

LINHA DRESSADORES COMPARATIVO E CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

40 ANOS
DIMAS FERRAMENTAS DIAMANTADAS



**DRESSADOR
DIAMANTE
NATURAL**

**DRESSADOR
DIAMANTE
LAPIDADO**

**DRESSADOR
DIAMANTE
LAMINAR**

**DRESSADOR
DIAMANTE
AGLOMERADO**

**DRESSADOR
DIAMANTE
MÚLTIPLO**



CARACTERÍSTICAS

Consiste em um único cristal de diamante (natural ou sintético) montado na ponta de uma haste metálica.

Um dressador onde o diamante é lapidado (com faces definidas e ângulos ajustados) para garantir um corte mais preciso e uniforme.

Um dressador fabricado com ligas especiais e grãos de diamante sintético posicionado e sinterizado em formato de lamina.

Utiliza pequenos grãos de diamante compactados em um corpo metálico. Os grãos são mantidos juntos por uma matriz aglutinante.

Constituído por múltiplos cristais de diamante montados em um suporte metálico. Os diamantes podem ser organizados em fileiras ou em padrões.

APLICAÇÕES

Usado para dressar REBOLOS ou em aplicações de perfilamento de rebolos com formas simples não complexas.

Usado para processos que exigem alta qualidade de acabamento e controle do perfil do rebolo, como a fabricação de moldes e matrizes.

Ideal para recondicinar rebolos de grandes diâmetros e para manter o perfil de rebolos complexos, especialmente os que requerem uma superfície homogênea e limpa.

Usado para recondicinar rebolos de superfícies grandes e em processos de usinagem que exigem resistência ao desgaste prolongado e remoção rápida de material.

Indicado para operações de recondicinamento de rebolos de grande diâmetro e para manutenção de perfis retos e onde se exige precisão.

VANTAGENS

Alta precisão em pontos específicos. Ideal para rebolos pequenos e operações de acabamento fino.

Proporciona cortes mais uniformes e suaves. Ação de corte mais controlada, mantém o perfil do rebolo, e com menor vibração.

A área de contato maior proporciona uma dressagem mais uniforme e eficiente. Redução de vibração e melhor estabilidade durante o dressamento.

Maior durabilidade e vida útil comparada aos dressadores de diamante de ponta única. Menor desgaste localizado, pois a superfície de corte é distribuída ao longo de toda a matriz aglomerada.

Distribuição uniforme do desgaste e maior vida útil. Reduz a força necessária para dressagem e proporciona um acabamento superior.

DESVANTAGENS

Desgaste rápido e localizado, necessitando reposicionamento frequente.

Custo mais elevado devido ao processo de lapidação do diamante.

Não é indicado para rebolos de pequeno diâmetro ou com perfis de alta complexidade.

Não é indicado para aplicações de perfilamento de precisão devido ao tamanho dos grãos.

Não é prático e eficiente em rebolos de menor dimensão.

NOSSAS REFERÊNCIAS

RNP

CMO

CM1

RNN

RNR

RNDIN

RNBD

RLD 3001

RLF 3002

RLL 3003

CVDRESS

FLIESEN 4008

FLIESEN 4009

FLIESEN 4010

FLIESEN 4011

RAM 4001

RAM 4002

RAM 4003

RAM 4004

RAM 4005

RAM 4006

RAM 4007



DIMAS FERRAMENTAS DIAMANTADAS

www.dimasferramentas.com

