

## **Lista com diversas operações de usinagem e seus respectivos dados de corte**

### **Faceamento no Torno**

$V_c = 130 \text{ m/min}$   
 $f_n = 0,2 \text{ mm/rot}$   
 $a_p = 2 \text{ mm}$

### **Desbaste Externo**

$V_c = 150 \text{ m/min}$   
 $f_n = 0,3 \text{ mm/rot}$   
 $a_p = 2 \text{ mm}$

### **Desbaste Interno**

$V_c = 120 \text{ m/min}$   
 $f_n = 0,25 \text{ mm/rot}$   
 $a_p = 1,5 \text{ mm}$

### **Acabamento Externo**

$V_c = 180 \text{ m/min}$   
 $f_n = 0,1 \text{ mm/rot}$   
 $a_p = 0,5 \text{ mm}$

### **Acabamento Interno**

$V_c = 160 \text{ m/min}$   
 $f_n = 0,15 \text{ mm/rot}$   
 $a_p = 0,35 \text{ mm}$

### **Canal Externo**

$V_c = 100 \text{ m/min}$   
 $f_n = 0,2 \text{ mm/rot}$

### **Canal Interno**

$V_c = 90 \text{ m/min}$   
 $f_n = 0,15 \text{ mm/rot}$

### **Rosca Externa no Torno**

$V_c = 30 \text{ m/min}$   
 $f_n = \text{passo mm/rot}$   
 $i = \text{número de passes}$

### **Rosca Interna no Torno**

$V_c = 30 \text{ m/min}$   
 $f_n = \text{passo mm/rot}$   
 $i = \text{número de passes}$

### **Rosca interna com Macho**

Rotação = 150 rpm  
 $f_n = \text{passo mm/rot}$

### **Furo de Centro**

Rotação = 1000 rpm  
 $f_n = 0,08 \text{ mm/rot}$

### **Furo com Broca Helicoidal**

Rotação = 600 rpm  
 $f_n = 0,1 \text{ mm/rot}$

### **Fresamento na Face com Cabeçote**

Rotação = 1100 rpm  
 $V_f = 500 \text{ mm/min}$   
 $a_p = 1,5 \text{ mm}$

### **Fresamento no Contorno com Fresa de Topo**

Rotação = 1800 rpm  
 $V_f = 600 \text{ mm/min}$   
 $a_p = 5 \text{ mm}$

### **Fresamento de Cavidade com Fresa de Topo**

Rotação = 2000 rpm  
 $V_f = 800 \text{ mm/min}$   
 $a_p = 2 \text{ mm}$