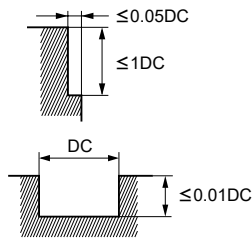


## CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

Material	P				H	M	S
	Acero carbono, Acero aleado (-30HRC) Fundición		Acero aleado, Acero para herramientas, Acero Pre-endurecido (30-45HRC)		Acero inoxidable, Acero endurecido (45-55HRC) Acero termo resistente		
Diámetro DC (mm)	Revoluciones (min <sup>-1</sup> )	Avance (mm/min)	Revoluciones (min <sup>-1</sup> )	Avance (mm/min)	Revoluciones (min <sup>-1</sup> )	Avance (mm/min)	
<b>6</b>	20000	8100	14000	5400	12000	4080	
<b>8</b>	16000	7200	11200	4680	9600	3540	
<b>10</b>	12800	6000	8800	4080	7600	3060	
<b>12</b>	10800	5580	7600	3720	6400	2820	
<b>16</b>	8000	3600	5600	2520	4800	2160	
<b>20</b>	6400	2880	4400	1980	3800	1800	

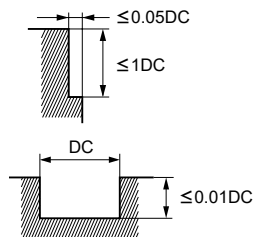
Profundidad  
de corte



DC:Diámetro

Material	S			
	Titanio TiAl6V4		Níquel (Aleaciones refractarias) Inconel 718	
Diámetro DC (mm)	Revoluciones (min <sup>-1</sup> )	Avance (mm/min)	Revoluciones (min <sup>-1</sup> )	Avance (mm/min)
<b>6</b>	8000	2700	2100	710
<b>8</b>	6000	2200	1600	590
<b>10</b>	5000	2000	1200	480
<b>12</b>	4000	1760	1000	440
<b>16</b>	3000	1350	800	360
<b>20</b>	2400	1150	640	300

Profundidad  
de corte



DC:Diámetro