

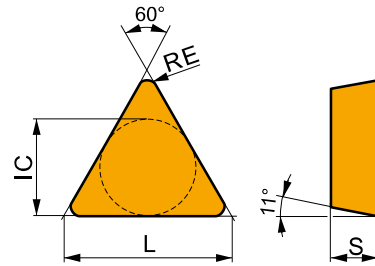
CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



TPMR

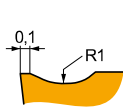


	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



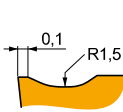
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



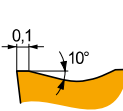
Geometría 46 para acabado y acabado fino con corte continuo a interrumpido.

TPMR 110304E-46	6640	0.4	140	0.15	1.0	80	0.14	1.0	130	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	175	0.15	1.0	105	0.15	1.0	165	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	150	0.15	1.0	90	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 110308E-46	6640	0.8	170	0.15	1.0	100	0.14	1.0	160	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	205	0.15	1.0	120	0.15	1.0	190	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	180	0.15	1.0	105	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



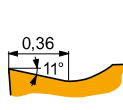
Geometría 47 para acabado a semi-desbaste con corte continuo a interrumpido.

TPMR 160304E-47	6640	0.4	120	0.20	1.5	70	0.18	1.5	110	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	150	0.20	1.5	90	0.18	1.5	140	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	125	0.20	1.5	75	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160308E-47	6640	0.8	140	0.20	1.5	80	0.18	1.5	130	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	165	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	150	0.20	1.5	90	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160312E-47	T9325	1.2	185	0.20	1.5	110	0.18	1.5	175	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	160	0.20	1.5	95	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría 61 para acabado con avances y profundidades de corte moderados con corte continuo a interrumpido.

TPMR 160308E-61	T9325	0.8	135	0.35	1.8	80	0.32	1.8	125	0.35	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	120	0.35	1.8	70	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría PF2 para acabado y acabado fino con corte continuo.

TPMR 110304-PF2	TT010	0.4	255	0.10	0.5	150	0.10	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160304-PF2	TT010	0.4	255	0.10	0.5	150	0.10	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—