

Español			Resistencia a la tracción	ISO	
Aplicación por grupo de material			N/mm <sup>2</sup>		
		Dureza	HB		
1. Acero	1.1	Acero blando	< 120	< 400	P 1
	1.2	Acero de construcción/cementación	< 200	< 700	P 1
	1.3	Acero al carbono	< 250	< 850	P 2
	1.4	Acero aleado	< 250	< 850	P 3
	1.5	Acero aleado/temple y revenido	> 250 < 350	> 850 < 1200	P 4
	1.6	Acero aleado/temple y revenido	> 350	> 1200 < 1620	H 1
	1.7	Acero aleado cementado	49-55HRC	> 1620	H 3
	1.8	Acero aleado cementado	55-63HRC	> 1980	H 4
	2.1	Acero inoxidable fácil mecanizado	< 250	< 850	M 1
	2.2	Austenítico	< 320	< 1100	M 3
2. Acero inoxidable	2.3	Ferrítico, Ferr. + Aust., Martén	< 300	< 1000	M 2
	2.4	Acero Inoxidable Templado	> 320 < 410	> 1100 < 1400	S 2
	3.1	Con grafito laminar	< 150	> 500	K 1
	3.2	Con grafito laminar	> 150 < 300	> 500 < 1000	K 2
3. Hierro Fundido	3.3	Con graf. laminar, fundic. maleable	< 200	< 700	K 3
	3.4	Con graf. laminar, fundic. maleable	> 200 < 300	> 700 < 1000	K 4
	4.1	Titanio no aleado	< 200	< 700	S 1
	4.2	Titanio aleado	< 270	< 900	S 2
4. Titanio	4.3	Titanio aleado	> 270 < 350	> 900 ≤ 1250	S 3
	5.1	Níquel no aleado	< 150	< 500	S 1
5. Nickel	5.2	Níquel aleado	< 270	> 900	S 2
	5.3	Níquel aleado	> 270 < 350	> 900 < 1200	S 3
	6.1	Cobre	< 100	< 350	N 3
6. Cobre	6.2	β-Latón, bronce	< 200	< 700	N 4
	6.3	α-Latón	< 200	< 700	N 3
	6.4	Metal AMPCO	< 470	< 1500	N 4
	7.1	Al, Mg, no aleado	< 100	< 350	N 1
7. Aluminio Magnesio	7.2	Al aleado con Si < 0.5%	< 150	< 500	N 1
	7.3	Al aleado con Si > 0.5% < 10%	< 120	< 400	N 1
	7.4	Al aleado, Si > 10% Reforzado por filamentos Al-aleados, Mg-aleados	< 120	< 400	N 2
	8.1	Termoplásticos	---	---	O
8. Materiales Sintéticos	8.2	Plásticos endurecidos por calor	---	---	O
	8.3	Materiales plásticos reforzados	---	---	O
9. Materiales duros	9.1	Cerámicas (metales-cerámicas)	< 550	< 1700	H
	10.1	Grafito standard	---	< 100	O

EJEMPLOS DE MATERIALES DE LAS PIEZAS DE TRABAJO EN DIFERENTES NORMAS

AMG	EN	W Nr.	DIN	BS	SS	USA	UNS	ISO
1.1		1.1015, 1.1013	R660, R6100	230M07, 050A12	1160	Leaded Steels	G12120	P1
1.2	EN 10 025 - S235JRG2	1.1012, 1.1053, 1.7131	St37-2, 16MnCr5, S150-2	060A35, 060M40, 4360-50B	1312, 1412, 1914	135, 30	G10100	P1
1.3	EN 10 025 - E295	1.1191, 1.0601	CK45, C60	060M46, 060A62	1550, 2142, 2172	1024, 1060, 1061	G10600	P2
1.4	EN 10 083-1 - 42CrMo 4 - EN 10 270-2	1.7225, 1.3505, 1.6582, 1.3247	42CrMo4, 100Cr6, 34CrNiMo6, S2-10-1-8	708M40A2, 817M40, 534A99, BM2, BT42	1672-04, 2090, 2244-02, 2541-02	4140, A2, 4340, M42, M2	G41270, G41470, T30102, T11342	P3
1.5	EN ISO 4957 - HS6-5-2 - EN ISO 4957 - HS6-5-2-5	1.2510, 1.2713, 1.3247, 1.2080	100MnCrW12, 55NiCrMoV6, X210Cr12, S2-10-1-8	B01, BM2, BT42, 826 M40, 830M31	2244-04, 2541-03, 2550, 2722, 2723	01, L6, M42, D3, A2, M2, 4140, 8630	G96300, T30102, T11302, T30403, T11342	P4
1.6	EN ISO 4957 - HS2-9-1-8	1.2510, 1.2713, 1.3247, 1.2080	100MnCrW12, X210Cr12, S2-10-1-8	801, 826 M40, 830M31	2244-05, 2541-05, HARDOX 400	01, L6, M42, D3, 4140, 8130	T30403, G41400, J14047	H1
1.7	EN ISO 4957 - HS2-9-1-8	1.2510	100MnCrW4	B01, BD3, BH13	HARDOX 500			H3
1.8	EN ISO 4957 - X40CrMoV5-1	1.3343, 1.2344	S6-5-2, GX40CrMoV5-1	BM2, BH13	2242 HARDOX 600			H3
2.1	EN 10 088-3 - X14CrMoS17	1.4305, 1.4104	X10CrNiS189, X12CrMoS17	303 S21, 416 S37	2301, 2312, 2314, 2346, 2380	303, 416, 430F	S30300, S41600, S43020	M1
2.2	EN 10 088-2,0-3 - 1.4301+AT	1.4301, 1.4541, 1.4571	X5CrNi189, X10CrNiMoTi1810	304 S15, 321 S17, 316 S, 320 S12	2310, 2333, 2337, 2343, 2353, 2377	304, 321, 316	S30400, S32100, S31600	M3
2.3	EN 10 088-3 - 1.4460	1.4460, 1.4512, 1.4582	X8CrNiMo275, X4CrNiMoN6257	317 S16, 316 S16	2324, 2387, 2570	409, 430, 436	S40900, S43000, S43600	M2
2.4	EN 1.4547	1.4547	X2CrNiMo20-18-6	HR41	2378	17-4PH	S31254	S2
3.1	EN 1561 - EN-JL 1030	0.6010, 0.6040	GG10, GG40	Grade150, Grade 400	0120, 0212, 0814	ASTM A48 class 20	F11401, F12801	K1
3.2	EN 1561 - EN-JL 1050	0.6025, 0.6040	GG25, GG40	Grade200, Grade 400	0125, 0130, 0140, 0217	ASTM A48 class 40, STM A48 class 60	F12801, F14101	K2
3.3	EN 1561 - EN-JL 2040	0.7040, 0.7070, 0.8145, 0.8045	GG40, GGG70, GTS45-06, GTW45-07	4201/2, P4407, 7002, 30g/72	0219, 0717, 0727, 0732, 0852	ASTM A220 grade 40010, ASTM A602 grade M4504	F22830, F20001	K3
3.4	EN 1561 - EN-JL 2050	0.7040, 0.7070, 0.8145, 0.8045	GG40, GGG70, GTS45-06, GTW45-07	4201/2, P4407, 7002, 30g/72	0221, 0223, 0737, 0854	ASTM A220 grade 90001, ASTM A602 grade M8501	F26230, 20005	K4
4.1		3.7024LN	T699,8	TA1 to 9	T699,8	ASTM B265 grade 1	R50250	S1
4.2		3.7164LN, 3.7119LN	TA6V4, TA6Sni2	TA10 to 14, TA17	TA6V4, TA6Sni2	AMS4928	R54790	S2
4.3		3.7164LN, 3.7174LN, 3.7184LN	TA6V4, TA6V5Sn2, TiAlMoSn2	TA10 to 13, TA28	TA6V5Sn2	AMS4928, AMS4971	R56400, R54790	S3
5.1		2.4060, 2.4066	Nickel 200, 270, Ni99,6	NA11, NA12	Ni200, Ni270	Nickel 200, Nickel 230	N02200, N02230	S1
5.2		2.4630LN, 2.4602, 2.4650LN	Nimonic 75, Monel 400, Hastelloy C, Inconel 600	HR203, 30Z7-76		Nimonic 75, Monel 400, Hastelloy, Inconel 600	N06075, N10002, N04400, N06600	S2
5.3		2.4668LN, 2.4631LN, 2.6554LN	Inconel 718, Nimonic 80A, Waspaloy	HR8, HR401, 601		Inconel 718, 625, Nimonic 80	N07718, N07080, N06625	S3
6.1	EN 1652 - CW004A	2.0060, 2.0070	E-Cu57, SE-Cu	C101	5010	101	C10100, C1020	N3
6.2	EN 1652 - CW612N	2.0380, 2.0360, 2.1030, 2.1080	CuZn39Pb2, CuZn40, CuSn8, CuSn6Zn	CZ120, CZ109, PB104	5168		C28000, C37710	N4
6.3	EN 1652 - CW508L	2.0321, 2.0280	CuZr37, CuZn28	CZ108, CZ106	5150		C2600, C27200	N3
6.4			Ampcoo 18, Ampco 25	AB1 type	5238, JM7-20			N4
7.1	EN 485-2 - EN AW-1070A	3.0255	A69,5	LMO, 1 B (1050A)	4005	EC, 1060, 1100	A91060, A91100	N1
7.2	EN 755-2 - EN AW-5005	3.1355, 3.3525	AlCuMg2, AlMg2Mn0,8	LM5, 10, 12, N4 (5251)	4106, 4212	380, 520.0, 520.2, 2024, 6061	A03800, A05200, A92024	N1
7.3	EN 1709 - EN AC-42000	3.2162.05, 3.2341.01	GD-ANSi8Cu, G-ANSi5Mg	LM2,4,16,18,21,22, 24,25,26,27, L109	4244	319.0, 333.0, 319.1, 356.0	A03190, A03330, C35600	N1
7.4	SS-EN 1706 - EN AC-47000	3.2581.01	G-ANSi18, G-ANSi12	LM6, 12,13, 20, 28, 29, 30	4280, 4261, 4262	4032, 222.1, A332.0	A94032, A02220, A13320	N2
8.1			Polyethylene, Nylon, PVC Cellulose, Acetate & Nitrate			Polyethylene, Nylon, PVC		O
8.2			Ebonite, Turfot, Bakelite			Bakelite		O
8.3			Kevlar, Printed Circuit boards			Kevlar		O
9.1			Ferrotic, Ferrotitanit					H
10.1			Graphite					O

