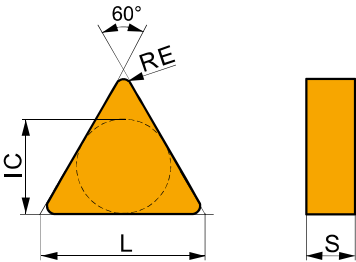




TNGN CER

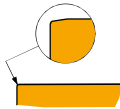


	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	16.50	4.76
1607	9.525	16.50	7.94



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	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)



Para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

TNGN 160408 T01020	TC100	0.8	—	—	—	—	—	—	475	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNGN 160412 T01020	TC100	1.2	—	—	—	—	—	—	500	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNGN 160708 T02020	TC100	0.8	—	—	—	—	—	—	475	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—