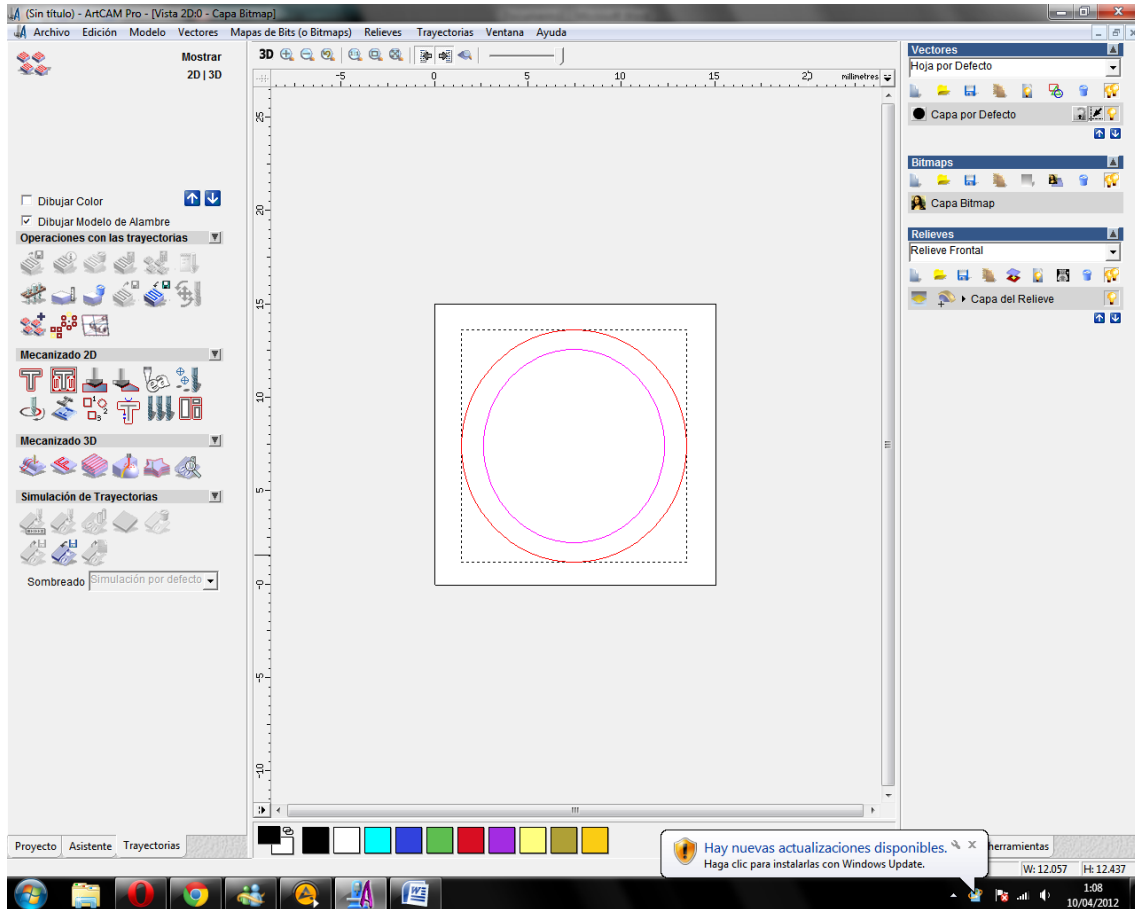


Herramientas en Artcam

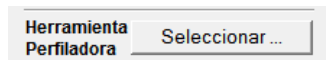
Dibujamos una figura simple:



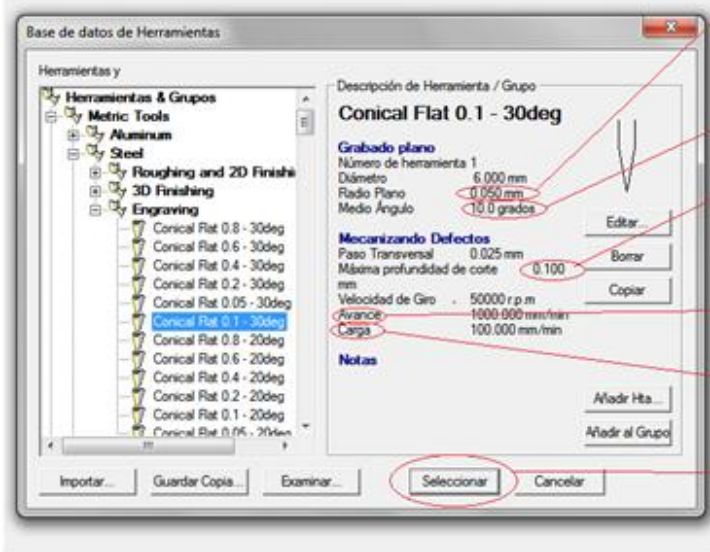
Seleccionamos trayectorias - mecanizar a lo largo de un vector



Seleccionamos herramienta perfiladora



## parametros basicos de una fresa v



Area de corte en la punta: valores pequeños para grabados finos ,tipicamente 0.1 mm o menos

medio angulo de la punta :valores tipicos 5 a 45 grados

maxima profundidad de corte por pasada ,para fresas en v escoger valores bajos como 0.1 mm

velocidad de corte

velocidad de entrada en el material

click en seleccionar para escoger la herramienta

Haciendo click en editar aparece el siguiente cuadro de configuración.