# Tabla de Velocidades de Corte



		Vc															
m/Min		5	8	10	15	20	25	30	40	50	60	70	80	90	100	110	150
Feet/Min		16	26	32	50	66	82	98	130	165	197	230	262	296	330	362	495
Ø		RPM															
mm	inch																
1,00		1592	2546	3183	4775	6366	7958	9549	12732	15916	19099	22282	25465	28648	31831	35014	47747
1,50		1061	1698	2122	3183	4244	5305	6366	8488	10610	12732	14854	16977	19099	21221	23343	31831
2,00		796	1273	1592	2387	3183	3979	4775	6366	7958	9549	11141	12732	14324	15916	17507	23873
2,50		637	1019	1273	1910	2546	3183	3820	5093	6366	7639	8913	10186	11459	12732	14006	19099
3,00		531	849	1061	1592	2122	2653	3183	4244	5305	6366	7427	8488	9549	10610	11671	15916
3,18	1/8	500	801	1001	1501	2002	2502	3003	4004	5005	6006	7007	8008	9009	10010	11011	15015
3,50		455	728	909	1364	1819	2274	2728	3638	4547	5457	6366	7276	8185	9095	10004	13642
4,00		398	637	796	1194	1592	1989	2387	3183	3979	4775	5570	6366	7162	7958	8754	11937
4,50		354	566	707	1061	1415	1768	2122	2829	3537	4244	4951	5659	6366	7074	7781	10610
4,76	3/16	334	535	669	1003	1337	1672	2006	2675	3344	4012	4681	5350	6018	6687	7356	10031
5,00		318	509	637	955	1273	1592	1910	2546	3183	3820	4456	5093	5730	6366	7003	9549
6,00		265	424	531	796	1061	1326	1592	2122	2653	3183	3714	4244	4775	5305	5836	7958
6,35	1/4	251	401	501	752	1003	1253	1504	2005	2506	3008	3509	4010	4511	5013	5514	7519
7,00		227	364	455	682	909	1137	1364	1819	2274	2728	3183	3638	4093	4547	5002	6821
7,94	5/16	200	321	401	601	802	1002	1203	1604	2004	2405	2806	3207	3608	4009	4410	6013
8,00		199	318	398	597	796	995	1194	1592	1989	2387	2785	3183	3581	3979	4377	5968
9,00		177	283	354	531	707	884	1061	1415	1768	2122	2476	2829	3183	3537	3890	5305
9,53	3/8	167	267	334	501	668	835	1002	1336	1670	2004	2338	2672	3006	3340	3674	5010
10,00		159	255	318	477	637	796	955	1273	1592	1910	2228	2546	2865	3183	3501	4775
11,11	7/16	143	229	287	430	573	716	860	1146	1433	1719	2006	2292	2579	2865	3152	4298
12,00		133	212	265	398	531	663	796	1061	1326	1592	1857	2122	2387	2653	2918	3979
12,70	1/2	125	201	251	376	501	627	752	1003	1253	1504	1754	2005	2256	2506	2757	3760
14,00		114	182	227	341	455	568	682	909	1137	1364	1592	1819	2046	2274	2501	3410
14,29	9/16	111	178	223	334	446	557	668	891	1114	1337	1559	1782	2005	2228	2450	3341
15,00		106	170	212	318	424	531	637	849	1061	1273	1485	1698	1910	2122	2334	3183
15,88	5/8	100	160	200	301	401	501	601	802	1002	1203	1403	1604	1804	2004	2205	3007
16,00		99	159	199	298	398	497	597	796	995	1194	1393	1592	1790	1989	2188	2984
17,46	11/16	91	146	182	273	365	456	547	729	912	1094	1276	1458	1641	1823	2005	2735
18,00		88	141	177	265	354	442	531	707	884	1061	1238	1415	1592	1768	1945	2653
19,05	3/4	84	134	167	251	334	418	501	668	835	1003	1170	1337	1504	1671	1838	2506
20,00		80	127	159	239	318	398	477	637	796	955	1114	1273	1432	1592	1751	2387
24,00		66	106	133	199	265	332	398	531	663	796	928	1061	1194	1326	1459	1989
25,00		64	102	127	191	255	318	382	509	637	764	891	1019	1146	1273	1401	1910
27,00		59	94	118	177	236	295	354	472	589	707	825	943	1061	1179	1297	1768
30,00		53	85	106	159	212	265	318	424	531	637	743	849	955	1061	1167	1592
32,00		50	80	99	149	199	249	298	398	497	597	696	796	895	995	1094	1492
36,00		44	71	88	133	177	221	265	354	442	531	619	707	796	884	973	1326
40,00		40	64	80	119	159	199	239	318	398	477	557	637	716	796	875	1194
50,00		32	51	64	95	127	159	191	255	318	382	446	509	573	637	700	955

