

Clasificación: Limas para mecánico

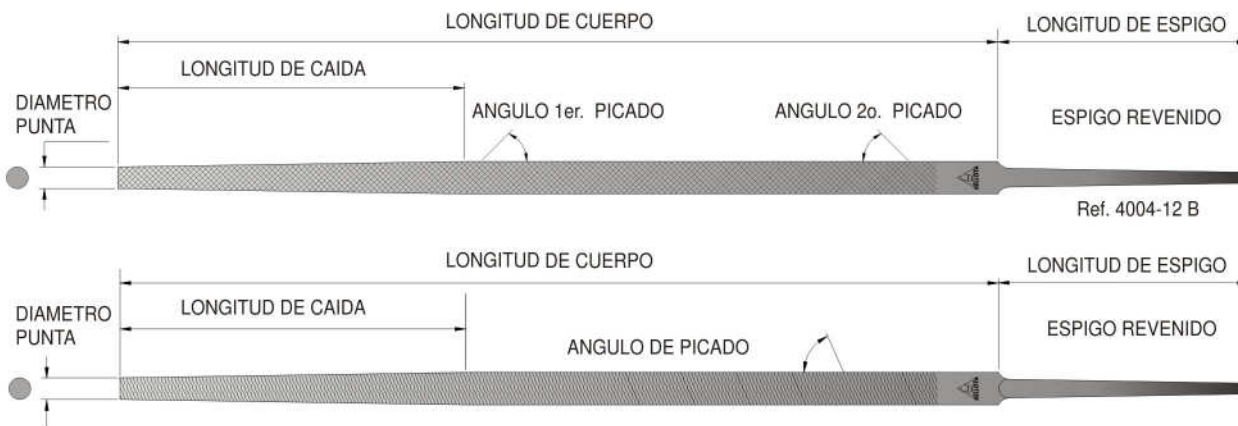
USO: Llima para agujeros, superficies redondas, cóncavas y ranuras estrechas.

MATERIAL: Acero IRATI 13 (DIN 130 Cr2 / Cr3).

TIPO DE PICADO: Sencillo y doble (Basto, entrefino y fino).

DUREZA: 65 ± 2 HRC

DIMENSIONES



Nota: La sección disminuye hacia la punta

Características	Unid.	4004-4"	4004-6"	4004-8"	4004-10"	4004-12"
Longitud de cuerpo	mm	101.6	152.4	203.2	254.0	304.8
Longitud de espiго	mm	35.0	48.0	58.0	65.0	73.0
Diámetro de paralelo	mm	3.8	5.8	7.5	9.4	11.4
Diámetro de punta	mm	2.0	3.5	5.0	6.0	7.0

Las limas pueden ser sin mango o con mango dependiendo de las necesidades del cliente.



Ranurado



Grueso

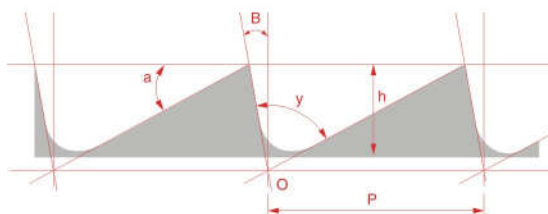


Bimaterial

CARACTERÍSTICAS

- ✓ Acero especial, importado, con 1.35% de carbono que ayuda a obtener mejor dureza y durabilidad.
- ✓ Contenido de cromo que mejora la durabilidad.
- ✓ Adecuado tratamiento térmico para obtener la dureza óptima necesaria para el limado.
- ✓ Adecuado diseño de los ángulos de los dientes.
- ✓ Prueba de funcionamiento al 100%.
- ✓ 20% mayor rendimiento contra sus similares del mercado, comprobado en pruebas de laboratorio y de campo.
- ✓ Mayor agarre.
- ✓ Rendimiento uniforme.
- ✓ Protección contra la oxidación.
- ✓ Áreas dentadas de altura uniforme.

CARACTERÍSTICAS DE LOS DIENTES



- O Origen de coordenadas
- a Ángulo de desprendimiento
- B Ángulo de corte
- y Ángulo del fondo del diente
- h Altura del diente
- P Paso

EMPAQUE

Características	Unid.	4004-4"	4004-6"	4004-8"	4004-10"	4004-12"
Limas en el envase	Pzas.	12	12	12	12	6
Peso unitario promedio	g	25.5	65.0	138.0	282.0	435.0

• NORMATIVA APLICABLE

Las limas, esofinas y raspas Bellosta cumplen con la normativa aplicable referida, según corresponda.

- ISO 234-1:1983:Files and rasps-Part 1:Dimensions.
- ISO 234-2:1982: Files and rasps-Part 2:Characteristics of cut.
- GGG-F-325 File, hand (American pattern) and rasp-Federal specification of GSA-USA
- DIN 395-Files handles.
- DIN 7261-Engineer's files; types, lengths, cross sectional dimensions.
- DIN 7262-Saw and mill files; types, lengths, cross sectional dimensions.
- DIN 7263-Rasp and cabinet files; types, lengths, cross sectional dimensions.
- DIN 7263-Milled files, lengths, cross sectional dimensions.
- DIN 7284:Files and rasps; technical specifications.
- DIN 7285:Files and rasps; number of cuts.
- DIN 8349:Files and rasps; number of cuts.
- NF E75-001 Lime et râpes-Dimensions.
- NF E75-002 Lime et râpes-Characteristics de taille.
- ICONTEC 621.918-Limas y esofinas.

TIPO DE PICADO

Picado: Es un corte de la superficie del acero que produce dientes que permiten el desbaste del material.

BASTO

El picado basto remueve mayor cantidad de material.



Características	Unid.	4004-4"	4004-6"	4004-8"	4004-10"	4004-12"		
PICADO							1o	2o
Dientes por centímetro	d x cm	12.5	10	8.7	8.0	5.5	7.3	
Ángulo de picado	°	21	21	17	19	45	22	

ENTREFINO

El picado entrefino proporciona un acabado intermedio.



Características	Unid.	4004-4"	4004-6"	4004-8"	4004-10"	4004-12"
PICADO						
Dientes por centímetro	d x cm	14.5	12.4	11.7	10.0	8.0
Ángulo de picado	°	19	17	15	13	19

FINO

El picado fino proporciona superficies más homogéneas



Características	Unid.	4004-4"	4004-6"	4004-8"	4004-10"	4004-12"
PICADO						
Dientes por centímetro	d x cm	21.0	16.5	15.0	13.2	12.0
Ángulo de picado	°	13	16	12	13	13

Sistema de Calidad Certificada