## EDITANDO LAS CARACTERISTICAS DE UNA FRESA

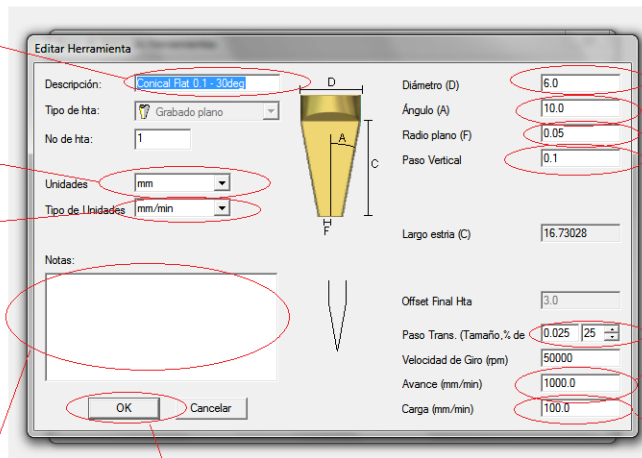
nombre de la herramienta a editar.se puede renombrar

usar mm ,

seleccionar mm /min

notas

click aca para guardar cambios



DIAMETRO DE LA FRESA. 3 o 6 mm

angulo de la fresa

area de corte , tipicamente 0.2 mm para fresas en v

determina la maxima profundidad de corte , fresas en v soportan 0.1 mm

paso transversal valores bajos para mejorar el terminado en trabajos de tallado

avance sin carga(sobre el material)

avance en corte, valores bajos 300mm/min o menos para fresas en v.

Las velocidades de corte son muy variadas dependiendo del material, tipo de trabajo, tipo de fresa etc. Se adjunta un cuadro de velocidades de corte para fresas de 1 y 2 cortes.





**Fresas de un diente -**  
serie corta - Aluminio  
Código 6205

Inox.  <1100 N/mm² **Al**   


d1	d2	L1	L2	Precio
2	2	38	10	u\$s 20,95
2,5	2,5	38	12	u\$s 22,53
3	3	38	12	u\$s 22,53
4	4	40	12	u\$s 27,20
5	5	50	16	u\$s 33,50
6	6	50	18	u\$s 39,20
8	8	63	22	u\$s 48,00
10	10	72	30	u\$s 93,10



**Fresas de un diente - cabo 6mm**  
serie corta - alto avance  
Código 6935

Inox.  <1100 N/mm² **Al**   

d1	d2	L1	L2	Precio
1	6	40	6	u\$s 38,50
1,5	6	40	7	u\$s 38,50
2	6	40	8	u\$s 38,50
2,5	6	40	8	u\$s 38,50
3	6	40	9	u\$s 38,50
3,5	6	40	10	u\$s 38,50
4	6	40	10	u\$s 38,50
5	6	40	12	u\$s 38,50
6	6	40	14	u\$s 38,50




**Microfresas de dos dientes planos -**  
opción punta esférica  
Código 6245 - 6345






Inox.  <1100 N/mm² **Al**   

d1	d2	L1	L2	Precio
0,20	3	38	0,30	u\$s 56,00
0,25	3	38	0,35	u\$s 52,00
0,30	3	38	0,45	u\$s 48,00
0,35	3	38	0,50	u\$s 36,00
0,40	3	38	1,40	u\$s 31,00
0,50	3	38	1,50	u\$s 28,00
0,60	3	38	2,00	u\$s 28,00
0,70	3	38	3,00	u\$s 28,00
0,80	3	38	3,00	u\$s 24,00
0,90	3	38	3,00	u\$s 24,00
1,00	3	38	3,00	u\$s 18,00

serie extra corta consultar!



**Tabla de velocidad de corte y avance**

Ø de fresa		1mm	2mm	3mm	4mm	6mm	8mm	10mm
 <b>Inox.</b>	Rpm.	9000/12000	4500/6000	3000/4000	2200/3000	1500/2000	1100/1500	900/1200
	mm/min.	120	130	140	150	150	150	160
 <b>&lt;1100 N/mm²</b>	Rpm.	14000/18000	8000/10000	4600/6000	3500/4500	2300/3000	1800/2300	1400/1800
	mm/min.	50	180	190	190	190	190	190
 <b>Al</b>	Rpm.	30000	18000/28000	10000/18000	9000/14000	6000/9000	4500/7000	3600/5500
	mm/min.	270	350	350	350	350	350	350
 <b>Plásticos</b>	Rpm.	25000	16000/25000	10000/16000	8000/12000	5000/8000	4000/6000	3200/5000
	mm/min.	350	350	380	400	400	400	430
 <b>MDF</b>	Rpm.	30000	20000/25000	15000/18000	10000/15000	6000/9000	5000/7500	4000/6000
	mm/min.	450	450	700	700	750	800	800

**Avances referidos a profundidad de corte de:**

- Inox. y Fe. 1 x diámetro
- Aluminio 1,5 x diámetro
- Plástico 2,5 x diámetro
- MDF 3 x diámetro

**En algunos casos se deberá disminuir o incrementar estos valores dependiendo de:**

- Dureza o compuestos especiales de los materiales a tratar
- Corte en seco o con emulsiones refrigerantes
- Condición general de la máquina
- rigidez de los materiales a cortar
- Fresas series larga o extra larga.