

Condizioni di taglio alesatori in metallo duro

materiale	Velocità di taglio m/min Avanzamento mm/giro	ø 5	ø 10	ø 20	Refrigeranti e lubrificanti
Acciai fino 500 N/mm	Velocità Avanzamento	0,15	20-30 0,25	0,40	Emulsione Olii solubili
Acciai fino 700 N/mm	Velocità Avanzamento	0,12	15-20 0,2	0,35	Emulsione Olii solubili
Acciai fino 900 N/mm	Velocità Avanzamento	0,12	10-15 0,20	0,30	Emulsione Olii solubili
Acciai fino 1200 N/mm	Velocità Avanzamento	0,08	5-10 0,15	0,25	Emulsione Olii solubili
Acciai Inossidabili	Velocità Avanzamento	0,08	10-15 0,15	0,20	Emulsione Olii solubili
Ghisa fino 200 HB	Velocità Avanzamento	0,15	10-12 0,30	0,50	secco 
Ghisa fino 400 HB	Velocità Avanzamento	0,08	8-10 0,15	0,30	secco
Ottone	Velocità Avanzamento	0,15	30-35 0,25	0,40	Emulsione Olii solubili
Alluminio (con tenore di silicio fino 12%)	Velocità Avanzamento	0,15	25-35 0,25	0,40	Emulsione Olii solubili
Alluminio (con tenore di silicio oltre 12%)	Velocità Avanzamento	0,10	20-30 0,20	0,40	Emulsione Olii solubili
Rame 	Velocità Avanzamento	0,20	25-35 0,25	0,40	Emulsione Olii solubili
Bronzo	Velocità Avanzamento	0,15	25-30 0,25	0,40	Emulsione Olii solubili
Materie plastiche dure	Velocità Avanzamento	0,15	25-30 0,25	0,45	Secco, getto d'aria com- pressa