

TIPO CG

CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

Material	Propiedades	Calidad	Vc	f		Voladizo de la herramienta recomendado (mm)	
				03RS/04RS	05RS/06RS/07RS		
P	Hierro puro, acero de fácil mecanizado	—	MS7025	80 (40 - 120)	0.02 (0.01 - 0.03)	0.03 (0.01 - 0.05)	LU + 2 mm
P	Acero al carbono, acero aleado	Dureza 180-350 HB	MS7025, VP15TF	80 (40 - 120)	0.02 (0.01 - 0.03)	0.03 (0.01 - 0.05)	LU + 2 mm
M	Acero inoxidable	Dureza ≤200 HB	MS7025, MS9025, VP15TF	80 (40 - 120)	0.02 (0.01 - 0.03)	0.03 (0.01 - 0.05)	LU + 2 mm
K	Fundición gris	Resistencia a la tracción ≤350 MPa	VP15TF	80 (40 - 120)	0.03 (0.01 - 0.05)	0.03 (0.01 - 0.05)	LU + 2 mm
N	Metal no ferroso	—	TF15	120 (80 - 160)	0.03 (0.01 - 0.05)	0.05 (0.01 - 0.08)	LU + 2 mm
S	Aleación termorresistente	—	MS9025	60 (40 - 80)	0.02 (0.01 - 0.03)	0.02 (0.01 - 0.03)	LU + 2 mm

1/1

1. Mecanizado refrigerado recomendado.