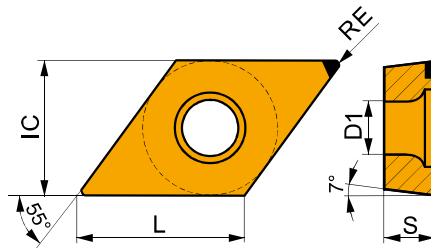




DCMW PCD



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	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)



Para acabado con altas velocidades y condiciones estables.

DCMW 11T304FN	PD1	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	1035	0.12	0.5	—	—	—	—	—	—
DCMW 11T308FN	PD1	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	1200	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—