

# ESCOLHA DA VELOCIDADE

<b>Bi-metal</b>		Metros por minute Ø mm				
	Material	10-65	100-300	400-800	>1000	Refrigerante
1	Structural steels, machining steel	100	85-95	60-75	40-60	6%
2	Structural steels, quenched and tempered steels	80	70-80	60-68	40-50	6%
3	Case hardened, spring steels, quenched and tempered steels	75-100	60-80	45-65	30-40	8%
4	Unalloyed tool steel, ball and roller bearing steel	60-65	55-60	35-45	25-35	8%
5	High speed steel	45-50	40-45	30-35	20-25	8%
6	Cold work tool steel	30-35	25-30	20-25	15-20	Seco
7	Tool steels, alloyed	45-65	45-60	40-60	20-40	8%
8	Nitriding steels, high alloyed hot working steels	40-45	35-40	25-30	20-25	8%
9	Cast iron	50-60	45-50	30-40	25-30	Seco
10	Rust and acid-resistant steels (light)	40-45	40-45	35-40	30-40	10%
11	Rust and acid-resistant steels (heavy)	35-40	30-35	20-30	19-22	10%
12	Duplex and heat resistant steels	25-30	20-25	15-20	14-16	10%
13	Nickel and nickel-cobalt alloys	15-20	13-15	10-12	10	10%
14	Titanium, titanium alloys; aluminium bronze	30-35	25-30	20-25	16-18	10%
15	Horizontal machines, aluminium, aluminium alloys	120	120	120	120	25%
16	Vertical machines, aluminium, aluminium alloys	3000	2100-2500	1250-2000	500-1200	25%
17	Brass	120	120	90-120	80-100	4%
18	Copper	120	110	80-100	60-80	15%

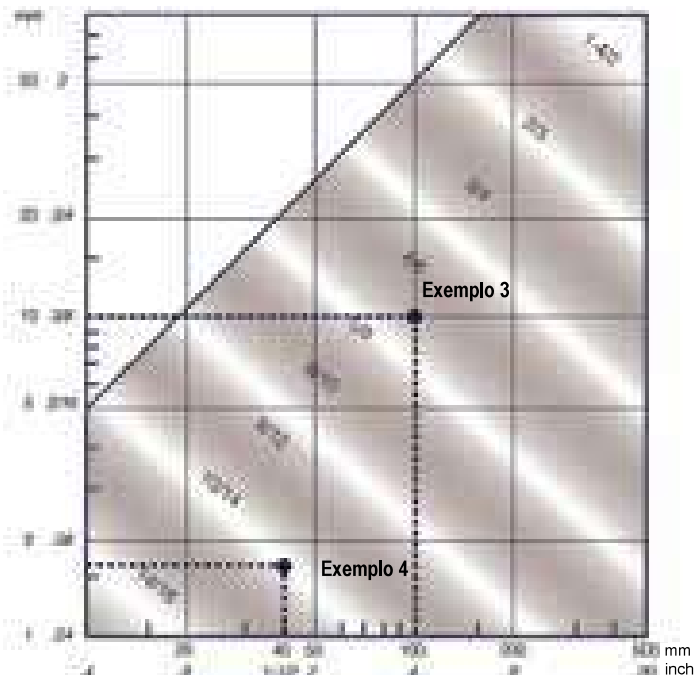
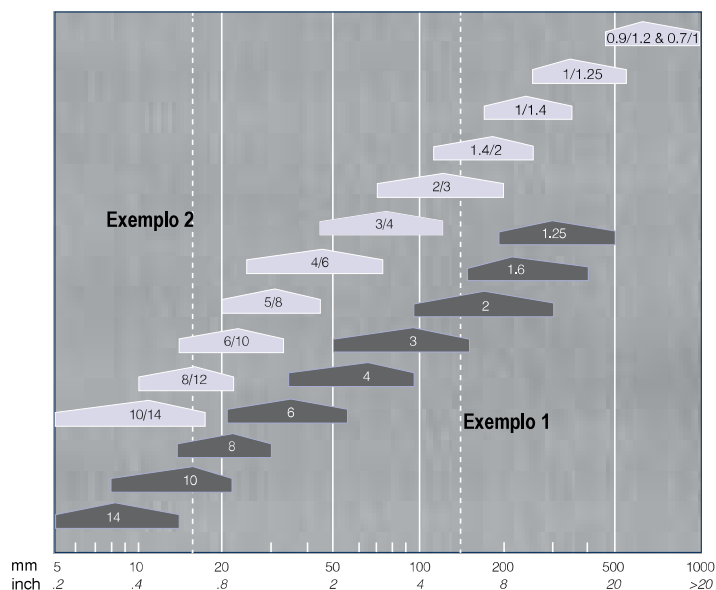
<b>Carbide</b>		10-65	100-300	400-800	>1000	Refrigerante
1	Structural steels, machining steel	200	160-190	110-150	60-90	12%
2	Structural steels, quenched and tempered steels	140	120-140	85-115	50-70	12%
3	Case hardened-, spring steels, quenched and tempered steels	120-130	110-120	75-110	40-60	10%
4	Unalloyed tool steel, ball and roller bearing steel	100-120	90-100	60-90	40-50	10%
5	High speed steel	100-110	80-90	60-75	50-60	10%
6	Cold work tool steel	80-100	60-90	60-75	45-65	Seco
7	Tool steels, alloyed	85-95	80-90	60-70	50-60	8%
8	Nitriding steels, high alloyed hot working steels	75-85	70-80	60-70	45-60	8%
9	Cast iron	90-105	90-95	60-75	40-55	12%
10	Rust and acid-resistant steels (light)	80-110	80-100	70-95	65-80	12%
11	Rust and acid-resistant steels (heavy)	80-90	70-80	60-70	40-50	13%
12	Duplex and heat resistant steels	100-115	80-100	65-80	50-60	12%
13	Nickel and nickel-cobalt alloys	30-40	25-30	20-28	15-20	12%
14	Titanium, titanium alloys; aluminium bronze	50-60	40-50	35-45	16-18	12%
15	Horizontal machines, aluminium, aluminium alloys	250	250	250	250	25%
16	Vertical machines, aluminium, aluminium alloys	5000	4000-5000	3000-4000	2000-3000	25%
17	Brass	250	250	180-240	140-160	4%
18	Copper	240	220	130-190	100-120	15%

