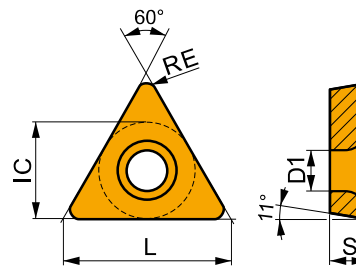




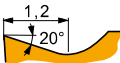
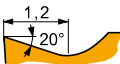
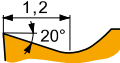
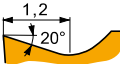
TPGX



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



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)				
					Geometría FR-JQ con diseño positivo a derecha para operaciones de acabado fino con corte continuo.																			
TPGX 110204FR-JQ	TT010	0.4	 295	0.06	0.5	 175	0.05	0.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
					Geometría FL-JQ con diseño positivo a izquierda para operaciones de acabado fino con corte continuo.																			
TPGX 090204FL-JQ	TT010	0.4	 295	0.06	0.5	 175	0.05	0.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
TPGX 110204FL-JQ	TT010	0.4	 295	0.06	0.5	 175	0.05	0.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
					Geometría FL-JR con diseño positivo a izquierda para operaciones de acabado fino con corte continuo.																			
TPGX 16T304FL-JR	TT010	0.4	 295	0.06	0.5	 175	0.05	0.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
					Geometría FR-JZ con diseño positivo a derecha para operaciones de acabado fino con corte continuo.																			
TPGX 090202FR-JZ	TT010	0.2	 280	0.06	0.5	 165	0.05	0.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
					Geometría FL-JZ con diseño positivo a izquierda para operaciones de acabado fino con corte continuo.																			
TPGX 090202FL-JZ	TT010	0.2	 280	0.06	0.5	 165	0.05	0.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—