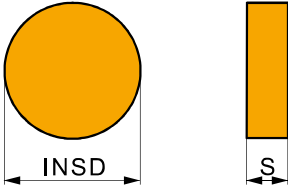




RNGN CER

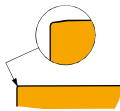


	INSD	S
	(mm)	(mm)
0903	9.525	3.18
1204	12.700	4.76
1207	12.700	7.94



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.

RNGN 090300 T01020	TC100	—	—	—	—	—	—	—	✔	460	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
RNGN 120400 T01020	TC100	—	—	—	—	—	—	—	✔	455	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
RNGN 120700 T01020	TC100	—	—	—	—	—	—	—	✔	455	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
RNGN 120700 T15015	TC100	—	—	—	—	—	—	—	✔	455	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—