HV	HRC	HB		
Vickers	Rockwell	Brinell	N/ mm <sup>2</sup>	Tons/ sq. in.
940	68			
900	67			
864	66			
829	65			
800	64			
773	63			
745	62			
720	61			
698	60			
675	59			
655	58		2200	142
650		618	2180	141
640		608	2145	139
639	57	607	2140	138
630		599	2105	136
620		589	2070	134
615	56	584	2050	133
610		580	2030	131
600		570	1995	129
596	55	567	1980	128
590		561	1955	126
580		551	1920	124
578	54	549	1910	124
570		542	1880	122
560	53	532	1845	119
550		523	1810	117
544	52	517	1790	116
540		513	1775	115
530		504	1740	113
527	51	501	1730	112
520		494	1700	110
514	50	488	1680	109
510		485	1665	108
500		475	1630	105
497	49	472	1620	105
490		466	1595	103
484	48	460	1570	102
480		456	1555	101
473	47	449	1530	99
470		447	1520	98
460		437	1485	96
458	46	435	1480	96
450		428	1455	94
446	45	424	1440	93
440		418	1420	92

HV	HRC	HB		
Vickers	Rockwell	Brinell	N/ mm <sup>2</sup>	Tons/ sq. in.
434	44	413	1400	91
423	43	402	1360	88
413	42	393	1330	86
403	41	383	1300	84
392	40	372	1260	82
382	39	363	1230	80
373	38	354	1200	78
364	37	346	1170	76
355	36	337	1140	74
350		333	1125	73
345	35	328	1110	72
340		323	1095	71
336	34	319	1080	70
330		314	1060	69
327	33	311	1050	68
320		304	1030	67
317	32	301	1020	66
310	31	295	995	64
302	30	287	970	63
300		285	965	62
295		280	950	61
293	29	278	940	61
290		276	930	60
287	28	273	920	60
285		271	915	59
280	27	266	900	58
275		261	880	57
272	26	258	870	56
270		257	865	56
268	25	255	860	56
265		252	850	55
260	24	247	835	54
255	23	242	820	53
250	22	238	800	52
245		233	785	51
243	21	231	780	50
240		228	770	50
235		223	755	49
230		219	740	48
225		214	720	47
220		209	705	46
215		204	690	45
210		199	675	44
205		195	660	43
200		190	640	41

Tol	Ø mm							
	> 1 ≤ 3	> 3 ≤ 6	> 6 ≤ 10	> 10 ≤ 18	> 18 ≤ 30	> 30 ≤ 50	> 50 ≤ 80	> 80 ≤ 120
	µm							
e8	-14 / -28	-20 / -38	-25 / -47	-32 / -59	-40 / -73	-50 / -89	-60 / -106	-72 / -126
f6	-6 / -12	-10 / -18	-13 / -22	-16 / -27	-20 / -33	-25 / -41	-30 / -49	-36 / -58
f7	-6 / -16	-10 / -22	-13 / -28	-16 / -34	-20 / -41	-25 / -50	-30 / -60	-36 / -71
h6	0 / -6	0 / -8	0 / -9	0 / -11	0 / -13	0 / -16	0 / -19	0 / -22
h7	0 / -10	0 / -12	0 / -15	0 / -18	0 / -21	0 / -25	0 / -30	0 / -35
h8	0 / -14	0 / -18	0 / -22	0 / -27	0 / -33	0 / -39	0 / -46	0 / -54
h9	0 / -25	0 / -30	0 / -36	0 / -43	0 / -52	0 / -62	0 / -74	0 / -87
h10	0 / -40	0 / -48	0 / -58	0 / -70	0 / -84	0 / -100	0 / -120	0 / -140
h11	0 / -60	0 / -75	0 / -90	0 / -110	0 / -130	0 / -160	0 / -190	0 / -220
h12	0 / -100	0 / -120	0 / -150	0 / -180	0 / -210	0 / -250	0 / -300	0 / -350
k10	+40 / 0	+48 / 0	+58 / 0	+70 / 0	+84 / 0	+100 / 0	+120 / 0	+140 / 0
k12	+100 / 0	+120 / 0	+150 / 0	+180 / 0	+210 / 0	+250 / 0	+300 / 0	+350 / 0
m7	+2 / +12	+4 / +16	+6 / +21	+7 / +25	+8 / +29	+9 / +34	+11 / +41	+13 / +48
js14	+/- 125	+/- 150	+/- 180	+/- 215	+/- 260	+/- 310	+/- 370	+/- 435
js16	+/- 300	+/- 375	+/- 450	+/- 550	+/- 650	+/- 800	+/- 950	+/- 1100
H7	+10 / 0	+12 / 0	+15 / 0	+18 / 0	+21 / 0	+25 / 0	+30 / 0	+35 / 0
H8	+14 / 0	+18 / 0	+22 / 0	+27 / 0	+33 / 0	+39 / 0	+46 / 0	+54 / 0
H9	+25 / 0	+30 / 0	+36 / 0	+43 / 0	+52 / 0	+62 / 0	+74 / 0	+87 / 0
H12	+100 / 0	+120 / 0	+150 / 0	+180 / 0	+210 / 0	+250 / 0	+300 / 0	+350 / 0
P9	-6 / -31	-12 / -42	-15 / -51	-18 / -61	-22 / -74	-26 / -86	-32 / -106	-37 / -124

1µm = 0.001 mm

## TALADRADO

### INSTRUCCIONES GENERALES PARA EL TALADRADO

1. Seleccione la broca más apropiada para la aplicación, en función del material que se debe mecanizar, la capacidad de la máquina herramienta y el refrigerante que se va a utilizar.
2. La falta de rigidez del componente y del husillo de la máquina herramienta puede ocasionar daños en la broca, además de en el componente y en la máquina. Deberá garantizarse por tanto la máxima estabilidad en todo momento. Dicha estabilidad puede mejorarse seleccionando la broca más corta posible para la aplicación.
3. La sujeción de la herramienta es un aspecto importante en la operación de taladrar y no se puede permitir que la broca resbale o que se mueva en el portaherramientas.
4. El uso de refrigerantes y lubricantes adecuados se recomienda en función de la operación específica de taladrado. Cuando utilice refrigerantes y lubricantes, asegure un suministro abundante, especialmente en la punta de la broca.
5. La evacuación de la viruta durante el taladrado es esencial para garantizar un correcto procedimiento del taladrado. No permita que las estrías de la broca se atasquen de virutas.
6. Al reafilarse la broca, cerciórese de que se ha eliminado todo el desgaste y de que se produce la geometría de punta correcta.

