

VELOCITA' DI TAGLIO, AVANZAMENTI, NUMERO DEI GIRI PER ALESATORI
Tabella N. 43/a

In acciaio super rapido HSS
Valori indicativi consigliabili per lavorazioni

Materiale	Velocità di taglio = v Avanzamento = s Numero dei giri = n	Ø alesatore								
		mm								
		5	8	10	15	20	25	30	40	50
Acciai non legati fino a 800 N/mm ²	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	0,1 700	0,13 440	0,15 350	0,2 232	10 ÷ 12 0,25 176	0,25 137	0,30 115	0,35 88	0,40 71
Acciai non legati fino a 1000 N/mm ² Acciai da bonifica	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	0,08 378	0,1 198	0,1 159	0,15 106	4 ÷ 6 0,20 80	0,25 64	0,30 53	0,35 40	0,40 32
Acciai legati Acciai resistenti a corrosioni da acidi (INOX)	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	0,08 378	0,1 198	0,1 159	0,15 106	4 ÷ 6 0,20 80	0,25 64	0,30 53	0,35 40	0,40 32
Acciai resistenti al calore	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	0,18 578	0,20 305	0,23 288	0,25 191	8 ÷ 10 0,30 143	0,30 115	0,35 95	0,40 73	0,45 58
Ghisa grigia fino a 250 N/mm ²	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	0,18 578	0,20 385	0,23 288	0,25 191	8 ÷ 10 0,30 143	0,30 115	0,35 95	0,40 72	0,45 58
Ghisa grigia oltre 250 N/mm ²	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	0,12 318	0,15 198	0,17 159	0,20 106	4 ÷ 6 0,25 80	0,25 64	0,30 53	0,35 40	0,40 32
Fusioni di acciaio Ghisa malleabile Ghisa sferoidale	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	0,18 572	0,20 385	0,23 288	0,25 191	8 ÷ 10 0,30 143	0,30 115	0,35 95	0,40 72	0,45 58
Rame	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	0,15 636	0,18 398	0,20 318	0,25 212	8 ÷ 12 0,30 158	0,30 127	0,35 106	0,40 80	0,45 54
Rame elettrolitico	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	0,18 572	0,20 385	0,23 288	0,25 191	8 ÷ 10 0,30 143	0,30 115	0,35 95	0,40 72	0,45 58
Ottone a truciolo corto	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	0,2 700	0,25 440	0,30 350	0,35 232	10 ÷ 12 0,40 176	0,40 137	0,45 115	0,50 88	0,60 71
Ottone a truciolo lungo	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	0,2 828	0,25 518	0,30 413	0,35 276	12 ÷ 14 0,40 207	0,40 166	0,45 132	0,50 104	0,60 83
Bronzo tenero Bronzo di fusione Bronzo allo zinco	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	0,2 1272	0,26 798	15 ÷ 25 0,30 637	0,35 425	0,40 318	0,40 255	20 ÷ 30 0,45 265	0,50 199	0,60 159
Bronzo duro	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	0,2 828	0,25 518	0,30 473	0,35 276	12 ÷ 14 0,40 207	0,40 166	0,45 132	0,50 104	0,60 83
Leghe di alluminio a truciolo lungo	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	0,15 1120	0,18 720	0,20 573	0,25 382	15 ÷ 20 0,30 288	0,30 225	0,35 189	0,40 144	0,40 117
Leghe di alluminio silicio fino a 10%	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	0,2 828	0,25 518	0,30 413	0,35 276	12 ÷ 14 0,40 207	0,40 166	0,45 132	0,50 104	0,60 83
Leghe di alluminio silicio oltre 10%	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	0,15 700	0,18 440	0,20 350	0,25 232	10 ÷ 12 0,30 176	0,30 137	0,35 115	0,40 88	0,40 71
Leghe di magnesio	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	0,15 1120	0,18 720	0,20 573	0,25 382	15 ÷ 20 0,30 288	0,30 225	0,35 189	0,40 144	0,40 117
Leghe di zinco	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	0,15 700	0,18 440	0,20 350	0,25 232	10 ÷ 12 0,30 176	0,30 137	0,35 115	0,40 88	0,40 71
Leghe di nichel	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	0,15 636	0,18 343	0,20 318	0,25 212	8 ÷ 12 0,30 158	0,30 127	0,35 106	0,40 80	0,45 54
Leghe di titanio Acciaio - Tic Metalli Ampco	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	0,08 318	0,1 198	0,1 159	0,15 106	4 ÷ 6 0,20 80	0,25 64	0,30 53	0,35 40	0,40 32
Materiali sintetici termoplastici	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	0,25 510	0,30 318	0,35 254	0,40 170	6 ÷ 10 0,45 127	0,50 102	0,55 85	0,60 64	0,60 51
Materiali sintetici duri con cariche anorganiche	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	0,2 318	0,25 198	0,30 159	0,35 106	4 ÷ 6 0,40 80	0,45 64	0,45 53	0,50 40	0,50 32
Materiali sintetici con cariche organiche	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	0,25 510	0,30 318	0,35 254	0,40 170	6 ÷ 10 0,45 127	0,50 102	0,55 85	0,60 64	0,60 51