

VELOCIDADES DE CORTE EN EL TORNEADO (m/min).

MATERIAL A MECANIZAR	Herramienta de acero rápido 10-15% de Cobalto.		Herramienta de carburos metálicos (Widia).	
	Desbaste	Acabado	Desbaste	Acabado
Acero al carbono $R \leq 50 \text{ kg/mm}^2$	35	45	165	210
Acero al carbono $R=60 \text{ kg/mm}^2$	30	40	135	160
Acero al carbono $R=70 \text{ kg/mm}^2$	25	35	110	135
Acero al carbono $R=80 \text{ kg/mm}^2$	20	30	90	110
Acero moldeado $R=40 \text{ kg/mm}^2$	25	35	120	145
Acero moldeado $R=50 \text{ kg/mm}^2$	15	20	95	110
Acero moldeado $R=60 \text{ kg/mm}^2$	10	15	65	75
Aceros aleados $R=70-90 \text{ kg/mm}^2$	20	30	65	80
Aceros inox. $R=70-90 \text{ kg/mm}^2$	10	15	35	50
Acero de htas. $R=100-150 \text{ kg/mm}^2$	5	8	30	45
Hierro dulce	35	45	165	210
Fundición gris HB 200	25	35	90	100
Fundición maleable HB 100-200	20	30	55	65
Fundición aleada HB 200-250	15	20	30	40
Cobre	50	75	250	350
Latón fundido	50	85	250	350
Latón laminado	35	50	170	240
Bronce	25	40	130	180
Aluminio y aleaciones blandas	250	400	1000	1500
Duraluminio	150	300	200	300
Aleaciones aluminio silicio	100	150	150	250