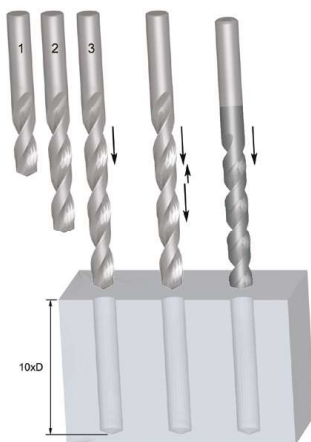
### TAMAÑO DEL AGUJERO

A medida que aumenta la complejidad de las configuraciones de geometría, sustrato y recubrimiento, aumenta también la capacidad de la broca para producir tamaños de agujero más precisos. En general, una herramienta con geometría estándar logrará, como máximo, un tamaño de agujero H12. Sin embargo, a medida que la configuración de la broca se hace más compleja, el tamaño del agujero puede llegar, en condiciones favorables, hasta una tolerancia H8. A continuación se muestran las tolerancias de agujero que se puede lograr para cada tipo de brocas:

- Brocas HSS para aplicaciones generales – H12
- Brocas HSS/HSS-E con estrías parabólicas para agujeros profundos – H10
- Metal duro con recubrimiento de alto rendimiento – H8/H9

### ESTRATEGIA DE TALADRADO DE AGUJEROS PROFUNDOS

Al taladrar agujeros profundos, pueden adoptarse varios métodos para lograr la profundidad requerida. En el ejemplo se muestran cuatro formas de taladrar un agujero con una profundidad de 10 veces el diámetro de la broca.



	Taladro en series	Taladro en series
Número de brocas	3 (2,5 xD, 6 xD, 10 xD)	2 (2,5 xD, 10 xD)
Tipo de broca	Geometría estándar, aplicaciones generales	Geometría estándar, aplicaciones generales
+ / -	Caro Largo	Más rentable Rápido

	Taladro con desahogo (misma broca)	Taladro en 1 paso
Número de brocas	1 (10 xD)	1 (10 xD)
Tipo de broca	Geometría estándar, aplicaciones generales	Herramientas específicas
+ / -	Largo	Rentable Rápido

## PROBLEMAS EN EL TALADRADO

PROBLEMA	CAUSA	REMEDIO
Rotura o torsión en la espiga	Malas condiciones entre el mango y el portaherramientas	Comprobar que el mango y el portaherramientas están limpios y no están dañados
Grietas en el alma de la herramienta	Avance demasiado alto	Reducir el avance a un valor óptimo
	Insuficiente holgura inicial	Reafilarse según las especificaciones correctas
	Alma excesivamente delgada	Reafilarse según las especificaciones correctas
	Duro impacto en la punta de la broca	Evitar impactos en la punta de la broca. Tener precaución con las brocas del mango cónico al introducirlas/expulsarlas del husillo
Desgaste en las esquinas exteriores	Excesiva velocidad	Reducir la velocidad al valor óptimo, debe poder incrementarse el avance
Rotura de las esquinas exteriores	Montaje de la herramienta inestable	Reducir el movimiento en el componente
Labios de corte astillados	Excesiva holgura inicial	Reafilarse según las especificaciones correctas
Rotura en la salida de la estría	Estrías atascadas	Adoptar un concepto de taladrado con desahogo/en serie
	Resbalamiento de la broca	Asegurar que la broca está bien sujeta en el portapinzas y el husillo
Acabado en espiral del agujero	Avance insuficiente	Incrementar el avance
	Exactitud del posicionamiento mala	Usar una broca de centrar antes del taladrado
Tamaño del agujero demasiado grande	Geometría de la punta incorrecta	Corregir la geometría de la punta
	Holgura de la viruta deficiente	Ajustar la velocidad y el avance y la longitud de desahogo para lograr una viruta más manejable

## ESCARIADO

### INSTRUCCIONES GENERALES PARA EL ESCARIADO

Para obtener los mejores resultados con los escariadores, es esencial hacerlos 'trabajar'. Un error frecuente es el de preparar orificios para escariar dejando dentro poco material. Si se deja en el orificio material insuficiente antes de escariar, el escariador rozará, se desgastará rápidamente y el resultado será la pérdida de diámetro. Para garantizar un buen rendimiento, también es importante no dejar demasiado material en el agujero. (Véase el apartado "Eliminación de material" a continuación).

1. Seleccionar el tipo óptimo de escariador y las velocidades y avances óptimos para la aplicación. Asegurar que los agujeros pretaladrados sean del diámetro correcto.
2. La pieza de trabajo debe sujetarse rígida y el husillo de la máquina no debe tener juego.
3. El portapinzas en el que se sujeta un escariador de mango recto debe ser de buena calidad. Si el escariador resbala en el portapinzas y el avance es automático, el escariador podría romperse.
4. Mantener al mínimo el voladizo de la herramienta respecto al husillo de la máquina.
5. Usar los lubricantes recomendados para prolongar la vida útil del escariador y asegurar que el fluido llegue a los filos de corte. Como la operación de escariar no es un trabajo de corte pesado, normalmente bastará una disolución 40:1 de aceite soluble. Cuando se trata de mecanizado en seco, se puede emplear aire a presión (ej. con el mecanizado de acero de fundición gris).
6. No permitir que las estrías del escariador se atasquen de virutas.
7. Antes de volver a reafilar el escariador, comprobar la concentricidad entre centros. En la mayoría de los casos, sólo habrá que rectificar el paso del bisel.
8. Mantener afilados los escariadores. El reafilado frecuente es rentable, pero es importante entender que los escariadores sólo cortan en el chaflán de entrada y no en las superficies entre estrías. Por lo tanto, sólo hay que rectificar dichas superficies. La exactitud de la rectificación es importante para la calidad del acabado del orificio y la vida útil de la herramienta.

### ELIMINACIÓN DE MATERIAL

La eliminación de material recomendada al escariar depende del material de aplicación y el acabado de la superficie del orificio pretaladrado. En la siguiente tabla se dan las directrices generales para la eliminación de material:

Tamaño del agujero escariado (mm)	Con pretaladrado	Con pretaladrado de núcleo	Tamaño del agujero escariado (pulgadas)	Con pretaladrado	Con pretaladrado de núcleo
Menos de 4	0.1	0.1	Menos de 3/16	0.004	0.004
De 4 a 11	0.2	0.15	3/16 a 1/2	0.008	0.006
De 11 a 39	0.3	0.2	1/2 a 1.1/2	0.010	0.008
De 39 a 50	0.4	0.3	1.1/2 a 2	0.016	0.010



## LÍMITES DE TOLERANCIA



### 1. EN EL DIÁMETRO DE CORTE DE LOS ESCARIADORES ESTÁNDAR

El diámetro (d1) se mide sobre la superficie circular entre estrías inmediatamente detrás del bisel o paso cónico. La tolerancia se ajusta a DIN 1420 y sirve para producir agujeros H7.

