

TABELA DE SELEÇÃO DE PRODUTOS BIMETÁLICOS

ALTA PRODUÇÃO

↑ PERFORMANCE	Alumínio	Aço com baixo teor de carbono	Aço com alto teor de carbono	Aços Liga	Aço para rolamentos	Aço para Moldes	Aço Inoxidável	Aço Ferramenta	Ligas de Titânio	Ligas a base de Níquel
		ARMOR Rx⁺ ideal para estruturais, feixes e redondos pequenos.						CONTESTOR GT[®] para vida superior – aplicação em grandes blocos		
		LXP[®] Ideal para aplicação de alta produção								
		Rx⁺ ideal para estruturais e feixes								
	← FÁCIL ————— USINABILIDADE ————— DIFÍCIL →									

APLICAÇÕES GERAIS

↑ PERFORMANCE	Aço Carbono	Aço de Liga Leve	Aço para Moldes	Aço Ferramenta	Aço Inoxidável
	CLASSIC[®] Serras de 3/4" ou mais largas				
	DIEMASTER 2[®] Serras de 1/2" e mais estreitas				
	← FÁCIL ————— USINABILIDADE ————— DIFÍCIL →				

Para melhor assistência, contate o Suporte Técnico LENOX: (11) 3718-1600

TABELA DE PARÂMETROS PARA VELOCIDADES DE CORTE - SERRAS BIMETÁLICAS

Essas tabelas são baseadas no corte de um material de 4" (100mm) de largura, com uma serra bimetálica e grande fluxo de fluido de corte:

Ajuste a velocidade de corte para diferentes tamanhos de materiais

Material:	Velocidade de Corte:
1/4" (6mm)	Velocidade de tabela + 15%
3/4" (19mm)	Velocidade de tabela + 12%
1-1/4" (32mm)	Velocidade de tabela + 10%
2-1/2" (64mm)	Velocidade de tabela + 5%
4" (100mm)	Velocidade de tabela
8" (203mm)	Velocidade de tabela - 12%

- Reduza a velocidade de corte em 15% quando usar lubrificantes por pulverização.
- Reduza a velocidade de corte em 30% a 50% quando cortar a seco.

Para Materiais Temperados

REDUÇÃO Velocidade de Corte:	Quando Cortando Material endurecido:	
	Rockwell	Brinell
0%	Até 20	226
5%	22	237
10%	24	247
15%	26	258
20%	28	271
25%	30	286
30%	32	301
35%	36	336
40%	38	353
45%	40	371