

# DENTIÇÃO DAS SERRAS DE FITA

## Gráfico de Seleção - Peças Maciças

### Corte de sólidos

O diagrama ao lado auxilia a selecionar o número de dentes.

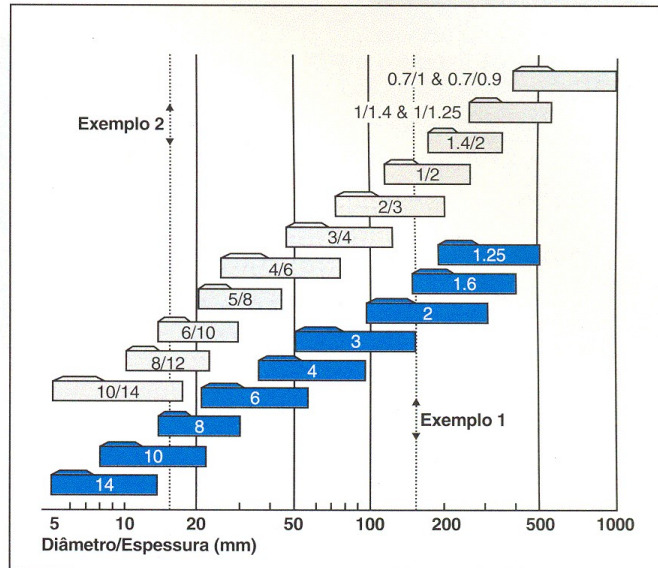
#### A escolha ideal

Exemplo 1:

No corte de um maciço Ø160, use 2 dpp, no caso de dente régular. Utilize  $\frac{2}{3}$  dpp ou  $\frac{1}{2}$  dpp, em caso de dente variável.

Exemplo 2:

Caso vá cortar materiais maciços, tais como plástico ou alumínio, deverá escolher um dente dois passos superiores ao recomendado. No corte de peças de alumínio com 16 mm de espessura, use 6 dpp ou  $\frac{5}{8}$  dpp.



## Gráfico de Seleção - Corte de Tubos e Perfis

O diagrama anexo dá a recomendação necessária.

O número de dentes recomendado para o corte pretendido, encontra-se na intersecção da medida da espessura da parede, com diâmetro externo.

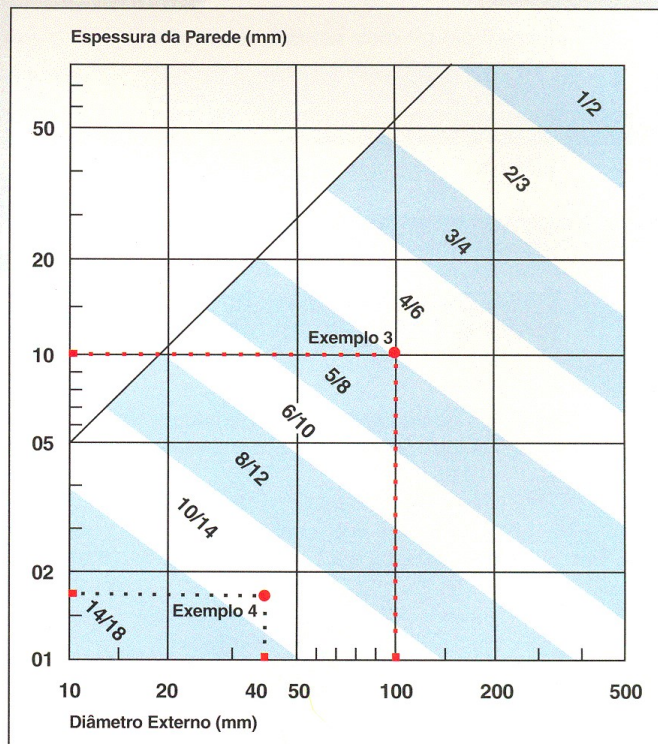
Exemplo 3:

No corte de perfil "U" 100x10 mm, selecione  $\frac{5}{8}$  dpp ou  $\frac{4}{6}$  dpp.

O número de dentes recomendado para o corte pretendido, encontra-se na intersecção da medida da espessura da parede, com diâmetro externo.