TOLERANCIA DEL ESCARIADOR			
Diámetro (mm)		Límite de tolerancia (mm)	
Por encima de	Hasta e incluido	Alto +	Bajo +
	3	0.008	0.004
3	6	0.010	0.005
6	10	0.012	0.006
10	18	0.015	0.008

TOLERANCIA DEL ESCARIADOR			
Diámetro (mm)		Límite de tolerancia (mm)	
Por encima de	Hasta e incluido	Alto +	Bajo +
	30	0.017	0.009
30	50	0.021	0.012
50	80	0.025	0.014

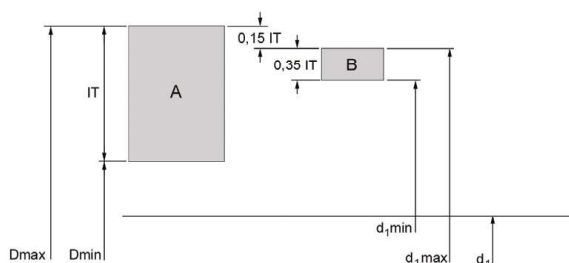
### 2. EN UN AGUJERO H7

La tolerancia más común en un agujero acabado es H7 (ver la tabla de abajo). Para cualquier otra tolerancia, ver la figura y la tabla del punto 3 (se muestra más abajo); esta tabla se puede usar para calcular el ancho y la ubicación de tolerancia de los escariadores.

TOLERANCIA DEL AGUJERO			
Diámetro (mm)		Límite de tolerancia (mm)	
Por encima de	Hasta e incluido	Alto +	Bajo +
	3	0.010	0
3	6	0.012	0
6	10	0.015	0
10	18	0.018	0

TOLERANCIA DEL AGUJERO			
Diámetro (mm)		Límite de tolerancia (mm)	
Por encima de	Hasta e incluido	Alto +	Bajo +
	30	0.021	0
30	50	0.025	0
50	80	0.030	0

### 3. Cuando es necesario definir las dimensiones para un escariador especial para cortar según una tolerancia específica, por ejemplo D8, se puede usar esta guía.



A = Tolerancia del Agujero  
 B = Tolerancia del Escariador  
 IT = Ancho de tolerancia  
 Dmax = Diámetro máx. del agujero  
 Dmin = Diámetro mín. del agujero  
 $d_1$  = Diámetro nominal  
 $d_{1,max}$  = Diámetro máx. del escariador  
 $d_{1,min}$  = Diámetro mín. del escariador

Ancho de tolerancia (micrones)	Ancho de tolerancia del diámetro (mm)							
	por encima de 1 incl. 3	por encima de 3 incl. 6	por encima de 6 incl. 10	por encima de 10 incl. 18	por encima de 18 incl. 30	por encima de 30 incl. 50	por encima de 50 incl. 80	por encima de 80 incl. 120
IT5	4	5	6	8	9	11	13	15
IT6	6	8	9	11	13	16	19	22
IT7	10	12	15	18	21	25	30	35
IT8	14	18	22	27	33	39	46	54
IT9	25	30	36	43	52	62	74	87
IT10	40	48	58	70	84	100	120	140
IT11	60	75	90	110	130	160	190	220
IT12	100	120	150	180	210	250	300	350

por ejemplo: agujero de 10 mm con tolerancia D8, diám. máx. = 10,062, diám. mín. = 10,040, toler. del agujero (IT8) = 0,022

Límite máximo:  $0.15 \times$  tolerancia de agujero (IT8) = 0,0033, redondeado = 0,004

Límite mínimo:  $0.35 \times$  tolerancia de agujero (IT8) = 0,0077, redondeado = 0,008

Límite máximo para escariador =  $10.062 - 0.004 = 10.058$

Límite mínimo para escariador =  $10.058 - 0.008 = 10.050$

## PROBLEMAS EN EL ESCARIADO

PROBLEMA	CAUSA	REMEDIO
Rotura o torsión en la espiga	Ajuste incorrecto entre el mango y el portaherramientas	Comprobar que el mango y el portaherramientas están limpios y no están dañados
Desgaste rápido de la herramienta	Material insuficiente que eliminar	Aumentar la cantidad de material que eliminar
Agujero sobredimensionado	Excesiva variación de la altura del labio	Reafilarse según las especificaciones correctas
	Desplazamiento en el husillo de la máquina	Reparar y rectificar el desplazamiento del husillo
	Desviaciones en el portaherramientas	Reemplazar el portaherramientas
	El mango de la herramienta está dañado	Sustituir o rectificar el mango
	Forma ovalada de la herramienta	Sustituir o rectificar la herramienta
	Ángulo del paso biselado asimétrico	Reafilarse según las especificaciones correctas
	Avance o velocidad de corte de la herramienta demasiado alto	Ajustar las condiciones de corte de acuerdo con el catálogo
Menor tamaño del agujero	Material insuficiente que eliminar	Aumentar la cantidad de material que eliminar
	Excesiva generación de calor en el escariado El agujero se amplía y se contrae	Incrementar la refrigeración
	El diámetro de la herramienta está desgastado e infradimensionado	Reafilarse según las especificaciones correctas
	Avance o velocidad de corte de la herramienta demasiado baja	Ajustar las condiciones de corte de acuerdo con el catálogo
	El agujero pretaladrado es demasiado pequeño	Reducir la cantidad de material que eliminar
Agujeros ovalados y cónicos	Desplazamiento en el husillo de la máquina	Reparar y rectificar el desplazamiento del husillo
	Mal centrado entre la herramienta y el agujero	Usar un escariador guiado
	Ángulo de avance del bisel asimétrico	Reafilarse según las especificaciones correctas
Acabado del agujero deficiente	Excesivo material a eliminar	Reducir la cantidad de material que eliminar
	Herramienta muy gastada	Reafilarse según las especificaciones correctas
	Ángulo de desprendimiento demasiado pequeño	Reafilarse según las especificaciones correctas
	Emulsión o aceite de corte demasiado diluido	Incrementar el % de concentración
	Avance y/o velocidad demasiado baja	Ajustar las condiciones de corte de acuerdo con el catálogo
	Velocidad de corte demasiado alta	Ajustar las condiciones de corte de acuerdo con el catálogo
La herramienta se clava o se rompe	Herramienta muy gastada	Reafilarse según las especificaciones correctas
	Chafalán de salida de la herramienta demasiado pequeño	Verificar y reemplazar o modificar la herramienta
	Ancho entre estrías demasiado grande	Verificar y reemplazar o modificar la herramienta
	El material de la pieza de trabajo tiende a retorcerse	Utilizar un escariador regulable para compensar el desplazamiento
	El agujero pretaladrado es demasiado pequeño	Reducir la cantidad de material que eliminar
	Material heterogéneo con inclusiones duras	Usar un escariador de metal duro

## FRESADO DE ROSCAS

### INDICACIONES GENERALES SOBRE EL FRESADO DE ROSCAS

1. El fresado de roscas es el proceso por el cual se generan roscas mediante la interpolación circular de una fresa con una geometría de rosca específica conformada alrededor de su perímetro.
2. Para poder utilizar una fresa de roscar se necesita una máquina CNC capaz de realizar recorridos circulares.
3. Las máquinas CNC más modernas están equipadas con ciclos de mecanizado para el fresado de roscas
4. Consulte el manual o póngase en contacto con el proveedor de la máquina para obtener más información

