

Divisão Vidro

## DINSER FERRAMENTAS DIAMANTADAS LTDA.



Soluções em Ferramentas Diamantadas para a Indústria do Vidro

- REBOLOS
- BROCAS
- ESCAREADORES
- DISCOS

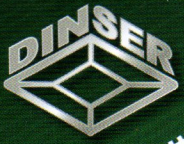


Escareadores e Fresas Diamantadas

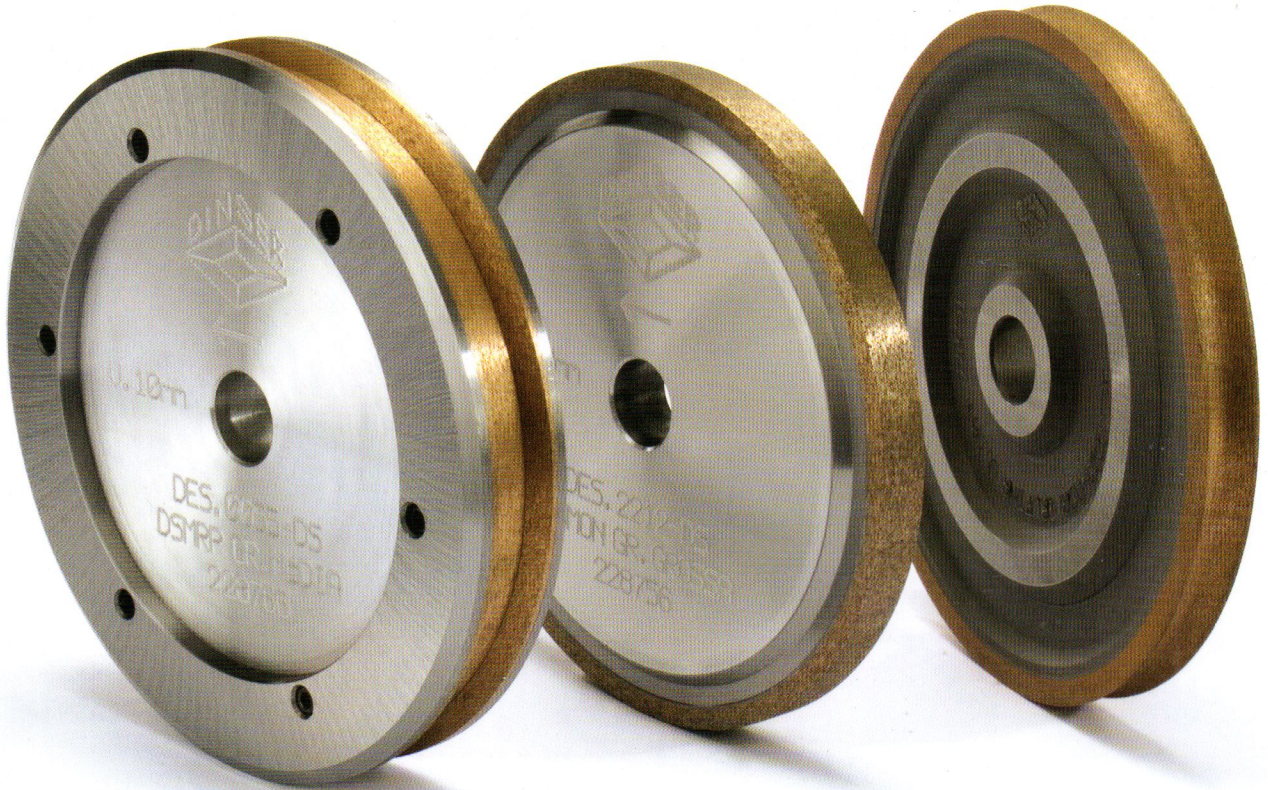


Brocas Diamantadas





# Rebolos Diamantados para Vidro



## Vantagens dos Rebolos Diamantados para Vidro

Os Rebolos Diamantados **Dinser** para Vidro são fabricados atendendo todos os parâmetros exigidos pela Norma da Qualidade ISO 9001:2000. Os diferentes tipos de rebolos diamantados são fabricados em diversas ligas metálicas com diferentes concentrações e tipos de diamantes, que se ajustam aos materiais a serem trabalhados.

