

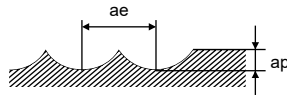
CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

■ Fresado escuadrado (L/D=3)

Aparte de L/D = 3, utilice las siguientes condiciones de corte recomendadas multiplicando el factor de corrección de la página J003 por la longitud del voladizo.

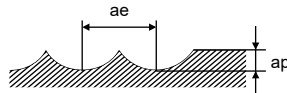
Material de trabajo	P										M				S					
	Acero al carbono, acero aleado, acero dulce, Acero pre-endurecido										Acero inoxidable austenítico, Aceros inoxidables ferríticos y martensíticos, Aleación cromo-cobalto, Aleación de titanio									
	$\alpha \leq 15^\circ$				$\alpha > 15^\circ$				Profundidad de corte ap (mm)	Ancho de corte ae (mm)	$\alpha \leq 15^\circ$				$\alpha > 15^\circ$				Profundidad de corte ap (mm)	Ancho de corte ae (mm)
Diám. DC (mm)	RE (mm)	Vel. de corte (m/min)	Revolución del eje principal (min ⁻¹)	Avance por Diente (mm/diente)	Avance de mesa por minuto (mm/min.)	Vel. de corte (m/min)	Revolución del eje principal (min ⁻¹)	Avance por Diente (mm/diente)			Avance de mesa por minuto (mm/min.)	Vel. de corte (m/min)	Revolución del eje principal (min ⁻¹)	Avance por Diente (mm/diente)	Avance de mesa por minuto (mm/min.)	Vel. de corte (m/min)	Revolución del eje principal (min ⁻¹)	Avance por Diente (mm/diente)		
10 5	300	9500	0.106	6000	200	6400	0.07	2700	0.5	2	225	7200	0.105	4500	150	4800	0.067	1900	0.5	2
12 6	300	8000	0.125	6000	200	5300	0.085	2700	0.6	2.4	225	6000	0.125	4500	150	4000	0.08	1900	0.6	2.4
16 8	300	6000	0.134	4800	200	4000	0.088	2100	0.8	3.2	225	4500	0.14	3800	150	3000	0.09	1600	0.8	3.2
20 10	300	4800	0.156	4500	200	3200	0.1	1900	1	4	225	3600	0.16	3500	150	2400	0.105	1500	1	4
25 12.5	300	3800	0.16	3600	200	2500	0.1	1500	1.2	5	225	2900	0.16	2800	150	1900	0.105	1200	1.2	5

Profundidad de corte



Material de trabajo	S									
	Aleaciones termo-resistentes									
	$\alpha \leq 15^\circ$				$\alpha > 15^\circ$				Profundidad de corte ap (mm)	Ancho de corte ae (mm)
Diám. DC (mm)	RE (mm)	Vel. de corte (m/min)	Revolución del eje principal (min ⁻¹)	Avance por Diente (mm/diente)	Avance de mesa por minuto (mm/min.)	Vel. de corte (m/min)	Revolución del eje principal (min ⁻¹)	Avance por Diente (mm/diente)		
10 5	60	1900	0.055	630	40	1300	0.035	270	0.5	1
12 6	60	1600	0.055	530	40	1100	0.035	230	0.6	1.2
16 8	60	1200	0.062	450	40	800	0.04	190	0.8	1.6
20 10	60	950	0.062	350	40	640	0.04	150	1	2
25 12.5	60	760	0.062	280	40	510	0.04	120	1.2	2.5

Profundidad de corte



Nota 1) Para acero inoxidable, aleaciones de titanio y aleaciones termo resistentes, es eficaz utilizar refrigerante soluble en agua.

Nota 2) Si la profundidad de corte es elevada, hay que aumentar las revoluciones y el avance.

Nota 3) La fresa con hélice variable tiene un gran efecto en el control de la vibración si se compara con las fresas estándar.

Sin embargo, si la rigidez de la máquina o la fijación de la pieza de trabajo es insuficiente, pueden producirse vibraciones y sonidos anormales.

En ese caso reduzca las revoluciones y la velocidad de avance proporcionalmente, o bien fije una profundidad de corte menor.

Nota 4) α es el ángulo de inclinación de la superficie mecanizada.

