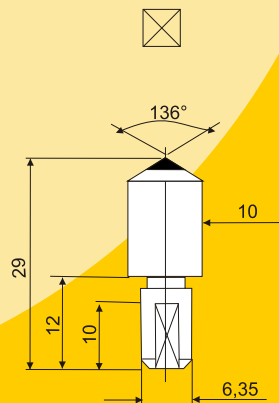
REF. DIAMAX DR 12003

SISTEMA VICKERS: O diamante natural é lapidado em forma de pirâmide de base quadrada com ângulo de 136° nas facetas.



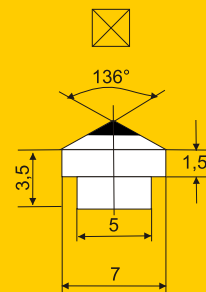
VICKERS

REF. DIAMAX DV 13601



VICKERS

REF. DIAMAX DV 13602



VICKERS

REF. DIAMAX DV 13603

PASTA DIAMANTADA

A PASTA DIAMANTADA É UM PRODUTO DESTINADO A APLICAÇÕES QUE REQUEREM ACABAMENTO DE ALTA QUALIDADE E TOLERÂNCIAS PRECISAS.

A PASTA DIAMANTADA É COMPOSTA DO ELEMENTO ATIVO, PÓ DE DIAMANTE COM CRISTAIS DE TAMANHOS MICROMÉTRICOS, DENTRO DOS PADRÕES DIMENSIONAIS MUITO ESTREITOS, PARA GARANTIR UMA

GRANA	APLICAÇÃO
40 - 60	LAPIDAÇÃO DIMENSIONAL
20 - 40	LAPIDAÇÃO DIMENSIONAL
10 - 20	ACABAMENTO FINO
6 - 12	ACABAMENTO SUPERIOR
4 - 8	ACABAMENTO ESPELHADO
3 - 6	ACABAMENTO ESPELHADO
2 - 4	POLIMENTO EXTRA
1 - 2	POLIMENTO SUPER EXTRA
0 - 1	POLIMENTO ULTRA SUPER
0 - ½	FINAL



BOA QUALIDADE DE ACABAMENTO NA RETIFICAÇÃO, LAPIDAÇÃO E POLIMENTO DOS MAIS DIFERENTES TIPOS DE MATERIAIS. TAMBÉM É COMPOSTA POR UM VEÍCULO DE ALTA VISCOSIDADE DESENVOLVIDO EM NOSSO LABORATÓRIO, QUE VARIA DE ACORDO COM O GRÃO DE DIAMANTE. SÃO ACONDICIONADAS EM SERINGAS PLÁSTICAS DEVIDAMENTE IDENTIFICADAS CONTENDO 5 GRAMAS. NOSSAS PASTAS SÃO FABRICADAS COM ALTA CONCENTRAÇÃO DE DIAMANTE. CONSULTE O DEPARTAMENTO TÉCNICO PARA GRANULOMETRIA DIFERENTE DAS ESPECIFICADAS OU OUTRAS CONCENTRAÇÕES.

PROCEDIMENTOS NA APLICAÇÃO DA PASTA DIAMANTADA

- DEVE-SE LIMPAR COMPLETAMENTE A SUPERFÍCIE
- APLICAR UMA GRANA MAIS GROSSA COM SUPORTE DURO PARA RETIRADA DAS MARCAS DA SUPERFÍCIE
- APLICAR UMA GRANA MÉDIA COM SUPORTE MOLE PARA UM SEMI-ACABAMENTO
- APLICAR UMA GRANA FINA COM SUPORTE MOLE PARA ESPELHAMENTO
- OS MOVIMENTOS PARA O POLIMENTO DEVEM SER SEMPRE NA MESMA DIREÇÃO

ALGUMAS APLICAÇÕES TÍPICAS

ROLAMENTOS DE ESFERAS E PISTAS
FIEIRAS DE METAL DURO PARA TREFILAÇÃO
PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES
SELOS MECÂNICOS
ESTAMPOS DE MATRIZES
ANÁLISE METALGRÁFICA
MOLDES DE INJEÇÃO DE PLÁSTICOS

