

CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

	Material	Dureza	Calidad	Velocidad de corte (m/min)
P	Acero dulce	$\leq 180\text{HB}$	UP20M	140 (100–180)
			NX55	200 (150–250)
			UTi20T	120 (100–150)
	Acero al carbono Acero aleado	180HB–350HB	UP20M	120 (100–150)
			NX55	170 (150–200)
			UTi20T	100 (70–120)
M	Acero Inoxidable	$\leq 200\text{HB}$	UP20M	120 (80–150)
			UTi20T	100 (70–130)
K	Fundición	Resistencia a la tracción $\leq 350\text{MPa}$	UP20M	80 (60–100)
			UTi20T	80 (60–100)
			HTi10	100 (70–130)