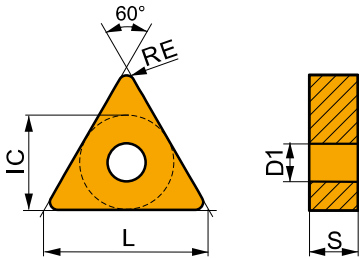




TNMA

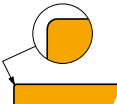


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



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	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 fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.																										
TNMA 160404	T5305	0.4		—	—	—		—	—	—		220	0.10	1.5		—	—	—		—	—	—		45	0.15	1.0
	T5315	0.4		—	—	—		—	—	—		190	0.10	1.5		—	—	—		—	—	—		40	0.15	1.0
TNMA 160408	T5305	0.8		—	—	—		—	—	—		205	0.20	1.5		—	—	—		—	—	—		40	0.15	1.0
	T5315	0.8		—	—	—		—	—	—		180	0.20	1.5		—	—	—		—	—	—		35	0.15	1.0
	T6310	0.8		—	—	—		—	—	—		90	0.20	1.5		—	—	—		—	—	—		20	0.15	1.0
TNMA 160412	T5305	1.2		—	—	—		—	—	—		215	0.20	1.5		—	—	—		—	—	—		45	0.15	1.0
	T5315	1.2		—	—	—		—	—	—		190	0.20	1.5		—	—	—		—	—	—		40	0.15	1.0
TNMA 220408	T5305	0.8		—	—	—		—	—	—		195	0.20	2.0		—	—	—		—	—	—		40	0.15	1.0
	T5315	0.8		—	—	—		—	—	—		175	0.20	2.0		—	—	—		—	—	—		35	0.15	1.0
	T6310	0.8		—	—	—		—	—	—		90	0.20	2.0		—	—	—		—	—	—		20	0.15	1.0
TNMA 220412	T5305	1.2		—	—	—		—	—	—		205	0.20	2.0		—	—	—		—	—	—		40	0.15	1.0
	T5315	1.2		—	—	—		—	—	—		185	0.20	2.0		—	—	—		—	—	—		35	0.15	1.0

					Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.																	
TNMA 160408S	T5305	0.8								205	0.20	1.5								40	0.15	1.0