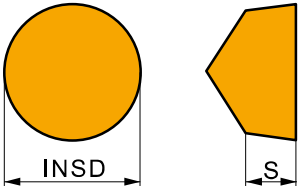




RCGX CER

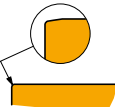


	INSD	S
	(mm)	(mm)
0606	6.350	6.35
0907	9.525	7.94
1207	12.700	7.94



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)





Para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

RCGX 060600 K15015	TC100	—	—	—	—	—	—	—	365	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCGX 090700 K15015	TC100	—	—	—	—	—	—	—	410	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCGX 120700 K15015	TC100	—	—	—	—	—	—	—	405	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—