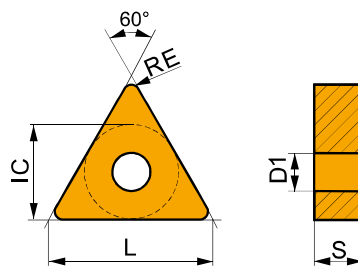




TNGA CER

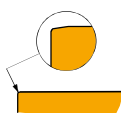


	IC	D1	L	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



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.

TNGA 160408 T01020	TC100	0.8	—	—	—	—	—	—	475	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNGA 160412 T01020	TC100	1.2	—	—	—	—	—	—	500	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—