São fabricados para oferecer melhor performance:

- Rapidez e economia
- Ótimo rendimento
- Ótimo acabamento
- Maior segurança
- Menor esforço para o operador
- Menor desgaste da máquina

## Principais Recomendações para Utilização

- Use o rebole adequado para cada tipo de trabalho.
- Use refrigeração o máximo possível, água pura ou com um pouco de óleo solúvel ou com inibidor. Evite soluções fortemente alcalinas.
- Evite trancos e avanços excessivos.
- Certifique-se da rotação (R.P.M.) necessária para obter a velocidade periférica ideal em função do diâmetro da ferramenta.
- A ferramenta aumenta seu rendimento quando a refrigeração for bem direcionada na camada diamantada.
- Manter constante a velocidade de avanço de acordo com a espessura e resistência do vidro a ser trabalhado.
- Inspeccione os flanges, eixos e rolamentos antes de instalar a ferramenta na máquina.
- Para não prejudicar o rendimento da máquina, a limpeza dos flanges onde a ferramenta será instalada deve ser feita com solventes ou com um pano umedecido, jamais utilize lixas.
- Em caso de quebrar ou lascas o vidro verifique:
  - Se a velocidade de avanço está correta.
  - Se a ferramenta não está fora de centro.
- Posicionar o vidro no centro da camada diamantada da ferramenta para não haver desgaste irregular.
- Verifique se a ferramenta está balanceada de acordo com o padrão de calibração.
- Recomendamos utilizar E.P.I. (equipamento de proteção individual): luvas, sapatos de borracha, óculos de proteção, máscara contra poeira e protetor auricular durante o serviço.

## Velocidade Recomendada para Rebolos Diamantados Dinser

TIPO	VELOCIDADE RECOMENDADA
Rebolo com Liga Resinóide → Trabalha refrigerado	26 m/s
Rebolo com Liga Metálica → Trabalha refrigerado	26 m/s








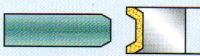
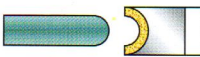




## Como Eliminar os Defeitos dos Rebolos Diamantados para Vidro

DEFEITOS	MOTIVOS	SOLUÇÕES
Aquecimento Excessivo	<b>A</b> Perda de corte. <b>B</b> Liga dura. <b>C</b> A máquina gira a mais ou menos R.P.M. que as indicadas.	<b>A</b> Afiar o rebolo com abrasivo. <b>B</b> Trocar o rebolo. <b>C</b> Regular as R.P.M. da máquina.
Vibração	<b>A</b> Rebolo desbalanceado. <b>B</b> Eixo da máquina excêntrico.	<b>A</b> Balancear o rebolo. <b>B</b> Consertar a máquina.
Lasca ou Quebra o Vidro a Ser Trabalhado	<b>A</b> Rebolo com liga dura. <b>B</b> Rebolo diamantado desbalanceado. <b>C</b> Vidro a ser trabalhado diferente do rebolo indicado.	<b>A</b> Afiar o rebolo com abrasivo. <b>B</b> Enviar o rebolo ao fabricante. <b>C</b> Escolher o tipo de rebolo correto.
Baixo Rendimento	<b>A</b> Rebolo com liga muito mole para o tipo de vidro trabalhado. <b>B</b> Falta refrigeração. <b>C</b> Máquina com baixa velocidade.	<b>A</b> Trocar o rebolo por uma liga mais dura. <b>B</b> Usar refrigeração. <b>C</b> Aumentar as R.P.M. da máquina.
Rebolo Solta Faisca	<b>A</b> Liga muito dura. <b>B</b> Alta rotação.	<b>A</b> Usar o rebolo de liga indicada para o vidro trabalhado. <b>B</b> Diminuir rotação.

## Principais Formatos de Ferramentas Diamantadas Dinser para Vidro

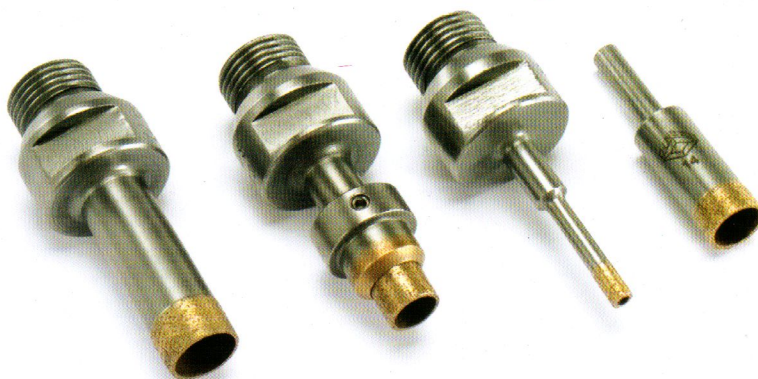
FERRAMENTA	NOME TÉCNICO	NOME POPULAR
	1A1CW	1A1CW
	1FF6Y	1FF6Y
	1V1	1V1
	1V1CW	1V1CW
	1W1CW	1W1CW
	6A2	Copo
	Chanfrado	Bisotê
	1DD6Y	Trapézio ou Plano
	1FF1V	Meia Cana (Perfil Gola ou V)
	1A1	Reto

