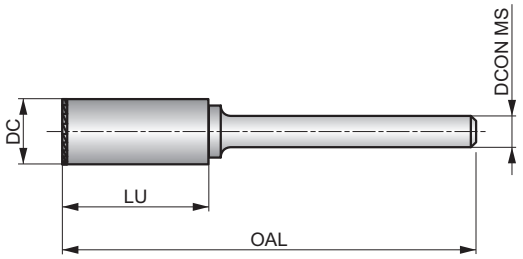
NEW

# P100

DORMER

## Lima Rotativa Paso 1 para Extracción de Tornillos Rotos, Cilíndrica solo con corte Frontal

Lima rotativa Paso 1 de metal duro para extracción de tornillos rotos. Cuando un tornillo se rompe en el interior de un agujero roscado y es necesario extraerlo, utilice primero P100 para planear la superficie del tornillo roto. En segundo lugar utilice P101. Esta serie de herramientas asegura que la rosca del agujero no sufre daños cuando se extrae la pieza rota.




HM | Bright | BR | DORMER

Grupo de Material de la pieza adecuado. Velocidad operativa recomendada (RPM) en la pag. 267 y "cómo usar la herramienta" en la pag. 256.

| P1.1 | P1.2 | P1.3 | P2.1 | P2.2 | P2.3 | P3.1 | P3.2 | P3.3 | P4.1 | P4.2 | M1.1 | M1.2 | M2.1 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |

| M2.2 | M2.3 | M3.1 | M3.2 | M3.3 |
|---|---|---|---|---|
| ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |

| Producto | DC | DCON MS | LU | OAL | |
|---|---|---|---|---|---|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | |
| **P1004.9** | 4.90 | 6.00 | 20.00 | 50.0 | 1/4-20; 24; 28; M6 |
| **P1006.4** | 6.40 | 6.00 | 5.00 | 50.0 | 5/16-18; 24; 32; M8 |
| **P1007.8** | 7.80 | 6.00 | 19.00 | 65.0 | 3/8-16; 24; M10 |
| **P1009.3** | 9.30 | 6.00 | 19.00 | 65.0 | 7/16-14; 20; M12 |
| **P10010.7** | 10.70 | 6.00 | 25.00 | 70.0 | 1/2-13; 20; M14 |

## VELOCIDAD DE TRABAJO RECOMENDADA

AL DC

| ISO | | (rev/min) | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | DC (mm) | | | | | | |
| | | 3 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 |
| P | min. | 64 000 | 32 000 | 24 000 | 20 000 | 16 000 | 12 000 | 10 000 |
| | max. | 83 000 | 42 000 | 32 000 | 25 000 | 21 000 | 16 000 | 13 000 |
| M | min. | 45 000 | 23 000 | 17 000 | 14 000 | 12 000 | 9 000 | 7 000 |
| | max. | 64 000 | 32 000 | 24 000 | 20 000 | 16 000 | 12 000 | 10 000 |
| K | min. | 58 000 | 29 000 | 22 000 | 19 000 | 15 000 | 11 000 | 9 000 |
| | max. | 77 000 | 39 000 | 29 000 | 23 000 | 20 000 | 15 000 | 12 000 |
| N | min. | 64 000 | 32 000 | 24 000 | 20 000 | 16 000 | 12 000 | 10 000 |
| | max. | 96 000 | 48 000 | 36 000 | 29 000 | 24 000 | 18 000 | 15 000 |
| S | min. | 45 000 | 23 000 | 17 000 | 14 000 | 12 000 | 9 000 | 7 000 |
| | max. | 58 000 | 29 000 | 22 000 | 18 000 | 15 000 | 11 000 | 9 000 |
| H | min. | 51 000 | 26 000 | 20 000 | 16 000 | 13 000 | 10 000 | 8 000 |
| | max. | 71 000 | 36 000 | 27 000 | 22 000 | 18 000 | 14 000 | 11 000 |

ST BR

| ISO | | (rev/min) | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | DC (mm) | | | | |
| | | 3 | 6 | 8 | 10 | 12 |
| P | min. | 100 000 | 65 000 | 60 000 | 55 000 | 35 000 |
| | max. | 60 000 | 45 000 | 35 000 | 30 000 | 20 000 |

VA BR

| ISO | | (rev/min) | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | DC (mm) | | | | |
| | | 3 | 6 | 8 | 10 | 12 |
| M | min. | 100 000 | 65 000 | 60 000 | 55 000 | 35 000 |
| | max. | 60 000 | 30 000 | 25 000 | 20 000 | 15 000 |

GRP

| ISO | | (rev/min) | | |
|---|---|---|---|---|
| | | DC (mm) | | |
| | | 3 | 6 | 8 |
| N4 | min. | 25 000 | 20 000 | 18 000 |
| | max. | 30 000 | 25 000 | 22 000 |

AS

| ISO | | (rev/min) |
|---|---|---|
| | | DC (mm) |
| | | 3 |
| S | min. | 60 000 |
| | max. | 80 000 |