

magafor

ALESATORI con CONICITA' 2%

FORI DA ALESARE

Materiali	V.C.	Ø	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12,0	VC: m/min. N: giri/min. f : mm./giro
			1,9 2,86	2,4 3,36	2,9 4,06	3,9 5,26	4,9 6,36	5,9 8	7,9 10,8	9,9 13,4	11,8 16	
Acciai fino a 500 N/mm ²	15 22	N	2476	2046	1693	1286	1046	848	630	506	424	
		f	0,06 a 0,07			0,08		0,1		0,12		
Acciai da 500 a 800 N/mm ²	12 17	N	1940	1603	1327	1008	820	664	494	396	332	
		f	0,05 a 0,06				0,07		0,1			
Acciai da 800 a 1000 N/mm ²	7 10	N	1137	940	778	591	481	389	290	232	195	
		f	0,04 a 0,05				0,06		0,08			
Inox da 1000 a 1300 N/mm ²	5 7	N	803	663	549	417	339	275	204	164	137	
		f	0,03 a 0,04				0,05		0,07			
Inox	3 5	N	535	442	366	278	226	183	136	109	92	
		f	0,02 a 0,03				0,04		0,05			
Inconel, Nimonic, Waspaloy	2 3	N	335	276	229	174	141	115	85	68	57	
		f	0,02				0,03		0,04			
Ghisa grigia < 180 HB.	6 15	N	1405	1161	961	730	594	481	358	287	241	
		f	0,06 a 0,07				0,08		0,12			
Ghisa grigia > 180 HB	4 5	N	602	498	412	313	255	206	153	123	103	
		f	0,04 a 0,05				0,07		0,1			
Leghe di rame, Bronzo, Ottone	12 20	N	2141	1769	1464	1113	905	733	545	437	367	
		f	0,05 a 0,08				0,1		0,15			
Alluminio	25 35	N	4014	3317	2745	2086	1697	1375	1022	820	687	
		f	0,07 a 0,09				0,1		0,15			

magafor

ALESATORI con CONICITA' 5%

FORI DA ALESARE

Materiali	V.C.	Ø	2		4		6		8		10		12,0		14,0		VC: m/min. N: giri/min. f : mm./giro
			1	2	2	4	3	6	4	8	5	10	6,0	12	7	14	
Acciai fino a 500 N/mm ²	12 17	N	3079		1539		1026		770		616		513		440		
		f	0,04		0,08		0,1										
Acciai da 500 a 800 N/mm ²	8 12	N	2123		1062		708		531		425		354		303		
		f	0,04 a 0,05		0,08		0,1										
Acciai da 800 a 1000 N/mm ²	7 10	N	1805		902		602		451		361		301		258		
		f	0,04 a 0,05		0,06		0,08 a 0,1										
Inox da 1000 a 1300 N/mm ²	5 7	N	1274		637		425		318		255		212		182		
		f	0,03 a 0,04		0,05		0,07										
Inox	3 5	N	849		425		283		212		170		142		121		
		f	0,02 a 0,03		0,04		0,05										
Inconel, Nimonic, Waspaloy	2 3	N	531		265		177		133		106		88		76		
		f	0,02		0,03		0,04										
Ghisa grigia < 180 HB.	6 15	N	2229		1115		743		557		446		372		318		
		f	0,06		0,08		0,12										
Ghisa grigia > 180 HB	4 5	N	955		478		318		239		191		159		136		
		f	0,04 a 0,05		0,07		0,1										
Leghe di rame, Bronzo, Ottone	12 20	N	3397		1699		1132		849		679		566		485		
		f	0,05 a 0,08		0,1		0,15										
Alluminio	25 35	N	6369		3185		2123		1592		1274		1062		910		
		f	0,07 a 0,09		0,10 a 0,12		0,15										

magafor

ALESATORI con CONICITA' 10% - M760

FORI DA ALESARE

Materiali	V.C.	Ø	4 a 6	8 a 10	14	16	18 a 20	25,0	30,0
Acciai fino a 500 N/mm ²	12 17	N	924	513	420	308	243	185	154
		f	0,05 a 0,15		0,1 a 0,17		0,17 a 0,3		
Acciai da 500 a 800 N/mm ²	8 12	N	637	354	290	212	168	127	106
		f	0,05 a 0,10		0,1 a 0,15		0,15 a 0,2		
Acciai da 800 a 1000 N/mm ²	7 10	N	541	301	246	180	142	108	90
		f	0,05 a 0,08		0,09 a 0,12		0,12 a 0,17		
Inox da 1000 a 1300 N/mm ²	5 7	N	382	212	174	127	101	76	64
		f	0,03 a 0,05		0,05 a 0,09		0,08 a ,12		
Inox	3 5	N	255	142	116	85	67	51	42
		f	0,03 a 0,05		0,05 a 0,09		0,08 a ,12		
Inconel, Nimonic, Waspaloy	2 3	N	159	88	72	53	42	32	27
		f	0,02 a 0,04		0,03 a 0,05		0,05 a ,10		
Ghisa grigia < 180 HB.	6 15	N	669	372	304	223	176	134	111
		f	0,05 a 0,08		0,09 a 0,12		0,12 a 0,17		
Ghisa grigia > 180 HB	4 5	N	287	159	130	96	75	57	48
		f	0,03 a 0,05		0,05 a 0,09		0,08 a ,12		
Leghe di rame, Bronzo, Ottone	12 20	N	1019	566	463	340	268	204	170
		f	0,05 a 0,10		0,1 a 0,15		0,15 a 0,2		
Alluminio	25 35	N	1911	1062	869	637	503	382	318
		f	0,05 a 0,15		0,1 a 0,17		0,15 a 0,25		

VC: m/min.

N: giri/min.

f : mm./giro

magafor

ALESATORI con CONICITA' 10% - M765

FORI DA ALESARE

Materiali	V.C.		Ø	4 a 6	8 a 10	14
Acciai fino a 500 N/mm ²	12	17	N	924	513	420
			f	0,06	0,08	0,12
Acciai da 500 a 800 N/mm ²	8	12	N	637	354	290
			f	0,05	0,07	0,12
Acciai da 800 a 1000 N/mm ²	7	10	N	541	301	246
			f	0,05	0,07	0,1
Inox da 1000 a 1300 N/mm ²	5	7	N	382	212	174
			f	0,04	0,05	0,08
Inox	3	5	N	255	142	116
			f	0,04	0,05	0,08
Inconel, Nimonic, Waspaloy	2	3	N	159	88	72
			f	0,04	0,05	0,08
Ghisa grigia < 180 HB.	6	15	N	669	372	304
			f	0,05	0,08	0,12
Ghisa grigia > 180 HB	4	5	N	287	159	130
			f	0,04	0,07	0,1
Leghe di rame, Bronzo, Ottone	12	20	N	1019	566	463
			f	0,07	0,1	0,12
Alluminio	25	35	N	1911	1062	869
			f	0,07	0,12	0,15

VC: m/min.

N: giri/min.

f : mm./giro