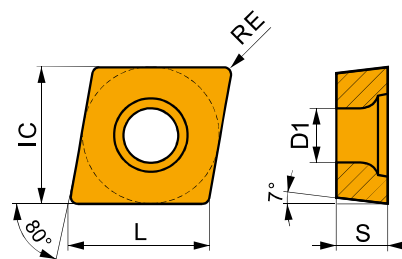


CCMW

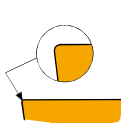


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



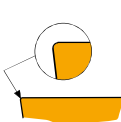
Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

CCMW 060202	T5305	0.2	—	—	—	—	—	—	230	0.08	2.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T6310	0.2	—	—	—	—	—	—	100	0.08	2.0	—	—	—	—	—	—	25	0.15	1.0
CCMW 060204	T5305	0.4	—	—	—	—	—	—	230	0.10	2.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	—	—	—	—	—	—	195	0.10	2.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T6310	0.4	—	—	—	—	—	—	95	0.10	2.0	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
CCMW 09T304	T5305	0.4	—	—	—	—	—	—	215	0.10	3.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	—	—	—	—	—	—	190	0.10	3.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T6310	0.4	—	—	—	—	—	—	95	0.10	3.0	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
CCMW 09T308	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	200	0.20	3.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	—	—	—	—	—	—	180	0.20	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	—	—	—	—	—	—	90	0.20	3.0	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

CCMW 120404	T5305	0.4	—	—	—	—	—	—	210	0.10	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	—	—	—	—	—	—	185	0.10	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	—	—	—	—	—	—	90	0.10	4.0	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
CCMW 120408	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	195	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	—	—	—	—	—	—	175	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	—	—	—	—	—	—	90	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0