

TPGN CER

PRAMET

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18

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.	TPGN 110304 T01020	TC100	0.4	—	—	—	—	460	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TPGN 110308 T01020	TC100	0.8	—	—	—	—	425	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.	TPGN 160304 T01020	TC100	0.4	—	—	—	—	460	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TPGN 160308 T01020	TC100	0.8	—	—	—	—	425	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TPGN 160312 T01020	TC100	1.2	—	—	—	—	450	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—