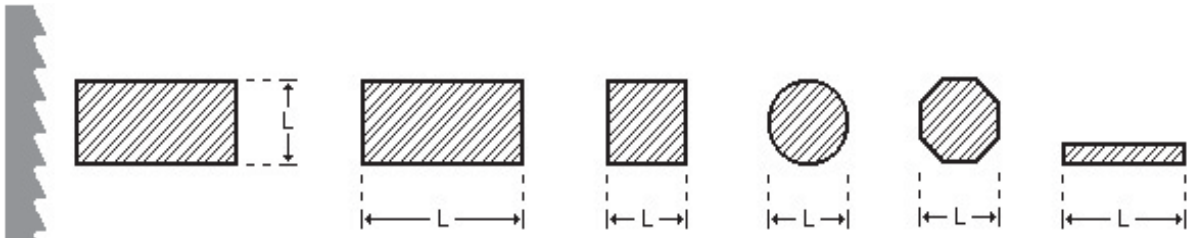




SCELTA DENTATURA TAGLIO SEZIONI PIENE

Nei particolari aventi geometrie a sezione piena, in ogni fase di taglio il carico di lavoro è uniformemente distribuito sulla totalità dei denti in presa. Al fine di determinare il passo più idoneo da utilizzare, occorre considerare la quota massima di contatto possibile tra la dentatura ed il pezzo durante le varie fasi di taglio.

LAME



L : Sezione del pezzo

Lunghezza di contatto L (Dentatura Materiale in mm)	Passo dentatura (Moduli a passo variabile in Tpi)
< 15	14/18
5 ÷ 20	10/14
10 ÷ 30	8/12
20 ÷ 50	6/10
30 ÷ 60	5/8
50 ÷ 100	4/6
90 ÷ 180	3/4
150 ÷ 300	2/3
280 ÷ 600	1,4/2
500 ÷ 1000	1/1,4
600 ÷ 1200	0,75/1,25
> 1000	0,7/1

Lunghezza di contatto L (Dentatura Materiale in mm)	Passo dentatura (Moduli a passo costante in Tpi)
< 6	24
< 10	18
< 15	14
15 ÷ 35	10
30 ÷ 50	8
40 ÷ 80	6
70 ÷ 120	4
100 ÷ 200	3
180 ÷ 400	2
300 ÷ 800	1,25

