

TECDRILL

PARÂMETROS DE CORTE PARA MÁQUINAS DE FURAÇÃO CNC

BROCAS CANHÃO CURTAS - L = [250 - 500] mm										
		Aço de Construção (< 28HRc)			Aço Pré-Tratado (30 - 34HRc)			Aço Pré-Tratado (36 - 44HRc)		
Ø	Pressão	1.1730 / 1.2344 (Tr ≤ 800 N/mm ²)			1.2311 / 1.2738 (Tr ≤ 1100 N/mm ²)			1.2711 / 1.2714 (Tr ≤ 1400 N/mm ²)		
		Vc: 70 mm/min			Vc: 65 mm/min			Vc: 60 mm/min		
mm	Bar	S (rpm)	Fz	F (mm/min)	S (rpm)	Fz	F (mm/min)	S (rpm)	Fz	F (mm/min)
12	12	1858	0,045	84	1725	0,036	62	1592	0,03	48
14	10	1592	0,045	72	1479	0,04	59	1365	0,035	48
15	10	1486	0,045	67	1380	0,04	55	1274	0,038	48
19	8	1173	0,05	59	1090	0,045	49	1006	0,04	40
20	8	1115	0,05	56	1035	0,045	47	955	0,04	38

BROCAS CANHÃO MÉDIAS - L = [600 - 800] mm										
		Aço de Construção (< 28HRc)			Aço Pré-Tratado (30 - 34HRc)			Aço Pré-Tratado (36 - 44HRc)		
Ø	Pressão	1.1730 / 1.2344 (Tr ≤ 800 N/mm ²)			1.2311 / 1.2738 (Tr ≤ 1100 N/mm ²)			1.2711 / 1.2714 (Tr ≤ 1400 N/mm ²)		
		Vc: 68 mm/min			Vc: 63 mm/min			Vc: 58 mm/min		
mm	Bar	S (rpm)	Fz	F (mm/min)	S (rpm)	Fz	F (mm/min)	S (rpm)	Fz	F (mm/min)
12	12	1805	0,045	81	1672	0,036	60	1539	0,03	46
14	10	1547	0,045	70	1433	0,04	57	1319	0,035	46
15	10	1444	0,045	65	1338	0,04	54	1231	0,038	47
19	8	1140	0,05	57	1056	0,045	48	972	0,04	39
20	8	1083	0,05	54	1003	0,045	45	924	0,04	37

BROCAS CANHÃO LONGAS - L = [900 - 1200] mm										
		Aço de Construção (< 28HRc)			Aço Pré-Tratado (30 - 34HRc)			Aço Pré-Tratado (36 - 44HRc)		
Ø	Pressão	1.1730 / 1.2344 (Tr ≤ 800 N/mm ²)			1.2311 / 1.2738 (Tr ≤ 1100 N/mm ²)			1.2711 / 1.2714 (Tr ≤ 1400 N/mm ²)		
		Vc: 65 mm/min			Vc: 60 mm/min			Vc: 55 mm/min		
mm	Bar	S (rpm)	Fz	F (mm/min)	S (rpm)	Fz	F (mm/min)	S (rpm)	Fz	F (mm/min)
12	12	1725	0,045	78	1592	0,036	57	1460	0,03	44
14	10	1479	0,045	67	1365	0,04	55	1251	0,035	44
15	10	1380	0,045	62	1274	0,04	51	1168	0,038	44
19	8	1090	0,05	54	1006	0,045	45	922	0,04	37
20	8	1035	0,05	52	955	0,045	43	876	0,04	35

BROCAS CANHÃO EXTRA-LONGAS - L = [1300 - 1800] mm										
		Aço de Construção (< 28HRc)			Aço Pré-Tratado (30 - 34HRc)			Aço Pré-Tratado (36 - 44HRc)		
Ø	Pressão	1.1730 / 1.2344 (Tr ≤ 800 N/mm ²)			1.2311 / 1.2738 (Tr ≤ 1100 N/mm ²)			1.2711 / 1.2714 (Tr ≤ 1400 N/mm ²)		
		Vc: 62 mm/min			Vc: 57 mm/min			Vc: 52 mm/min		
mm	Bar	S (rpm)	Fz	F (mm/min)	S (rpm)	Fz	F (mm/min)	S (rpm)	Fz	F (mm/min)
12	12	1645	0,045	74	1513	0,036	54	1380	0,03	41
14	10	1410	0,045	63	1297	0,04	52	1183	0,035	41
15	10	1316	0,045	59	1210	0,04	48	1104	0,038	42
19	8	1039	0,05	52	955	0,045	43	872	0,04	35
20	8	987	0,05	49	908	0,045	41	828	0,04	33

PARÂMETROS DE CORTE PARA MÂNDRILADORAS (S/ GUIAMENTO)

BROCAS CANHÃO CURTAS - L = [250 - 400] mm										
		Aço de Construção (< 28HRc)			Aço Pré-Tratado (30 - 34HRc)			Aço Pré-Tratado (36 - 44HRc)		
Ø	Pressão	1.1730 / 1.2344 (Tr ≤ 800 N/mm ²)			1.2311 / 1.2738 (Tr ≤ 1100 N/mm ²)			1.2711 / 1.2714 (Tr ≤ 1400 N/mm ²)		
		Vc: 50 mm/min			Vc: 45 mm/min			Vc: 40 mm/min		
mm	Bar	S (rpm)	Fz	F (mm/min)	S (rpm)	Fz	F (mm/min)	S (rpm)	Fz	F (mm/min)
12	10	1327	0,05	66	1194	0,04	48	1062	0,032	34
14	10	1137	0,055	63	1024	0,045	46	910	0,04	36
15	10	1062	0,055	58	955	0,045	43	849	0,04	34
19	8	838	0,06	50	754	0,055	41	670	0,05	34
20	8	796	0,06	48	717	0,055	39	637	0,05	32

BROCAS CANHÃO MÉDIAS - L = [500 - 600] mm										
		Aço de Construção (< 28HRc)			Aço Pré-Tratado (30 - 34HRc)			Aço Pré-Tratado (36 - 44HRc)		
Ø	Pressão	1.1730 / 1.2344 (Tr ≤ 800 N/mm ²)			1.2311 / 1.2738 (Tr ≤ 1100 N/mm ²)			1.2711 / 1.2714 (Tr ≤ 1400 N/mm ²)		
		Vc: 47 mm/min			Vc: 42 mm/min			Vc: 37 mm/min		
mm	Bar	S (rpm)	Fz	F (mm/min)	S (rpm)	Fz	F (mm/min)	S (rpm)	Fz	F (mm/min)
12	10	1247	0,05	62	1115	0,04	45	982	0,032	31
14	8	1069	0,055	59	955	0,045	43	842	0,04	34
15	8	998	0,055	55	892	0,045	40	786	0,04	31
19	8	788	0,06	47	704	0,05	35	620	0,05	31
20	8	748	0,06	45	669	0,05	33	589	0,05	29

