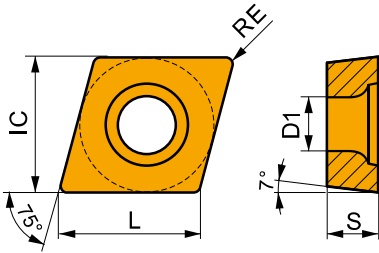




ECMW



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0803	7.940	3.40	8.20	3.18



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

ECMW 060204	H07	0.4	—	—	—	—	—	—	100	0.10	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMW 080304	H07	0.4	—	—	—	—	—	—	100	0.10	2.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMW 080308	H07	0.8	—	—	—	—	—	—	95	0.18	2.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—