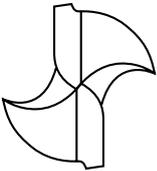
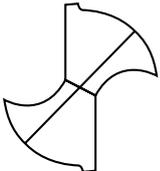
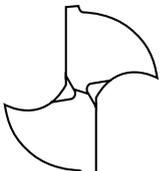
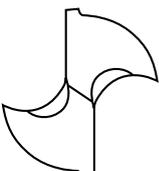
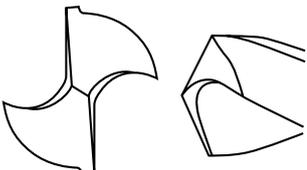
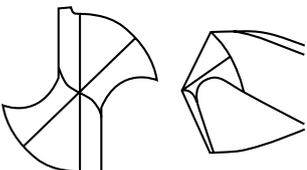
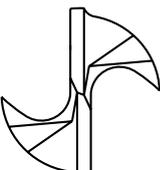


**Tipos de Afiação** Types of Regrindings (Thinning)

Tipo Type	Geometria Design	Características e Aplicações Characteristics and Applications
<b>Afiação R</b> R Thinning		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Para furação pesada;</li> <li>• Boa centralização para evitar desvio no início da furação;</li> <li>• Produz pequenos cavacos;</li> <li>• Reduz a força de empuxo.</li> <li>• For heavy drilling;</li> <li>• Good chamfering;</li> <li>• Creates small chips;</li> <li>• Reduces thrust force.</li> </ul>
<b>Afiação X</b> X Thinning		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Boa centralização para evitar desvio no início da furação;</li> <li>• Para brocas com grande diâmetro do núcleo;</li> <li>• Reduz a força de empuxo.</li> <li>• Good chamfering;</li> <li>• For drills with large web diameter;</li> <li>• Reduces thrust force.</li> </ul>
<b>Afiação N</b> N Thinning		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Para brocas com diâmetro de núcleo pequeno ou com ângulo de ponta pequeno;</li> <li>• Grande alojamento de cavaco;</li> <li>• Alta resistência de ponta.</li> <li>• For drills with small web diameter and/or with small point angle;</li> <li>• Large chip pocket;</li> <li>• High strength at the point.</li> </ul>
<b>Afiação S</b> S Thinning		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Para brocas com diâmetro de núcleo pequeno ou com ângulo de ponta pequeno;</li> <li>• Alta resistência de ponta;</li> <li>• Fácil reafiação.</li> <li>• For drills with small web diameter and/or with small point angle;</li> <li>• High strength at the point;</li> <li>• Easy to regrind.</li> </ul>
<b>Afiação W</b> W Thinning,		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Para furação pesada;</li> <li>• Evita lascamento da aresta de corte;</li> <li>• Para material com alta dureza.</li> <li>• Previne o lascamento na furação de aço temperado;</li> <li>• Alta resistência da aresta da corte;</li> <li>• Reduz a força de empuxo.</li> </ul>
<b>Afiação W+R</b> W + R Thinning		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Para furação pesada;</li> <li>• Evita lascamento da aresta de corte;</li> <li>• Para material com alta dureza.</li> <li>• Previne o lascamento na furação de aço temperado;</li> <li>• Alta resistência da aresta da corte;</li> <li>• Reduz a força de empuxo.</li> <li>• For heavy drilling;</li> <li>• Prevents chipping on cutting edge;</li> <li>• For high hardened materials;</li> <li>• Prevents chipping that can occur when drilling in high hardened steel materials;</li> <li>• High strength on the cutting edge;</li> <li>• Reduces thrust force.</li> </ul>
<b>Três facetas (alívios)</b> Three-rake Thinning		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tolerância de corte precisa, maior controle no dimensional do furo com alta taxa de avanço.</li> <li>• Accurate at cutting edge tolerance Better hole size control not good for high feed rate.</li> </ul>