

# Serras Integrais de Metal Duro

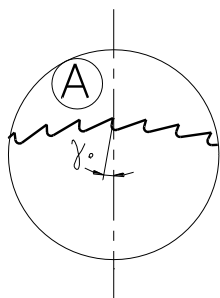
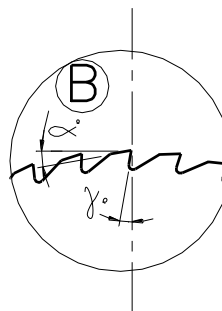
Argensinter standard



## Serras Integrais de Metal Duro

### Corte Lateral ou Talhado do Dente - Descarga Lateral - Perfil do Dente (baseado na DIN 1840 e standard Argensinter)

#### Corte Lateral ou Talhado do Dente

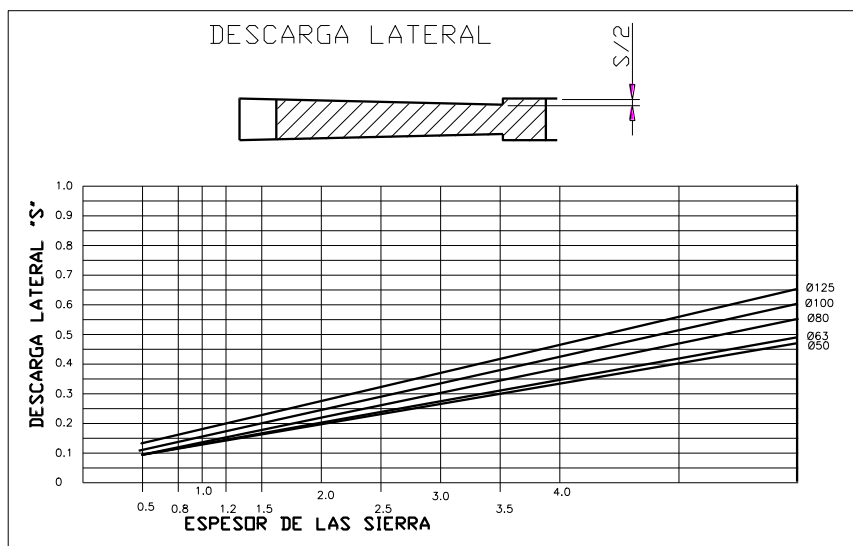
**Tipo A**

**Tipo B**


Tipo de Corte	Valor de lairetam arap $\gamma$		
	Tipo N <sup>1</sup>	Tipo H <sup>1</sup>	Tipo W <sup>1</sup>
A	5°	0°	10°
B	15°	8°	25°

Tipo de Corte	Valor de $\alpha$ para material		
	Tipo N <sup>1</sup>	Tipo H <sup>1</sup>	Tipo W <sup>1</sup>
B	8°	10°	12°

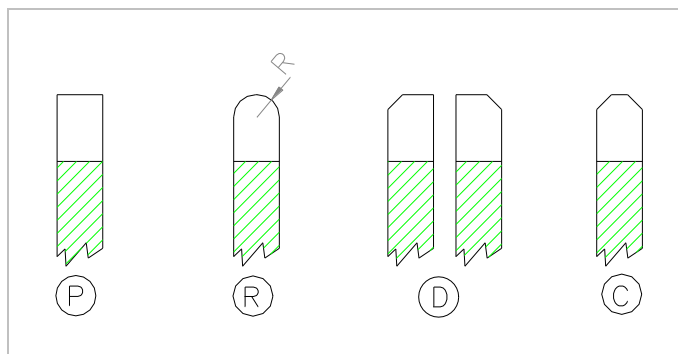
<sup>1</sup> De acordo a DIN 1836.

#### Descarga Lateral



## Serras Integrais de Metal Duro

### Perfil do Dente



Tipo de Perfil	Descrição
<b>P</b>	<b>Plano</b>
<b>R</b>	<b>Com Radio</b>
<b>D</b>	<b>Com Chanfles em Dente Alternado</b>
<b>C</b>	<b>Com Chanfles</b>

### Código de Identificação das Serras

A estrutura do código se forma da seguinte maneira. Exemplo: para uma serra de um diâmetro A = 100 mm, Espessura E = 0.8 mm, diâmetro d1 = 22 mm.

