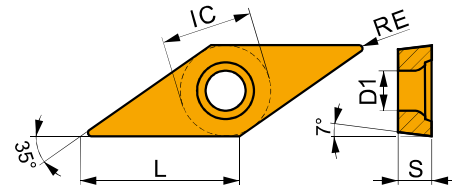




VCMW

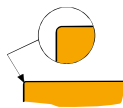


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



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 (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.

VCMW 110302	T5305	0.2	—	—	—	—	—	—	170	0.08	1.2	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T5315	0.2	—	—	—	—	—	—	145	0.08	1.2	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
	T6310	0.2	—	—	—	—	—	—	70	0.08	1.2	—	—	—	—	—	—	15	0.15	1.0
VCMW 110304	T5305	0.4	—	—	—	—	—	—	165	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T5315	0.4	—	—	—	—	—	—	145	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
	T6310	0.4	—	—	—	—	—	—	70	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	15	0.15	1.0
VCMW 160404	T5305	0.4	—	—	—	—	—	—	165	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T5315	0.4	—	—	—	—	—	—	140	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
	T6310	0.4	—	—	—	—	—	—	70	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—	15	0.15	1.0
VCMW 160408	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	155	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
	T5315	0.8	—	—	—	—	—	—	135	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	25	0.15	1.0
	T6310	0.8	—	—	—	—	—	—	70	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	15	0.15	1.0