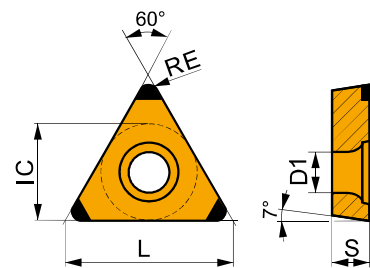




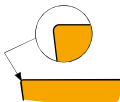
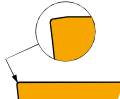
TCGW CBN



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1102	6.350	2.90	11.00	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)			
						Para acabado con corte continuo.																	
TCGW 110204E-C	TB310	0.4	-	-	-	-	-	-		390	0.10	0.4	-	-	-		100	0.07	0.3		80	0.15	1.0
						Para acabado con corte continuo.																	
TCGW 110204S01020C	TB310	0.4	-	-	-	-	-	-		390	0.10	0.4	-	-	-		100	0.07	0.3		80	0.15	1.0
TCGW 110208S01020C	TB310	0.8	-	-	-	-	-	-		400	0.15	0.6	-	-	-		105	0.11	0.5		85	0.15	1.0