

Valores de referência de velocidade de corte e avanço com brocas HSS-Co



Diâmetro da broca	Aço ligado temperado até 1300 N/mm². Aço inoxidável austenítico Cr-Ni, aço resistente ao calor e aço ao manganês.		Aço-ferramenta ligado 800-1000 N/mm². Aço ligado temperado 1000-1200 N/mm². Inox austenítico com >5% Cr-Ni.		Aço-ferramenta não ligado 800-1000 N/mm². Aço de cementação e temperado ligado 700-1000 N/mm².		Ferro fundido cinzento e maleável de fácil maquinação.		Ferro fundido cinzento duro de difícil maquinação.	
Ø	V ≈ 5,0 m/min		V ≈ 12,5 m/min		V ≈ 16 m/min		V ≈ 25 m/min		V ≈ 10 m/min	
mm	rpm	mm/rotação	rpm	mm/rotação	rpm	mm/rotação	rpm	mm/rotação	rpm	mm/rotação
2	800	0,02	2000	0,025	2500	0,032	4000	0,063	1600	0,05
2,5	630	0,025	1600	0,032	2000	0,04	3150	0,08	1250	0,063
3,15	500	0,032	1250	0,04	1600	0,05	2500	0,1	1000	0,08
4	400	0,04	1000	0,05	1250	0,063	2000	0,125	800	0,1
5	315	0,04	800	0,05	1000	0,063	1600	0,125	630	0,1
6,3	250	0,05	630	0,063	800	0,08	1250	0,16	500	0,125
8	200	0,063	500	0,08	630	0,1	1000	0,2	400	0,16
10	160	0,08	400	0,1	500	0,125	800	0,25	315	0,2
12,5	125	0,08	315	0,1	400	0,125	630	0,25	250	0,2

Os valores de corte indicados são valores gerais de referência.
Em condições favoráveis podem ser aumentados; em condições desfavoráveis devem ser reduzidos.