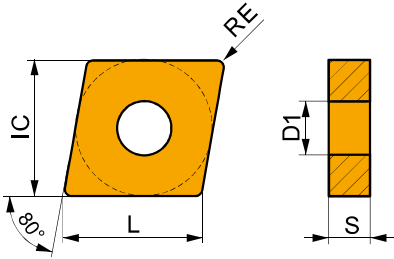




CNGA CER

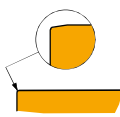


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



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	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



Para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

CNGA 120404 T02020	TC100	0.4	—	—	—	—	—	—	590	0.10	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNGA 120408 T01020	TC100	0.8	—	—	—	—	—	—	550	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNGA 120412 T01020	TC100	1.2	—	—	—	—	—	—	540	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—