



TABELLA NUMERO GIRI PUNTE TRAPANO

numero fisso da dividere per diametro punta in funzione del materiale da forare e in funzione della punta utilizzata

punta	materiale	durezza	valore fisso
hss	acciaio costruzione	<600	7200
hss cobalto	acciaio costruzione	<600	8800
hss	acciai duri (esempio C45)	<900	3500
hss cobalto	acciai duri (esempio C45)	<900	5300
hss	acciaii legati nichel cromo	<1300	2200
hss cobalto	acciaii legati nichel cromo	<1300	2900
hss cobalto 5%	acciai inox		2200
hss cobalto 8%	acciai inox		2900
hss cobalto 5%	super leghe (inconel)		1800
hss cobalto 8%	super leghe (inconel)		1800
hss cobalto 5%	titanio		1400
hss cobalto 8%	titanio		1400
hss	ghisa grigia 200 hb		5600
hss cobalto 5%	ghisa grigia 200 hb		7200
hss	ghisa grigia 350 hb		2400
hss cobalto 5%	ghisa grigia 350 hb		7200
hss	bronzo dolce		8800
hss cobalto 5%	bronzo dolce		8800
hss	bronzo duro		7200
hss cobalto 5%	bronzo duro		7200
hss	ottone dolce		22300
hss cobalto 5%	ottone dolce		22300
hss	ottone tenace		12700
hss cobalto 5%	ottone tenace		12700
hss	rame puro		14300
hss	alluminio		19000
hss	alluminio leghe		14300
hss	resine termoplastiche (dolci)		9500
hss	resine termoindurenti (dure)		4800
hss	gomma dura		8000

ESEMPIO:

MATERIALE DA FORARE:

ACCIAIO INOX

DIAMETRO FORO:

5 MM

PUNTA UTILIZZATA:

hss cobalto 5%

$$n^{\circ} \text{ giri/min} = \frac{\text{numero fisso corrispondente}}{\text{diametro punta}} = \frac{2200}{5} = 440$$