



LIMAS ROTATIVAS



As Limas Rotativas tem uso restrito para acabamentos em soldas, remoção de rebarbas, limagem de furos e demais serviços de acabamentos. Nunca deve-se usar uma Lima Rotativa para trabalho de corte pesado como alargar furos ou abrir canais. Para isso existem as brocas e as fresas.

As Limas Rotativas devem ser utilizadas somente em máquinas de alta rotação. O uso em furadeiras pode comprometer a qualidade do produto. As máquinas apropriadas para o uso das Limas Rotativas são retificas pneumáticas ou aquelas alimentadas por eletricidade.

A haste é de aço carbono, endurecido normalmente numa faixa de 25 a 35 HRC. A haste de aço é soldada na lima de metal duro, não devendo portanto, quando em trabalho, entrar em contato com a peça, podendo destruir a solda ou entortar a haste.

Nossas Limas são do tipo Standard, indicadas para limagem em aços com até 60 HRC de dureza.

ROTAÇÕES RECOMENDADAS

Diâmetro da Lima (mm)	RPM	Diâmetro da Lima (mm)	RPM
3,00	65.000 - 75.000	10,00	20.000 - 23.000
4,00	50.000 - 60.000	12,00	15.000 - 18.000
6,00	30.000 - 40.000	16,00	10.000 - 14.000
8,00	25.000 - 28.000		

MÁQUINA CORRETA PARA USO



Máquinas Corretas: Retificas Elétricas ou Pneumáticas

FORMA CORRETA DE ENCAIXE



3/4 da haste devem estar presas na pinça a fim de se evitar enfiamentos.

UTILIZAÇÃO INCORRETA



Furadeira Manual
ERRADO



Furadeira de Bancada
ERRADO