
 ErreBi COMMERCIALE UTENSILERIA MECCANICA	Workpiece diameter	speed m/min	feed radial X axis	 ErreBi - assiale asse Z COMMERCIALE UTENSILERIA MECCANICA		
MATERIAL - MATERIALE	diametro del pezzo	velocità m/min	avanzamen- to radiale asse X	feed (Pitch 0,5-0,8) avanzamento (passo 0,5-0,8)	feed (Pitch 1,0-1,5) avanzamento (passo 1,0-1,5)	feed (Pitch 1,6-2,0) avanzamento (passo 1,6-2,0)
ALUMINIUM	< 5	30	0,04	0,07 mm/rpm	0,05 mm/rpm	
ALLUMINIO	< 20	60	0,10	0,10 mm/rpm	0,09 mm/rpm	0,05 mm/rpm
	> 50	70	0,10	0,15 mm/rpm	0,12 mm/rpm	0,08 mm/rpm
STAINLESS STEEL	< 5	20	0,04	0,05 mm/rpm	0,05 mm/rpm	
ACCIAI INOX	< 20	40	0,05	0,10 mm/rpm	0,10 mm/rpm	0,08 mm/rpm
	> 50	50	0,10	0,15 mm/rpm	0,13 mm/rpm	0,09 mm/rpm
STEEL - acciai	< 5	30	0,04	0,15 mm/rpm	0,10 mm/rpm	
< 700 N/m ²	< 20	55	0,05	0,16 mm/rpm	0,12 mm/rpm	0,12 mm/rpm
	> 50	60	0,10	0,20 mm/rpm	0,19 mm/rpm	0,15 mm/rpm
STEEL - acciai	< 5	20	0,04	0,05 mm/rpm	0,05 mm/rpm	
< 1000 N/m ²	< 20	35	0,05	0,06 mm/rpm	0,07 mm/rpm	0,10 mm/rpm
	> 50	40	0,10	0,06 mm/rpm	0,11 mm/rpm	0,12 mm/rpm
BRASS - OTTONE	< 5	40	0,04	0,15 mm/rpm	0,10 mm/rpm	
	< 20	55	0,06	0,18 mm/rpm	0,13 mm/rpm	0,12 mm/rpm
	> 50	90	0,10	0,25 mm/rpm	0,20 mm/rpm	0,15 mm/rpm

Parametri di lavoro per godronatura a deformazione