

## PARÂMETROS DE CORTE

### INDAÇO 4201 - ESCAREADOR 60° - DIN 334 A

Material a ser usinado	SAE 1006	SAE 1030	SAE 1045	SAE 4140	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) ~20 Hrc (Rockwell C)	220~290 HB (Brinell) 20~30 Hrc (Rockwell C)	290~380 HB (Brinell) 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	$\varnothing$ mm	Rotação rpm	Avanço mm/min	Rotação rpm	Avanço mm/min	Rotação rpm	Avanço mm/min	Rotação rpm	Avanço mm/min	Rotação rpm	Avanço mm/min
	8	730	40	530	28	340	12	260	10	-	-
	10	580	40	420	24	280	12	210	10	-	-
	12,5	470	38	340	24	220	12	170	10	-	-
	16	360	36	260	22	170	8	130	8	-	-
	20	290	32	210	18	140	10	110	8	-	-
25	235	30	170	18	110	9	85	7	-	-	

### INDAÇO 4202 - ESCAREADOR 60° - DIN 334 B

Material a ser usinado	SAE 1006	SAE 1030	SAE 1045	SAE 4140	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) ~20 Hrc (Rockwell C)	220~290 HB (Brinell) 20~30 Hrc (Rockwell C)	290~380 HB (Brinell) 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	$\varnothing$ mm	Rotação rpm	Avanço mm/min	Rotação rpm	Avanço mm/min	Rotação rpm	Avanço mm/min	Rotação rpm	Avanço mm/min	Rotação rpm	Avanço mm/min
	16	360	36	260	22	170	10	130	6	-	-
	20	290	32	210	20	140	10	110	8	-	-
	25	235	30	170	18	110	9	85	8	-	-
	31,5	180	28	135	16	90	8	68	7	-	-
	40	140	25	105	14	70	8	52	6	-	-
	50	115	21	85	12	55	6	42	6	-	-
	63	90	10	65	10	45	6	33	4	-	-
80	70	15	50	10	35	6	26	4	-	-	

### INDAÇO 4205 - ESCAREADOR 60° - TRI CUT - DIN 334 C

Material a ser usinado	SAE 1006	SAE 1030	SAE 1045	SAE 4140	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) ~20 Hrc (Rockwell C)	220~290 HB (Brinell) 20~30 Hrc (Rockwell C)	290~380 HB (Brinell) 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	$\varnothing$ mm	Rotação rpm	Avanço mm/min	Rotação rpm	Avanço mm/min	Rotação rpm	Avanço mm/min	Rotação rpm	Avanço mm/min	Rotação rpm	Avanço mm/min
	10	580	180	340	95	280	68	160	32	1020	280
	20	290	95	170	52	140	36	80	16	510	150
30	190	70	115	38	95	28	52	11	480	170	