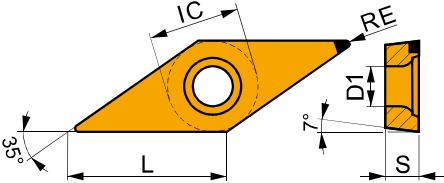




VCMW PCD

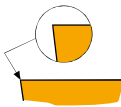


	IC	D1	L	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



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 (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(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)



Punta de PCD para operaciones de acabado a semi-desbaste, altas velocidades y condiciones de corte estables.

VCMW 160404FN	PD1	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	900	0.12	0.5	—	—	—	—	—	—
VCMW 160408FN	PD1	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1050	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—