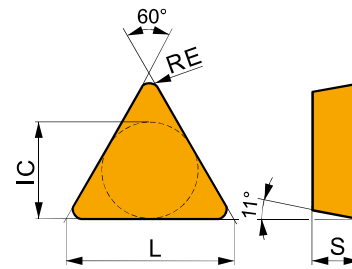




TPUN

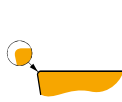


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18
2204	12.700	22.00	4.76
2706	15.875	27.50	6.35
3306	19.050	33.00	6.35



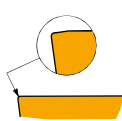
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

TPUN 110304	6640	0.4	135	0.10	1.2	—	—	—	125	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
TPUN 110308	6640	0.8	125	0.18	1.2	—	—	—	115	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
TPUN 160304	6640	0.4	135	0.10	1.5	—	—	—	125	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TPUN 160308	6640	0.8	125	0.18	1.5	—	—	—	115	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TPUN 160312	6640	1.2	125	0.20	1.5	—	—	—	115	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TPUN 220408	6640	0.8	120	0.18	2.0	—	—	—	110	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—
TPUN 220412	6640	1.2	120	0.20	2.0	—	—	—	110	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—



Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

TPUN 270616S	6640	1.6	60	0.30	7.0	—	—	—	55	0.30	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—
TPUN 330620S	6640	2.0	65	0.30	5.0	—	—	—	60	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—