

## CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

### ■ VFX6

Material	Filo de corte Diámetro (mm)	Número de hélices	Placa recomendada	Velocidad de corte	Revoluciones	Profundidad de corte	Ancho de corte	Avance por diente	Avance de mesa	Índice capacidad de corte	Potencia de corte estimada	Par de torsión	Índice de vida útil
				Vc (m/min)	n (min <sup>-1</sup> )	APMX (mm)	ae (mm)	fz (mm/diente)	Vf (mm/min)	Q (cm <sup>3</sup> /min)	(kW)	(Nm)	(%)
Aleaciones de titanio (Ti-6Al-4V)	φ63	4	LS	40	202	60	63	0.10	81	306	13.4	634	40
		4	MS	50	253	60	38	0.10	101	229	9.5	357	60
		4	MS	60	303	60	25	0.10	121	183	7.2	228	80
		4	HS	60	303	60	13	0.12	146	110	4.7	148	100
	φ80	5	LS	40	159	75	80	0.10	80	477	20.8	1250	40
		5	MS	50	199	75	48	0.10	99	358	14.7	705	60
		5	MS	60	239	75	32	0.10	119	286	11.2	449	80
		5	HS	60	239	75	16	0.12	143	172	7.3	291	100
	φ100	6	LS	40	127	90	100	0.10	76	688	29.6	2218	40
		6	MS	50	159	90	60	0.10	95	516	20.9	1252	60
		6	MS	60	191	90	40	0.10	115	413	16.0	798	80
		6	HS	60	191	90	20	0.12	138	248	10.3	517	100
Aleaciones de titanio (Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr)	φ63	4	LS	25	126	60	63	0.08	40	153	7.0	527	30
		4	MS	25	126	60	38	0.08	40	92	4.0	303	50
		4	MS	30	152	60	25	0.10	61	92	3.8	241	70
		4	HS	30	152	60	13	0.10	61	46	2.1	133	80
	φ80	5	LS	25	99	75	80	0.08	40	239	10.8	1038	30
		5	MS	25	99	75	48	0.08	40	143	6.2	597	50
		5	MS	30	119	75	32	0.10	60	143	5.9	475	70
		5	HS	30	119	75	16	0.10	60	72	3.3	263	80
	φ100	6	LS	25	80	90	100	0.08	38	344	15.3	1841	30
		6	MS	25	80	90	60	0.08	38	206	8.8	1059	50
		6	MS	30	95	90	40	0.10	57	206	8.4	844	70
		6	HS	30	95	90	20	0.10	57	103	4.7	466	80

Nota 1) Recuerde que los resultados del mecanizado pueden diferir según algunas condiciones como la rigidez de la maquinaria utilizada, la rigidez de sujeción de la pieza o la presión y el flujo del sistema de suministro de refrigerante.

Nota 2) Se recomienda el uso de refrigerante interno. Como soporte de la herramienta, utilice un portaherramientas con sistema de refrigeración interna. También resulta efectivo utilizar una combinación de refrigerante externo y refrigerante interno.

Nota 3) La profundidad máxima de corte (apmx) varía en función de la rigidez y la potencia de la máquina.