### CARACTERÍSTICAS Y VENTAJAS

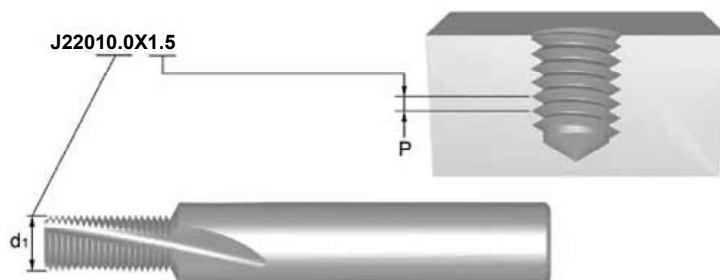
1. El fresado de roscas proporciona una mayor fiabilidad y vida útil
2. Las pequeñas virutas que producen las fresas de roscar son propias de un roscado normal
3. Se pueden realizar ajustes de tolerancia utilizando coordenadas exactas
4. Puede generar una rosca más completa en el fondo del orificio
5. Capaz de mecanizar una gran variedad de materiales
6. La misma fresa puede producir roscas de diferente tamaño siempre que el paso sea el mismo
7. Se pueden crear tanto roscas a izquierda como a derecha con la misma herramienta
8. Algunas fresas de roscar también pueden mecanizar el chaflán de entrada (J200, J205, J260)

### ELECCIÓN DE LA HERRAMIENTA

Las fresas de roscar tienen un código de artículo basado en el tipo, el diámetro ( $d_1$ ) y el paso (P)

El código de artículo es el número que deberá utilizar para encargar su herramienta

Consulte siempre el catálogo para asegurarse de que tiene las dimensiones de rosca correctas



Esta fresa de roscar se puede utilizar para roscas  $\geq$  M12x1,5 (M14x1,5, M18x1,5 etc.)

## PROGRAMACIÓN CON Rprg

- Para un ajuste sencillo de la tolerancia de la rosca, programe siempre con corrección de radio
- El valor Rprg es el valor de inicio para una fresa nueva, y se encuentra impreso en el mango de la fresa. Este valor debe introducirse en el descentrado de la memoria de la herramienta
- Rprg se basa en la línea cero teórica de la rosca, es decir, cuando realiza la programación con el Rprg, la rosca nunca está sobredimensionada, sino ajustada
- Esto significa que, modificando ligeramente las coordenadas del programa, puede crear una rosca del tamaño requerido

## RECOMENDACIONES

- Utilice siempre los datos de corte correctos (consulte la tabla de datos de corte en la página 198)
- Utilice el tamaño de broca recomendado para el diámetro de la rosca, como en el caso de los machos de roscar convencionales
- Para un ajuste sencillo de la tolerancia de la rosca, comience siempre con el valor Rprg impreso en el mango de la fresa
- Utilice un calibre para comprobar la tolerancia en la primera rosca y determinar si el radio requiere una corrección. El radio puede corregirse 2 o 3 veces antes de que la fresa de roscar se desgaste
- Al realizar un mecanizado en seco, se recomienda utilizar aire comprimido para la eliminación de virutas
- En el roscado de materiales más difíciles, se recomiendan 2 o 3 pasadas

## ROSCADO

### INSTRUCCIONES GENERALES PARA EL ROSCADO

El éxito de toda operación de roscado depende de diversos factores; todos ellos afectan a la calidad del producto acabado.

1. Seleccione el diseño correcto del macho para el material del componente y el tipo de agujero, es decir, pasante o ciego, de la tabla Clasificación de materiales.
2. Asegurar que el componente esté bien sujeto, ya que el movimiento lateral podría causar la rotura del macho o la formación de roscas de mala calidad.
3. Seleccionar el tamaño correcto de la broca de la página del catálogo correspondiente. Asegurarse siempre de mantener al mínimo el endurecimiento del material del componente.
4. Seleccionar la velocidad de corte correcta, según se muestra en la página de productos del catálogo.
5. Usar el fluido de corte adecuado para la aplicación correcta.
6. En aplicaciones NC, asegurar que el valor de avance escogido para el programa sea el correcto. Al usar un accesorio de roscar, se recomienda un 95% a 97% del paso para permitir que el macho genere su propio paso.
7. Siempre que sea posible, sujetar el macho con un dispositivo de roscar de alta calidad con limitador de par; esto asegura el movimiento axial libre del macho y lo sitúa encuadrado en el agujero. Además protege el macho de una posible rotura si "toca fondo" accidentalmente en un agujero ciego.
8. Asegurar la introducción suave del macho en el agujero, ya que un avance desigual podría producir "abocinamiento".

TABLA DE TOLERANCIAS SOBRE EL MACHO COMPARADA CON TOLERANCIA SOBRE ROSCA INTERNA (TUERCA)

Clase de tolerancia, Macho			Tolerancia, rosca interna (Tuerca)					Aplicación
ISO	DIN	ANSI BS	4 H	5 H				
ISO 1	4 H	3 B	4 H	5 H				Ajustes sin aumentos
ISO 2	6 H	2 B	4 G	5 G	6 H			Ajustes normales
ISO 3	6 G	1 B			6 G	7 H	8 H	Ajustes con aumentos
-	7 G	-				7 G	8 G	Pérdida de los ajustes por realizar recubrimientos

## PROBLEMAS EN LA REALIZACIÓN DE ROSCAS

PROBLEMA	CAUSA	REMEDIO
Tamaño demasiado grande	Tolerancia incorrecta	Cambiar a un macho con una tolerancia inferior en la rosca
	Valor de avance axial incorrecto	Reducir el valor de avance un 5 –10% o incrementar la compresión del portamachos
	Tipo de macho equivocado para la aplicación	Usar un macho con entrada en hélice para roscar agujeros pasantes y un macho con estrías helicoidales para roscar agujeros ciegos. Usar un macho recubierto para prevenir la acumulación de viruta en la estría. Asegurarse de una buena alternativa con el catálogo Dormer o con el "Product Selector"
	Centrado del macho respecto el agujero incorrecto	Asegurar la sujeción del macho y centrar el macho respecto al agujero
	Falta de lubricación	Usar un buen lubricante para prevenir la acumulación de viruta. Mirar la sección de lubricantes en el libro técnico.
	Velocidad del macho demasiado baja	Seguir las recomendaciones del catálogo Dormer o "Product Selector".
Tamaño demasiado pequeño	Tipo de macho equivocado para la aplicación	Usar un macho con entrada en hélice para roscar agujeros pasantes y un macho con estrías helicoidales para roscar agujeros ciegos. Usar un macho recubierto para prevenir la acumulación de viruta en la estría. Usar un macho con un ángulo superior. Asegurarse de una buena alternativa con el catálogo Dormer o con el "Product Selector"
	Tolerancia incorrecta	Cambiar a un macho con una tolerancia superior, especialmente en materiales con una tendencia a contraerse, así como el hierro fundido y el acero inoxidable.
	Lubricación incorrecta o falta de lubricación	Usar un buen lubricante para prevenir la acumulación de la viruta. Mirar la sección de lubricantes en el libro técnico.
	Diámetro del agujero a roscar demasiado pequeño	Aumentar el diámetro de la broca hasta el máximo valor posible. revisar la medida de la broca
	El material se contrae después del roscado	Mirar la alternativa recomendada en el catálogo Dormer o en el "Product Selector"
Viruta	Tipo de macho equivocado para la aplicación	Cambiar a un macho con un ángulo menor. Cambiar a un macho con un chaflán más largo. Usar un macho con entrada en hélice para roscar agujeros pasantes y un macho con estrías helicoidales para roscar agujeros ciegos. Usar un macho recubierto para prevenir la acumulación de viruta en la estría. Asegurarse de una buena alternativa con el Catálogo Dormer o con el "Product Selector"
	Lubricación incorrecta o falta de lubricación	Usar un buen lubricante para prevenir la acumulación de la viruta. Mirar la sección de lubricantes en el libro técnico.
	Golpe del macho con el fondo del agujero	Incrementar la profundidad del taladro o disminuir la profundidad de roscado
	Superficie de trabajo demasiado dura	Reducir la velocidad, usar una herramienta recubierta, usar un buen lubricante. Mirar en la sección de mecanizado de acero inoxidable en el libro técnico.
	Viruta generada en el roscado excesivamente enredada	Evitar un brusco cambio de sentido del macho
	El chaflán de entrada daña el agujero	Revisar la posición axial del macho y reducir el error del centrado del macho en el agujero
	Diámetro del agujero a roscar demasiado pequeño.	Aumentar el diámetro de la broca hasta el máximo valor posible. revisar la medida de la broca

