

VELOCITA' DI TAGLIO, AVANZAMENTI, NUMERO DEI GIRI PER ALESATORI
Tabella N. 43/b

 con placchette riportate in metallo duro
 Valori indicativi consigliabili per lavorazioni

Materiale	Velocità di taglio = v Avanzamento = s Numero dei giri = n	Ø alesatore									
		mm									
		5	8	10	15	20	25	30	40	50	
Acciaio fino a 700 N/mm ²	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	10 ÷ 15									
		0,15	0,18	0,2	0,25	0,3	0,3	0,35	0,4	0,5	
		796	498	398	266	198	159	133	100	80	
Acciaio da 700 a 1000 N/mm ²	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	8 ÷ 12									
		0,15	0,18	0,2	0,25	0,3	0,3	0,35	0,4	0,5	
		636	398	318	212	158	127	106	80	64	
Acciaio da 1000 a 1400 N/mm ²	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	6 ÷ 10									
		0,12	0,15	0,15	0,18	0,2	0,2	0,25	0,3	0,4	
		510	318	254	170	127	120	85	64	51	
Acciaio fuso da 400 a 500 N/mm ²	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	8 ÷ 12									
		0,15	0,18	0,2	0,25	0,3	0,3	0,35	0,4	0,5	
		636	398	318	212	158	127	106	80	64	
Acciaio fuso da 500 a 700 N/mm ²	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	6 ÷ 10									
		0,12	0,15	0,15	0,18	0,2	0,2	0,25	0,3	0,4	
		510	318	254	170	127	102	85	64	51	
Ghisa grigia fino a 200 HB	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	8 ÷ 12					10 ÷ 15				
		0,2	0,26	0,3	0,35	0,4	0,4	0,45	0,5	0,6	
		636	398	318	212	158	127	133	100	80	
Ghisa grigia, oltre 200 HB	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	6 ÷ 10					8 ÷ 12				
		0,15	0,18	0,2	0,25	0,3	0,3	0,35	0,4	0,5	
		510	318	254	170	127	102	106	80	64	
Ghisa malleabile	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	8 ÷ 12									
		0,15	0,18	0,2	0,25	0,3	0,3	0,35	0,4	0,5	
		636	398	318	212	158	127	106	80	64	
Rame	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	20 ÷ 30					25 ÷ 40				
		0,3	0,36	0,4	0,45	0,5	0,5	0,55	0,6	0,7	
		1592	995	796	531	398	318	345	259	207	
Ottone, ottone rosso	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	15 ÷ 25					20 ÷ 30				
		0,2	0,26	0,3	0,35	0,4	0,4	0,45	0,5	0,6	
		1272	798	637	425	318	255	265	199	159	
Fusioni di bronzo	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	15 ÷ 25					20 ÷ 30				
		0,2	0,26	0,3	0,35	0,4	0,4	0,45	0,5	0,6	
		1272	798	637	425	318	255	265	199	159	
Metalli leggeri	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	15 ÷ 25					20 ÷ 30				
		0,2	0,26	0,3	0,35	0,4	0,4	0,45	0,5	0,6	
		1272	798	637	425	318	255	265	199	159	
Materiali sintetici	v = m/min. s = mm/giro n = giri/min.	15 ÷ 25					20 ÷ 30				
		0,3	0,36	0,4	0,45	0,5	0,5	0,55	0,6	0,7	
		1272	798	637	425	318	255	265	199	159	

NOMENCLATURA DELLA FILETTATURA
Tabella N. 44

DIMENSIONI:	Si misurano sulla sezione perpendicolare all'asse di avvvitamento.
DIAMETRO:	Il diametro esterno corrisponde al diametro nominale della vite e viene misurato sulla cresta del filetto della vite.
DIAMETRO DEL NOCCIOLLO:	Viene misurato sul fondo del filetto della vite.
PASSO:	Nella filettatura è la distanza parallela all'asse di avvvitamento tra due creste consecutive.
NUMERO DEI FILETTI:	Numero di filetti per pollice (1" = mm 25,4). $\text{Numero filetti} = \frac{25,4 \text{ mm}}{\text{Passo in mm}}$
ANGOLO DEL FILETTO:	Misurato in gradi, è l'angolo di cresta individuata da due fianchi contigui del filetto.
CRESTA:	Superficie passante per la sommità del filetto congiungente due fianchi.
FIANCO:	Superficie congiungente le creste al fondo.
FONDO:	Superficie passante per il fondo del filetto congiungente due fianchi.
ANGOLO DELL'ELICA:	Angolo individuato dall'elica del filetto intersecato da un piano perpendicolare all'asse di avvvitamento.
PASSO DELL'ELICA:	Spostamento del filetto misurato sull'asse dopo un giro completo.
FILETTO SEMPLICE:	Passo dell'elica = Passo del filetto.
FILETTO A DUE PRINCIPI:	Passo dell'elica = 2 volte passo del filetto.
FILETTO A TRE PRINCIPI:	Passo dell'elica = 3 volte passo del filetto.
FILETTO A QUATTRO PRINCIPI:	Passo dell'elica = 4 volte passo del filetto.
FILETTO CILINDRICO:	Filetto con diametro costante per tutta la lunghezza della filettatura.
FILETTO CONICO:	Filetto con crescita costante del diametro sulla lunghezza della filettatura.