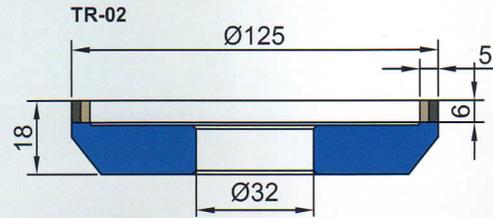
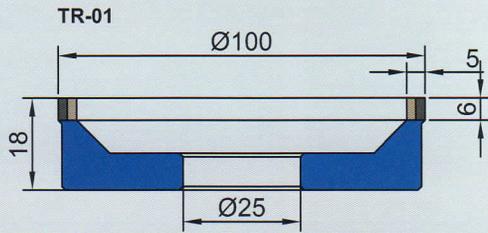


Rediam
FERRAMENTAS DIAMANTADAS

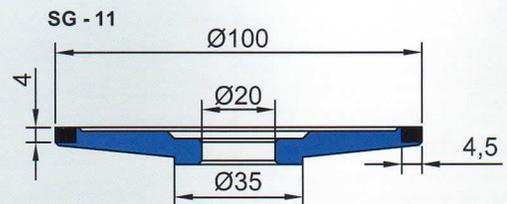
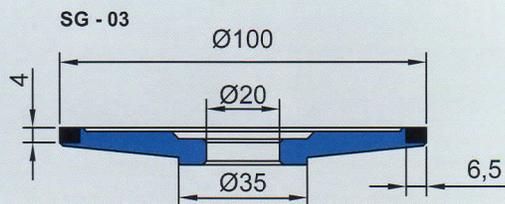
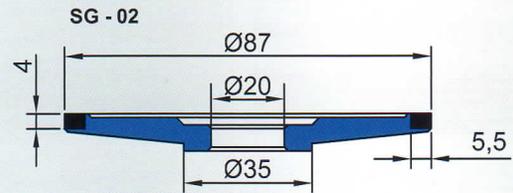
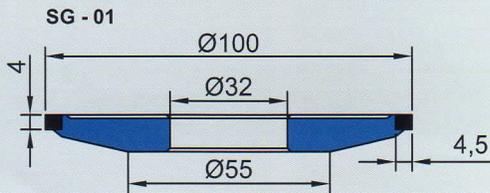
desde 1989

www.rediam.com.br

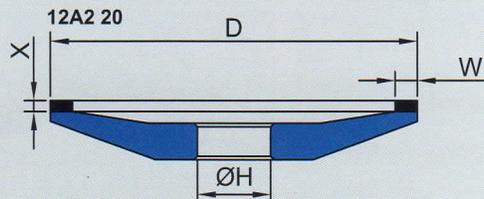
UTILIZAÇÃO: TOPO, BICO OU TRAPEZOIDAL DE SERRAS DE VÍDEA



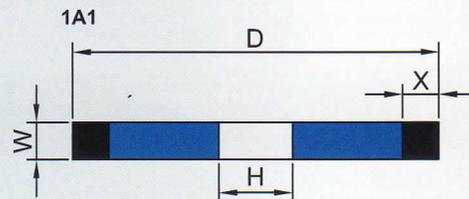
UTILIZAÇÃO: AFIAR LATERAL DE SERRAS



**UTILIZAÇÃO: AFIAR TOPO DE SERRAS
FRONTAL DE DENTES DE FRESA
CILINDRAR FRESAS**



USO GERAL

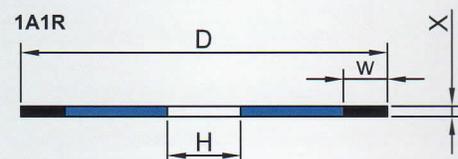


UTILIZAÇÃO: DISCO PARA CORTE DE METAL DURO OU AÇO

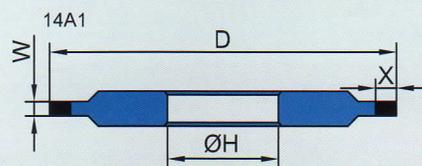
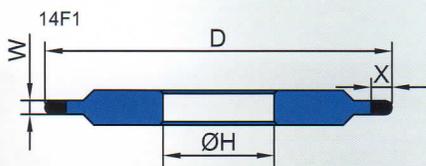


