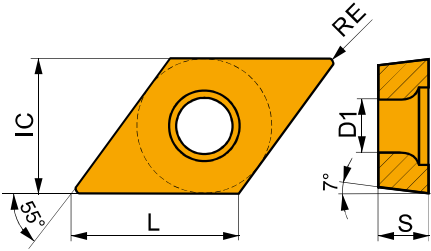




DCMW

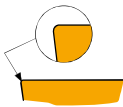


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



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

DCMW 070202	T5305	0.2	—	—	—	—	—	—	200	0.08	0.8	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T6310	0.2	—	—	—	—	—	—	80	0.08	0.8	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
DCMW 070204	T5305	0.4	—	—	—	—	—	—	195	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	—	—	—	—	—	—	175	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	—	—	—	—	—	—	85	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
DCMW 11T304	T5305	0.4	—	—	—	—	—	—	190	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	—	—	—	—	—	—	165	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	—	—	—	—	—	—	80	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
DCMW 11T308	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	185	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T5315	0.8	—	—	—	—	—	—	160	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
	T6310	0.8	—	—	—	—	—	—	80	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0