



Cuadro de velocidad de cinta bimetálica

Materiales	Designación estándar en EE.UU.	Werstoff.	DIN	BS970	Velocidad de cinta (metros/min.)
Aleaciones de Aluminio	2024, 5052, 6061, 7075	3.1355, 3.3525, 3.3211, 3.4365	2024, 5052, 6061, 7075	275-340	84-104
	CDA 220	2.0230	C2200	210	64
Aleaciones de cobre	CDA 360	2.0375	C3601	295	89
	Niquel cobre (al 30%)	2.0835	-	200	61
	Cobre berilio	-	C1700, C1720	160	49
	AMPCO 18	-	-	180	55
	AMPCO 21	-	-	160	49
Aleaciones de bronce	AMPCO 25	-	-	110	34
	Bronce latón con plomo	2.1177	-	290	88
	Bronce aluminio 865	2.0976	AIBCin1	150	46
	Bronce manganeso	2.0602	-	215	65
	932	-	-	280	85
	937	-	-	250	76
	Cartucho de latón,	-	BC6	220	67
Aleaciones de latón	85% Latón rojo	-	BC6	220	67
	Latón naval	-	YCuZnSn	200	61
En plomo, de maquinado libre, aceros de bajo contenido en carbono	1145	-	-	270	82
	1215	1.0736	SUM 25	325	99
	12L14	1.0718	SUM 24L	350	107
Aceros y perfiles estructurales	A36	1.0132	-	250	76
	(for mas)	-	-	-	-
Aceros de bajo contenido en carbono	1008,1018,	1.0310, 1.0453	S9CK	270	82
	1030	1.1178	S 30 C	250	76
Aceros de mediano contenido en carbono	1035	1.0501	S 35 C	240	73
	1045	1.0503, 1.1191	S 45 C	230	70
Aceros de alto contenido en carbono	1060	1.0601	S 58 C, S 60 CM	200	61
	1080	1.1259	1080	195	59
en carbono	11095	1.0618	SUP 4	185	56
Aceros Mn	1541	1.1167	SMn 438 (H)	200	61
	1542	1.0499	SCMn1, SCMn21	170	52
	4140	1.7225	SCM 440 (H)	225	68
Aceros cromo-Mo	41L50	-	-	235	71
	4150H	-	-	200	61
Aleaciones de acero cromo	6150	1.8159	SUP 10	190	58
	52100	1.3505	SUJ 2	160	49
	5160	1.7176	SUP 9 (A)5	195	59
	4340	1.6565	SNCM 439, SNCM 8	195	59
Aceros niquel-cromo- Mo	8620	1.6523	SNCM 220H, SNCM 21	215	65
	8640	1.6546	SNCM 240	185	56
	E9310	1.6657	-	160	49
Aceros de herramientas de aleaciones bajas	L-6	1.2714	SKT 4	145	44
Aceros de herramienta endurecidos con agua	W-1	1.1373	SK 1	145	44
Aceros de herramienta de trabajos frío	D-2	1.2379	SKD 11	90	27
Aceros de herramienta endurecidos con aire	A-2	1.2363	SDS 12	150	46
	A-6	-	-	135	41
	A-10	-	-	100	30
Trabajos en caliente	H-13	1.2344	SKD 61	140	43
Aceros de herramienta	H-25	-	-	90	27



Los resultados siguientes sirven de guía para cortar materiales de 100 mm con una hoja bimetálica y líquido refrigerante:

Ajuste la velocidad de la cinta cuando use materiales de distintos tamaños

Material:	Velocidad de la cinta:
6mm	velocidad de la tabla + 15%
19mm	velocidad de la tabla +12%
32mm	velocidad de la tabla +10%
64mm	velocidad de la tabla + 5%
100mm	velocidad de la tabla
203mm	velocidad de la tabla -12%

- Reduzca la velocidad de la cinta un 15% cuando utilice lubricantes en el MICRONIZER®.
- Reduzca la velocidad de la cinta entre un 30%-50% cuando corte sin refrigerante.
- Reduzca la velocidad de la cinta en un 50% cuando corte con hojas al carbono.

Para obtener más información sobre productos no indicados, comuníquese con nuestro Departamento de Servicios Técnicos en EE.UU. al 413-525-3961

Para materiales con tratamiento térmico

DISMINUYA la velocidad de la cinta:	Cuando corte materiales más duros:	
	Rockwell	Brinell
0%	Hasta 20	226
5%	22	237
10%	24	247
15%	26	258
20%	28	271
25%	30	286
30%	32	301
35%	36	336
40%	38	353
45%	40	371

Materiales	Designación estándar en EE.UU.	Werkstoff.	DIN	BS970	Velocidad de cinta (metros/min.)
Aceros de herramienta endurecidos con aceite	O-1	1.2510	SKS 3	140	43
	O-2	1.2842	-	135	41
	M-2, M-10	1.3343	SKH 9	105	32
Aceros de herramienta de alta velocidad	M-4, M-42	1.3348, 1.3247	SKH 54, SKH 59	95	29
	T-1	1.3355	SKH 2	90	27
	T-15	1.3202	SKH 10	60	18
Aceros de matrices	P-3	-	-	180	55
	P-20	1.2328	-	165	50
Aceros de herramienta resistentes a los golpes	S-1	1.2542	SKS 41	140	43
	S-5, S-7	1.2823	-	125	38
	304	1.4301	SUS 304	115	25
Acero inoxidable	316	1.4401	SUS 316	90	27
	410, 420	1.4006, 1.4021	SUS 410, SUS 420 J1	135	41
	440A	1.4109	SUS 440 A	80	24
Aceros inoxidable endurecidos por precipitación	440C	1.4125	SUS 440C	70	21
	17-4 PH	1.4542, 1.4568	SUS 630, SUS 631	70	21
	15-5 PH	1.4545	-	70	21
Aceros inoxidable sin maquinar	420F	-	-	150	46
	301	1.431	-	125	38
Aleaciones de níquel	Monel® K-500	2.4375	-	70	21
	Duranickel 301	-	-	55	16
	A286, Incoloy® 825	1.4980	SUH 660	80	24
Super aleaciones a base de hierro	Incoloy® 600	-	-	55	16
	Pyromet® X-15	-	-	70	21
	Inconel® 600, Inconel® 718	2.4816, 2.4668	NCF-600	60	18
Aleaciones a base de níquel	Nimonic® 90	-	-	60	18
	NI- SPAN-C® 902, RENE 41®	2.4973	-	80	24
	Inconel® 625	2.4831	-	55	16
Aleaciones de titanio	Hastalloy B, Waspalloy	2.4800, 2.4654	Ni-Mo28	55	16
	Nimonic® 75, RENE 88	2.4951	-	50	16
	CP Titanium	3.7025	-	85	25
Hierros de fundición	Ti-6Al-4V	3.7615	-	65	20
	A536 (60-40-18)	0.7040	FCD 40	225	68
	A536 (120-90-02)	0.7080	-	110	34
	A48 (Class 20)	0.6010	FC 10	160	49
	A48 (Class 40)	0.6025	FC 25	115	25
A48 (Class 60)	0.6040	-	95	28	