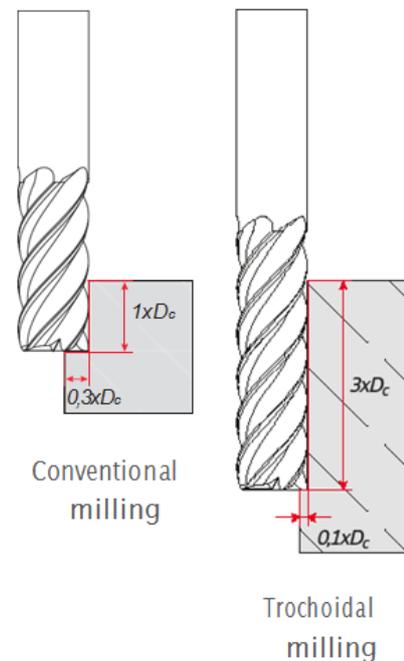


## FRESADO TROCICAL

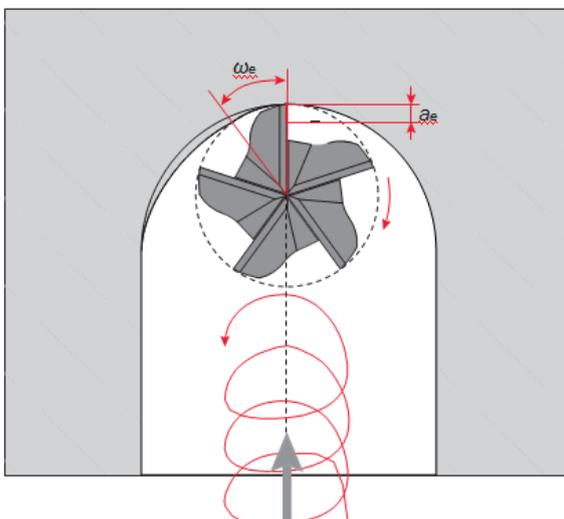


El fresado trocoidal es un método dinámico de mecanizado de alta velocidad desarrollado para aumentar la vida útil de la herramienta y al mismo tiempo aumentar la productividad. Este método se usa principalmente para ranuras y consiste en avanzar con múltiples cortes circulares.

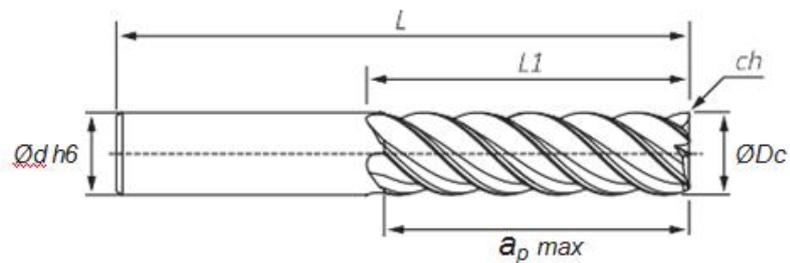
Cuando se utilizan métodos de mecanizado convencionales, la mayoría de las fresas solo pueden fresar su diámetro de corte en profundidad. Con el fresado trocoidal, se puede trabajar hasta tres veces su diámetro de corte, lo que aumenta la productividad.



Trochoidal milling strategy



A medida que aumenta la profundidad de corte ( $a_p$ ), el ancho de corte ( $a_e$ ) debe disminuir. Debido a que esta estrategia consiste en cortes circulares, el ángulo de incidencia ( $w_e$ ) también es pequeño. Por esas razones, las fuerzas de corte son muy bajas y se genera menos calor, lo que aumenta la vida útil de la herramienta.



ØDc	Ød (h6)	ap max	L	L1	ch	€
6	6	20	60	26	0,15	22,80 €
8	8	25	63	32	0,15	31,38 €
10	10	32	79	38	0,2	42,03 €
12	12	42	97	48	0,2	54,61 €
16	16	50	112	56	0,25	84,51 €
18	18	60	130	66	0,3	113,66 €
20	60	64	130	70	0,35	133,20 €

### Condiciones de corte recomendables

ISO	Workpiece Material	Vc (m/min)		fz (mm/t)		ae (mm)		Coolant
		min	max	min	max	min	max	
P	Non-alloy Steel < 600 N/mm <sup>2</sup>	250	325	0,007xDc	0,011xDc	0,05xDc	0,1xDc	Emulsion / MQL
	Non-alloy Steel < 800 N/mm <sup>2</sup>	210	300					
	Alloy Steel 800 N/mm <sup>2</sup> - 1000 N/mm <sup>2</sup>	175	250					
	Alloy Steel 1000 N/mm <sup>2</sup> - 1400 N/mm <sup>2</sup>	125	210					
K	Alloy Steel 1400 N/mm <sup>2</sup> - 1600 N/mm <sup>2</sup>	80	150					
	Cast Iron - Soft	210	250					
	Cast Iron - Hard	140	175					