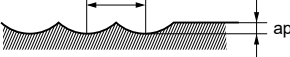


## CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

Material		H					
		Acero endurecido (45—55HRC) X40CrMoV51			Acero endurecido (55—62HRC) X210Cr12		
RE (mm)	Cuello largo LU (mm)	Revoluciones (min <sup>-1</sup> )	Avance de mesa (mm/min)	Profundidad de corte ap (mm)	Revoluciones (min <sup>-1</sup> )	Avance de mesa (mm/min)	Profundidad de corte ap (mm)
<b>R 0.2</b>	<b>1</b>	40000	1400	0.015	40000	1400	0.01
	<b>2</b>	40000	1000	0.01	40000	1000	0.006
	<b>3</b>	40000	700	0.005	40000	700	0.003
	<b>4</b>	40000	600	0.004	40000	500	0.003
<b>R 0.25</b>	<b>4</b>	36000	900	0.01	36000	900	0.007
	<b>6</b>	36000	600	0.006	36000	500	0.004
<b>R 0.3</b>	<b>2</b>	40000	2800	0.03	40000	2800	0.02
	<b>3</b>	40000	2800	0.03	40000	2800	0.02
	<b>4</b>	35000	2000	0.02	35000	2000	0.015
	<b>6</b>	35000	800	0.008	30000	800	0.005
<b>R 0.4</b>	<b>4</b>	40000	3000	0.02	40000	3000	0.015
	<b>6</b>	30000	1600	0.02	30000	1600	0.01
<b>R 0.5</b>	<b>3</b>	40000	4000	0.05	40000	4000	0.04
	<b>4</b>	40000	4000	0.05	40000	4000	0.04
	<b>6</b>	35000	2000	0.03	35000	2000	0.02
	<b>8</b>	35000	1600	0.02	30000	1600	0.01
<b>R 1</b>	<b>6</b>	40000	6000	0.1	24000	3400	0.1
	<b>8</b>	40000	5000	0.1	24000	3000	0.1
	<b>10</b>	40000	5000	0.08	24000	3000	0.07
Profundidad de corte		<div style="text-align: center;"> <math>\leq 0.1RE</math> (<math>RE \leq 1</math>)  <math>\leq 0.2RE</math> (<math>RE &gt; 1</math>) </div>  <p style="text-align: right;">RE:Radio</p>					

Nota 1) Si la profundidad de corte es poca, las revoluciones y el avance pueden ser incrementados.

Nota 2) Las condiciones de corte pueden ser consideradas diferentes debido al voladizo (profundidad), profundidad de corte, y tipo de maquina. Utilizar las referencias de la tabla de arriba como punto de partida.