

PARÂMETROS DE CORTE



INDAÇO 3101 - BROCA - DIN 338 - M2

Material a ser usinado	SAE 1006	SAE 1030	SAE 1045	SAE 4140	Ferro Fundido	Alumínio							
	SAE 1010	SAE 1040	SAE 1060	SAE 4340									
	SAE 1020	SAE 8620	SAE 8640	SAE 52100									
	SAE 1025	SAE 4320	SAE 5140										
Dureza do material a ser usinado	Menor 200 HB (Brinell)	220 HB (Brinell)	220..290 HB (Brinell)	290..380 HB (Brinell)									
		..20 Hrc (Rockwell C)	20..30 Hrc (Rockwell C)	30..40 Hrc (Rockwell C)									
Resistência Mecânica	500 N/mm <sup>2</sup>	500-800 N/mm <sup>2</sup>	800-1000 N/mm <sup>2</sup>	1000-1300 N/mm <sup>2</sup>									
Dados de corte da ferramenta	Ø mm	Rotação rpm	Avanço mm/rot.	Rotação rpm	Avanço mm/rot.	Rotação rpm	Avanço mm/rot.	Rotação rpm	Avanço mm/rot.	Rotação rpm	Avanço mm/rot.	Rotação rpm	Avanço mm/rot.
	2,5	3380	0,02	2550	0,02	1900	0,01	1400	0,01	2250	0,02	6400	0,03
	3	2700	0,05	2000	0,05	1500	0,02	1100	0,02	2000	0,05	5000	0,06
	5	1700	0,06	1280	0,06	960	0,03	700	0,02	1280	0,06	3200	0,07
	8	1050	0,13	780	0,13	590	0,07	430	0,03	780	0,13	2000	0,18
	11	750	0,15	560	0,15	425	0,07	310	0,05	560	0,15	1400	0,20
	19	440	0,23	330	0,23	255	0,13	180	0,05	330	0,23	820	0,30
	31	260	0,28	195	0,28	145	0,18	107	0,07	195	0,28	490	0,38



INDAÇO 3103 - BROCA - DIN 338 - M2 (AFIAÇÃO EM CRUZ)

Material a ser usinado	SAE 1006	SAE 1030	SAE 1045	SAE 4140	Ferro Fundido	Alumínio							
	SAE 1010	SAE 1040	SAE 1060	SAE 4340									
	SAE 1020	SAE 8620	SAE 8640	SAE 52100									
	SAE 1025	SAE 4320	SAE 5140										
Dureza do material a ser usinado	Menor 200 HB (Brinell)	220 HB (Brinell)	220..290 HB (Brinell)	290..380 HB (Brinell)									
		..20 Hrc (Rockwell C)	20..30 Hrc (Rockwell C)	30..40 Hrc (Rockwell C)									
Resistência Mecânica	500 N/mm <sup>2</sup>	500-800 N/mm <sup>2</sup>	800-1000 N/mm <sup>2</sup>	1000-1300 N/mm <sup>2</sup>									
Dados de corte da ferramenta	Ø mm	Rotação rpm	Avanço mm/rot.	Rotação rpm	Avanço mm/rot.	Rotação rpm	Avanço mm/rot.	Rotação rpm	Avanço mm/rot.	Rotação rpm	Avanço mm/rot.	Rotação rpm	Avanço mm/rot.
	2,5	5600	0,06	3100	0,02	2660	0,02	1960	0,02	2700	0,02	12000	0,05
	3	4650	0,10	2550	0,08	2100	0,08	1540	0,03	2400	0,05	9900	0,10
	5	2800	0,12	1550	0,10	1344	0,10	980	0,04	1536	0,06	5950	0,12
	8	1750	0,18	960	0,15	826	0,15	602	0,05	936	0,13	3700	0,18
	11	1250	0,22	700	0,18	595	0,18	434	0,06	672	0,15	2700	0,20
	19	720	0,23	330	0,23	357	0,23	252	0,08	396	0,23	1500	0,30
	31	420	0,28	195	0,28	203	0,28	150	0,10	234	0,28	850	0,38