

## CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

	Material	Dureza	Calidad	Velocidad de corte (m/min)	Avance (mm/rev)
<b>P</b>	Acero al carbono Acero aleado	180HB–280HB	<b>MS6015/VP15TF</b>	100 (50–150)	0.08 (0.01–0.15)
	Acero Medio	–	<b>MS6015</b>	110 (30–180)	0.08 (0.01–0.15)
			<b>NX2525</b>	150 (50–250)	0.08 (0.01–0.15)
<b>M</b>	Acero Inoxidable	≤200HB	<b>VP15TF/MP9005/MP9015</b>	80 (50–120)	0.06 (0.02–0.1)
		230HB	<b>MS9025</b>	100 (50–180)	0.08 (0.01–0.15)
<b>N</b>	Metal no ferrico	–	<b>HTi10/MT9005</b>	150 (70–230)	0.09 (0.03–0.15)
<b>S</b>	Aleación de Titanio	–	<b>MT9005</b>	60 (40–80)	0.08 (0.04–0.12)
	Aleaciones termo-resistentes	–	<b>MP9015/MS9025</b>	50 (20–75)	0.08 (0.04–0.12)

Nota 1) Las fotos de las placas son solo ejemplos. Las letras se refieren al rompevirutas y la dimensión se refiere al círculo inscrito.

Nota 2) Dimensiones mostradas para la punta de la placa RE 0.2.