

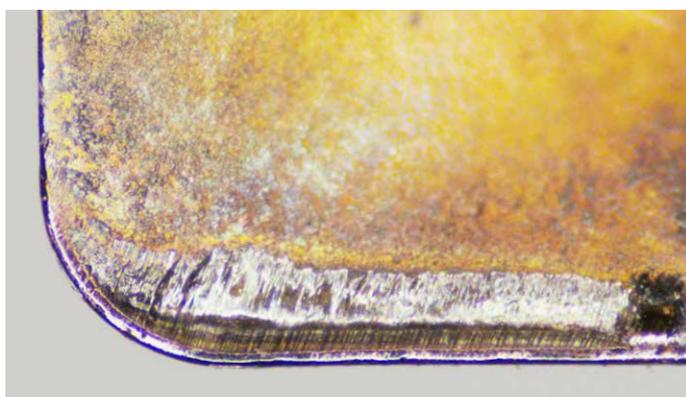
Ejemplos de mecanizado

Pieza:	Chapa de acero al carbono (193 HB)
Fresa:	32A3R040B32-STD17D-C
Plaquita:	TDET 170408SR-M:M8330
Material:	1.1191/C45
Refrigerante:	Aire comprimido

Pieza:	Placa de acero inoxidable (141 HB)
Fresa:	32A3R040B32-STD17D-C
Plaquita:	TDET 170408SR-MM:M6330
Material:	1.4404 / 316L
Refrigerante:	Aire comprimido

Datos de mecanizado:				
v_c	f_z	a_p	a_e	Vida útil de la herramienta (min)
270	0.20	2.50	24	36

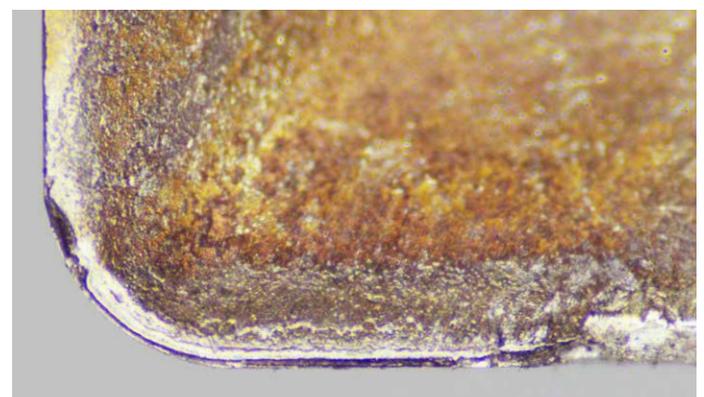
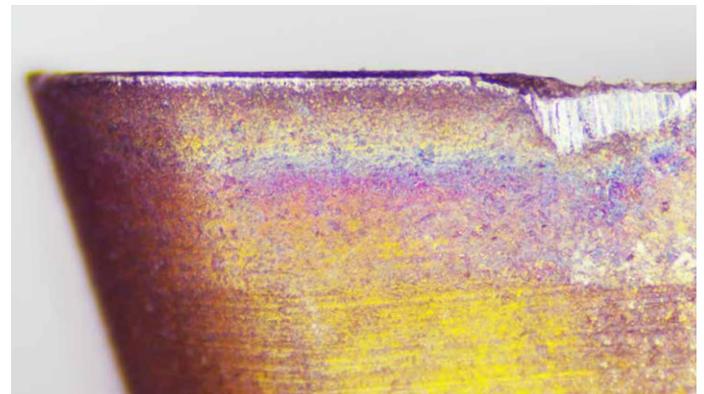
WMG P2.2



Fotos del TDET 170408SR-M:M8330, tomadas después de 36 minutos.

Datos de mecanizado:				
v_c	f_z	a_p	a_e	Vida útil de la herramienta (min)
170	0.15	2.50	24	33

WMG M3.1



Fotos del TDET 170408SR-MM:M6330, tomadas después de 33 minutos.

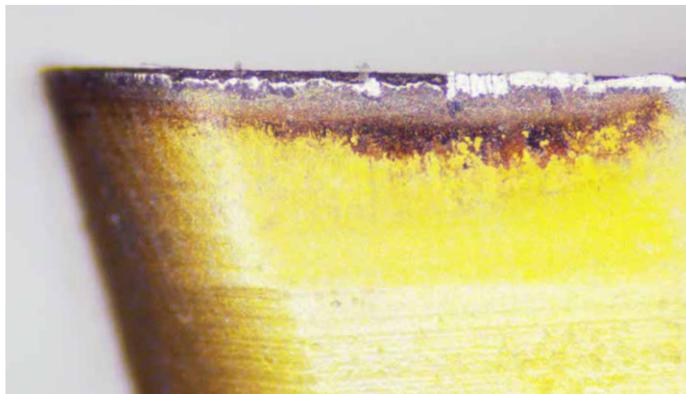
v_c = velocidad de corte (m/min), f_z = avance por diente (mm), a_p = profundidad de corte axial (mm), a_e = profundidad de corte radial (mm)

Ejemplos de mecanizado

Pieza:	Placa de acero inoxidable (147 HB)
Fresa:	32A3R040B32-STD17D-C
Plaquita:	TDET 170408SR-MM:M6330
Material:	1.4404/316L
Refrigerante:	Emulsión de aceite soluble (10%)

Datos de mecanizado:				
v_c	f_z	a_p	a_e	Vida útil de la herramienta (min)
90	0.12	2.5	24	46

WMG M3.1

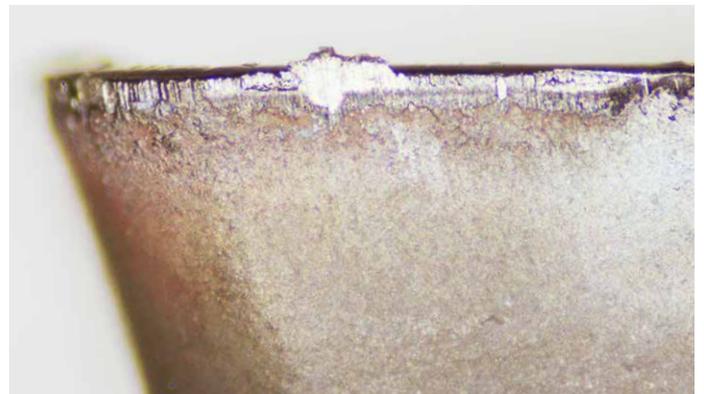


Fotos del TDET 170408SR-MM:M6330, tomadas después de 46 minutos.

Pieza:	Placa de fundición (219 HB)
Fresa:	50A05R-S90TD17D-C
Plaquita:	TDET 170408PR-R:M5315
Material:	GG25/FC250
Refrigerante:	Emulsión de aceite soluble (10%)

Datos de mecanizado:				
v_c	f_z	a_p	a_e	Vida útil de la herramienta (min)
340	0.25	2.5	40	55

WMG K1.2



Fotos del TDET 170408PR-R:M5315, tomadas después de 55 minutos.

v_c = velocidad de corte (m/min), f_z = avance por diente (mm), a_p = profundidad de corte axial (mm), a_e = profundidad de corte radial (mm)