

LOW-CARBON STEEL

3.2 La velocidad correcta del barreno para un tamaño determinado de broca se encuentre en el cuadro a continuación:



nominal size

Tamaño		Acero fundido		Acero para herramientas		Hierro fundido		Acero dulce		Alum. y cobre	
Diámetro		Velocidad del corte									
		m/min	rev/min	m/min	rev/min	m/min	rev/min	m/min	rev/min	m/min	rev/min
		12	40	18	50	24	80	30	100	60	200
mm	inch	Velocidad del corte en revoluciones por minuto									
2	1/16	1910	2445	2865	3665	3820	4890	4775	6110	9550	12225
3	1/8	1275	1220	1910	1835	2545	2445	3185	3055	6365	6110
5	3/16	765	815	1145	1220	1530	1630	1910	2035	3820	4075
6	1/4	610	610	955	915	1275	1220	1590	1530	3180	3055
8	5/16	480	490	715	735	955	980	1195	1220	2390	2445
10	3/8	380	405	570	610	765	815	955	1020	1910	2035
11	7/16	350	350	520	525	700	700	870	870	1740	1745
13	1/2	300	305	440	460	590	610	735	765	1470	1530
16	5/8	240	245	360	365	480	490	600	610	1200	1220
19	3/4	190	205	285	305	380	405	480	510	955	1020

4. Ajuste de la tensión de la correa

Para una correcta tensión de la correa: Utilice una presión de 10 lbs o una presión manual sobre la correa, como se muestra a continuación. La distancia es de $\frac{1}{2}$ " (13 mm) + 10%.