

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

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 NOCCILOLO:	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.