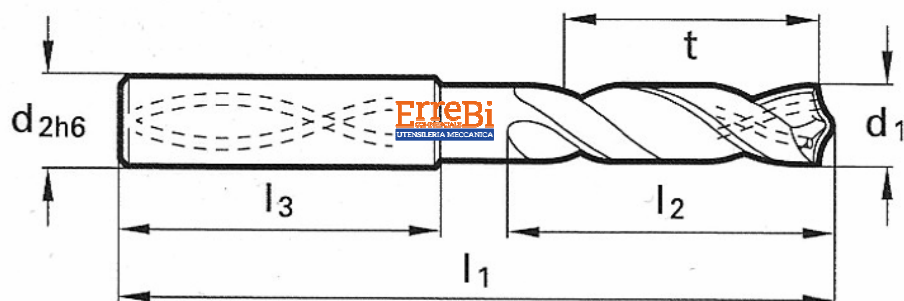









# Parametri di lavoro punte in metallo duro forate 12xD



$$t_{\max} = l_2 - 1,5 \times d_1$$

Materiale	N/mm	Vc m/min
Acciaio non legato	<800	140
Acciaio non legato	800-1000	140
Acciaio da bonifica non legato	<1000	130
Acciaio da bonifica legato	<1200	130
Acciaio da cementazione		120
		
Acciaio inossidabile		60
Titanio e leghe di titanio		40
		
Acciaio temperati 50 HRC		60
Acciaio temperato 60 HRC		40
		
Ghisa grigia		230
Ghisa sferoidale		170
		
Alluminio e leghe di alluminio		250
Ottone a truciolo corto		320
Ottone a truciolo lungo		230
Bronzo a truciolo corto		130
Bronzo a truciolo lungo		100

d.3	d.4	d.5	d.6	d.8	d.10	d.12	d.16	d.20
0,10	0,14	0,15	0,20	0,25	0,28	0,30	0,40	0,50
0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,28	0,35	0,45
0,10	0,12	0,12	0,15	0,20	0,25	0,25	0,30	0,40
0,10	0,12	0,12	0,15	0,20	0,25	0,25	0,30	0,40
0,08	0,10	0,10	0,12	0,15	0,18	0,20	0,22	0,30
								
0,06	0,08	0,08	0,10	0,12	0,15	0,15	0,18	0,20
0,06	0,07	0,08	0,10	0,12	0,15	0,15	0,18	0,20
								
0,05	0,06	0,06	0,08	0,10	0,15	0,12	0,15	0,18
0,04	0,05	0,05	0,06	0,08	0,12	0,10	0,12	0,15
								
0,15	0,18	0,20	0,25	0,30	0,35	0,40	0,50	0,60
0,14	0,16	0,18	0,22	0,28	0,30	0,35	0,45	0,50
								
0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,35	0,40	0,50	0,60
0,14	0,15	0,16	0,20	0,28	0,35	0,40	0,45	0,50
0,12	0,14	0,15	0,18	0,25	0,30	0,35	0,40	0,45
0,10	0,12	0,12	0,15	0,18	0,20	0,25	0,30	0,40
0,07	0,10	0,10	0,12	0,15	0,18	0,20	0,25	0,30