

# Parametri di lavoro alesatori a macchina

**ErreBi**  
COMMERCIALE  
UTENSILERIA MECCANICA

MATERIALE	PARAMETRI DI TAGLIO	DIAMETRI							REFRIGERANTI E LUBRIFICANTI
		5	10	20	30	40	50	60	
Acciai fino a 500 N/mm <sup>2</sup>	Vt m/1' a mm/giro giri/1'	0,10 700	0,15 350	0,25 176	10 - 12 0,30 115	0,35 88	0,40 71	0,48 58	Emulsioni di olii solubili
Acciai da 500 a 700 N/mm <sup>2</sup>	Vt m/1' a mm/giro giri/1'	0,10 572	0,15 288	0,25 111	8 - 10 0,30 95	0,35 72	0,40 58	0,40 47	Emulsioni di olii solubili
Acciai da 700 a 900 N/mm <sup>2</sup>	Vt m/1' a mm/giro giri/1'	0,10 445	0,15 222	0,25 111	6 - 8 0,30 74	0,35 56	0,40 45	0,40 36	Emulsioni di olii solubili o olii da taglio
Acciai da 900 a 1100 N/mm <sup>2</sup>	Vt m/1' a mm/giro giri/1'	0,08 318	0,10 159	0,20 79	4 - 6 0,30 53	0,35 39	0,40 31	0,40 26	Emulsioni di olii solubili o olii da taglio
Acciai inossidabili	Vt m/1' a mm/giro giri/1'	0,10 254	0,15 127	0,20 63	3 - 5 0,30 42	0,35 31	0,40 25	0,40 21	Olii da taglio
Ghisa grigia fino a 200 HB	Vt m/1' a mm/giro giri/1'	0,18 572	0,23 288	0,30 143	8 - 10 0,35 95	0,40 72	0,45 58	0,50 47	A secco o petrolio
Ghisa grigia oltre 200 HB	Vt m/1' a mm/giro giri/1'	0,12 318	0,17 159	0,25 79	4 - 6 0,30 53	0,35 39	0,40 31	0,40 26	A secco o petrolio
Ghisa malleabile fino a 450 N/mm <sup>2</sup>	Vt m/1' a mm/giro giri/1'	0,18 572	0,23 288	0,30 143	8 - 10 0,35 95	0,40 72	0,45 58	0,50 47	Olii da taglio
Ghisa malleabile da 450 a 900 N/mm <sup>2</sup>	Vt m/1' a mm/giro giri/1'	0,15 445	0,20 222	0,25 111	6 - 8 0,30 74	0,35 56	0,40 45	0,45 36	Olii da taglio
Ottone (con tenore di rame fino al 60%)	Vt m/1' a mm/giro giri/1'	0,20 1273	0,30 636	0,40 318	18 - 22 0,45 212	0,50 159	0,60 127	0,60 106	Emulsioni di olii solubili
Ottone (con tenore di rame oltre il 60%)	Vt m/1' a mm/giro giri/1'	0,20 1077	0,30 541	0,40 272	16 - 18 0,45 178	0,50 136	0,60 110	0,60 89	Emulsioni di olii solubili
Bronzo - Alpacca	Vt m/1' a mm/giro giri/1'	0,10 387	0,20 190	0,30 94	4 - 8 0,40 63	0,50 46	0,50 37	0,50 31	Olii da taglio
Alluminio (con tenore di silicio fino al 12%)	Vt m/1' a mm/giro giri/1'	0,15 2390	0,20 1190	0,30 598	30 - 45 0,35 398	0,40 299	0,40 239	0,40 197	Emulsioni di olii solubili
Alluminio (con tenore di silicio oltre il 12%)	Vt m/1' a mm/giro giri/1'	0,15 764	0,20 382	0,30 191	10 - 14 0,35 127	0,40 95	0,40 76	0,50 64	Emulsioni di olii solubili
Leghe di titanio	Vt m/1' a mm/giro giri/1'	0,08 255	0,14 127	0,22 64	2 - 6 0,30 42	0,35 32	0,40 25	0,45 21	Olii da taglio
Leghe di magnesio	Vt m/1' a mm/giro giri/1'	0,25 1083	0,40 541	0,80 270	14 - 20 1,00 180	1,20 135	1,30 108	1,40 90	A secco
Rame industriale	Vt m/1' a mm/giro giri/1'	0,14 1083	0,20 541	0,30 270	14 - 20 0,40 180	0,50 135	0,60 108	0,60 90	Emulsioni di olii solubili
Rame elettrolitico	Vt m/1' a mm/giro giri/1'	0,15 636	0,20 318	0,20 159	8 - 12 0,35 106	0,40 79	0,45 63	0,50 53	Olii da taglio
Materie plastiche dure	Vt m/1' a mm/giro giri/1'	0,20 318	0,30 159	0,40 79	4 - 6 0,45 53	0,50 39	0,50 31	0,50 26	A secco, getto d' aria compressa
Materie plastiche tenere	Vt m/1' a mm/giro giri/1'	0,25 510	0,35 255	0,45 127	6 - 10 0,55 84	0,60 64	0,60 51	0,60 41	A secco

**ErreBi**  
COMMERCIALE  
UTENSILERIA MECCANICA

**ErreBi**  
COMMERCIALE  
UTENSILERIA MECCANICA