*Quanto maior o tamanho, menor é a velocidade*

# COMO SELECIONAR A SUA LÂMINA?



## 3. Determine o DPP



### Espaço entre dentes para peças de trabalho sólidas

Espaço entre dentes para peças de trabalho sólidas. O gráfico irá ajudá-lo a selecionar o passo correto para cortar sólidos. A escolha ideal está no ponto mais largo de cada campo.

**Exemplo 1:** Ao cortar uma barra de  $\varnothing$  150 mm (6 pol.) use um DPP 2/3, ou um DPP 1.4/2 se escolher uma lâmina espaçada de modo variável. Use um DPP 2 se optar por uma lâmina espaçada regular.

**Exemplo 2:** Se está a serrar materiais suaves (plástico, alumínio, madeira), opte por um espaço de dois passos mais grosseiro do que o recomendado. Ao cortar peças espessas de alumínio com 13-20 mm (1/2-3/4 pol.), use uma lâmina com DPP 5/8 ou 6.

### Cortar tubos e perfis

O esquema irá ajudá-lo a escolher o espaço entre dentes correto para cortar tubos e perfis. O espaço entre dentes recomendado para cortar perfis encontra-se no campo onde a largura encontra a espessura da parede de um perfil.

**Exemplo 3:** Ao cortar uma viga em U com 100x10 mm (4 pol. x 0,4 pol.) selecione uma lâmina de DPP 5/8 ou 4/6. O espaço entre dentes recomendado para cortar perfis encontra-se no campo onde o diâmetro exterior encontra a espessura da parede do tubo a cortar.

**Exemplo 4:** Ao cortar um tubo de 40x1,6 mm (1,5 pol. x 0,06 pol.), selecione uma lâmina de DPP 10/14.