

CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

	Material	Propiedades	Calidad	Vc (m/min)	ae (mm)	ap (mm)	fz (mm/diente)	Modo de corte
K	Fundición gris	Resistencia a la tracción ≤350MPa	MB4120	1000 (700–1300)	≤ 0.8 DC	≤ 0.5	0.07 (0.05–0.15)	Corte en seco
N	Aleación de aluminio	Si < 5%	MD2030 MD220	2500 (2000–3000)	≤ 0.2 DC	≤ 3.0 (0.5–3.0)	0.08 (0.05–0.2)	Corte con refrigerante
					≤ 0.5 DC	≤ 2.5 (0.5–2.5)		
					≤ 0.8 DC	≤ 2.0 (0.5–2.0)		
		5% ≤ Si ≤ 10%	MD2030 MD220	2500 (2000–3000)	≤ 0.2 DC	≤ 3.0 (0.5–3.0)	0.08 (0.05–0.2)	Corte con refrigerante
					≤ 0.5 DC	≤ 2.5 (0.5–2.5)		
					≤ 0.8 DC	≤ 2.0 (0.5–2.0)		
		10% < Si < 15%	MD220 MD2030	600 (400–800)	≤ 0.2 DC	≤ 3.0 (0.5–3.0)	0.08 (0.05–0.2)	Corte con refrigerante
					≤ 0.5 DC	≤ 2.5 (0.5–2.5)		
					≤ 0.8 DC	≤ 2.0 (0.5–2.0)		
		Si ≥ 15%	MD220 MD2030	600 (400–800)	≤ 0.2 DC	≤ 3.0 (0.5–3.0)	0.08 (0.05–0.2)	Corte con refrigerante
					≤ 0.5 DC	≤ 2.5 (0.5–2.5)		
					≤ 0.8 DC	≤ 2.0 (0.5–2.0)		

Nota 1) Ajuste la profundidad de corte en función de la anchura de corte.

Nota 2) Cuando se utiliza la placa de filo largo, por favor, seleccione las condiciones en función de la profundidad de corte (ap) sin la altura de la pared.