

## CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

Mango de acero			$l/d \leq 3$			$l/d = 3-4$ (Diámetro de mango $\geq 25\text{mm}$ )			
Mango de metal duro			$l/d \leq 5$			$l/d = 6-7$			
Material	Dureza	Tipo de corte	Velocidad de corte (m/min)	Avance (mm/rev.)	Profundidad de corte (mm)	Velocidad de corte (m/min)	Avance (mm/rev.)	Profundidad de corte (mm)	
<b>P</b>	Acero al carbono Acero aleado	180-350HB	Corte Ligero	130 (90-160)	0.1 (0.05-0.15)	0.2	120 (80-150)	0.1 (0.05-0.15)	0.2
			Corte Medio	90 (60-120)	0.25 (0.15-0.35)	-3.0	80 (50-110)	0.15 (0.1-0.2)	-1.5
<b>M</b>	Acero inoxidable	$\leq 200\text{HB}$	Corte Ligero	140 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.2	140 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.2
			Corte Medio	70 (50-90)	0.2 (0.15-0.25)	-2.0	60 (40-80)	0.15 (0.1-0.2)	-1.0
<b>N</b>	Aleación de aluminio	-	Corte Ligero	300 (200-400)	0.1 (0.05-0.15)	0.2	300 (200-400)	0.1 (0.05-0.15)	0.2
			Corte Medio	200 (150-250)	0.1 (0.05-0.15)	-2.0	200 (150-250)	0.1 (0.05-0.15)	-1.5