

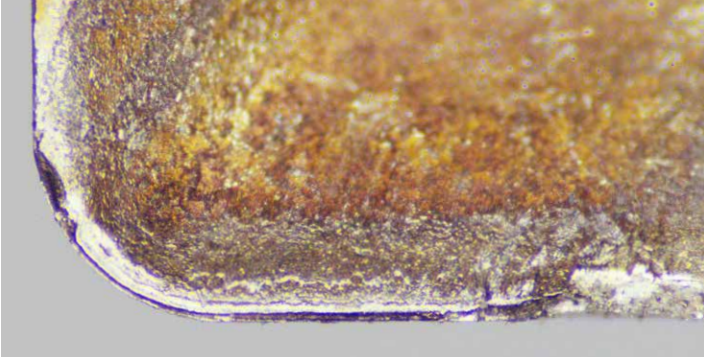
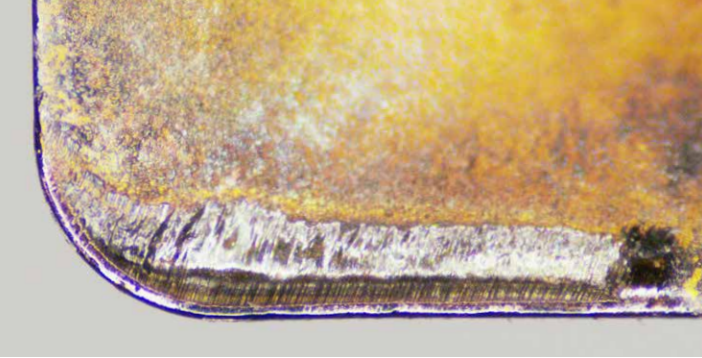
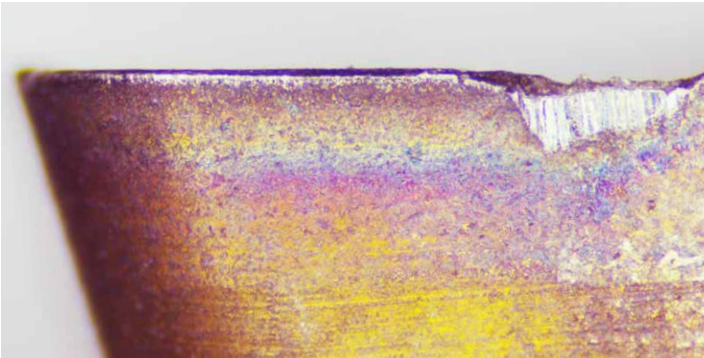
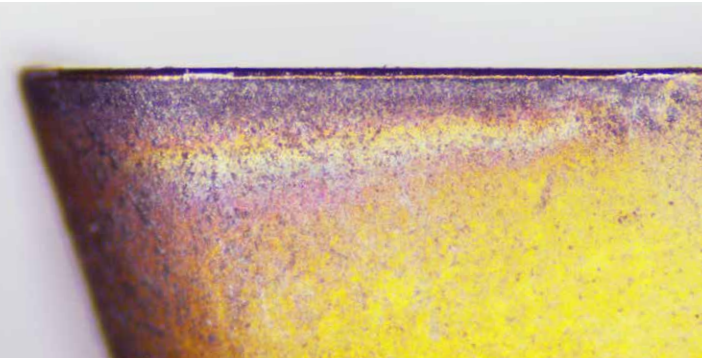
Ejemplos de mecanizado

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)
886	0.00787	0.09843	0.94488	36
WMG P2.2				

Datos de mecanizado:				
V_c	f_z	a_p	a_e	Vida útil de la herramienta (min)
558	0.00591	0.00984	0.94488	33
WMG M3.1				



TDET 170408SR-M:M8330, 36 min

TDET 170408SR-MM:M6330, 33 min

v_c = velocidad de corte (ft/min), f_z = avance por diente (in), a_p = profundidad de corte axial (in), a_e = profundidad de corte radial (in).
Nota: Los datos originales estaban en unidades métricas y se convirtieron manualmente.

