

## LIMAS ROTATIVAS

**Abrasivos**  
LÍNEA

**Discos de Corte y Desbaste**  
CATEGORÍA

**Sierras y Limas**  
TIPO

### 04 Aplicación

Las fresas de metal duro para aplicaciones universales son adecuadas para el mecanizado con arranque de virutas fino y basto en los principales materiales utilizados en la industria. Proporcionan un buen rendimiento de rectificado y se pueden utilizar en diversos materiales.

DISTRIBUIDO POR MAINCO, S.A.

### 06 Condiciones de trabajo

Rango de Revoluciones recomendado (r.p.m.). Para determinar el nivel de revoluciones de corte (m/min) recomendado, proceda como sigue:

- Seleccionar el grupo de materiales a mecanizar.
- Asignar el tipo de trabajo.
- Seleccionar el dentado.
- Determine el nivel de revoluciones de corte.

Para determinar el rango de revoluciones (r.p.m.) recomendado, proceda del modo siguiente:

- Elegir el diámetro de la fresa deseado.
- El nivel de revoluciones de corte y el diámetro de la fresa indican el rango de revoluciones recomendado.

DISTRIBUIDO POR MAINCO, S.A.

**A4**



DISTRIBUIDO POR MAINCO, S.A.

### 07 Gráficas y cuadros



DISTRIBUIDO POR MAINCO, S.A.



## 09 Indicaciones de instalación

La pieza de soporte negra se coloca en la brida de montaje original de la amoladora angular.

La tuerca plateada sustituye a la brida de apriete de la herramienta.

Utilizar el equipo de seguridad Personal:

- Protección Visual
- Guantes
- Protección Auditiva
- Protección Respiratoria



DISTRIBUIDO POR MAINCO, S.A.

## 10 Certificación

**ISO**  
**9001:2015**

DISTRIBUIDO POR MAINCO, S.A.

## 11 Normas



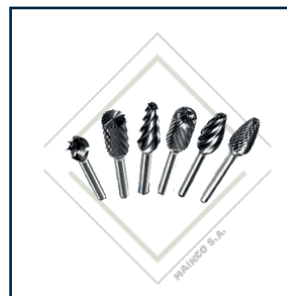
DISTRIBUIDO POR MAINCO, S.A.



PARA MÁS INFORMACIÓN  
DE ESTE PRODUCTO.

USE EL CÓDIGO QR

**-VIDEO TUTORIALES**  
**-PRODUCTOS SUGERIDOS**



DISTRIBUIDO POR MAINCO, S.A.



+5024739-4696  
© WHATSAPP

+5022386-8787  
PBX

www.MAINCO.com.gt

42 CALLE 22-17 COLONIA INDUSTRIAL SANTA ELISA ZONA 12, BODEGA 5.



Corte de acero.



- Tasa de renovación de stock extremadamente alta en acero y acero fundido.
- Fresado liso.
- Vibración reducida y menos ruido.

Corte Inox.



- Tasa de renovación de existencias extremadamente alta en aceros austeníticos, resistentes al óxido y al ácido, acero inoxidable (inox) y aleaciones de titanio blando.
- Vibración reducida significativamente y menos ruido.

Material	Propiedades	Aplicaciones	Operación	Velocidad de corte [m/min]	
				Operación	Velocidad
Acero, acero fundido.	Acero hasta: 1,200 N/mm <sup>2</sup> (<38HRC).	Aceros de construcción, aceros al carbono, aceros para herramientas, aceros no aleados, aceros templados, acero fundido, aceros aleados.	Remoción de material grueso.	1	600-900 m/min
				3 PLUS	450-600 m/min
				HICOAT HC-FEP	450-750 m/min
		Eliminación de existencias finas.	5	450-600 m/min	
	Aceros templados y termotratados 1,200 N/mm <sup>2</sup> (<38HRC).	Aceros para herramientas, aceros templados, aceros aleados, acero fundido.	Remoción de material grueso.	3	1,200 N/mm <sup>2</sup> (<38HRC). 450-600 m/min
				3 PLUS	
			4		
		HICOAT HC-FEP	250-450 m/min		
		Remoción de material.	5	350-450 m/min	
Acero, Inoxidable (INOX).	Aceros resistentes al óxido y al ácido.	Aceros inoxidables austeníticos y ferríticos.	Remoción de material.	1	250-450 m/min
				3	250-450 m/min
				3 PLUS	250-450 m/min
				4	250-450 m/min
				Eliminación de existencias finas.	5
Metales no ferrosos.	Metales suaves no ferrosos.	Aleaciones de aluminio.	Remoción de material.	1	600-900 m/min
		Latón, cobre, zinc.	Remoción de material.	1	600-900 m/min
	Metales duros no ferrosos.	Bronce, titanio / aleaciones de titanio, aleaciones de aluminio duro (alto contenido de Si).	Eliminación de existencias finas.	3	450-600 m/min
			Remoción de material.	3	250-450 m/min
				4	250-450 m/min
	Materiales resistentes a altas temperaturas.	Aleaciones a base de níquel y cobalto (construcción de motores y turbinas).	Eliminación de existencias finas.	5	350-450 m/min
			Remoción de material.	3 PLUS	250-450 m/min
				4	250-450 m/min
Hierro fundido.	Fundición gris fundición blanca.	Hierro fundido con grafito en escamas EN-GJL (GG), con grafito nodular / fundición nodular EN-GJL (GGG), hierro fundido recocido blanco EN-GJL (GTW), hierro fundido negro EN-GJL (GTS).	Remoción de material.	1	600-900 m/min
				3 PLUS	450-600 m/min
			Eliminación de existencias finas.	3	450-600 m/min

Burr dia. [mm]	Velocidad de corte [m/min]					
	250	350	450	600	750	900
	Rotational speeds [RPM]					
1.5	53,000	74,000	95,000	127,000	159,000	191,000
2	40,000	56,000	72,000	95,000	119,000	143,000
3	27,000	37,000	48,000	64,000	80,000	95,000
4	20,000	28,000	36,000	48,000	60,000	72,000
6	13,000	19,000	24,000	32,000	40,000	48,000
8	10,000	14,000	18,000	24,000	30,000	36,000
10	8,000	11,000	14,000	19,000	24,000	29,000
12	7,000	9,000	12,000	16,000	20,000	24,000
16	5,000	7,000	9,000	12,000	15,000	18,000
20	4,000	6,000	7,000	10,000	12,000	14,000
25	3,000	4,000	6,000	8,000	10,000	11,000