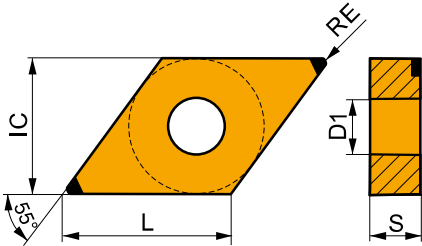




DNGA CBN

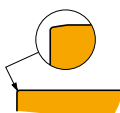


|  | IC     | D1   | L     | S    |
|-----------------------------------------------------------------------------------|--------|------|-------|------|
|                                                                                   | (mm)   | (mm) | (mm)  | (mm) |
| 1506                                                                              | 12.700 | 5.16 | 15.50 | 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<br>(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 acabado con corte continuo.

|                    |       |     |   |   |   |   |   |   |     |      |     |   |   |   |     |      |     |    |      |     |
|--------------------|-------|-----|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|----|------|-----|
| DNGA 150608S01020B | TB310 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | 420 | 0.15 | 0.6 | - | - | - | 110 | 0.11 | 0.5 | 85 | 0.15 | 1.0 |
|--------------------|-------|-----|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|----|------|-----|