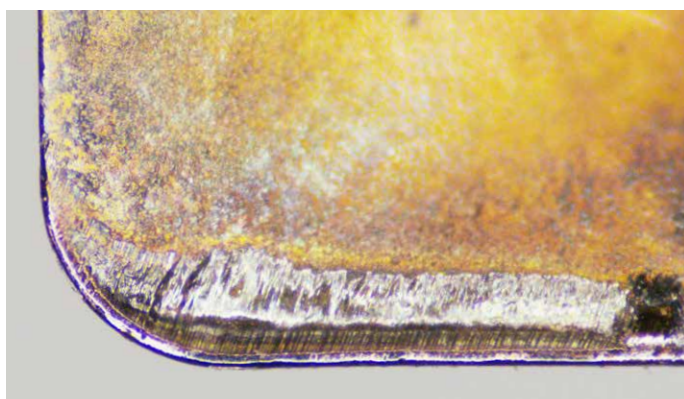


Ejemplos de mecanizado

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

| 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

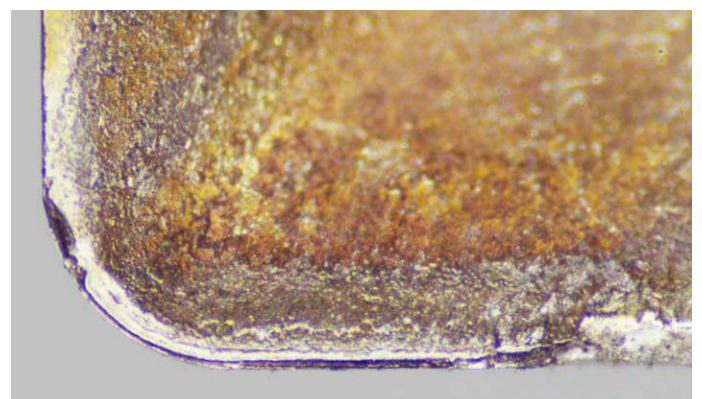
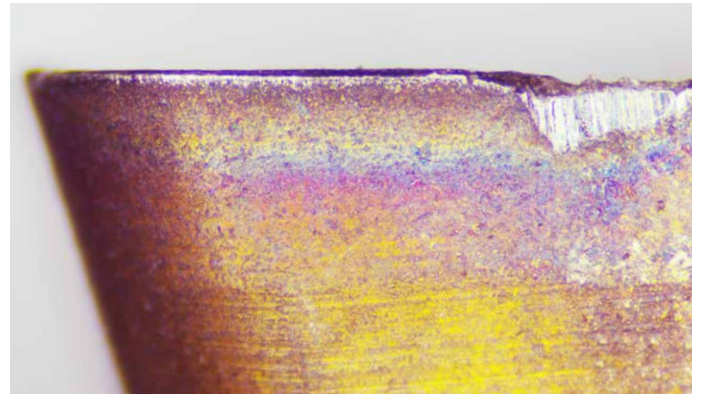


Fotos del TDET 170408SR-M:M8330, tomadas después de 36 minutos.

| | |
|----------------------|------------------------------------|
| 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) |
| 170 | 0.15 | 2.50 | 24 | 33 |

WMG M3.1



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

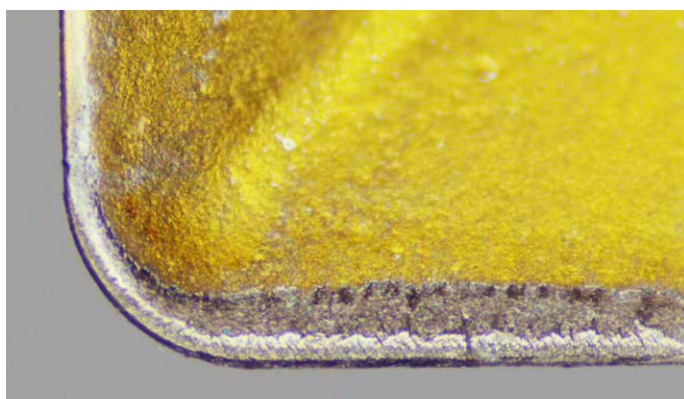
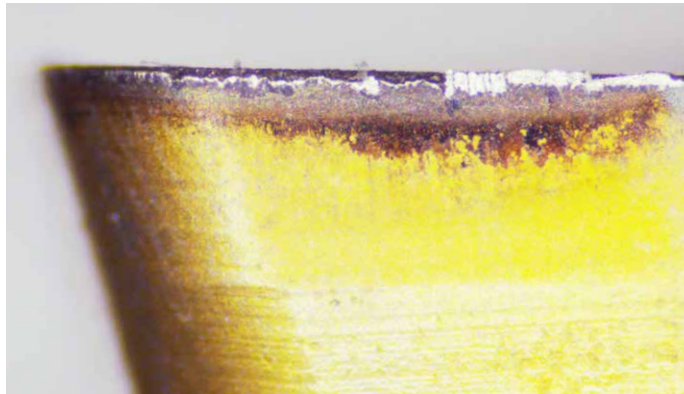
v_c = velocidad de corte (m/min), f_z = avance por diente (mm), a_p = profundidad de corte axial (mm), a_e = profundidad de corte radial (mm)

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

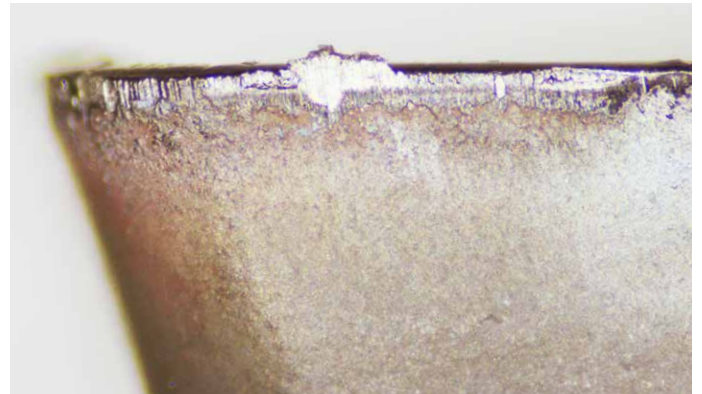


Fotos del TDET 170408SR-MM:M6330, tomadas después de 46 minutos.

| | |
|----------------------|----------------------------------|
| 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)