

## Afição de ferramentas de corte



Afiador de ferramentas em geral.  
Broqueadoras de cilindro ou biela e esmeril afiador



Afiador de ferramentas para broqueadora portátil.



## Dresagem de rebolos



**Haste de rosca:**  
Rebols de sede de válvulas e válvulas



**Haste múltiplo:**  
Plainas de superfície/  
Segmentos ou rebols



**Haste Paralela:**  
Rebols de biela e alguns de virabrequim



**Haste cônica:**  
Rebols de virabrequim



**Tabela**

Diâmetro do rebolo mm	Polegadas	Escala Americana (Quilates) QLTS
50	2"	0,10
75	3"	0,15
100	4"	0,20
125	5"	0,25
150	6"	0,30
200	8"	0,40
225	9"	0,45
250	10"	0,50
300	12"	0,60
350	14"	0,70
400	16"	0,80
450	18"	0,90
500	20"	1,00
550	22"	1,25
600	24"	1,50
650	26"	1,75
700	28"	2,00
750	30"	2,50
800	32"	3,00
900	36"	4,00
1000	40"	5,00

**Escolha do diamante:** Para se evitar um desgaste excessivo do diamante é absolutamente imprescindível que se observe a escala internacional que relaciona o diâmetro do rebolo com o peso do diamante a ser empregado.

**Montagem:** A ponta do diamante deve formar uma ângulo de 10 a 15° com referência ao prolongamento do centro do rebolo. Para um trabalho perfeito é aconselhável utilizar sempre que possível um suporte mecânico, permitindo avançar e retirar o retificador com a precaução que requer a sua conservação. Não obstante sua extrema dureza, a fragilidade do diamante exige que seja evitada toda e qualquer pancada, bem como vibrações no suporte.

### Retificação

- ! Os rebols a serem retificados (dressados) deverão girar a uma velocidade igual ou inferior à velocidade do corte. Recomenda-se uma velocidade média de 1523 metros por minuto.
- ! Aconselha-se girar a haste do diamante de 45° cada vez que o retificador esteja começando a apresentar um pequeno desgaste. Assim procedendo ele se auto lapidará, mantendo uma ponta mais perfeita por mais tempo.
- ! Obtem-se um acabamento muito melhor, assim como uma maior longevidade da pedra, com pequenos avanços e profundidades. Pode se considerar satisfatória a profundidade de corte de 0,02 a 0,05 m/m e o avanço de 0,02 a 0,2 m/m.

