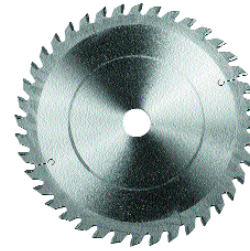
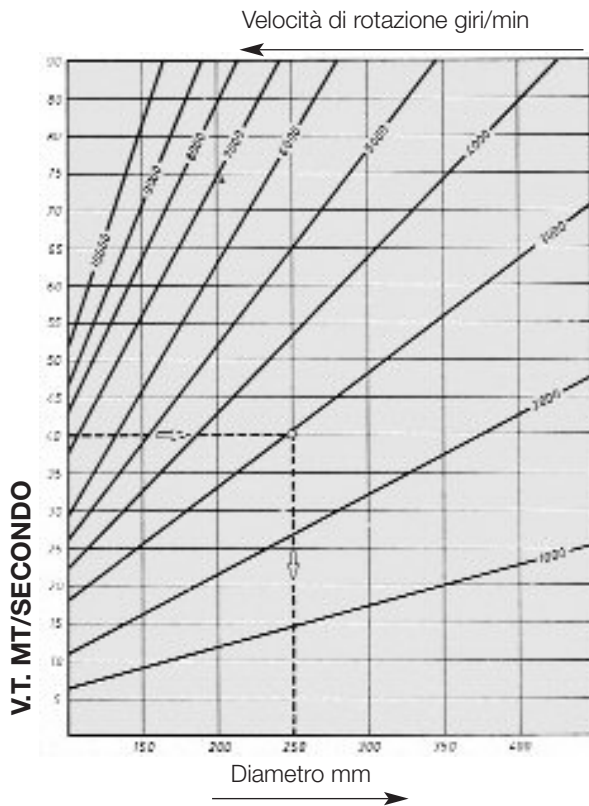


Consigli per l'impiego delle seghe circolari per legno con denti riportati in metallo duro

DIAGRAMMA DELLA VELOCITA' PERIFERICA DI TAGLIO DI UNA SEGA CIRCOLARE IN RAPPORTO AL NUMERO DEI GIRI E AL DIAMETRO



B 5381 - B 5404 - B 5405

A sinistra, verticalmente sono riportati progressivamente dal basso verso l'alto i valori della velocità periferica di taglio in mt./sec.

Orizzontalmente sotto sono indicati i diametri in mm

Le linee oblique rappresentano le velocità di rotazione in giri/minuto.

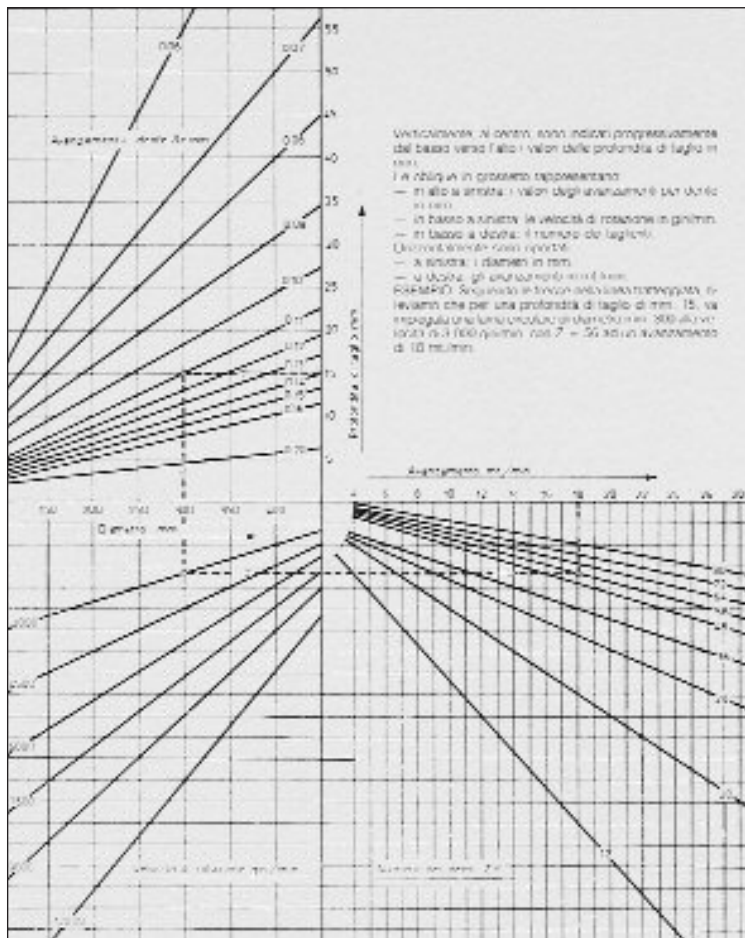
Esempio: determinare il diametro di una sega circolare per la lavorazione di legni compressi ad una velocità di 3000 g./min

La velocità periferica di taglio ideale in questo caso é di 40 mt./sec. circa.

Seguendo la linea tratteggiata, il Ø é determinato dalla verticale passante per il punto d'incontro dell'orizzonte «velocità 40mt./sec.» con l'obliqua dei «3000 giri/min».

Rileveremo la misura di 250 mm

DIAGRAMMA PER LA DETERMINAZIONE DELL' AVANZAMENTO DI UNA SEGA CIRCOLARE IN RAPPORTO DELLA PROFONDITA' DI TAGLIO, DIAMETRO NUMERO DEI DENTI E VELOCITA' DI ROTAZIONE



Consigli per la scelta della dentatura

Materiale	Nr. dei denti Ø seghe	
	150-230 mm	250 mm
Legni massicci		
Sezioni legno dolce	12-24	28
longitudinali legno duro	12-32	28-40
Taglio universale legno dolce	12-32	28-40
trasversale legno duro	24-40	28-80
Tavole incollate		
Pannelli di masonite	24-40	28-80
Truciolati ed accoppiati (rivestiti)	24-40	60-80
Paniforti	20-40	40-80
Cartoni di fibra dura	24-40	40-80
Compensati leggeri	20-40	28-80
Legno compensato	24-40	40-80
Altri		
Tavole in gesso cartone	20-40	28-80
Materiali plastici	32-40	40-80
Carta dura	32-40	40-80

TABELLA VELOCITA' PERIFERICA - m/sec.

Legni naturali	60÷100	Materiali con impasto abrasivo	3÷10
Legni compensati	40÷80	Gomma dura	7÷13
Fibra	60÷90	Bronzo	8÷13
Resine	35÷70	Rame	8÷16
		Zinco	15÷25