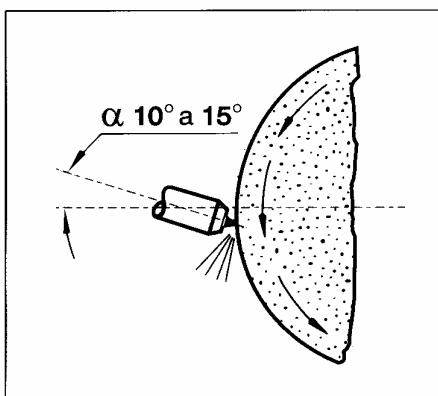


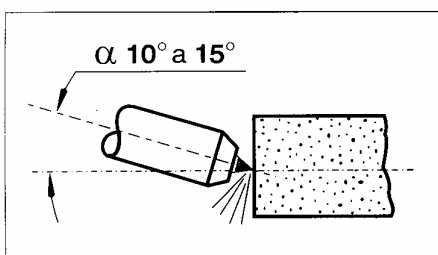
## DRESSADORES DIAMANTADOS

Para um bom rendimento operacional é necessário que algumas regras sejam observadas quanto ao uso da ferramenta. Com relação aos ângulos de aplicação, é importante que:

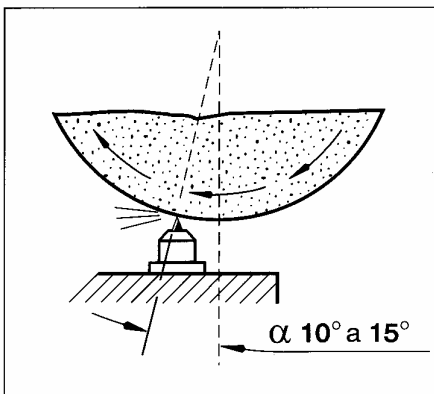
❶ O ângulo de ataque do dressador seja sempre negativo e varie entre  $10^\circ$  a  $15^\circ$  em relação à linha de centro do rebolo.



❷ Na impossibilidade de um ajuste deste tipo, no plano vertical, o ângulo de trabalho deverá ser dado pelo plano horizontal e, neste caso, negativo ao movimento de ataque.

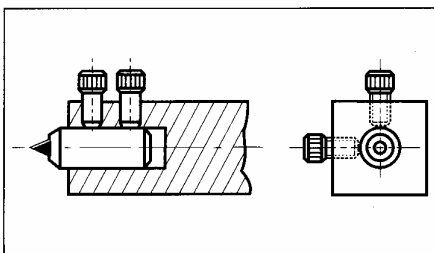


❸ No caso de retíficas onde o suporte de dressagem forma um ângulo de  $90^\circ$  em relação à mesa, o dressador deve ser deslocado no sentido da rotação do rebolo de modo a formar um ângulo de trabalho de  $10^\circ$  a  $15^\circ$  em relação à linha perpendicular formada entre a mesa e o eixo de rotação.

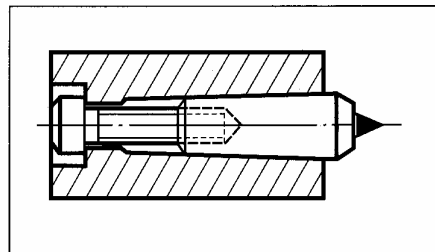


❹ Com relação à sua fixação no suporte de dressagem é necessário que toda e qualquer vibração seja evitada, sem o que haveria o risco de desgaste prematuro ou até mesmo fraturas no diamante. Os sistemas mais indicados para fixação são:

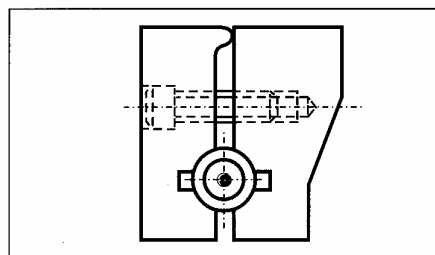
a) Com três parafusos (um perpendicular), para hastes cilíndricas.



b) Cone morse simples ou com parafusos de chamada.



c) Suporte prismático.



## Precauções

Os dressadores diamantados são ferramentas de grande eficiência e de extrema durabilidade quando empregados corretamente e também considerados alguns cuidados essenciais.

Por exemplo:

❶ A refrigeração deve ser abundante e acionada antes do início da operação.

❷ Sendo necessário trabalhar a seco, deve-se empregar o menor avanço recomendado pelo fabricante e permitir um pequeno resfriamento entre os passes.

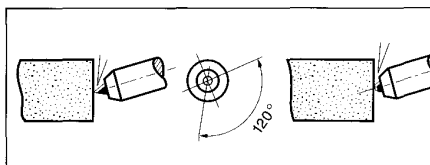
( Dressadores de ponta única ).