## Principais Perfis do Vidro Realizados com Rebolo Diamantado Dinser

PERFIL VIDRO E FERRAMENTA	NOME TÉCNICO	NOME POPULAR
	O	O
	OG	OG
	OG Liberty	OG Liberty
	2G	2G
	3G	3G
	1DD6Y	Trapézio ou Plano
	1FF1V (Perfil V)	Meia Cana (Perfil V)
	1FFV1 (Perfil Gola)	Meia Cana (Perfil Gola)
	1FF6Y	1FF6Y
	Chanfrado 1V1	Bisotê
	1A1 1A1CW	Reto



# Brocas Diamantadas para Vidro



## Vantagens das Brocas Diamantadas para Vidro

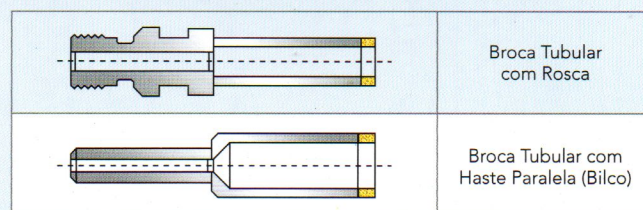
A **Dinser** produz brocas para vidro tubulares, com haste paralela tipo bilco ou com rosca, em diversas ligas metálicas, com diferentes concentrações e tipos de diamantes que se ajustam aos materiais a serem trabalhados.

## Principais Recomendações para Utilização

- Empregue a velocidade de avanço de acordo com a resistência do vidro a ser perfurado.
- Certifique-se da rotação correta de acordo com o diâmetro da broca.
- Utilize água em abundância diretamente na camada diamantada.

- Ajuste a broca firmemente.
- Recomendamos usar E.P.I. (equipamento de proteção individual) durante o serviço: luvas, sapatos de borracha, óculos de proteção, máscara contra poeira e protetor auricular.

## Tipos de Brocas Diamantadas para Vidro



# Discos Diamantados para Vidro



## Como Aumentar o Rendimento dos Discos Diamantados Ø 110 mm Para Vidro

- Refrigerar bem o disco com água nos dois lados da camada diamantada.
- Em caso de endurecimento da liga, afiar o disco com bloco de cimento, concreto, tijolo refratário, rebolo de óxido de alumínio para eliminar dificuldades no avanço do corte.
- Manter a velocidade de avanço constante conforme a resistência do vidro a ser cortado.
- Para cortes profundos, não ultrapasse 3 cm.

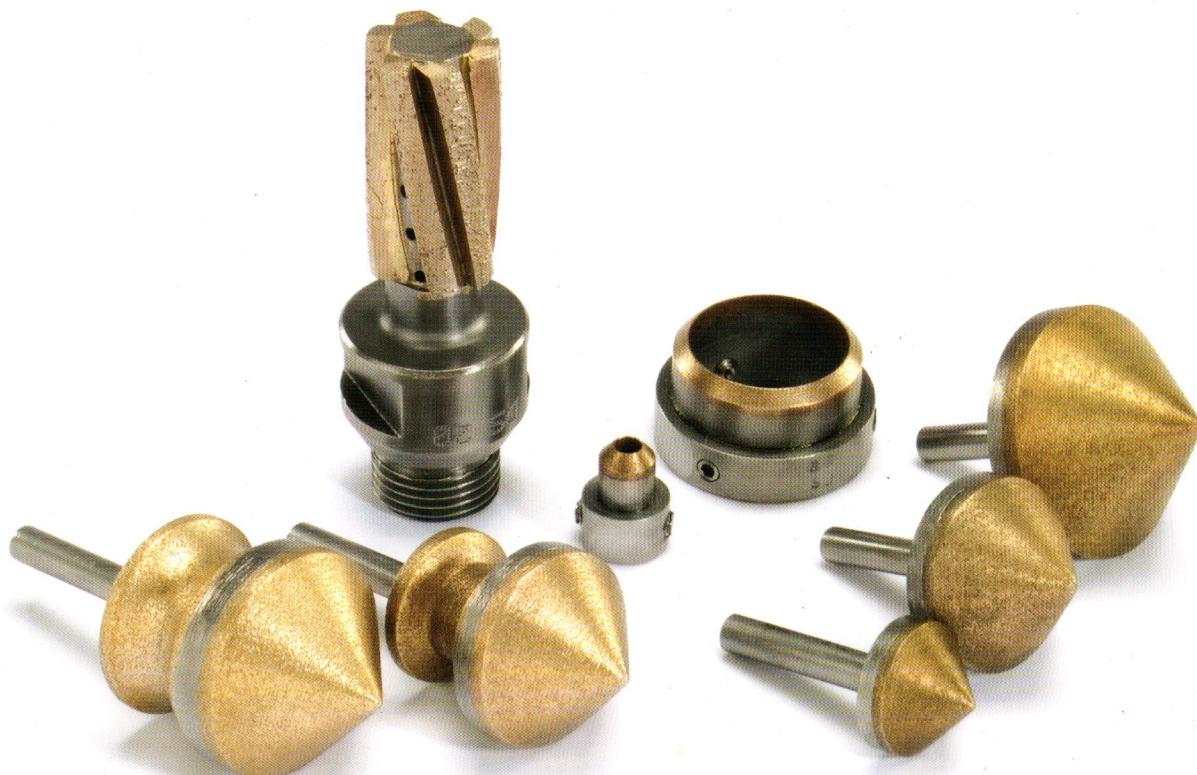
## Principais Recomendações para Utilização

