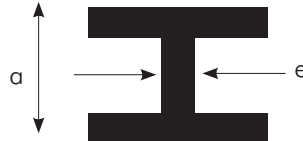
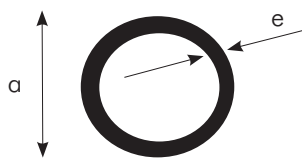
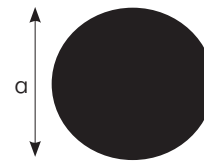


RECOMENDACIONES PARA UNA BUENA SELECCIÓN DEL DENTADO

DENTADOS ADECUADOS PARA TUBERÍAS Y PERFILES



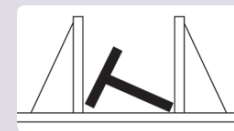
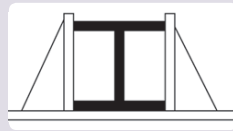
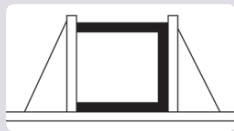
SÓLIDOS Y MACIZOS



ESPESOR e	DIMENSIÓN a									
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
2	14/18	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	5/8
3	14/18	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8
4	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6
5	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6
6	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6
8	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
10	-	8/12	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5
12	-	8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5
15	-	8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5	4/5	4/5
20	-	-	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5	4/5	4/5	3/4
30	-	-	-	4/6	4/5	4/5	4/5	4/5	4/5	2/3
50	-	-	-	-	-	-	4/5	3/4	2/3	2/3
80	-	-	-	-	-	-	-	3/4	2/3	2/3
>100	-	-	-	-	-	-	-	-	2/3	1,5/2

a mm	Regular	a mm	Variable
<5	18	<10	14/18
5-10	14	10-20	10/14
10-30	10	15-40	8/12
30-50	8	25-50	6/10
50-80	6	35-70	5/8
80-120	4	40-90	5/6
120-200	3	50-120	4/6
200-400	2	80-180	3/4
300-700	1,25	130-350	2/3
>600	0,75	150-450	1,5/2
		200-600	1,1/1,6
		>500	0,75/1,25

FORMAS DE SUJECCIÓN DE LA PIEZA



VELOCIDADES DE CORTE PARA SECCIONES DE 75 A 150 mm

MATERIALES	REFERENCIA H.I.A.	EQUIVALE A.I.S.A.-S.A.E.	M.P.M.	MATERIALES	REFERENCIA H.I.A.	EQUIVALE A.I.S.A.-S.A.E.	M.P.M.	
ACERO AL CARBONO	F-111, F-112	1015-1025	95	INDEFORMABLE	F-521	D-2, D-3	33	
	F-113	1035	65		F-522	0-1	58	
	F-114, F-115	1045-1055	60		-	D-7	25	
	ALEADOS GRAN RESISTENCIA	F-512, F-516	W-1	55	DE CHOQUE	F-524	S-1	58
		F-123	3435	60		F-525	-	60
F-125		4135	70	-		S-2, S-5	40	
PARA MUELLES		F-127, F-128	4340	65	TRABAJOS EN CALIENTE	F-524	H-20	60
		F-131, F-523	L-3	50		F-527	-	55
	F-143	6150	60	F-528		L-S	55	
	DE CEMENTACIÓN	F-144	9225	60	F-537	H-13	58	
		F-151	1010	90	DE CORTE	F-531	F-3	40
F-153		3310	55	F-532		F-1	50	
F-154		3415	58	RÁPIDOS	F-550-A	M-2	40	
F-155		-	62		F-550-C	M-35	20	
INOXIDABLES	F-311, F-312	410-420	40		F-552	T-1	35	
	-	430	26		F-533	T-4	30	
	F-313	431	32		F-554	T-5	30	
	F-314	301-304	30	ALEACIÓN BASE-NÍQUEL		MONEL	22	
	F-321, F-322	343	32			INCONEL	20	
	-	316	22			HASTELLOY	20	
-	446	18			TITANIO	20		

Incrementar la velocidad en 10-20% para secciones menores de 75 mm. Reducir la velocidad en 10-20% para secciones mayores de 150 mm.