

Tipologie e dimensioni dei fori da centro

L'esecuzione dei fori da centro è detta **centratura** e avviene mediante utensili detti **punte per fori da centro**. I fori da centro, essendo unificati (UNI EN ISO 6411), hanno tipologie e dimensioni ben precise. Le principali sono i fori da centro di tipo A e di tipo B.

Nei fori da centro di **tipo A**, il centro ha un foro centrale cilindrico ed una svasatura conica ad angolo di 60°. I fori di tipo A sono utilizzati per le più comuni lavorazioni di alberi con estremità piane. Nei fori da centro di **tipo B**, il centro è simile al tipo A, ma presenta la svasatura conica ulteriormente smussata, con angolo al vertice di 120°, al fine di evitare possibili lesioni alle punte. I fori di tipo B si utilizzano quando il materiale in lavorazione è molto duro e le estremità del cilindro sono piane o in tutti quei casi in cui il pezzo deve subire ulteriori lavorazioni. Il diametro (d) e la profondità (L) dei fori da centro dipendono dal diametro (D) del pezzo in lavorazione.

La relazione tra tali parametri è riportata in tabella; le misure si intendono in millimetri.

DIAMETRO DEL PEZZO	DIAMETRO DEL FORO	PROFONDITÀ DEL FORO	
		Tipo A	Tipo B
0 ÷ 4	0,5	1,2	-
4 ÷ 6	0,75	1,8	-
6 ÷ 10	1	2,3	2,7
10 ÷ 16	1,5	3,5	4,1
16 ÷ 25	2	4,6	5,4
25 ÷ 40	3	6,9	7,9
40 ÷ 63	4	9,2	10,4
63 ÷ 100	5	11,5	13
100 ÷ 160	6	13,8	15,6
160 ÷ 250	8	18,4	20,4
> 250	12	27,6	30