## PROBLEMAS EN LA REALIZACIÓN DE ROSCAS

PROBLEMA	CAUSA	REMEDIO
Rotura	Macho gastado	Rectificar el macho o usar un macho nuevo
	Falta de lubricación	Usar un buen lubricante para prevenir la acumulación de la viruta. Mirar la sección de lubricantes en el libro técnico
	Golpe del macho con el fondo del agujero	Incrementar la profundidad del taladro o disminuir la profundidad de roscado
	Velocidad del macho demasiado alta	Reducir la velocidad de corte. Seguir las recomendaciones del Catálogo Dormer o "Product Selector"
	Superficie de trabajo demasiado dura	Reducir la velocidad, usar una herramienta recubierta, usar un buen lubricante. Mirar en la sección de mecanizado de acero inoxidable en el libro técnico
	Diámetro del agujero a roscar demasiado pequeño	Aumentar el diámetro de la broca hasta el máximo valor posible. Mirar en las tablas de taladros para roscar
	Potencia demasiado alta	Usar un portamachos de potencia regulable
	El material se contrae después del roscado	Mirar la alternativa recomendada en el Catálogo Dormer o en el "Product Selector"
Desgaste rápido	Macho equivocado para la aplicación realizada	Usar un macho con un ángulo inferior a con un rebaje superior, y/o con un chafán largo. Usar herramientas recubiertas. Asegurarse de la alternativa correcta en el catálogo Dormer o en el "Product Selector"
	Falta de lubricación	Usar un buen lubricante para prevenir la acumulación de la viruta y la generación de temperatura. Mirar la sección de lubricantes en el libro técnico
	Velocidad del macho demasiado alta	Reducir la velocidad de corte. Seguir las recomendaciones del Catálogo Dormer o del "Product Selector"
Acumulación de Viruta	Macho equivocado para la aplicación realizada	Usar un macho con un ángulo inferior a con un rebaje superior. Asegurarse de la alternativa correcta en el Catálogo Dormer o en el "Product Selector"
	Falta de lubricación	Usar un buen lubricante para prevenir la acumulación de la viruta. Mirar la sección de lubricantes en el libro técnico
	Tratamiento superficial no adecuado	Escoger un macho con el recubrimiento superficial adecuado
	Velocidad del macho demasiado lenta	Seguir las recomendaciones del Catálogo Dormer o del "Product Selector"

## Fresado

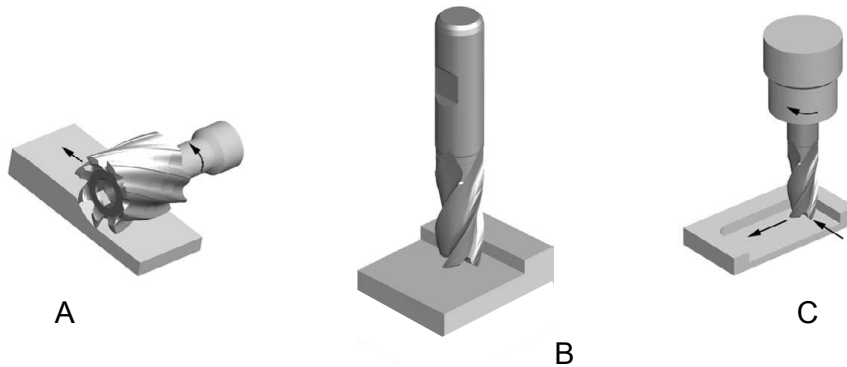
### CONSEJOS GENERALES PARA FRESAR

El fresado es un proceso de mecanizado de superficies, que consiste en el eliminado progresivo de una determinada cantidad de material de la pieza de trabajo con un valor de avance relativamente bajo y con una alta velocidad de rotación.

Las principales características del proceso de fresado es la eliminación de material de cada labio de la fresa, partiéndolo en pequeñas porciones (viruta).

### TIPO DE FRESAS

Las tres operaciones básicas de fresado se muestran a continuación: (A) fresado cilíndrico, (B) fresado frontal, (C) fresado de acabado.



En el fresado cilíndrico el eje de rotación de las fresas es paralelo a la superficie de la pieza de trabajo a mecanizar. La fresa está rodeada de dientes a lo largo de su circunferencia, cada diente actúa como un punto de corte de la herramienta.

Las fresas usadas para el fresado cilíndrico pueden tener estrías rectas o helicoidales, generando una sección de corte ortogonal u oblicua.

En el fresado frontal, la fresa se monta en el husillo de la máquina o en un portaherramientas, esta fresa tiene un eje de rotación perpendicular a la superficie de la pieza de trabajo. Las fresas frontales, tienen los filos de corte localizados en la periferia de la fresa y en la parte frontal.

En el fresado de acabado, las fresas generalmente rotan sobre un eje vertical a la pieza de trabajo. La fresa también puede estar inclinada respecto a la pieza de trabajo en caso que se quieran realizar superficies cónicas. Los dientes de corte están localizados en la periferia de la fresa y en la parte frontal.

### APLICACIONES

El Volumen de Viruta Arrancado (MRR) y las aplicaciones están estrechamente relacionadas. Por cada aplicación diferente, nosotros tenemos un valor distinto de Volumen de Viruta Arrancado (MRR) que aumenta con el aumento del área de contacto entre la herramienta y la pieza de trabajo. En el catálogo Dormer se muestran las distintas aplicaciones en distintos iconos.

Contorneado	Fresado Frontal	Ranurado	Fresado por penetración	Fresado en rampa
La profundidad radial de corte debe ser inferior a $0,25 \times$ diámetro de la fresa frontal.	La profundidad radial de corte debe ser inferior a $0,9 \times$ diámetro, la profundidad axial de corte debe ser inferior a $0,1 \times$ diámetro de la fresa frontal.	Para mecanizar ranuras para chavetas. La profundidad radial de corte ha de ser igual que el diámetro de la fresa frontal.	Es posible realizar un taladro en la pieza de trabajo solamente con las fresas frontales que tienen corte al centro, en estas aplicaciones el avance tiene que ser reducido	Tanto la profundidad radial como la axial se realizan simultáneamente en la pieza de trabajo.