Família do Artigo	SubFamília do Artigo	Diâmetro Exterior	Espessura	Diâmetro Interior	Dentes		
					quantidade e	Corte Lateral	Perfil
F	I	100	0.80	22.0	Z=100	A	P
<b>S I 100 x 0.80 x 22.0 Z=100 A P</b>							
<p><u>Referências do código:</u>            Família: F = Serra            Subfamília: I = Integral ó S = Dentes Soldados            Dentes:            - Corte Lateral: A ó B (segundo DIN 1840 e standard Argensinter).            - Perfil do Dente: P = Plano, R = com Radio, C = com Chanfle, D = Com Chanfles no Dente Alternado.</p>							

## Serras Integrais de Metal Duro

(de acordo ao standard de Argensinter)

### Materiais a Mecanizar. Clasificação - DIN 1836

Ferramenta	Descrição
H	Para os materiais particularmente duros e resistente-duros.
N	Para os aços estruturais gerais, o ferro fundido cinza, metais não ferrosos de dureza media.
W	Para os materiais particularmente suaves e leves

Material	Tipo de Ferramenta		
	N	(H)	(W)
Aço brando - Resistência tração até 50 kp/mm <sup>2</sup>	N		(W)
Aço medio - Resistência tração até 80 kp/mm <sup>2</sup>	N		
Aço duro - Resistência tração até 100 kp/mm <sup>2</sup>	N	(H)	
Aço duro - Resistência tração até 130 kp/mm <sup>2</sup>		H	
Aço fundido	N	(H)	
Fundição Cinza - Dureza HB30 bis até 180 kp/mm <sup>2</sup>	N		
Fundição Cinza - Dureza HB30 bis sobre 180 kp/mm <sup>2</sup>	N	(H)	
Fundição maleavel	N		
Cobre; Liga de Cobre brando	(N)		W
Liga de Cobre quebradizo	N	(H)	
Liga de Zinco	(N)		W
Liga de aluminio brando			W
Liga de aluminio, dureza media	N		(W)
Liga de aluminio, endurecido - Baichas velocidades de corte	N		
Liga de Aluminio, endurecido - Altas velocidades de corte			W
Liga de Magnésio	(N)		W
Plástico, não laminado	N		(W)
Plástico laminado			W

O tipo de ferramenta N, no caso de não estar entre parêntesis, utilizar do modo mais favorável.  
 Os tipos de ferramentas entre parêntesis devem somente ser usadas em casos especiais.

### Nota sobre o Corte Lateral ou Talhado dos dentes.

#### - Talhado tipo A (Dentado fino, dentado em V) - DIN 1837 A

Este tipo de dentado, com vários espaços entre os dentes de 0.8 a 6.3 mm segundo a espessura e as dimensões da serra, foi desenvolvido especialmente para o tratamento de materiais quebradizos com arranque de virutas curtas. Este dentado em V tem, graças ao seu talhado do dente, uma bolsa de virutas particularmente pequena. Como resultado dos espaços entre os dentes relativamente pequenos, o dentado é bem apropriado somente para cortes de profundidade pequena ou de materiais de parede delgada. Se recomenda empregar espaços pequenos entre dentes até 2 mm inclusive para profundidades de corte pequenas de só até 3-4 mm como máximo, enquanto que os espaços entre dentes maiores podem ser utilizados para uma profundidade máxima ou seção transversal máxima de até 15 mm.

Outros pontos de importância são naturalmente os materiais a cortar como também a velocidade do corte e o avance correspondente. Se trabalha com avances pequenos, é possível fazer cortes com uma profundidade um pouco elevada sem o risco de rotura dos dentes.

## Serras Integrais de Metal Duro

(de acordo ao standard de Argensinter)

### - Talhado tipo B (Dentado grosso, dentado em espiral) - DIN 1838 B

Este tipo de dentado com espaços entre dentes de 3.15 a 12.5 mm segundo a espessura e as dimensões da serra em questão, têm bolsas de virutas relativamente grandes de uma forma semi-redonda o que faz possível a formação de virutas. Assim seu campo de aplicação é mais amplo que o da dentado segundo DIN 1837.

