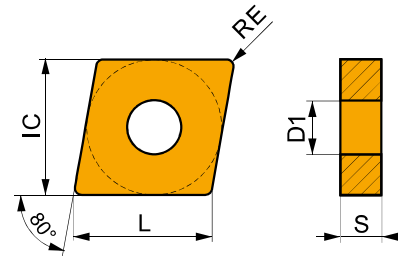




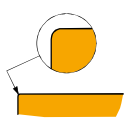
CNMA

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



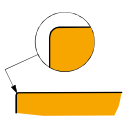
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



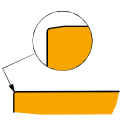
Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

CNMA 120404	T5305	0.4	—	—	—	—	—	—	235	0.10	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	—	—	—	—	—	—	200	0.10	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
CNMA 120408	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	220	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	—	—	—	—	—	—	190	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T6310	0.8	—	—	—	—	—	—	100	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	25	0.15	1.0
CNMA 120412	T5305	1.2	—	—	—	—	—	—	195	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	—	—	—	—	—	—	180	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	—	—	—	—	—	—	95	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
CNMA 120416	T5305	1.6	—	—	—	—	—	—	190	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	1.6	—	—	—	—	—	—	170	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0



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

CNMA 160612	T5305	1.2	—	—	—	—	—	—	190	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	—	—	—	—	—	—	175	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	—	—	—	—	—	—	90	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
CNMA 160616	T5305	1.6	—	—	—	—	—	—	185	0.40	5.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T5315	1.6	—	—	—	—	—	—	165	0.40	5.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
CNMA 190612	T5305	1.2	—	—	—	—	—	—	190	0.30	6.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	—	—	—	—	—	—	170	0.30	6.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	—	—	—	—	—	—	85	0.30	6.0	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
CNMA 190616	T5305	1.6	—	—	—	—	—	—	180	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T5315	1.6	—	—	—	—	—	—	160	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0



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

CNMA 120408S	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	220	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
CNMA 120412S	T5305	1.2	—	—	—	—	—	—	190	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
CNMA 160612S	T5305	1.2	—	—	—	—	—	—	190	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
CNMA 190616S	T5305	1.6	—	—	—	—	—	—	180	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0