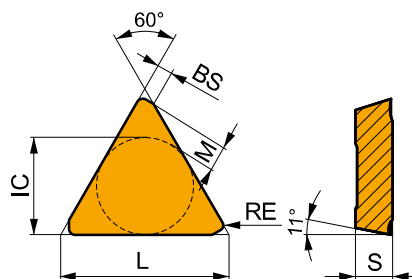


TPKR

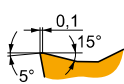


	IC	L	M	S	BS
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1603	9.530	16.50	2	3.18	1.40
2204	12.700	22.00	4	4.76	1.40



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 PDSR, geometría con rompevirutas para mecanizado medio a pesado.

TPKR 1603PDSR	M8330	—	■	185	0.20	4.0	■	110	0.18	4.0	■	175	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—
	M8340	—	■	165	0.20	4.0	■	95	0.18	4.0	■	155	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—
TPKR 2204PDSR	M8330	—	■	175	0.20	5.5	■	105	0.18	5.5	■	165	0.20	5.5	—	—	—	—	—	—
	M8340	—	■	160	0.20	5.5	■	95	0.18	5.5	■	150	0.20	5.5	—	—	—	—	—	—
	M9325	—	■	220	0.20	5.5	—	—	—	—	■	205	0.20	5.5	—	—	—	—	—	—
	M9340	—	■	195	0.20	5.5	■	115	0.18	5.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—