FORMULA PER IL CALCOLO
DEL n° di giri per LA SUDDIVISIONE.

$$\boxed{x = \frac{40 \cdot f}{n}}$$

x : numero degli intervalli (da saltare per avere la rotazione angolare) ~~(p.e. n° dei denti di un ingranaggio)~~

f : numero dei fori sul disco divisore.

n : numero delle suddivisioni (p.e. n° denti ingranaggio da costruire)

$\boxed{n > 40}$

esercizio: Si devono fresare $\underset{80}{76}$ solchi su un disco.

essendo il rapporto della coppia vite senza fine – ruota $= 1/40$

si avrà il rapporto $\frac{40}{n}$ che sarà $\frac{40}{76(80)}$; semplificando: $\frac{40}{80} \frac{10}{20}$

avremo $\frac{10}{19}$; Si usa il disco con 19 fori.

il valore di x (numero di fori da "saltare")

$$x = \frac{40 \cdot f}{n} = \frac{40 \cdot 19}{76} = 10 \text{ (fori)}$$

$\frac{40 \cdot 20}{80} = 10$ fori

Quindi: Per fresare 76 divisioni useremo la serie di 19 fori sul disco.
– Per ogni solco ruoteremo di 10 fori la manovella –

ESERCIZIO Eseguire 35 divisioni. $\boxed{n < 40}$

$$x = \frac{40 \cdot f}{n} = \frac{\overset{8}{\cancel{40}} \cdot f}{\underset{7}{\cancel{35}}} \text{ ; (semplificare) } = \frac{8 \cdot f}{7} \text{ ; } \rightarrow$$

→ scegliere f multiplo di 7. Fra i fori disponibili abbiamo 21 che usiamo. Quindi $x = \frac{8 \cdot 21}{7} = 24$ fori; equivale a dire 1 giro completo (21 fori) + 3 fori che segneremo con le alidade.