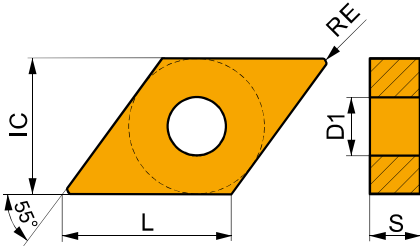




DNMA

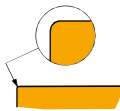


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



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	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.

DNMA 150404	T5305	0.4	—	—	—	—	—	—	205	0.10	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
DNMA 150408	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	190	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	—	—	—	—	—	—	165	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
DNMA 150604	T5305	0.4	—	—	—	—	—	—	205	0.10	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	—	—	—	—	—	—	180	0.10	1.7	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	—	—	—	—	—	—	85	0.10	1.7	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
DNMA 150608	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	190	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	—	—	—	—	—	—	165	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	—	—	—	—	—	—	85	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
DNMA 150612	T5305	1.2	—	—	—	—	—	—	200	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	—	—	—	—	—	—	175	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0