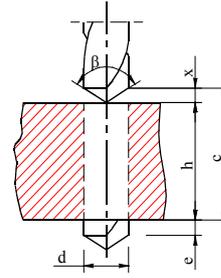
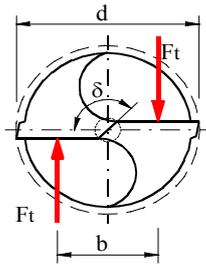


Formule parametri di taglio: foratura



Momento torcente $M_t = F_t \cdot b \quad [N \cdot mm]$

Braccio $b = (0,45 \div 0,6)d \quad [mm]$

Forza di taglio $F_t = k_s \cdot q \quad [N]$

corsa $c = h + x$

$$x = \frac{d}{2 \cdot \operatorname{tg} \frac{\beta}{2}} \quad \frac{d}{2 \cdot x} = \operatorname{tg} \frac{\beta}{2} \quad c = h + \frac{d}{2 \cdot \operatorname{tg} \frac{\beta}{2}} \quad [mm]$$

tempo macchina $T_m = \frac{c + e}{n \cdot a} \quad \left[\frac{mm}{min} \right]$

numero di giri $n_t = \frac{1000 \cdot V_t}{\pi \cdot d}$

coefficiente di strappamento k_s

acciaio $k_s = (4,8 \div 6) R_m \quad \left[\frac{N}{mm^2} \right]$ ghisa $k_s = (4,2 \div 5) R_m \quad \left[\frac{N}{mm^2} \right]$

sezione truciolo per ogni tagliente $q = \frac{a}{2} \cdot \frac{d}{2} \quad [mm^2]$

Potenza taglio $P_t = \frac{M_t \omega_{eff}}{1000} \quad [kW]$

Materiale	Punte in acciaio rapido	
	V_t [m/min]	A [mm/giro]
Acciaio $R_m < 700 \text{ N/mm}^2$	25 ÷ 35	0,015 ÷ 0,4
Acciaio $R_m 700 \div 1000 \text{ N/mm}^2$	15 ÷ 20	0,01 ÷ 0,3
Alluminio HB >50	60 ÷ 80	0,01 ÷ 0,4
Ghisa HB < 180	20 ÷ 30	0,025 ÷ 0,5
Ottone	40 ÷ 60	0,02 ÷ 0,5