

LIMAS ROTATIVAS DE METAL DURO INTEGRAL



MODELOS

FORMA	A	B	C	D	E	F	G	H	J/K	L	M/N	T
DESCRIPCIÓN	CILÍNDRICA	CILÍNDRICA CON CORTE FRONTAL	CILÍNDRICA CON RADIO	ESFÉRICA	OVALADA	DE ÁRBOL	DE ÁRBOL PUNTIAGUDO	DE LLAMA	CÓNICA	CÓNICA CON RADIO EN LA PUNTA	CÓNICA INVERTIDA	PARA MOLDES Y MATRICES



@SINPARGROUP

LIMAS ROTATIVAS

DE METAL DURO INTEGRAL

TIPOS DE CORTE

▶ CORTE SIMPLE (sentido de corte derecho)



Para uso general, con alta remoción de material y excelente acabado superficial en materiales relativamente duros (fundición, acero y otros materiales ferrosos y no ferrosos).

▶ CORTE DOBLE



Permite obtener mayores tasas de penetración y remoción de material gracias a su filo de cincel. Su menor tracción mejora el control y reduce la fatiga del operador. Además, su sentido de corte derecho e izquierdo alternado permite obtener acabados superficiales súper finos.

▶ CORTE ALUMINIO



Su diseño de estrías amplias con sentido de corte derecho permite alcanzar una rápida remoción de material en materiales blandos o no ferrosos: aluminio, magnesio, latón, aleaciones de zinc, plomo, goma dura y la mayoría de los plásticos.

RECOMENDACIONES DE USO

- ▶ **LA MAYORÍA DE LAS OPERACIONES DE LIMADO SON REALIZADAS MANUALMENTE. PARA SOSTENER LA VELOCIDAD DE TRABAJO DE LA LIMA LIMITE LA PRESIÓN QUE APLICA SOBRE LA PIEZA.**
- ▶ **MANTENGA LA LIMA PERMANENTEMENTE EN MOVIMIENTO, PARA EVITAR QUE SE ENTIERRE EN LA PIEZA.**
- ▶ **NO PERMITA QUE EL MANGO DE ACERO DE LA LIMA TOQUE LA PIEZA DE TRABAJO. ESTO PODRÍA PRODUCIR UN SOBRECALENTAMIENTO DE LA LIMA Y UN DEBILITAMIENTO DE LA UNIÓN SOLDADA.**
- ▶ **EN GENERAL, MAYORES VELOCIDADES DE TRABAJO PRODUCEN MENOR REMOCIÓN DE MATERIAL PERO INCREMENTAN LA CALIDAD DEL ACABADO SUPERFICIAL. AL CONTRARIO, MENORES VELOCIDADES DE USO AUMENTAN LA CANTIDAD DE MATERIAL REMOVIDO PERO REDUCEN LA CALIDAD DEL ACABADO SUPERFICIAL.**

VELOCIDAD DE USO RECOMENDADA

▶ DIÁMETRO (mm)	▶ DIÁMETRO (")	▶ VELOCIDAD (RPM)
1,5	1/16	55.000 - 85.000
2,5	3/32	50.000 - 60.000
3,0	1/8	35.000 - 65.000
4,0	-	33.000 - 60.000
5,0	3/16	30.000 - 55.000
6,0	1/4	25.000 - 50.000
8,0	5/16	18.000 - 38.000
9,5	3/8	17.000 - 38.000
10,0	-	15.000 - 38.000
11,0	7/16	13.000 - 37.000
12,0	-	14.000 - 36.000
12,7	1/2	14.000 - 36.000
16,0	5/8	11.000 - 23.000
19,0	3/4	8.000 - 19.000
25,0	1	7.000 - 18.000

SIN PAR S.A.
CONESA 10 - (B1878KSB)
QUILMES - BS. AS. - ARGENTINA
VENTAS@SINPAR.COM.AR
WWW.SINPAR.COM.AR

TEL/FAX BS. AS. +54 (0) 11 2152 0670
TEL/FAX CÓRDOBA +54 (0) 351 441 9599
TEL/FAX ROSARIO +54 (0) 341 465 6494
WHATSAPP: +54 (911) 6402 4937

