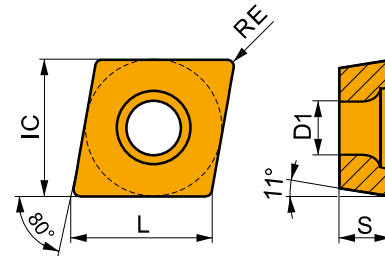




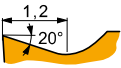
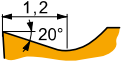
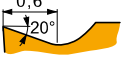
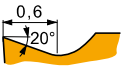
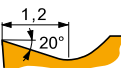
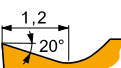
CPGX



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97



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)
   Geometría FR-JQ con diseño positivo a derecha para operaciones de acabado fino con corte continuo.	TT010	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
   Geometría FL-JQ con diseño positivo a izquierda para operaciones de acabado fino con corte continuo.	TT010	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
   Geometría FR-JR con diseño positivo a derecha para operaciones de acabado fino con corte continuo.	TT010	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
   Geometría FL-JR con diseño positivo a izquierda para operaciones de acabado fino con corte continuo.	TT010	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
   Geometría FR-JZ con diseño positivo a derecha para operaciones de acabado fino con corte continuo.	TT010	0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
   Geometría FL-JZ con diseño positivo a izquierda para operaciones de acabado fino con corte continuo.	TT010	0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—