

Velocidad Recomendada (RPM)

AMG		ISO	d ₂ Ø (mm)							
			3	6	8	10	12	16	20	
1.1 - 1.5	Aceros hasta 1200 N/mm ²	P	64,000	32,000	24,000	20,000	16,000	12,000	10,000	min
			83,000	42,000	32,000	25,000	21,000	16,000	13,000	max
1.6 - 1.8	Aceros > 1200 N/mm ² , Aceros templados < 63HRc	H	51,000	26,000	20,000	16,000	13,000	10,000	8,000	min
			71,000	36,000	27,000	22,000	18,000	14,000	11,000	max
2	Acero inoxidable	M	45,000	23,000	17,000	14,000	12,000	9,000	7,000	min
			64,000	32,000	24,000	20,000	16,000	12,000	10,000	max
3	Hierro Fundido	K	58,000	29,000	22,000	18,000	15,000	11,000	9,000	min
			77,000	39,000	29,000	23,000	20,000	15,000	12,000	max
4	Titanio	S1	45,000	23,000	17,000	14,000	12,000	9,000	7,000	min
			58,000	29,000	22,000	18,000	15,000	11,000	9,000	max
5	Nickel	S1	45,000	23,000	17,000	14,000	12,000	9,000	7,000	min
			58,000	29,000	22,000	18,000	15,000	11,000	9,000	max
6	Cobre	N	64,000	32,000	24,000	20,000	16,000	12,000	10,000	min
			71,000	36,000	27,000	22,000	18,000	14,000	11,000	max

WARNING:

These recommendations are for standard length Burrs with 13 mm maximum overhang, when exceeding the maximum overhang of 13 mm it is generally recommended to use much lower safety speeds.

Don't run the burr above the maximum speed, this can cause premature wear.

Don't run the burr too slowly, this can cause chipping.

Don't apply more cutting depth than 1/3 of the diameter, don't encapsulate.

For brazed rotary burrs: don't allow the burr to become too hot, this may cause the braze to soften and cause the head to become detached from the shank.

AVISO:

Estas recomendações são para rebarbas de comprimento padrão com 13 mm consola máxima, excedendo os 13 mm de consola máxima é geralmente recomendada a utilização de velocidades de segurança muito mais baixas.

Não execute a rebarba acima da velocidade máxima, isso pode causar um desgaste prematuro.

Não execute a rebarba demasiado lentamente, isso pode causar lasca.

Não aplicar maior profundidade de corte do que 1/3 do Diâmetro, não encapsular.

Para Limas Rotativas soldadas: Não permita que a rebarba se torne demasiado quente, isso pode causar o amolecimento da solda e provocar que a cabeça se solte da haste.

ADVERTANCIA:

Estas recomendaciones son para limas rotativas con una longitud estándar de 13 mm de máximo voladizo. Cuando se excede de 13 mm de máximo voladizo la recomendación general es utilizar velocidades mas bajas por seguridad.

No utilizar la herramienta por encima de la velocidad máxima, esto puede causar un desgaste prematuro.

No utilizar la herramienta con velocidades demasiado bajas, esto puede causar astillamiento.

No aplicar con una profundidad de corte mayor de 1/3 del diámetro, no encapsular.

Para limas rotativas soldadas: No permitir que la herramienta se caliente demasiado, esto puede causar el reblandecimiento de la soldadura y que la cabeza se separe del mango.

AVERTISSEMENT:

Ces recommandations sont pour les fraises de longueur standard avec 13 mm de porte-à-faux maximal, au-delà du porte-à-faux maximum de 13 mm, il est généralement recommandé d'utiliser des vitesses beaucoup plus faibles.

Ne pas faire fonctionner la fraise au-dessus de la vitesse maximale, ceci peut provoquer une usure prématurée.

Ne pas faire fonctionner la fraise trop lentement, ceci peut causer son éclatement.

Ne pas appliquer une profondeur de coupe supérieure à 1/3 du diamètre, ne pas encapsuler.

Pour les fraises rotatives brasées: ne laissez pas la fraise devenir trop chaude, cela peut ramolir la brasure et amener la tête à se détacher de la queue.



Personal protective equipment must be worn at all times



Se debe utilizar equipo de protección personal en todo momento



Deve ser sempre utilizado equipamento de proteção individual.



Un équipement de protection individuelle doit être porté pour chaque utilisation