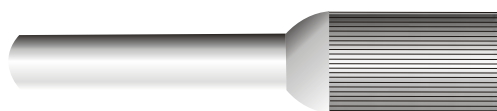
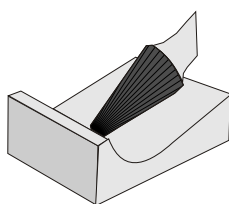
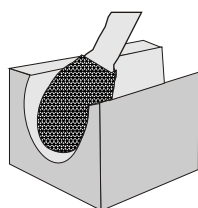
METROLOGIA
PEDRAS PRECIOSAS
SEMICONDUTORES
ASSENTOS DE VÁLVULAS
PEÇAS DE RELOJOARIAS
INDÚSTRIA ELETRÔNICA
ÓTICA

PÓ DE DIAMANTE

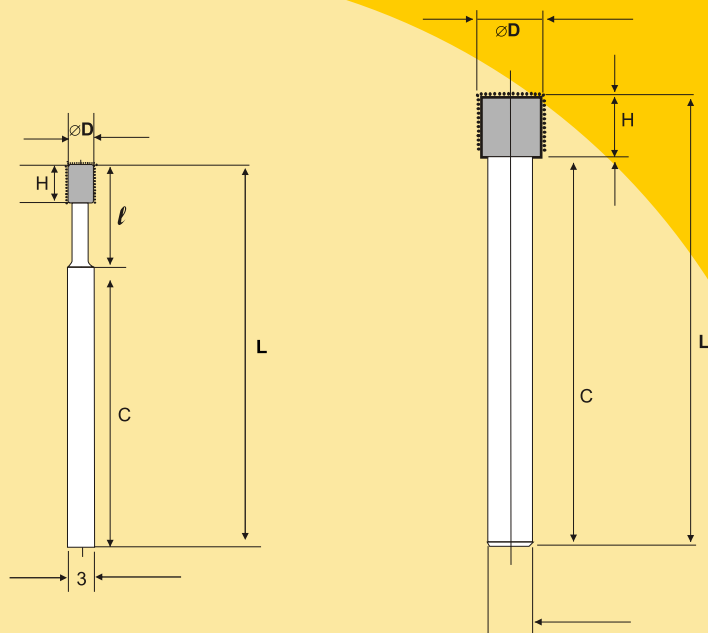
PÓ DE DIAMANTE															
ISO	850/600	600/425	500/425	425/300	300/250	250/180	180/150	150/125	125/106	106/90	90/75	75/63	63/53	53/45	45/38
USA	20/30	30/40	35/40	40/50	50/60	60/80	80/100	100/120	120/140	140/170	170/200	200/230	230/370	270/325	325/400
FEPA	D852	D602	D501	D427	D301	D252	D181	D151	D126	D107	D91	D76	D64	D54	D46

TAMBÉM DISTRIBUIMOS A MAIS COMPLETA GAMA DE PÓ DE DIAMANTE SINTÉTICO E NATURAL, NAS MAIS VARIADAS GRANULOMETRIAS, CONFORME TABELA AO LADO. PARA INFORMAÇÕES ADICIONAIS, PROCURE NOSSO DEPARTAMENTO TÉCNICO

LIMAS ROTATIVAS EM METAL DURO



PONTAS MONTADAS ELETROLÍTICAS DE DIAMANTE E CBN



D(mm)	A(mm)	S(mm)	C(mm)	L(mm)	Granulometria padrão
1,0	5,0	3,0	10,0	55,0	126
2,0	5,0	3,0	16,0	55,0	126
3,0	5,0	3,0	16,0	55,0	126
4,0	6,0	3,0	-	55,0	126
5,0	8,0	6,0	20,0		126
6,0	10,0	6,0	20,0	60,0	126
8,0	10,0	6,0	-	60,0	126
10,0	10,0	6,0	-	60,0	126
12,0	10,0	6,0	-	60,0	126
15,0		6,0	-	60,0	126

* Podem ser fabricadas com outras granulometrias.

DIAMAX

Rua das Nogueiras, 268 - Bairro Jardim - CEP : 09090-090
Santo André - SP - Fone: (11) 4438 3238 - Fax: (11) 4427 4673
vendas@diamaxdiamantes.com.br
www.diamaxdiamantes.com.br