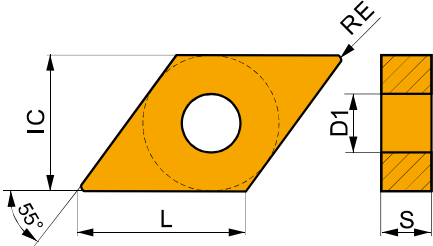


DNMX

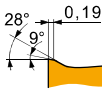


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



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	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)



Geometría Wiper W-NM para acabado a desbaste con mayores avances y acabado superficial mejorado.

DNMX 150604W-NM	T7325	0.4	🟢	145	0.30	1.5	🟢	110	0.27	1.5	🔴	—	—	—	🟢	45	0.21	1.2	—	—	—
	T7335	0.4	🟢	135	0.30	1.5	🟢	105	0.27	1.5	🔴	—	—	—	🟢	40	0.21	1.2	—	—	—
	T9315	0.4	🟡	185	0.30	1.5	🟡	—	—	—	🔴	175	0.30	1.5	🟡	—	—	—	—	—	—
DNMX 150608W-NM	T7325	0.8	🟢	155	0.40	1.5	🟢	120	0.36	1.5	🔴	—	—	—	🟢	50	0.28	1.2	—	—	—
	T7335	0.8	🟢	145	0.40	1.5	🟢	110	0.36	1.5	🔴	—	—	—	🟢	45	0.28	1.2	—	—	—
	T9315	0.8	🟡	195	0.40	1.5	🟡	—	—	—	🔴	185	0.40	1.5	🟡	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	🟡	175	0.40	1.5	🟢	105	0.36	1.5	🔴	165	0.40	1.5	🟢	35	0.28	1.2	—	—	—