

# LOS DENTADOS PARA PROYECTAR LA VIRUTA

Fig. 3. Dentado de base recta para proyección de viruta

## DIMENSIONES DE LAS HOJAS

El empleo de este nuevo perfil, en general, origina un aumento de la profundidad del dentado; por lo que

va del dentado puede provocar vibraciones y desviaciones del corte.

## EJECUCION DEL DENTADO

Para hacer este dentado hay que



va mejor para las hojas anchas, sobre las que, de todas formas, la profundidad del diente no debe sobrepasar 1/10 de la anchura de la hoja.

En efecto, una profundidad excesiva

tomar la precaución de afilar la hoja con una muela no biselada. La muela no debe tener más que un redondeado muy pequeño en sus aristas y debe tener un grosor bastante grande.

(Fichas Técnicas del Aserrador, I - II, 65.)

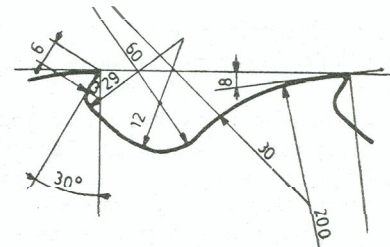
## CARACTERÍSTICAS DEL DENTADO

Cualquier perfil de diente puede transformarse en uno de este tipo. Este perfil se utiliza cada día con ma-

Fig. 4

En general, el grosor de la muela estará comprendido entre 1/4 y 1/3 del paso del dentado.

Hay que cuidar que al afilar se respete la cota de la cara de ataque, que, aunque siendo lo más pequeña

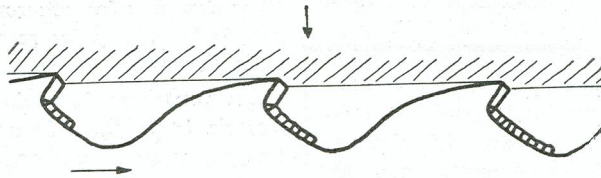


posible, debe ser suficiente para permitir el chafado en buenas condiciones. Es conveniente afilar por com-

Los dentados para proyectar la viruta pretenden mejorar el desalojamiento de la misma en el curso del aserrado, provocando el fraccionamiento de ella. Al reducirse la longitud de las mismas a consecuencia de la fragmentación, se pueden evacuar más fácilmente.

Fig. 1. Fraccionamiento de la viruta

La fragmentación se obtiene haciendo que la viruta cambie brusca-

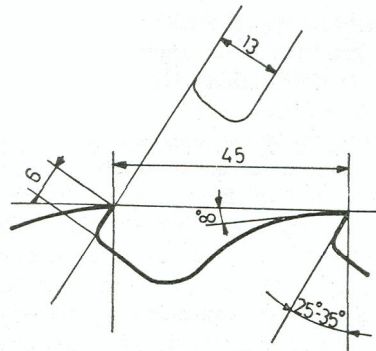
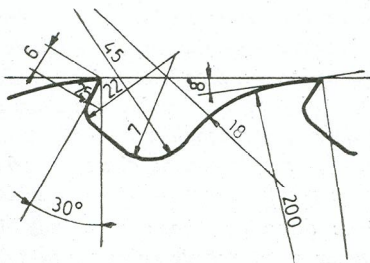


mente de dirección, debido a los dos planos que forman la cara de ataque del diente.

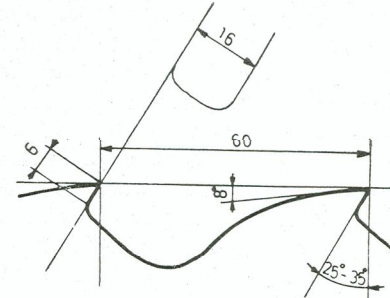
yor frecuencia sobre los dentados tipo «loro», en cuyo caso se tiene un dentado tipo «loro» para proyectar viruta.

Fig. 2

Pero también se emplea igualmente con éxito desde hace varios años, en una serrería de maderas tropicales del Oeste de Francia, sobre un dentado de base recta.



La cara de ataque debe chafarse en unos 6 mm. como mínimo.



pleto el perfil en cada operación de afilado para no deformarlo.

**CONCLUSION:** Este dentado mejora las condiciones de trabajo de las cintas y disminuye su fragilidad.