PADRÃO REDIAM

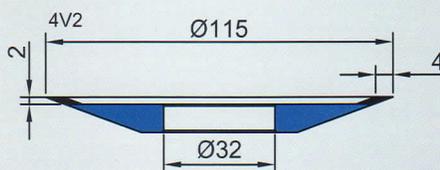
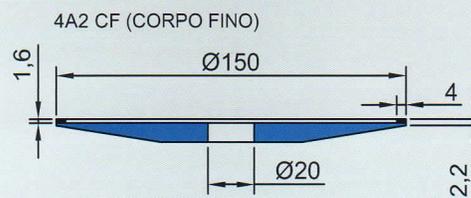
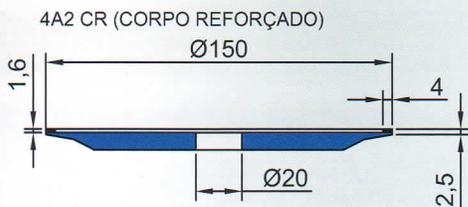
1A1R	Ø150X1,4X6	H 20
1A1R	Ø150X1,4X6	H 31,75
1A1R	Ø125X1,4X6	H 20
1A1R	Ø125X1,4X6	H 31,75



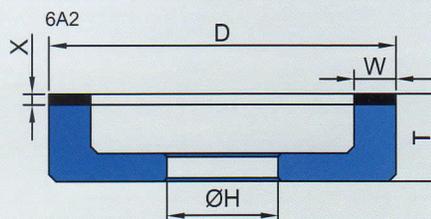
UTILIZAÇÃO: AFIÇÃO DE DENTES DE SERRA HSS, MÁQUINAS TIPO COPIADEIRA PARA FABRICAÇÃO DE FRESAS



UTILIZAÇÃO: TOPO, BICO, OU TRAPEZOIDAL DE SERRAS DE VÍDEA FAZER A PARTE INTERNA DO DENTE OU AFIAR PEITO



UTILIZAÇÃO: PARA FABRICAÇÃO E AFIÇÃO DE FACAS DE HSS OU METAL DURO



1- FORMATO E MEDIDAS: Os desenhos descritos atendem a maioria das necessidades no segmento de madeira. Caso necessite de algum formato ou medida diferente, consultar nosso departamento técnico.

2- TIPO DE ABRASIVO: Representado pelas letras "D" para **DIAMANTADOS**, "B" para **REBOLOS** de **CBN** e **DM** para **DIAMANTE MISTO**.

3- CONCENTRAÇÃO: É a quantidade de superabrasivo em quilates na ferramenta.

CONCENTRAÇÃO	
PARA DIAMANTE	PARA CBN
C 50	V 120
C 75	V 180
C 100	V 240
C 125	V 300



4 - TABELA DE GRÃOS: É o tamanho do grão superabrasivo. Veja a tabela abaixo

TABELA DE GRANULOMETRIA		
GRÃO	UTILIZAÇÃO	REMOÇÃO POR PASSE
7	Lapidação Finíssima	
15	Lapidação Espelhada	
30	Lapidação	
46	Polimento	0,005 mm
64 - 54	Acabamento	0,01 mm
91 - 76	Semi-Acabamento	0,03 mm
126 - 107	Semi-Desbaste	0,05 mm
252 - 181 - 151	Desbaste	0,10 até 0,15 mm

FATORES QUE INFLUENCIAM NA VIDA ÚTIL DOS REBOLOS

-GRANULOMETRIA: Use sempre o grão mais grosso possível, pois aumentará a vida útil do rebolo, respeitando o acabamento desejado;

-REFRIGERAÇÃO: Abuse da refrigeração, pois melhorará o acabamento da peça, o rendimento do rebolo e um menor desgaste da máquina;

-CONCENTRAÇÃO: Concentrações maiores geram um melhor acabamento, mantém melhor o perfil do rebolo. O rebolo terá uma vida útil maior;

-MÁQUINAS: Boas condições da máquina preservam rolamentos, fusos, além de aumentar a vida útil do rebolo e melhorar o acabamento da peça;

-VELOCIDADE PERIFÉRICA OU DE CORTE (RPM): Use sempre a rotação mais alta possível, respeitando em primeiro a segurança. Melhorará muito a qualidade do serviço e o rendimento do rebolo.

O setor madeireiro-moveleiro é um dos mais importantes e representativos para a economia do país. A Rediam acredita nesse segmento e investe em tecnologia de ponta e estrutura para suprir o mercado com o que há de melhor e mais moderno em ferramentas diamantadas.

REPRESENTANTE:



O BANCO DO DESENVOLVIMENTO
DE TODOS OS BRASILEIROS



desde 1989

Rua Cel. João de Oliveira Melo, 1047 – CEP 03474-020 - Vila Antonieta - São Paulo - SP

Fones: +55 (11) 2097.0781 / 3589.0484 / 2941.7159 - Fax: (11) 3473-0768

rediam@rediam.com.br | www.rediam.com.br