❸ Jamais resfriar bruscamente o diamante aquecido no trabalho.

❹ Nunca dirigir bruscamente o dressador em direção ao rebolo sob pena de danificar seriamente as duas peças.

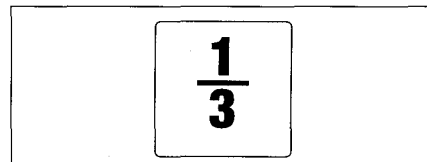
❺ Gire o dressador periodicamente em torno de seu eixo de simetria, sempre que o diamante tiver atingido um desgaste pré-estipulado. É interessante fixar, na prática e em função do número de dressagens, o nível de desgaste aceitável ( em torno de  $1\text{mm}^2$  ) antes de qualquer providência, sempre levando em consideração que este deve proporcionar a formação de novas pontas de corte no diamante, sem o que, está caracterizado o desgaste excessivo da pedra.

( Dressadores de ponta única )

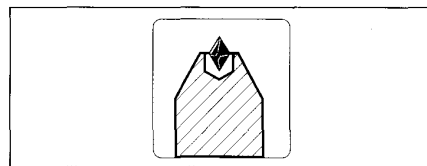


❻ É necessária a virada do diamante quando o desgaste da pedra tiver atingido aproximadamente 1/3 de sua parte exposta.

( Dressadores de ponta única )

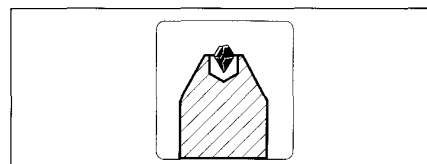


Exemplo: Comprimento total da parte exposta.

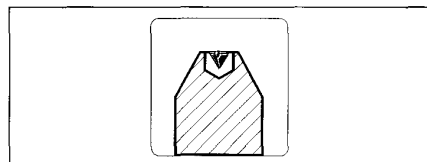


Ponto de virada da pedra.

( 1/3 de sua parte exposta gasta )



Diamante excessivamente gasto com perda de quatro de suas melhores pontas de ataques utilizáveis.



Todos os tópicos abordados em métodos de utilização e precauções, referem-se basicamente a dressadores com ponta única de diamante e montada pelo método convencional. Mesmo assim é interessante, na procura dos melhores resultados técnicos, a observância de tais considerações também quando da utilização de dressadores aglomerados, cujos diamantes - em grande número e pequenas dimensões - encontram-se sinterizados em meio a uma liga especial.

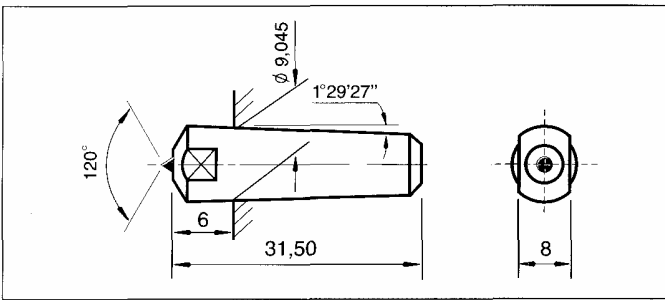
❼ Iniciar a dressagem sempre pelo lado mais alto da superfície do rebolo, avançando na razão aproximada de 0,025 mm por passe, quando em operação refrigerada ou 0,01 mm, em operação a seco.

Com relação aos avanços, é interessante observar o quadro abaixo:

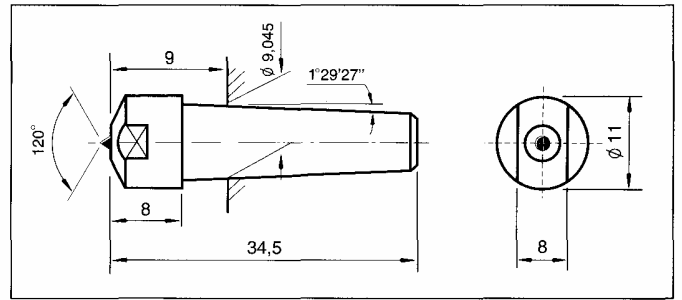
Tipo de rebolo	Tipo de operação	Avanços recomendados	Avanços nos passes finais
P/ desbaste	Refrigerada	0,030 mm	—
	a Seco	0,010 mm	
P/ acabamento (duro)	Refrigerada	0,015 mm	0,005 mm*
	a Seco	0,010 mm	
P/ acabamento (mole)	Refrigerada	0,020 mm	0,005 mm*
	a Seco	0,010 mm	

\* Empregar a metade da velocidade do passe usado na operação anterior.

