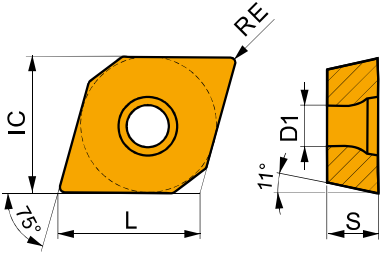




EPGX



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0502	5.560	2.50	5.70	2.38



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)
			Geometría FR-JZ con diseño positivo a derecha para operaciones de acabado fino con corte continuo.																	
EPGX 050202FR-JZ	TT010	0.2	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			Geometría FL-JZ con diseño positivo a izquierda para operaciones de acabado fino con corte continuo.																	
EPGX 050202FL-JZ	TT010	0.2	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—