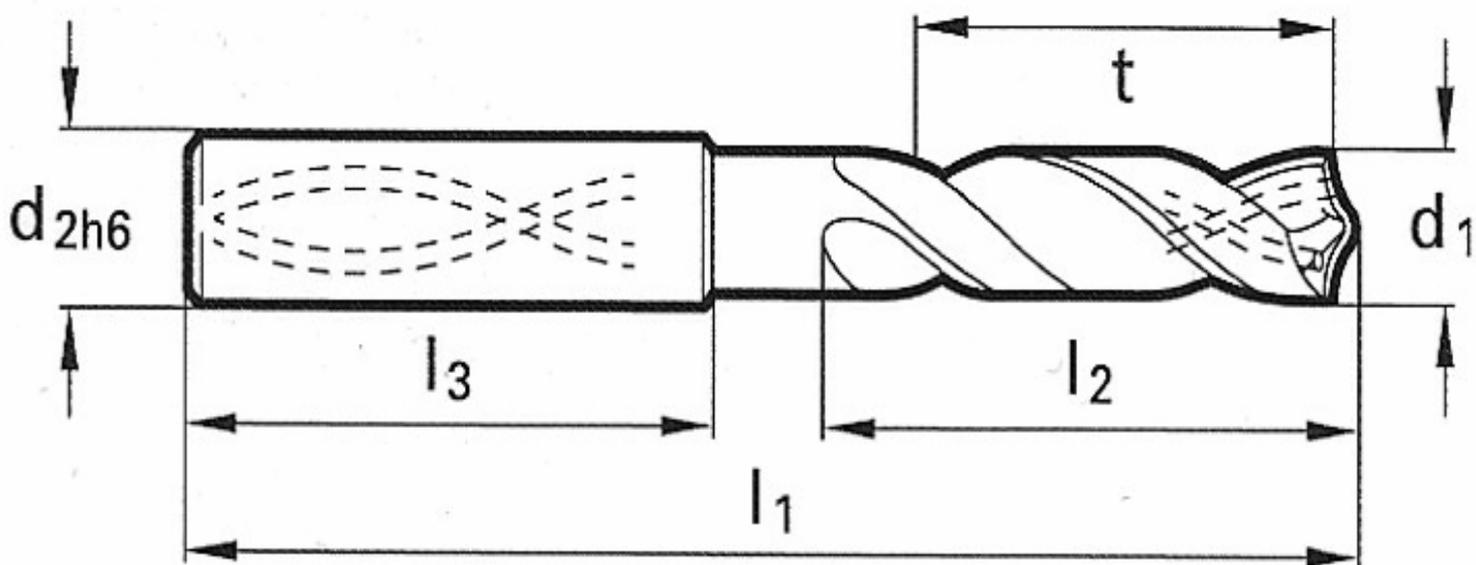


# Parametri di lavoro punte 3xD 5xD 7xD forate



**ErreBi**  
COMMERCIALE  
UTENSILERIA MECCANICA

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

MATERIALI	Parametri	$\varnothing$ (mm)															
		1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	12,00	14,00	16,00	18,00	20,00	
Acciai < 750 N/mm <sup>2</sup>	<i>n (giri/min)</i>	16250	16250	16000	12000	9550	8000	6800	6000	5300	4800	4000	3400	3000	2650	2400	
	<i>fn (mm/giro)</i>	0,05	0,07	0,16	0,17	0,18	0,20	0,22	0,24	0,27	0,30	0,33	0,36	0,39	0,42	0,45	
Acciai < 1100 N/mm <sup>2</sup>	<i>n (giri/min)</i>	14800	14800	14500	11000	8600	7200	6100	5400	4800	4300	3600	3050	2700	2400	2150	
	<i>fn (mm/giro)</i>	0,05	0,07	0,16	0,17	0,18	0,20	0,22	0,24	0,27	0,30	0,33	0,36	0,39	0,42	0,45	
Ghisa < HB250	<i>n (giri/min)</i>	26800	26800	26000	20000	16000	13000	11500	9900	8800	8000	6600	5700	5000	4400	4000	
	<i>fn (mm/giro)</i>	0,05	0,07	0,16	0,17	0,18	0,20	0,22	0,24	0,27	0,30	0,33	0,36	0,39	0,42	0,45	
Ghisa < HB300	<i>n (giri/min)</i>	17300	17300	17000	13000	10000	8500	7300	6400	5700	5100	4250	3650	3200	2850	2550	
	<i>fn (mm/giro)</i>	0,05	0,07	0,16	0,17	0,18	0,20	0,22	0,24	0,27	0,30	0,33	0,36	0,39	0,42	0,45	