CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

■ Corte en seco

	Material	Dureza	Calidad	**Vc** (m/min)	**fz** (mm/diente)
M	Acero Inoxidable Austenítico	≤200HB	**MC7020**	220 (170–270)	0.2 (0.1–0.35)
			MP7130	200 (150–250)	0.2 (0.1–0.35)
	Acero Inoxidable Austenítico	>200HB	**MC7020**	190 (140–240)	0.2 (0.1–0.35)
			MP7130	170 (120–220)	0.2 (0.1–0.35)
	Acero inoxidable dúplex	≤280HB	**MC7020**	180 (130–230)	0.2 (0.1–0.35)
			MP7130	160 (110–210)	0.2 (0.1–0.35)
	Aceros inoxidables ferríticos y martensíticos	≤200MPa	**MC7020**	240 (190–290)	0.2 (0.1–0.35)
			MP7130	200 (150–250)	0.2 (0.1–0.35)
	Aceros inoxidables ferríticos y martensíticos	>200HB	**MC7020**	240 (190–290)	0.2 (0.1–0.35)
			MP7130	200 (150–250)	0.2 (0.1–0.35)
	Aceros inoxidables endurecidos	<450HB	**MC7020**	170 (120–220)	0.2 (0.1–0.35)
			MP7130	150 (100–200)	0.2 (0.1–0.35)

■ Corte con refrigerante

	Material	Dureza	Calidad	**Vc** (m/min)	**fz** (mm/diente)
M	Acero Inoxidable Austenítico	≤200HB	**MC7020**	150 (100–200)	0.2 (0.1–0.35)
			MP7130	130 (80–180)	0.2 (0.1–0.35)
	Acero Inoxidable Austenítico	>200HB	**MC7020**	120 (70–170)	0.2 (0.1–0.35)
			MP7130	100 (80–150)	0.2 (0.1–0.35)
	Acero inoxidable dúplex	≤280HB	**MC7020**	120 (70–170)	0.2 (0.1–0.35)
			MP7130	100 (80–150)	0.2 (0.1–0.35)
	Aceros inoxidables ferríticos y martensíticos	≤200MPa	**MC7020**	170 (120–220)	0.2 (0.1–0.35)
			MP7130	130 (80–180)	0.2 (0.1–0.35)
	Aceros inoxidables ferríticos y martensíticos	>200HB	**MC7020**	170 (120–220)	0.2 (0.1–0.35)
			MP7130	130 (80–180)	0.2 (0.1–0.35)
	Aceros inoxidables endurecidos	<450HB	**MC7020**	110 (60–160)	0.2 (0.1–0.35)
			MP7130	90 (50–140)	0.2 (0.1–0.35)
S	Aleación de titanio	–	**MP9130**	45 (30–55)	0.1 (0.05–0.15)
	Aleación termo-resistente	–	**MP9130**	35 (15–45)	0.1 (0.05–0.15)

Nota 1) Las condiciones de corte actuales se calculan para evitar las vibraciones derivadas de una gran rigidez en la máquina o la pieza de trabajo.
Realice los ajustes apropiados si durante el corte se producen vibraciones y/o el astillado de la placa.
Utilícese con unas condiciones inferiores cuando exista un gran voladizo y/o un hueco de desprendimiento.

Nota 2) La configuración del avance de una lama es ap = 2,5 mm con un corte axial ARP5. Con ARP6, utilice ap = 3 mm.
LA fluctuación (ap) debe coincidir con el valor de corrección F de la tabla.
Ejem.: Avance recomendado para una lama, cuando ARP5, SUS304, MP7130, ap=1: 0,2 mm/diente × 1,5 (valor de corrección F)=0,3 mm/diente.

Nota 3) Para ranurado, utilice el avance recomendado del 70%.

Nota 4) Para el corte de aleaciones termorresistentes y aleaciones de titanio se recomienda el uso de refrigerante interno.
El proceso será más eficaz si se utiliza una boquilla de refrigerante (se vende por separado).