

A escolha do passo correto do dente é decisiva para atingir o desempenho ideal. Escolha entre o dente padrão com passo de dente constante ou a combinação de dente com passo de dente variável. O dente variável é recomendado para corte de baixa vibração em peças mais difíceis.

Recomendação para cortar material sólido



Passo de dente variável		
Corte transversal mm	dentes por polegada	
	dpp	Formato do dente
de 550	0,75/1,25	K
380 - 750	1/1,3	K
250 - 550	1,4/2	K
120 - 350	2/3	K
80 - 140	3/4	K
60 - 110	4/6	K
40 - 70	5/7 5/8	K
30 - 60	6/10	K
20 - 40	8/11 8/12	K
até 25	10/14	K

K = dente variável

RECOMENDAÇÃO PARA CORTAR TUBOS E ESTRUTURAS

Estruturas de parede fina (ângulo de Rake 0° - 7°)							
ESPESSURA DA PAREDE MM	20	40	60	80	100	120	150
2	14	14	14	14	14	14	10/14
3	14	14	14	14	10/14	10/14	8/11 8/12
4	14	14	10/14	10/14	8/11 8/12	8/11 8/12	6/10
5	14	10/14	10/14	8/11 8/12	8/11 8/12	6/10	6/10
6	14	10/14	8/11 8/12	8/11 8/12	6/10	6/10	5/7 5/8
8	14	8/11 8/12	6/10	6/10	5/7 5/8	5/7 5/8	5/7 5/8
10	-	6/10	6/10	5/7 5/8	5/7 5/8	5/7 5/8	-

A escolha do dente certo tem influência especial no resultado do corte em tubos e estruturas. O dente variável provou ser a forma de dente mais favorável. Os passos dos dentes selecionados dependem da espessura da parede e das dimensões externas dos tubos ou estruturas. As recomendações mostradas aqui referem-se a cortes simples. Se dois ou mais tubos ou tubos quadrados são cortados ao mesmo tempo, duplique a espessura da parede para selecionar o passo do dente.

Estruturas de parede pesada (ângulo de rake positivo)								
ESPESSURA DA PAREDE MM	80	100	120	150	200	300	500	750
10	-	-	-	4/6	4/6	4/6	3/4	2/3
15	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	2/3	2/3
20	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3
30	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3
50	-	-	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	1,4/2
80	-	-	-	-	2/3	2/3	1,4/2	1,4/2
100	-	-	-	-	-	2/3	1,4/2	1,4/2