

Material		Cobre, Ligas de cobre			
Diâm. (mm)	Raio (mm)	Rotação (min ⁻¹)	Taxa de avanço (mm/min)	Prof. de corte	
				ap (mm)	ae (mm)
6	R0.2, R0.3, R0.5	10000	1400	6	0.6
	R1	10000	1700	6	0.6
8	R0.3, R0.5	8000	1000	8	0.8
	R1	8000	1200	8	0.8
10	R0.3, R0.5	6400	900	10	1.0
	R1	6400	1100	10	1.0
12	R0.3, R0.5	5400	800	12	1.0
	R1	5400	1000	12	1.0
Prof. de corte					

- 1) Se a profundidade de corte for rasa, a rotação e a taxa de avanço podem ser aumentadas.
- 2) Óleo solúvel é recomendado.
- 3) Se a rigidez da máquina ou fixação da peça for precária, ou se ocorrer trepidação, reduza a rotação e a taxa de avanço proporcionalmente.