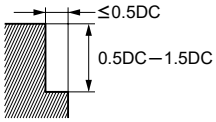
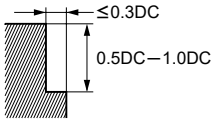
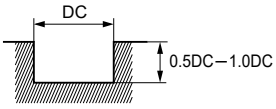
CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

■ Fresado lateral

	P				M	S	S	
Material	Acero Carbono, Fundición, Acero aleado (−30HRC) Cf53, GG25		Acero aleado, Acero para herramientas, Acero Pre-endurecido (−45HRC) X40CrMoV51		Austenítico Acero inoxidable, Aleación de Titanio X5CrNi1810, X5CrNiMo17-12-2, Ti6Al4V		Aleaciones altamente resistentes Inconel718	
Diámetro **DC** (mm)	Revoluciones (min^{-1})	Avance (mm/min)	Revoluciones (min^{-1})	Avance (mm/min)	Revoluciones (min^{-1})	Avance (mm/min)	Revoluciones (min^{-1})	Avance (mm/min)
16	3000	840	2400	620	1200	300	800	110
20	2400	760	1900	560	1000	300	600	100
Profundidad de corte								

DC:Diámetro

■ Ranurado

	P				M	S
Material	Acero Carbono, Fundición, Acero aleado (−30HRC) Cf53, GG25		Acero aleado, Acero para herramientas, Acero Pre-endurecido (−45HRC) X40CrMoV51		Austenítico Acero inoxidable, Aleación de Titanio X5CrNi1810, X5CrNiMo17-12-2, Ti6Al4V	
Diámetro **DC** (mm)	Revoluciones (min^{-1})	Avance (mm/min)	Revoluciones (min^{-1})	Avance (mm/min)	Revoluciones (min^{-1})	Avance (mm/min)
16	2400	620	2000	450	800	100
20	1900	540	1600	400	600	80
Profundidad de corte						

DC:Diámetro

Nota 1) Si la profundidad de corte es poca, las revoluciones y el avance pueden ser incrementados.
Nota 2) Si la rigidez de la máquina o la fijación de los materiales de trabajo es insuficiente, o si se producen ruidos o vibraciones, reduzca proporcionalmente las revoluciones y la velocidad de avance.