

CONDICIONES DE CORTE

FRESAS DE ESCUADRAR

Condiciones de corte para fresas de escuadrar

Placa AXMT 12 / AXMT 17

Material	P	HB	Condición	Velocidad de corte m/min.			
				CX32HS			
				0.3-0.2-0.1			
Acero no aleado		110 150 310	C<0.25% C<0.80% C<1.40%			180-250-310 120-145-205 95-130-170	
Acero de baja aleación		125-225 220-450	Templado			120-160-200 70-100-120	
Acero de alta aleación		150-250 250-300	Templado			110-140-180 65-90-120	
Acero de alta aleación		150-250 250-300	Acero rápido (HSS) Templado Templado para herramientas			90-125-155 70-95-120	
Acero inoxidable		150-270	Ferrítico, Martensítico			120-165-210	
Acero fundido		150 150-250 160-200	No aleado Baja aleación Alta aleación			100-145-180 90-120-150 65-90-100	
Acero inoxidable fundido		150-250	Ferrítico, martensítico			50-70-80	

Material	M	HB	Condición	Velocidad de corte m/min.			
				CX32HS			
				0.3-0.2-0.1			
Acero inoxidable recocido		150-220	Austenítico		80-150-220		
Acero fundido		200	Acero inoxidable, austenítico		40-70		
Fundición con base de hierro, níquel y cobalto		180-300 220-300 220-300			40-100		
Aleación de titanio		300-400					