A dentado em questão é particularmente apropriada para o tratamento de seções transversais e profundidades de corte maiores. Ao trabalhar com esta dentado se podem assegurar profundidades de corte e corte de seções transversais de até 100 mm, como máximo, segundo as dimensões e o espaço entre dentes assim como o avance correspondente. Geralmente esta dentado pode ser considerada como a mais universal de todas as dentados segundo DIN.

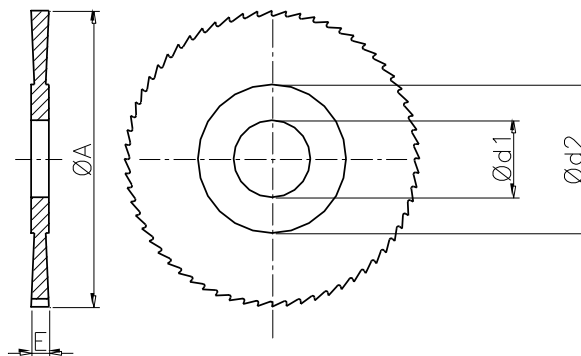
ARGENSINTER

## Serras Integrais de Metal Duro - DIN 1837

(de acordo ao standard de Argensinter)

Medidas em mm

As medidas não acotadas são à eleição.



$\varnothing A$	20	25	30	40	50	63	80	100
$\varnothing d1$	5	8	8	10	13	16	22	22
$\varnothing d2$	10	12	14	18	25	32	36	40
Espessura E	Número de dentes Z							
0.30				-	-	-	-	-
0.40				-	-	-	-	-
0.50								
0.60								
0.80	26	32	40					
1.00				50	60	64		
1.20								
1.60								
2.00								
2.50						84	100	

### Gravado

As serras correspondentes a esta norma têm gravadas:

A: diâmetro exterior de corte

E: espessura.

d1: diâmetro interior.

Z: quantidade de dentes.

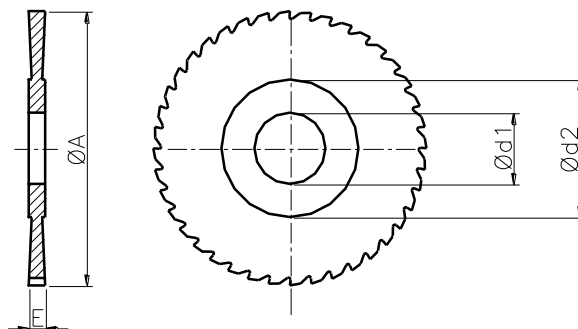
ARGENSINTER

## Serras Integrais de Metal Duro - DIN 1838

(de acordo ao standard de Argensinter)

As medidas não acotadas são à eleição.

Medidas em mm



Ø A	50	63	80	100
Ø d1	13	16	22	22
Ø d2	25	32	36	40
Espessura E	Quantidade de dentes Z			
0.50	50	64	-	-
0.60	50	64	-	-
0.80	50	50	64	-
1.00	40	50	64	64
	32	40	40	50
1.20	40	50	50	64
	32	32	40	50
1.60	40	40	50	64
	24	32	40	50
2.00	32	40	50	64
	24	32	40	40
2.50	32	40	50	50
	24	32	32	40
3.00	32	40	40	50
	24	24	32	40
4.00	32	34	40	50
	20	24	32	32

### Gravado

As serras correspondentes a esta norma têm gravadas:

A: diâmetro exterior de corte

E: espessura.

d1: diâmetro interior.

Z: quantidade de dentes.

Argensinter S.R.L. – Metal Duro y Ferramentas Especiais  
Tacuarí 925 (B1704FJM) Ramos Mejía  
Provincia de Buenos Aires, Argentina  
Fone: (+54) 11 4658 7637 – Fax: (+54) 11 4656 8028  
email: vendas@argensinter.com - Web site: <http://www.argensinter.com>