

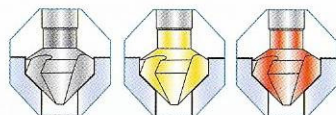
Maggiormente Raccomandato  
most suggested

Raccomandato  
suggested

Vc = velocità / speed = m/min.  
Vf = avanzamento / feed = mm/min.

$\frac{Vc \times 1000}{\pi \times \varnothing} = \text{giri al minuto}$   
Rev. / min.

### SVASATURA / COUNTERSINKING



### CONTORNATURA CONTOURING



#### MATERIALE / MATERIAL

MATERIALE / MATERIAL			HSS 5% Co	HSS 5% Co + TiN	HSS 8% Co + AlTiCN	Metallo Duro Carbide	HSS 5% Co	HSS 5% Co	HSS 5% Co	HSS 5% Co + TiN	Metallo Duro Carbide
ACCIAIO/Steel < 500 N/mm <sup>2</sup>	Vc m/min.		17÷22	17÷22	35÷45	40÷80	35÷45	35÷45	17÷22	17÷22	40÷80
	Ø 10	Vf mm/min.	85	85	165	250	165	165	85	85	250
	Ø 20		45	45	85	125	85	85	45	45	125
	Ø 30		30	30	55	85	55	55	30	30	85
ACCIAIO/Steel 500 ÷ 800 N/mm <sup>2</sup>	Vc m/min.		10÷15	10÷15	20÷30	30÷60	20÷30	20÷30	10÷15	10÷15	30÷60
	Ø 10	Vf mm/min.	60	60	110	170	110	110	60	60	170
	Ø 20		30	30	55	85	55	55	30	30	85
	Ø 30		20	20	35	60	35	35	20	20	60
ACCIAIO/Steel 800 ÷ 1000 N/mm <sup>2</sup>	Vc m/min.		8÷12	8÷12	16÷20	20÷40	15÷20	15÷20	8÷12	8÷12	20÷40
	Ø 10	Vf mm/min.	35	35	55	100	55	55	35	35	100
	Ø 20		25	25	35	60	35	35	25	25	60
	Ø 30		15	15	25	45	25	25	15	15	45
ACCIAIO INOX/ Stainless Steel 1000 ÷ 1300 N/mm <sup>2</sup>	Vc m/min.		6÷10	6÷10	12÷15	20÷40	12÷15	12÷15	6÷10	6÷10	20÷40
	Ø 10	Vf mm/min.	30	30	45	100	45	45	30	30	100
	Ø 20		15	15	25	60	25	25	15	15	60
	Ø 30		10	10	20	40	20	20	10	10	40
ACCIAIO RESISTENTE AD ABRASIONE/ Abrasion Resistant Steel <420 HB	Vc m/min.				12÷15	15÷20					15÷20
	Ø 10	Vf mm/min.			40	55					55
	Ø 20				30	35					35
	Ø 30				20	25					25
BRONZO DURO/ Hard Bronze	Vc m/min.				4÷6	10÷12					10÷12
	Ø 10	Vf mm/min.			16	30					30
	Ø 20				8	16					16
	Ø 30				6	10					10
ACCIAIO TRATTATO/ Treated Steel > 60 HRC	Vc m/min.					8÷10					8÷10
	Ø 10	Vf mm/min.				20					20
	Ø 20					10					10
	Ø 30					8					8
GHISA/Cast Iron	Vc m/min.		15÷25	15÷25	20÷40	40÷80	20÷40	20÷40	15÷25	15÷25	40÷80
	Ø 10	Vf mm/min.	70	70	125	250	125	125	70	70	250
	Ø 20		40	40	75	150	75	75	40	40	150
	Ø 30		30	30	50	100	50	50	30	30	100
ALLUMINIO/ Aluminium	Vc m/min.		35÷45	35÷45	50÷60	40÷100	50÷60	50÷60	35÷45	35÷45	40÷100
	Ø 10	Vf mm/min.	200	200	255	350	255	255	200	200	350
	Ø 20		130	130	180	230	180	180	130	130	230
	Ø 30		110	110	150	200	150	150	110	110	200
OTTONE/Bronze Brass	Vc m/min.		20÷30	20÷30	30÷40		30÷40	30÷40	20÷30	20÷30	
	Ø 10	Vf mm/min.	120	120	150		150	150	120	120	
	Ø 20		85	85	110		110	110	85	85	
	Ø 30		70	70	90		90	90	70	70	
RAME/Copper	Vc m/min.		15÷25	15÷25	20÷30	50÷80	20÷30	20÷30	15÷25	15÷25	50÷80
	Ø 10	Vf mm/min.	95	95	120	300	120	120	95	95	300
	Ø 20		60	60	80	200	80	80	60	60	200
	Ø 30		45	45	65	175	65	65	45	45	175
LAMINATI/Laminated	Vc m/min.		35÷70	35÷70	35÷70		50÷100	50÷100	35÷70	35÷70	
	Ø 10	Vf mm/min.	300	300	300		400	400	300	300	
	Ø 20		200	200	200		300	300	200	200	
	Ø 30		150	150	150		250	250	150	150	
NYLON-PVC-PLASTICA/ Plastics	Vc m/min.		35÷70	35÷70	35÷70		50÷100	50÷100	35÷70	35÷70	
	Ø 10	Vf mm/min.	400	400	400		450	450	400	400	
	Ø 20		300	300	300		350	350	300	300	
	Ø 30		250	250	250		300	300	250	250	