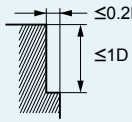
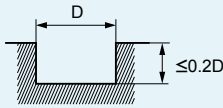
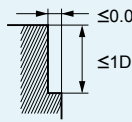
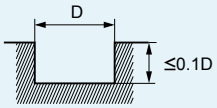


Material	Aço carbono, Ferro fundido, Aço liga (-30HRC) AISI 1050, AISI No 35 B, AISI P20		Aço liga, Aço ferramenta, Aço pré-endurecido AISI H13, AISI W1-10, AISI P21		Aço inoxidável austenítico, Ligas de titânio AISI 304, AISI 306, Ti-6Al-4V		Aço endurecido (45-55HRC) AISI H13	
	Diâm. (mm)	Rotação (min <sup>-1</sup> )	Taxa de avanço (mm/min)	Rotação (min <sup>-1</sup> )	Taxa de avanço (mm/min)	Rotação (min <sup>-1</sup> )	Taxa de avanço (mm/min)	Rotação (min <sup>-1</sup> )
<b>3</b>	10000	900	7000	600	6000	450	5000	180
<b>4</b>	7500	900	5200	600	4500	450	4000	180
<b>5</b>	6000	900	4200	600	3600	450	3200	180
<b>6</b>	5000	900	3500	600	3000	450	2700	180
<b>7</b>	4500	840	3000	540	2700	420	2300	160
<b>8</b>	4000	780	2800	520	2400	390	2000	160
<b>10</b>	3200	680	2200	450	1900	340	1600	140
<b>12</b>	2700	620	1900	410	1600	310	1300	120
<b>14</b>	2300	550	1600	350	1400	280	1200	120

Prof. de corte	Aço carbono, Ferro fundido, Aço liga (-30HRC)		Aço liga, Aço ferramenta, Aço pré-endurecido		Aço inoxidável austenítico, Ligas de titânio		Aço endurecido (45-55HRC)	
	Prof. de corte	Prof. de corte	Prof. de corte	Prof. de corte	Prof. de corte	Prof. de corte	Prof. de corte	Prof. de corte
								

D:Diâm.

- 1) Quando usinar aço inoxidável austenítico, o uso de óleo de corte é especialmente efetivo.
- 2) Se a profundidade de corte for rasa, a rotação e a taxa de avanço podem ser aumentadas.
- 3) Em furações, reduza o avanço em 70%.
- 4) Se a rigidez da máquina ou fixação da peça for precária, ou se ocorrer trepidação, reduza a rotação e a taxa de avanço proporcionalmente.