

Información Técnica

Velocidad de corte recomendada y lubricantes



Material	Lubricantes	Velocidad de corte m/min.
Aceros no aleados y de baja aleación, mecanizado corto	S/E	10-20
Materiales de buena mecanización, mecanizado corto	S/E	6-15
Aceros resistentes al calor, mecanizado largo	S	4- 8
Aceros resistentes al calor, mecanizado corto	S	4- 8
Aceros de cementación y bonificados, mecanizado corto	S	4- 8
Aceros para herramientas hasta 1.200 N/mm ²	S	2- 5
Aceros para herramientas de más de 1.200 N/mm ²	S	2- 5
Aceros inoxidable, mecanizado corto	S	5-10
Aceros inoxidable, mecanizado largo	S	5-10
Fundición gris	P/T	6-20
Fundición con grafito esferoidal	P/T	6-20
Fundición maleable	E	6-12
Latón, mecanizado corto	E	20-30
Latón, mecanizado largo	S/E	10-15
Bronce, mecanizado corto	S/E	6-15
Bronce, mecanizado largo	S/E	6-15
Cobre	S/E	10-15
Aluminio, mecanizado corto	S/E	15-30
Aluminio, mecanizado largo	E	10-20
Cinc, aleaciones de	S/E	10-15
Magnesio, aleaciones de	E/T	10-20
Titanio, mecanizado corto	S	3- 4
Titanio, mecanizado largo	S	3- 4
Plásticos, Termoplásticos	E/T	5-15
Plásticos, duroplásticos	T	5-15

S = Aceite para corte E = Taladrina P = Petróleo T = Seco