

LIMAS REDONDAS PARA AFIACÃO DE CORRENTES

Somente o fabricante da melhor corrente de corte, sabe o que realmente ela necessita. Na hora de escolher o acessório apropriado para manutenção de seu conjunto de corte, não vacile: opte pela tradição e segurança da qualidade dos produtos Oregon®. Obedecendo os mais rigorosos padrões internacionais de qualidade, a Oregon® fabrica as melhores limas para afiação de correntes de corte, em um país já reconhecido mundialmente pela precisão e qualidade na fabricação de seus produtos: Suíça. As limas Oregon® removem mais material que qualquer outra lima e mantêm sua excelente performance até o final de sua vida útil. Algumas vantagens das limas Oregon®:

DESEMPENHO SUPERIOR * PRODUZIDA COM AÇO DE ALTÍSSIMA QUALIDADE ATRAVÉS DOS MAIS AVANÇADOS PROCESSOS DE PRODUÇÃO E ACABAMENTO * PERFEITO ACONDICIONAMENTO * MANTÉM-SE AFIADA ATÉ O FINAL * NÃO EMPLASTA.



NOVA

| | | | | |
|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| DIÂMETRO | 5/32" | 3/16" | 13/64" | 7/32" |
| | 3,97mm | 4,76mm | 5,16mm | 5,56mm |
| CÓDIGO | PN 70504A | PN 70503A | PN 70505A | PN 70502A |

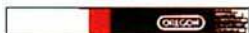
CARACTERÍSTICAS

- * Maior profundidade dos dentes;
- * Uniformidade da altura dos dentes em toda a sua extensão;
- * Menor número de dentes por centímetro quadrado;
- * Otimização dos ângulos de corte dos dentes;
- * Dureza obtida por tratamento através de indução;
- * Tratamento térmico uniforme e consistência rigorosamente controlada;
- * Jateamento de areia em direção inversa;
- * Conformação da ponta sem corte;
- * Desenho agressivo dos dentes que resulta no exclusivo corte em "V";



- * Completa desmagnetização após o tratamento térmico;

- * Perfeito acondicionamento em embalagem especialmente desenvolvida.



BENEFÍCIOS

- * Remoção muito mais rápida do material;
- * Proporciona suavidade e ótima aparência, dando à superfície trabalhada um aspecto de polimento;
- * Espaçamento ideal entre os dentes elimina resíduos de afiação e facilita limpeza;
- * Ângulos de corte especialmente projetados para atingir o máximo índice de agressividade e produtividade, combinadas com alta durabilidade;
- * Maior resistência à quebra;
- * A consistência de dureza dos dentes evita que eles sofram lascamentos;
- * Remove resíduos de óxidos do aço e aumenta a resistência à quebra, dando às limas um fino acabamento sem prejudicar o fio de corte dos dentes;
- * Comprimento uniforme sem rebarbas ou cantos vivos;
- * Remove os resíduos mais finos que poderiam atrapalhar o deslizamento da lima, contribuindo para um melhor acabamento das superfícies dos cortadores;
- * Os resíduos gerados pela afiação não impregnam no corpo das limas e caem livremente, ao invés de aderirem magneticamente aos dentes das limas e aos cortadores da corrente;
- * Diminui os riscos de danos causados por transporte, oxidação e armazenamento.



ORIENTAÇÕES SOBRE O USO CORRETO DAS LIMAS

| TABELA DE APLICAÇÃO | | | |
|---------------------|------------------|----------------------------------|------------|
| CÓDIGO DA LIMA | DIÂMETRO | CORRENTE | PORTA-LIMA |
| PN 70504A | 5/32" ou 3,97mm | Passo 3/8" de perfil baixo → 91P | PN 16265 |
| PN 70503A | 3/16" ou 4,76mm | Passo .325" → 20/21/22BP | PN 28521 |
| PN 70505A | 13/64" ou 5,16mm | Passo 3/8" → 72/73/75 D/LP/BL/RD | PN 28519 |
| PN 70502A | 7/32" ou 5,56mm | Passo .404" → 59AC/BL e 27/27R | |

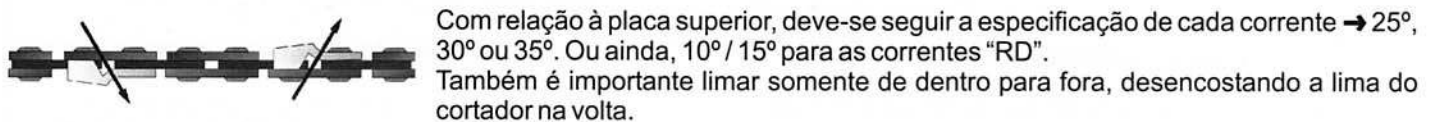
A IMPORTÂNCIA DA ESCOLHA CORRETA

O diâmetro da lima é responsável pela perfeita manutenção da garganta e do fio de corte. Se optarmos por afiar a corrente com uma lima de diâmetro maior ou menor do especificado, o cortador pode ficar "cego" (sem fio corte e sem ponta de ataque) ou, ao contrário, pode ficar demasiadamente agressivo, com muita garganta e com uma ponta de ataque muito aguda, o que a torna muito vulnerável à ruptura. Um erro bastante comum, é a utilização de uma lima mais fina do que a recomendada, por se imaginar que, se obtendo muita garganta, os cortadores se tornam mais agressivos. Puro engano! Além de produzir uma ponta de ataque muito aguda e mais vulnerável à quebra, normalmente este procedimento faz com que a lima não alcance a região que mais interessa → o fio de corte que está bem à frente da placa superior. Siga as recomendações contidas no nosso Manual de Manutenção e Segurança para realizar a manutenção das correntes e do todo o conjunto de corte, aumentando assim sua durabilidade e rendimento.

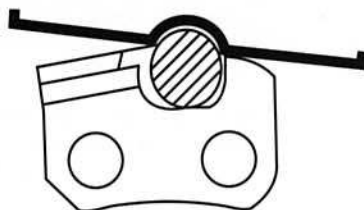
POSICIONAMENTO DA LIMA PARA AFIACÃO DA CORRENTE

A posição da lima com relação à garganta do cortador e ao ângulo da placa superior é fundamental para a manutenção do ângulo do fio de corte e da ponta de ataque

A lima deve ser colocada dentro da garganta do cortador mantendo 20% (1/5) de seu diâmetro acima da placa superior, evitando posicioná-la muito dentro da garganta ou muito acima da placa superior.



PORTA-LIMA → Para garantir o perfeito posicionamento da lima, é recomendado o uso do Porta-lima.



Para maiores informações, consulte seu distribuidor autorizado Oregon®.
Ou utilize um dos canais de comunicação da Blount Ind. Ltda.
www.oregonbrasil.com.br
sac@oregonbrasil.com.br