

# Sovrametallo consigliato su fori da alesare

Materiale	Diametri					
	2	2-5	5-10	10-20	20-30	30-50
Acciaio con R fino a 700 N/mm	0,1	0,1-0,2	0,2	0,2-0,3	0,3-0,4	0,4-0,5
Acciaio con R da 700 a 1100 N/mm	0,1	0,1-0,2	0,2	0,2-0,25	0,25-0,35	0,35-0,45
Acciaio inossidabile	0,1	0,1-0,2	0,2	0,2	0,3	0,3-0,4
Ghisa grigia – Ghisa malleabile	0,1	0,1-0,2	0,2	0,2-0,3	0,3-0,4	0,4-0,5
Ottone (a truciolo corto )	0,1	0,1-0,2	0,2	0,2-0,3	0,3	0,3-0,4
Bronzo 	0,1	0,1-0,2	0,2	0,2-0,3	0,3	0,3-0,4
Rame -Alluminio- Leghe leggere	0,1	0,1-0,2	0,2-0,3	0,3-0,4	0,4-0,5	0,5 -0,6
Materiali sintetici duri	0,1	0,1-0,2	0,2	0,3	0,4	0,4-0,5

**ErreBi**  
COMMERCIALE  
UTENSILERIA MECCANICA