## PROBLEMAS EN EL FRESADO

PROBLEMA	CAUSA	REMEDIO
Rotura	Demasiada cantidad de material eliminado	Disminuir el avance por diente
	Avance demasiado rápido	Disminuir el avance
Desgaste	Longitud del labio o longitud total demasiado larga	Usar un portaherramientas profundo o usar una fresa más corta
	Material de la pieza de trabajo demasiado duro	Comprobar en el catálogo Dormer o en el "Product Selector" la herramienta adecuada para trabajar materiales duros, y su posible recubrimiento
	Avance y velocidad inadecuada	Comprobar en el catálogo Dormer o en el "Product Selector" los parámetros de corte adecuados
	Mala evacuación de la viruta	Mejorar la refrigeración
	Fresado convencional	Fresado inverso
	Hélice de la fresa inadecuada	Mirar las recomendaciones en el catálogo Dormer o en "Product Selector" para una correcta alternativa
Virutas	Valor de avance demasiado alto	Reducir el valor del avance
	Vibración de los dientes	Reducir las RPM
	Velocidad de corte baja	Aumentar las RPM
	Fresado convencional	Fresado inverso
	Rigidez de la herramienta	Cambiar a una herramienta más corta y/o aumentar la profundidad del mango insertada en el portaherramientas
	Rigidez de la pieza de trabajo	Sujetar más fuerte la pieza de trabajo
Corta vida de la herramienta	Material de trabajo resistente	Comprobar en el catálogo Dormer o en "Product Selector" la herramienta correcta o la alternativa más apropiada
	Rebaje del ángulo primario inadecuado	Cambiar a un ángulo de corte apropiado
	Fricción elevada entre la fresa y la pieza de trabajo	Usar una herramienta recubierta
Mal acabado superficial	Avance demasiado rápido	Disminuir el avance
	Velocidad demasiado lenta	Aumentar la velocidad
	Viruta cortante y penetrante	Disminuir la cantidad de material a eliminar
	Desgaste de la herramienta	Sustituir o rectificar la herramienta
	Acumulación de viruta en el filo	Sustituir a una herramienta con un ángulo de hélice superior
	Micro-soldadura de la viruta	Aumentar la cantidad de refrigerante

<b>PROBLEMA</b>	<b>CAUSA</b>	<b>REMEDIO</b>
Inexactitud en la pieza de trabajo	Flexión de la herramienta	Cambiar a una herramienta más corta y/o aumentar la profundidad del mango insertada en el portaherramientas
	Número de labios insuficiente	Usar una herramienta con más labios
	Desgaste del porteherramientas o herramienta mal sujeta	Reparar o reemplazar el portaherramientas
	Baja rigidez en la sujeción de la herramienta	Mejorar la rigidez con una herramienta más corta
	Baja rigidez del husillo de la máquina	Usar un husillo más grande
Vibración	Valores de avance y velocidad demasiado altos	Cambiar a valores de avance y de velocidad correctos con la ayuda del catálogo Dormer o "Product Selector"
	Longitud de los labios o longitud total demasiado larga	Cambiar a una herramienta más corta y /o aumentar la profundidad del mango insertada en el portaherramientas
	Corte demasiado profundo	Disminuir la profundidad de corte
	Rigidez insuficiente (entre la máquina y el portaherramientas)	Corregir el portaherramientas y cambiarlo si es necesario

## LIMAS DE METAL DURO

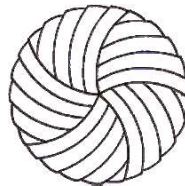
### INDICACIONES GENERALES SOBRE LAS LIMAS DE METAL DURO

Las limas de metal duro a menudo se utilizan para la preparación y el acabado de componentes de una amplia variedad de materiales.

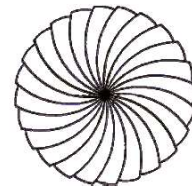
Normalmente se utilizan de forma manual y se montan en amoladoras rectas con accionamiento neumático

### CARACTERÍSTICAS Y VENTAJAS

1. Los mangos de acero templado mejoran la rigidez y reducen el riesgo de torsión o vibración
2. Los mangos de precisión mejoran el agarre y reducen la probabilidad de rotación
3. Los elementos especiales de soldadura previenen los fallos por alta temperatura y proporcionan mayor robustez para resistir la presión y los impactos
4. La geometría universal de doble corte es adecuada para una amplia variedad de materiales y aplicaciones
5. Existen también geometrías específicas adecuadas a cada material: acero (ST), acero inoxidable (VA), aluminio (AL) y fibra de vidrio (GRP)
6. Disponible con revestimiento de TiAlN para aumentar la vida útil de la herramienta con materiales abrasivos
7. Las limas de punta esférica se fabrican con geometría de canales en saltos
8. Esto proporciona una geometría activa hacia el centro de la lima, lo cual mejora el corte y reduce la probabilidad de acumulación y atascos de virutas



Canales en saltos



Normal

### LA SEGURIDAD ES LO PRIMERO

1. Las herramientas de rotación de alta velocidad pueden ser peligrosas si no se emplean correctamente
2. Desconecte siempre la amoladora recta del suministro de aire antes de cambiar la lima
3. Compruebe el estado de la amoladora recta y utilice versiones de bajas vibraciones si es posible
4. Utilice siempre el equipo de protección adecuado y asegúrese de que todas las personas que se encuentren cerca también estén protegidas



El equipo de protección personal debe llevarse puesto en todo momento.

## RECOMENDACIONES

- Utilice siempre la amoladora recta con la velocidad nominal adecuada
- El mantenimiento rutinario de las amoladoras rectas es importante; asegúrese de que están engrasadas y de que los rodamientos no están desgastados
- Cuando cambie la lima, limpie siempre la tuerca de fijación, la pinza y el macho de roscar interno de la amoladora recta
- Intente evitar choques mecánicos y fuertes impactos en las limas
- Para evitar el choque térmico, intente que la lima no se sobrecaliente
- No introduzca la lima a mucha profundidad en el material de la pieza de trabajo ni la fuerce en esquinas o canales

## Resolución de problemas de las LIMAS

PROBLEMA	CAUSA
Desprendimiento de virutas de los dientes de la lima	Utilizar un régimen de revoluciones demasiado bajo puede causar rebotes
	Excentricidad (husillo, pinza o rodamiento desgastados)
	Introducción profunda y forzado de la lima en la pieza de trabajo
Obstrucción de los dientes de la lima	La longitud del canal o la longitud total es excesiva
	La geometría seleccionada no es adecuada para el material de la pieza de trabajo
Desgaste prematuro	Régimen de revoluciones demasiado elevado para el tamaño de la lima y el material de la pieza de trabajo
	Excentricidad (husillo, pinza o rodamiento desgastados)
Desprendimiento de la cabeza del mango	Régimen de revoluciones demasiado elevado, causa sobrecalentamiento
	Funcionamiento prolongado, causa sobrecalentamiento