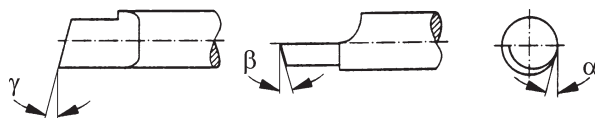


**VALORI ORIENTATIVI NELL'IMPIEGO DI BARRETTE PER INCISORI IN HSS - MD**
**Tabella N. 49**


Angoli di spoglia	$\gamma$	$\beta$	$\alpha$	Avanzamento mm	Velocità m/min.	
Materiale					HSS	HM
Ghise	5°	15°	25°	0,04 - 0,1	50 - 70	60 - 100
Acciai fino 900 Nm/mm <sup>2</sup>	5°	15°	25°	0,05 - 0,08	40 - 70	120 - 160
Acciai oltre 900Nm/mm <sup>2</sup>	5°	15°	25°	0,04 - 0,08	—	50 - 70
Ottone - alluminio	5°	15°	30°	0,08 - 0,15	200 - 250	200 - 400
Plastiche fibre	5°	15°	35°	0,05 - 0,20	200 - 300	200 - 600

**FRESE CONICHE - NUMERO DI GIRI / MIN. (VALORI ORIENTATIVI)**
**Tabella N. 50**

Materiale da lavorare	Art. 8884 G 8885 G Gr. 0	Art. 8884 G 8885 G Gr. 1	Art. 8884 G 8885 G Gr. 2	Art. 8884 G 8885 G Gr. 3	Art. 8884 G 8885 G Gr. 4	Art. 8884 G 8885 G Gr. 5	Art. 8886 G 8887 G
Spessore lamiera acciaio da mm 0,1 a 2	1000 - 500	800 - 400	400 - 200	250 - 150	200 - 100	100 - 50	800 - 200
Spessore lamiera INOX da mm 0,1 a 1	700 - 300	400 - 200	200 - 100	150 - 80	80 - 50	60 - 40	700 - 100
Spessore materiali non ferrosi da mm 0,1 a 5	2000 - 1500	1500 - 800	1000 - 500	500 - 300	300 - 200	200 - 100	1500 - 500
Spessore plastica fino a mm 10	3000 - 2000	2000 - 1500	1500 - 1000	1000 - 500	500 - 200	400 - 200	2000 - 1000