- Certifique-se da rotação correta de acordo com o diâmetro do disco.
- Empregue a velocidade de avanço conforme a resistência do vidro a ser cortado.
- Ao cortar, utilize água em abundância diretamente na camada diamantada.
- Inspeccione as flanges e eixos antes de instalar o disco na máquina.
- Não esmerilhe no lado do corte do disco.
- Para cortes profundos, não ultrapassar 3 cm.
- Ajuste o disco, sólida e firmemente, aperte com ferramenta própria a porca do eixo.
- Faça somente cortes lineares.
- Use E.P.I. (equipamento de proteção individual) durante o serviço: luvas, sapatos de borracha, óculos de proteção, máscara contra poeira e protetor auricular.





# Escareadores e Fresas Diamantadas para Vidro



## Escareadores Diamantados para Vidro

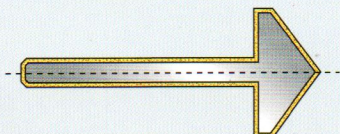
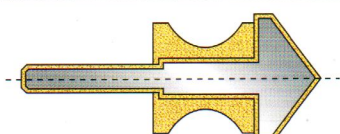
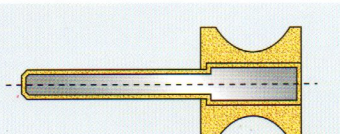
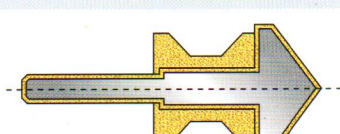
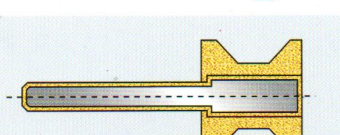
Os Escareadores Diamantados **Dinser** para Vidro são fabricados atendendo todos os parâmetros exigidos pela Norma da Qualidade ISO 9001:2000.

A **Dinser** produz escareadores para vidro tipo pião, tipo carretel e pião carretel, desenvolvidos em diversas ligas metálicas, com diferentes concentrações e tipos de diamantes que se ajustam aos materiais a serem trabalhados.

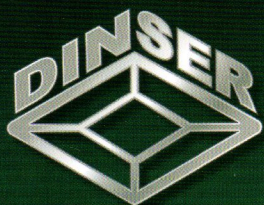
São fabricados para oferecer melhor performance:

- Rapidez e economia
- Ótimo rendimento
- Ótimo acabamento
- Maior segurança
- Menor esforço para o operador
- Menor desgaste da máquina

## Tipos de Escareadores Diamantados para Vidro

	Pião
	Pião Carretel 1FF1V
	Carretel 1FF1V
	Pião Carretel 1DD6Y
	Carretel 1DD6Y





Mais de 30 Anos Fabricando Ferramentas  
Diamantadas para a Indústria do Vidro.

haoru



**DINSEr FERRAMENTAS DIAMANTADAS LTDA.**

Rua Salvador Pires de Lima, 151/135/125 - Sacomã - São Paulo - SP  
CEP: 04248-000 • Tel.: (11) 6165-1800 • Fax: (11) 6165-1818  
Home page: [www.dinser.com.br](http://www.dinser.com.br) • E-mail: [dimser@dimser.com.br](mailto:dimser@dimser.com.br)

