

FORÇAS ESPECIFICAS DE CORTE (VALOR KC)

GRUPOS DE MATERIAIS DE APLICAÇÃO (AMG)			Furação	Fresamento		Rosqueamento
			K	KC ¹	Z	KC
			Fator do material	N/mm ²	Fator de Correção	N/mm2
1. AÇOS	10.33	Aços carbono de baixa resistência		1400	0,18	2000
	10.32	Aços para cementação	1,4	1450	0,22	2100
	10.31	Aços carbono	1,9	1500	0,2	2.200
	10.30	Aços liga	1,9	1550	0,2	2400
	10.29	Aços liga beneficiados	2,7	1600	0,2	2500
	10.28	Aços liga beneficiados	3,4	1700	0,2	2600
	10.27	Aço temperado	3,7	1900	0,2	2900
	10.26	Aço temperado	4	2300	0,2	2900
2. AÇOS INOXIDÁVEIS	10.25	Aço inox de fácil usinagem	1,9	1300	0,36	2300
	10.24	Austenítico	1,9	1500	0,32	2600
	10.23	Ferrítico+ Austenítico, Ferrítico, Martensítico	2,7	1600	0,24	3000
3. FERRO FUNDIDO	10.22	Cinzeno (lamelar)	1	900	0,26	1600
	10.21	Cinzeno (lamelar)	1,5	1100	0,26	1600
	10.20	Nodular (maleável)	2	1150	0,24	1700
	10.19	Nodular (maleável)	1,5	1450	0,24	2000
4. TITÂNIO	10.18	Titânio não ligado	1,4	900	0,2	2000
	10.17	Ligas de titânio	2	1200	0,22	2000
	10.16	Ligas de titânio	2,7	1450	0,22	2300
5. NÍQUEL	10.15	Níquel não ligado	1,3	1100	0,12	1300
	10.14	Ligas de níquel	2	1450	0,22	2000
	10.13	Ligas de níquel	2,7	1700	0,22	2000
6. COBRE	10.12	Cobre	0,6	450	0,2	800
	10.11	Latão, Bronze	0,7	500	0,3	1000
	10.10	Latão	0,7	600	0,32	1000
	10.9	Ligas de Cu-Al-Fe, Bronze de alta resistência	1,5	1600	0,36	1000
7. ALUMÍNIO MAGNÉSIO	10.8	Alumínio, Magnésio, não ligados	0,6	250	0,22	700
	10.7	Ligas de Al, Si : Si < 0.5%	0,6	450	0,18	700
	10.6	Ligas de Al, Si :Si < 0.5% < 10%	0,7	450	0,18	800
	10.5	Ligas de Al, Si : Si > 1 (N Liga de magnésio Alumínio reforçado)	0,7	500	0,15	1000
8. MATERIAIS SINTÉTICOS	10.4	Materiais termoplásticos	0,6	1400	0,15	400
	10.3	Materiais plásticos termoendurecidos	0,6	1400	0,2	600
	10.2	Materiais plásticos reforçados	1	1600	0,3	800
9. MATERIAIS DUROS	10.1	Materiais cerâmicos, cermets	4	2600	0,38	>2800
10. GRAFITE	10.1	Grafite	*	200	0,3	600