

# TABELA DE VELOCIDADE DE CORTE PARA SERRAS BIMETÁLICAS

Materiais	Nome Comum	Nº Stoff Alemão	JIS	Pés/min	m/min
Ligas de Alumínio	2024, 5052, 6061, 7075	3.1355, 3.3525, 3.3211, 3.4365	2024, 5052, 6061, 7075	275-340*	84-104*
Ligas de Cobre	CDA 220	2.0230	C2200	210	64
	CDA 360	2.0375	C3601	295	89
	Copper Nickel (30%)	2.0835	-	200	61
	Beryllium Copper	-	C1700, C1720	160	49
Ligas de Bronze	AMPCO 18	-	-	180	55
	AMPCO 21	-	-	160	49
	AMPCO 25	-	-	110	34
	Leaded Tin Bronze	2.1177	-	290	88
	Aluminum Bronze 865	2.0976	AIBCn1	150	46
	Manganese Bronze	2.0602	-	215	65
	932	-	-	280	85
Ligas de latão	Cartridge Brass, Red Brass (85%)	-	BC6	220	67
	Naval Brass	-	YCuZnSn	200	61
Aços carbono de fácil usinagem	1145	-	-	270	82
	1215	1.0736	SUM 25	325	99
	12L14	1.0718	SUM 24L	350	107
Aço Estrutural	A36	1.0132	-	250	76
Aços com baixo teor de carbono	1008, 1018	1.0310, 1.0453	S9CK	270	82
	1030	1.1178	S 30 C	250	76
Aços com médio teor de carbono	1035	1.0501	S 35 C	240	73
	1045	1.0503, 1.1191	S 45 C	230	70
Aços com alto teor de carbono	1060	1.0601	S 58 C, S 60 CM	200	61
	1080	1.1259	1080	195	59
	1095	1.0618	SUP 4	185	56
Aço Mn	1541	1.1167	SMn 438 (H)	200	61
	1524	1.0499	SCMn1, SCMn21	170	52
Aço Cr-Mo	4140	1.7225	SCM 440 (H)	225	68
	41L50	-	-	235	71
	4150H	-	-	200	61
Aço Cromo	6150	1.8159	SUP 10	190	58
	52100	1.3505	SUJ 2	160	49
	5160	1.7176	SUP 9 (A)5	195	59
	4340	1.6565	SNCM 439, SNCM 8	195	59
Aço Ni-Cr-Mo	8620	1.6523	SNCM 220H, SNCM 21	215	65
	8640	1.6546	SNCM 240	185	56
	E9310	1.6657	-	160	49
	-	-	-	-	-
Aço Ferr. de baixa liga	L-6	1.2714	SKT 4	145	44
Aço Ferr. Temperado a água	W-1	1.1673	SK 1	145	44
Aço Ferr. p/ trabalho a frio	D-2	1.2379	SKD 11	90	27
Aço Ferramenta Temperado a ar	A-2	1.2363	SHD 12	150	46
	A-6	-	-	135	41
	A-10	-	-	100	30
Aço Ferramenta para trabalho a quente	H-13	1.2344	SKD 61	140	43
	H-25	-	-	90	27
Aço Ferramenta Temperado a óleo	O-1	1.2510	SKS 3	140	43
	O-2	1.2842	-	135	41
Aço Rápido Ferramenta	M-2, M-10	1.3343	SKH 9	105	32
	M-4, M-42	1.3348, 1.3247	SKH 54, SKH 59	95	29
	T-1	1.3355	SKH 2	90	27
	T-15	1.3202	SKH 10	60	18
Aço para Moldes	P-3	-	-	180	55
	P-20	1.2328	-	165	50
Aço Ferramenta resistente ao choque	S-1	1.2542	SKS 41	140	43
	S-5, S-7	1.2823	-	125	38
Aço Inoxidável	304	1.4301	SUS 304	115	25
	316	1.4401	SUS 316	90	27
	410, 420	1.4006, 1.4021	SUS 410, SUS 420 J1	135	41
	440A	1.4109	SUS 440 A	80	24
	440C	1.4125	SUS 440 C	70	21
Aço Inoxidável temperado por precipitação	17-4 PH	1.4542, 1.4568	SUS 630, SUS 631	70	21
	15-5 PH	1.4545	-	70	21
Aço Inoxidável de fácil usinagem	420F	-	-	150	46
	301	1.4311	-	125	38
Ligas de Níquel	Duranickel® 301	2.4375	-	70	21
	-	-	-	55	16
Super ligas à base de Ferro	A286, Incoloy®825	1.4980	SUH 660	80	24
	Incoloy® 600	-	-	55	16
	Pyromex® X-15	-	-	70	21
Ligas à base de Níquel	Inconel® 600, Inconel® 718, Nimonic®90	2.4816, 2.4668	NCF-600	60	18
	NI-SPAN-C®902, RENE 41®	2.4973	-	60	18
	Inconel® 625	2.4831	-	80	24
	Hastalloy B, Waspalloy	2.4800, 2.4654	Ni-Mo28	55	16
	Nimonic® 75, RENE 88	2.4951	-	50	16
Ligas de Titânio	CP Titanium	3.7025	-	85	25
	Ti-6Al-4V	3.7615	-	65	20
Ferro Fundido	A536 (60-40-18)	0.7040	FCD 40	225	68
	A536 (120-90-02)	0.7080	-	110	34
	A48 (Class 20)	0.6010	FC 10	160	49
	A48 (Class 40)	0.6025	FC 25	115	25
	A48 (Class 60)	0.6040	-	95	28

pés/min = Pés por Minuto  
m/min = Metros por Minuto

\* Estas velocidades de corte são para cortar alumínio com serras para metal. Locais que cortam alumínio como produção, normalmente usam serras de alta velocidade que cortam em velocidades entre 84 – 104 m/min.