

**Velocidades de Corte - M2 (Aço Rápido) e K5 (Aço Rápido 5% Cobalto)**
**Alargadores para máquina**

Aplicação	Vc m/min		Avanço por volta (mm)							
	M2	K5	ø2,5	ø5,0	ø10,0	ø16	ø25	ø40	ø50	ø80
Aço sem liga	12-22	15-28	0,08	0,14	0,2	0,28	0,32	0,4	0,5	0,63
Aço para construção	10-16	12-20	0,06	0,14	0,2	0,28	0,32	0,4	0,5	0,63
Aço para beneficiamento	6-10	8-12	0,05	0,14	0,2	0,28	0,32	0,4	0,5	0,63
Aço para cementação	3-6	4-8	0,04	0,07	0,12	0,16	0,25	0,36	0,4	0,56
Aço Fundido	6-10	8-12	0,06	0,14	0,2	0,28	0,32	0,4	0,5	0,63
Aço Inoxidável / Ferrítico / Martensítico / Austenítico	3-6	4-8	0,04	0,07	0,12	0,16	0,25	0,36	0,4	0,56
Aço Ferramenta	1-5	2-6	0,045	0,09	0,18	0,22	0,28	0,36	0,4	0,56
Ferro Fundido Cinzento - até 200 HB	12-22	15-25	0,1	0,18	0,28	0,36	0,45	0,56	0,8	1,2
Ferro Fundido Cinzento - acima 200 HB	5-10	6-12	0,08	0,12	0,18	0,22	0,25	0,33	0,4	0,56
Ligas de Cobre - cavaco longo	12-22	16-28	0,1	0,15	0,22	0,32	0,36	0,45	0,5	0,63
Ligas de Cobre - cavaco curto	11-20	14-25	0,12	0,2	0,25	0,3	0,36	0,5	0,6	1
Ligas de Cobre e Bronze	12-22	15-25	0,12	0,22	0,32	0,4	0,45	0,56	0,63	1
Ligas de Cobre - Ms58	12-29	15-36	0,12	0,22	0,32	0,4	0,45	0,56	0,63	1
Ligas de Alumínio - cavaco longo	24-40	30-50	0,08	0,15	0,25	0,32	0,36	0,45	0,5	0,63
Ligas de Alumínio - cavaco curto	12-22	15-25	0,08	0,15	0,25	0,32	0,36	0,45	0,5	0,63
Ligas de Magnésio	40-70	50-90	0,1	0,18	0,25	0,3	0,32	0,36	0,4	0,56
Ligas de Titânio - resistência média	3-6	4-8	0,04	0,08	0,16	0,2	0,25	0,32	0,36	0,45
Plástico	6-10	8-12	0,12	0,25	0,32	0,36	0,45	0,5	0,6	0,8
Plástico Duro	1-5	4-8	0,1	0,2	0,25	0,32	0,4	0,5	0,6	0,8