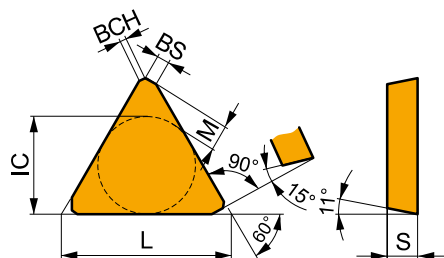


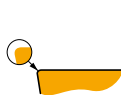
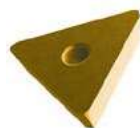
TPKN

	IC	L	M	S	BCH	BS
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1603	9.530	16.50	2	3.18	1.20	1.30
2204	12.700	22.00	4	4.76	1.20	1.50



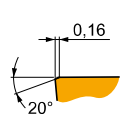
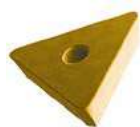
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



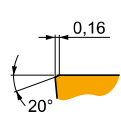
Preparación del filo PDER con ángulo de desprendimiento de 0° para mecanizado ligero a medio.

TPKN 1603PDER	M8330	—	✓	195	0.15	4.0	—	—	—	✓	185	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—
	M8340	—	✓	175	0.15	4.0	—	—	—	✓	165	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—
TPKN 2204PDER	8215	—	✓	190	0.15	5.5	—	—	—	✓	180	0.15	5.5	—	—	—	—	—	—
	M8330	—	✓	190	0.15	5.5	—	—	—	✓	180	0.15	5.5	—	—	—	—	—	—
	M8340	—	✓	170	0.15	5.5	—	—	—	✓	160	0.15	5.5	—	—	—	—	—	—



Preparación del filo PDSR con ángulo de desprendimiento de 0° para mecanizado medio.

TPKN 1603PDSR	M8330	—	🟢	185	0.20	4.0	🟡	—	—	—	🔴	175	0.20	4.0	🟢	—	—	—	🟢	35	0.15	1.0
	M8340	—	🟢	165	0.20	4.0	🟡	—	—	—	🔴	155	0.20	4.0	🟢	—	—	—	🟢	—	—	—
	S26	—	🟢	75	0.20	4.0	🟡	—	—	—	🔴	—	—	—	🟢	—	—	—	🟢	—	—	—



Preparación del filo PDSR con ángulo de desprendimiento de 0° para mecanizado medio.

TPKN 2204PDSR	H10	—	—	—	—	—	—	—	80	0.20	5.5	—	—	—	—	—	—	—
	M5315	—	235	0.20	5.5	—	—	—	220	0.20	5.5	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	M8310	—	195	0.20	5.5	—	—	—	185	0.20	5.5	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	M8330	—	175	0.20	5.5	—	—	—	165	0.20	5.5	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	M8340	—	160	0.20	5.5	—	—	—	150	0.20	5.5	—	—	—	—	—	—	—
	M9325	—	220	0.20	5.5	—	—	—	205	0.20	5.5	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	S26	—	75	0.20	5.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—