

magafor

		FORI DA ALESARE			
Materiale da lavorare	V.C.	0,2 a 0,345	0,35 a 0,445	0,45 a 0,545	0,55 a 0,595
		Avanzamento mm. / giro			
ACCIAIO < 500N/mm ²	20	0,01	0,015	0,02	0,03
ACCIAIO 500 - 800 N/mm ²	15	0,01	0,015	0,02	0,03
ACCIAIO 800 - 1000 N/mm ²	10	0,01	0,015	0,02	0,03
ACCIAIO INOX	7	0,01	0,015	0,02	0,03
Inconel, Nimonic, Waspaloy	5	0,01	0,015	0,02	0,03
GHISA < 180 HB.	15	0,01	0,015	0,02	0,035
GHISA > 180 HB.	10	0,01	0,015	0,02	0,035
RAME - OTTONE - ALLUMINIO	20	0,01	0,015	0,02	0,035

Ø alesatura	Ø di foratura
0,20 to 0,30	Diametro del foro - 0,06
0,30 to 0,40	Diametro del foro - 0,08
0,40 to 0,50	Diametro del foro - 0,10
0,50 to 0,60	Diametro del foro - 0,12