Exemplo 4:

No corte de tubo de 40x1,6 mm, utilize  $\frac{10}{14}$  dpp.



## Recomendações Importantes

### Máquina:

Verifique freqüentemente:

- A escova limpa-cavacos
- O estado de conservação das guias
- O tensionamento da fita
- A velocidade da fita
- A concentração do refrigerante

### Peça a ser cortada:

Certifique-se de que a peça está firmemente fixada, de forma que não vibre ou role. Não utilize peças deformadas ou danificadas.

### Refrigerante:

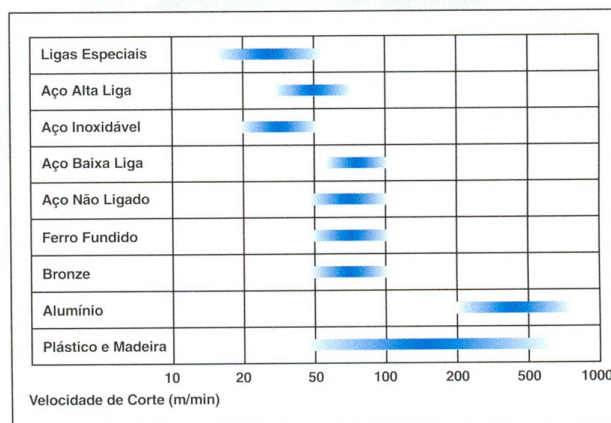
O refrigerante arrefece, lubrifica e retira os cavacos do corte. É importante que:

- Utilize bons refrigerantes
- Utilize a relação ideal água/lubrificante
- O fluido refrigerante atinja a zona de corte com grande fluxo, mas com baixa pressão

### Operação de corte:

A fim de obter máxima durabilidade da fita, reduza o avanço para 20/30% durante os primeiros 10 minutos de corte. Após este período, aumente progressivamente a velocidade até atingir a velocidade recomendada.

## Velocidade de Corte



### Velocidade de avanço/cavacos

É importante que cada dente da fita de serra ao cortar, produza o cavaco corretamente.

Isto é resultante da seleção do passo, velocidade de corte e avanço da fita. Seleccione o passo certo nos gráficos correspondentes, e em seguida seleccione a velocidade de corte de acordo com a tabela. Agora poderá definir a velocidade de avanço, analisando os cavacos produzidos.

- Cavacos finos ou pulverizados, aumente a velocidade de avanço ou abaixe a velocidade de corte.
- Cavacos levemente enrolados, dados de corte corretos
- Cavacos grossos ou azulados – velocidade de avanço muito alto, diminua a velocidade de avanço ou aumente a velocidade de corte

Para mais informações sobre dados de corte, ou outras, consulte nossos técnicos.

# DISCO SERRA HSS DIN 1837

## SERRAS CIRCULARES HSS DE ACORDO COM DIN 1837 "A"

Dmm	20	25	32	40	50	63	80	100	125	150	160	200	250
DH7 mm	5	8	8	10	13	16	22	22	22	32	32	32	32
Bmm	NÚMERO DE DENTES												
0,20mm	80	80	100	128	128								
0,25 mm	64	80	100	100	128	160							
0,30 mm	64	80	80	100	128	128	160						
0,40 mm	64	64	80	100	100	128	160						
0,50 mm	48	64	80	80	100	128	128	160					
0,60 mm	48	64	64	80	100	100	128	160	160				
0,80 mm	48	48	64	80	80	100	128	128	160				
1,00 mm	40	48	64	64	80	100	100	128	160	160	160		
1,20 mm	40	48	48	64	80	80	100	128	128	160	160		
1,60 mm	40	40	48	64	64	80	100	100	128	160	160		
2,00 mm	32	40	48	48	64	80	80	100	128	128	128	160	200
2,50 mm	32	40	40	48	64	64	80	100	100	128	128	160	160
3,00 mm	32	32	40	48	48	64	80	80	100	128	128	128	160
4,00 mm	24	32	40	48	48	64	64	80	100	100	100	128	160
5,00 mm	24	32	32	48	48	48	64	80	80	80	100	128	128
6,00 mm	24	24	32	40	40	48	64	64	80	80	100	100	128