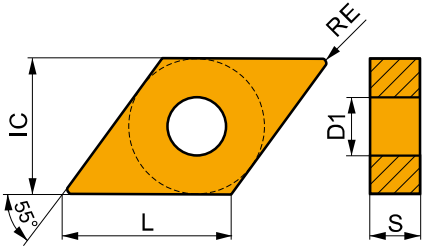




DNMM

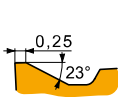


	IC	D1	L	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



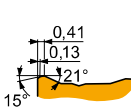
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



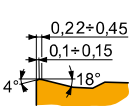
Geometría NR para semi-desbaste a desbaste con corte continuo a interrumpido.

DNMM 150408E-NR	T9325	0.8	■ 155	0.40	3.0	■ 90	0.36	3.0	■ 145	0.40	3.0	■ —	—	—	■ 30	0.28	2.4	■ —	—	—
DNMM 150608E-NR	T7325	0.8	■ 140	0.40	3.0	■ 105	0.36	3.0	■ —	—	—	■ —	—	—	■ 45	0.28	2.4	■ —	—	—
	T8330	0.8	■ 125	0.40	3.0	■ 75	0.36	3.0	■ 115	0.40	3.0	■ —	—	—	■ 30	0.28	2.4	■ —	—	—
	T8430	0.8	■ 130	0.40	3.0	■ 70	0.36	3.0	■ 105	0.40	3.0	■ —	—	—	■ 25	0.28	2.4	■ —	—	—
	T9325	0.8	■ 155	0.40	3.0	■ 90	0.36	3.0	■ 145	0.40	3.0	■ —	—	—	■ 30	0.28	2.4	■ —	—	—



Geometría NR2 para semi-desbaste a desbaste con corte continuo a interrumpido.

DNMM 150608E-NR2	T9325	0.8	■ 155	0.40	3.0	■ 90	0.36	3.0	■ 145	0.40	3.0	■ —	—	—	■ 30	0.32	2.4	■ —	—	—
------------------	-------	-----	-------	------	-----	------	------	-----	-------	------	-----	-----	---	---	------	------	-----	-----	---	---



Geometría OR para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

DNMM 150608E-OR	T9325	0.8	■ 155	0.40	3.0	■ 90	0.36	3.0	■ 145	0.40	3.0	■ —	—	—	■ 30	0.28	2.4	■ —	—	—
DNMM 150612E-OR	T9315	1.2	■ 180	0.40	3.0	■ —	—	—	■ 170	0.40	3.0	■ —	—	—	■ —	—	—	■ —	—	—
	T9325	1.2	■ 165	0.40	3.0	■ 95	0.36	3.0	■ 155	0.40	3.0	■ —	—	—	■ 35	0.32	2.4	■ —	—	—
	T9335	1.2	■ 145	0.40	3.0	■ 85	0.36	3.0	■ —	—	—	■ —	—	—	■ 30	0.32	2.4	■ —	—	—
DNMM 150616E-OR	T9325	1.6	■ 165	0.45	3.0	■ 95	0.41	3.0	■ 155	0.45	3.0	■ —	—	—	■ 35	0.41	2.4	■ —	—	—