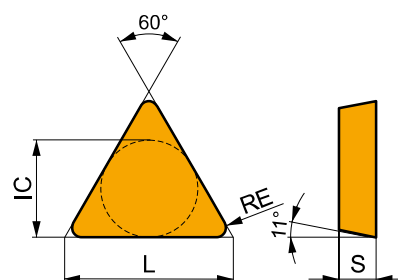


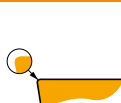
TPUN

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18
2204	12.700	22.00	4.76



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)



Plaquita de fresado con ángulo de desprendimiento de 0°, se puede utilizar también en torneado.

TPUN 110304	H10	0.4	—	—	—	—	—	—	90	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8330	0.4	—	—	—	—	—	—	150	0.10	1.2	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
TPUN 110308	M8330	0.8	—	—	—	—	—	—	155	0.18	1.2	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
TPUN 160304	8215	0.4	155	0.15	4.0	—	—	—	145	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	H10	0.4	—	—	—	—	—	—	65	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8330	0.4	155	0.15	4.0	—	—	—	145	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	S26	0.4	65	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TPUN 160308	8215	0.8	185	0.15	4.0	—	—	—	175	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	H10	0.8	—	—	—	—	—	—	80	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8330	0.8	—	—	—	—	—	—	155	0.18	1.5	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
	S26	0.8	75	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TPUN 160312	M8330	1.2	—	—	—	—	—	—	155	0.20	1.5	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
TPUN 220408	8215	0.8	170	0.20	5.0	—	—	—	160	0.20	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8330	0.8	170	0.20	5.0	—	—	—	160	0.20	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	S26	0.8	70	0.20	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TPUN 220412	M8330	1.2	—	—	—	—	—	—	155	0.20	2.0	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0