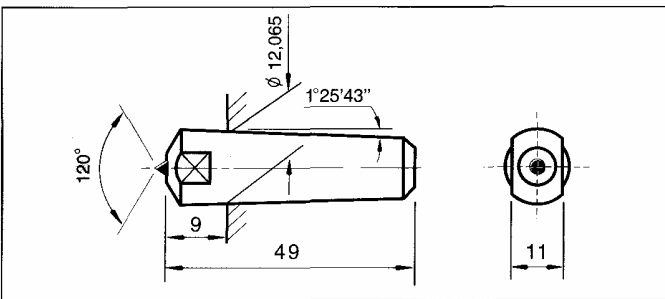
# DRESSADOR NATURAL



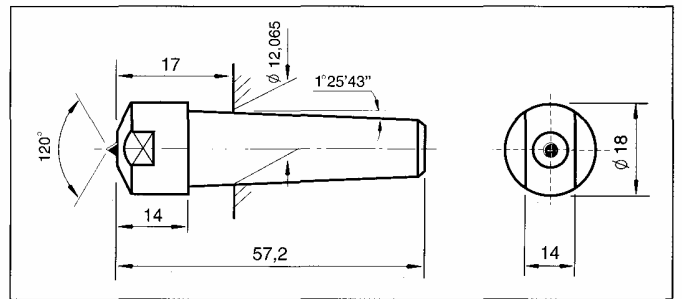
**Cone Morse**  $\odot$   
DIN 1820-A0



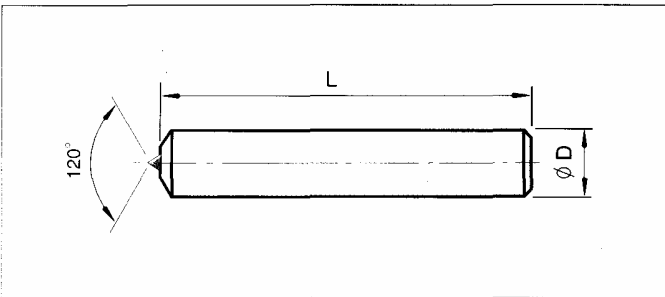
**Cone Morse**  $\odot$   
com cabeça  
DIN 1820-B0



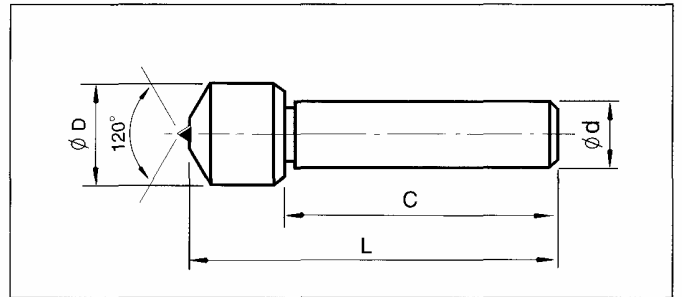
**Cone Morse 1**  
DIN 1820-A1



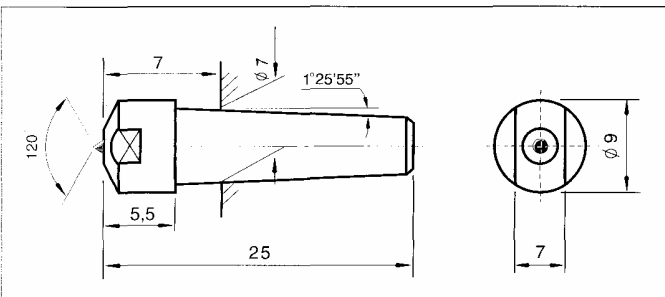
**Cone Morse 1**  
com cabeça  
DIN 1820-B1



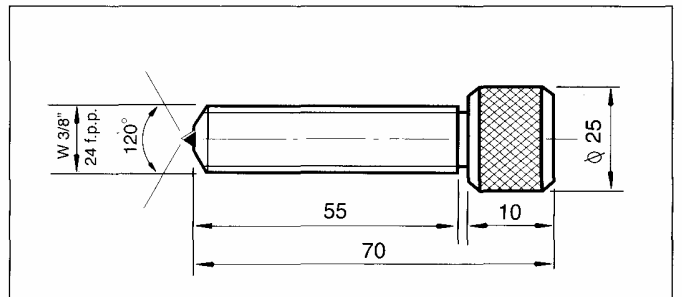
**Haste paralela**  
Especificar: Comprimento L Diâmetro D  
DIN 1820-C



**Haste Norton**  
Especificar: Comprimento L Diâmetro cabeça D  
Diâmetro haste d Comprimento haste C



**DIN 1820-E**



**Black & Decker ou Sioux**