SEGHE CIRCOLARI CON DENTI RIPORTATI IN METALLO DURO PER LEGNO MATERIALI COMPOSITI - SINTETICI - ALLUMINIO

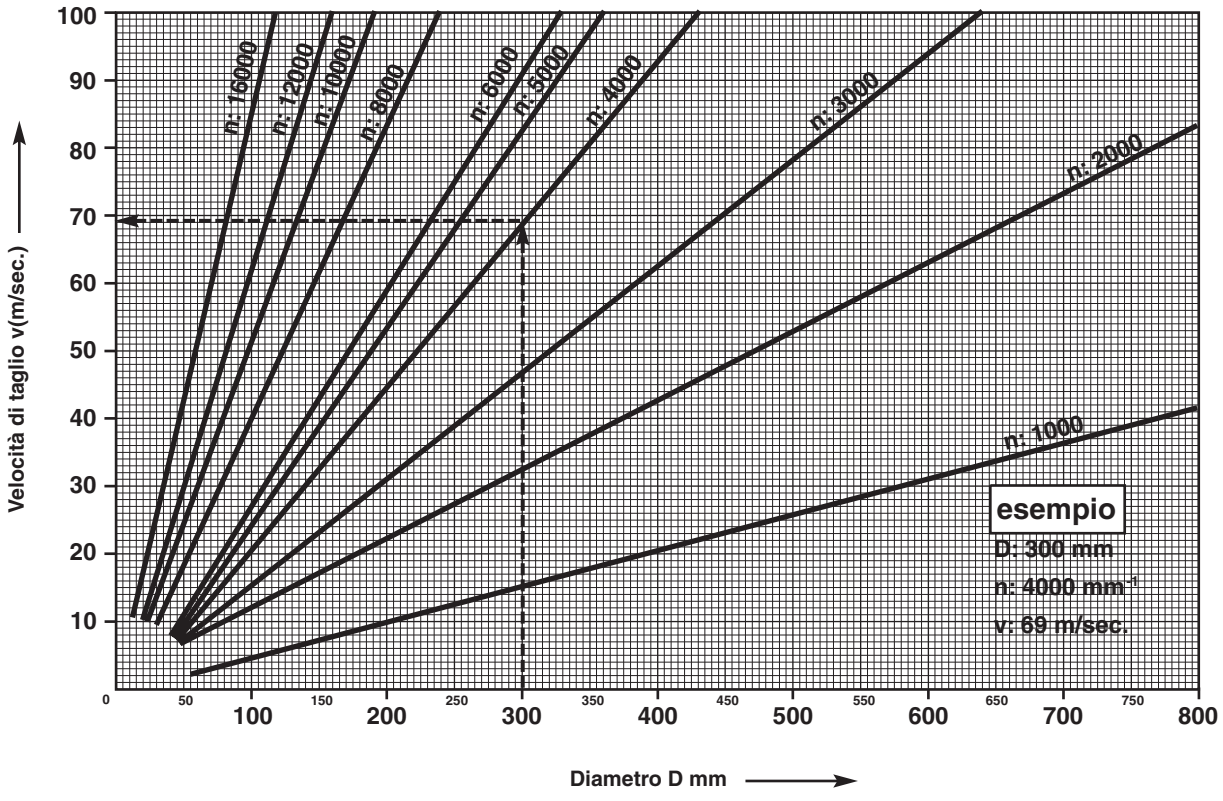
Tabella N. 25

DIAGRAMMA PER LA DETERMINAZIONE DEL NUMERO DI GIRI AL MINUTO

MEDIA DEI DATI DI TAGLIO
Valori orientativi delle velocità di taglio (m/sec.)

Legno dolce (pino, abete, ecc.)	60-100 m/sec.
Legno duro (faggio, quercia, teak, ecc)	50-80 m/sec.
Legno stratificato (compensato, pannello di legno compensato)	50-90 m/sec.
Laminato/pannello stratificato (paniforte, pannello a listelli)	50-80 m/sec.
Masonite // pannello di masonite (media durezza, duro, plastificato)	50-80 m/sec.
Pannello di masonite (trucioli di legno, lastra di materiale da costruzione leggero, sezione di pannello pressato, plastificato)	60-80 m/sec.
Laminati plastici (resopal, duropal, homopal, ecc.)	50/100 m/sec.
Pannelli in gesso	50-70 m/sec.
Pannelli da costruzione (cementificati, fibrocemento)	10-40 m/sec.
Plastiche dure, cartoni	30-60 m/sec.
Materiali teneri	30-90 m/sec.

Diagramma delle velocità di taglio



ALLUMINIO:

Su profilati di ALLUMINIO occorre una velocità di taglio non inferiore ai 50 m/secondo.

DATI TECNICI DELLE SPAZZOLE ABRASIVE ROTATIVE

Tabella N. 26

Velocità m/s	Tabella velocità ottimale spazzole Art. 7932 G/7933 G/7934/7934 E/7934 P
25 - 40	Per acciai e ghise
30 - 40	Per fusioni in lega
15 - 25	Per legni senza resina

Velocità m/s	Tabella velocità ottimale spazzole Art. 7935 G a 7937 G/7943 G a 7945 G
10 - 25	Per leghe al Cr-Ni e leggere
8 - 16	Per metalli dolci
5 - 12	Per legni senza resina

Velocità m/s	Tabella velocità ottimale spazzole Art. 7949
10 - 25	Per alluminio e sue leghe
8 - 16	Per leghe di Titanio e argento
5 - 12	Per plastica