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%)

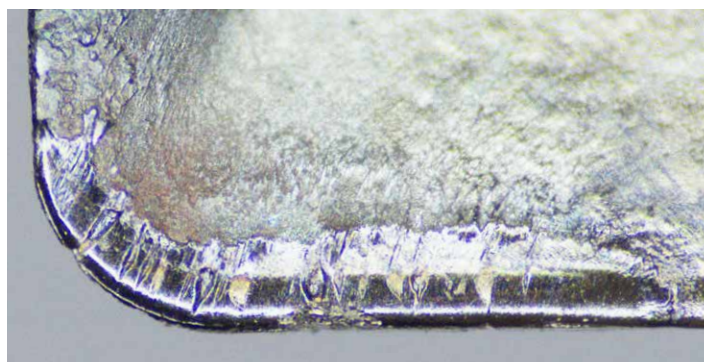
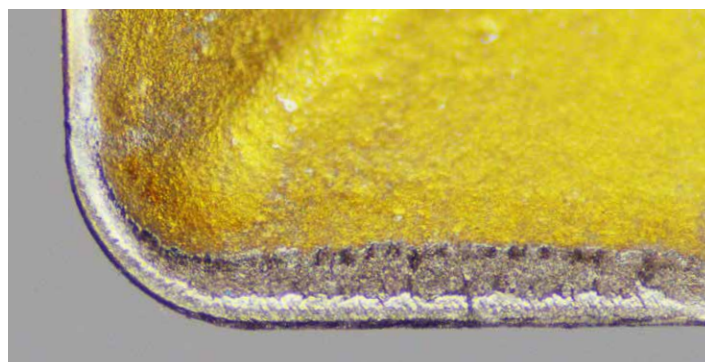
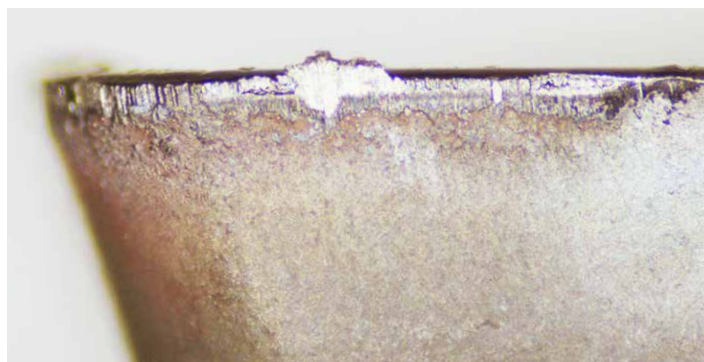
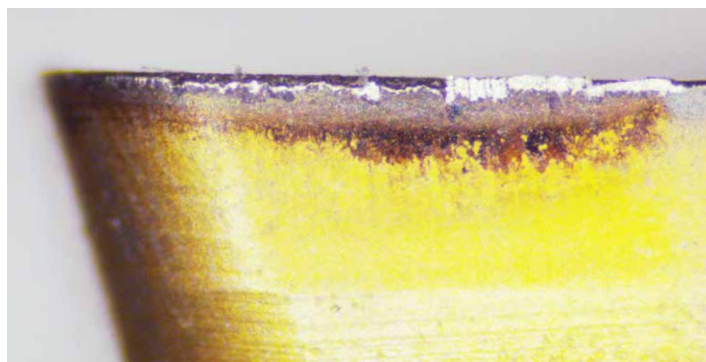
Pieza:	Placa de fundición (219 HB)
Fresa:	50A05R-S90TD17D-C
Plaquita:	TDET 170408PR-R:M5315
Material:	GG25/FC250
Refrigerante:	Emulsión de aceite soluble (10%)

Datos de mecanizado:				
V_c	f_z	a_p	a_e	Vida útil de la herramienta (min)
295	0.00472	0.09843	0.94488	46

WMG M3.1

Datos de mecanizado:				
V_c	f_z	a_p	a_e	Vida útil de la herramienta (min)
1.115	0.00984	0.09843	1.5748	55

WMG K1.2



TDET 170408SR-MM:M6330, 46 min

TDET 170408PR-R:M5315, 55 min

v_c = velocidad de corte (ft/min), f_z = avance por diente (in), a_p = profundidad de corte axial (in), a_e = profundidad de corte radial (in).

Nota: Los datos originales estaban en unidades métricas y se convirtieron manualmente.