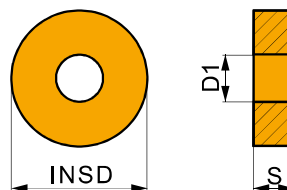




RNMG

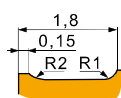


	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	4.76
1506	15.875	6.35	6.35
1906	19.050	7.94	6.35
2509	25.400	9.12	9.53



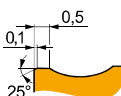
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(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)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



Geometría 08 para semi-desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

RNMG 120400E-08	T5305	—	195	0.70	3.0	—	—	—	185	0.70	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9315	—	150	0.70	3.0	—	—	—	140	0.70	3.0	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
	T9325	—	135	0.70	3.0	—	—	—	125	0.70	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RNMG 150600E-08	T5305	—	295	0.70	3.0	—	—	—	280	0.70	3.0	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	T9315	—	225	0.70	3.0	—	—	—	210	0.70	3.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	—	205	0.70	3.0	—	—	—	190	0.70	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RNMG 190600E-08	T9315	—	150	0.70	3.0	—	—	—	140	0.70	3.0	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
	T9325	—	135	0.70	3.0	—	—	—	125	0.70	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría 081 para desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

RNMG 250900E-081	T9315	—	145	0.90	5.0	—	—	—	135	0.90	5.0	—	—	—	—	—	—	25	0.15	1.0
	T9325	—	130	0.90	5.0	—	—	—	120	0.90	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—