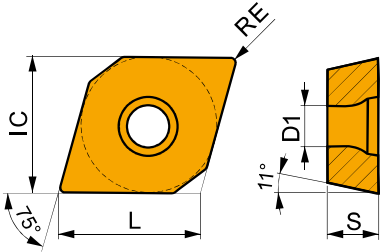




EPMT

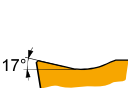


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0502	5.560	2.50	5.70	2.38



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 (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 NF2 con diseño positivo para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo.

EPMT 050202E-NF2	H07	0.2		—	—	—	🔲	80	0.09	0.8	🔴	125	0.10	0.8	🔲	405	0.12	0.8	🔴	40	0.07	0.6	—	—	—
	T7325	0.2	🔲	215	0.07	0.8	🔴	165	0.06	0.8	🔴	—	—	—		—	—	—	🔴	65	0.06	0.6	—	—	—
	T7335	0.2	🔲	220	0.07	0.8	🔴	170	0.06	0.8	🔴	—	—	—		—	—	—	🔴	70	0.06	0.6	—	—	—
	T9315	0.2	🔲	390	0.05	0.8	🟡	—	—	—	🔴	370	0.05	0.8		—	—	—	🟡	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	🔲	305	0.07	0.8	🔴	180	0.06	0.8	🔴	285	0.07	0.8		—	—	—	🔲	65	0.06	0.6	—	—	—
	T9335	0.2	🔲	200	0.10	0.8	🔴	120	0.09	0.8	🔴	—	—	—		—	—	—	🔲	45	0.07	0.6	—	—	—
	TT010	0.2	🔲	345	0.05	0.5	🔲	205	0.05	0.5	🔴	—	—	—		—	—	—	🟡	—	—	—	—	—	—