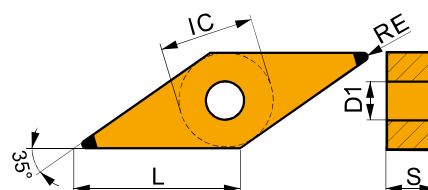




VNGA CBN

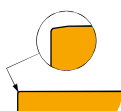


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.00	4.76



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 (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 con corte continuo.

VNGA 160404S01020B	TB310	0.4	—	—	—	—	—	—	360	0.10	0.4	—	—	—	95	0.07	0.3	75	0.15	1.0
VNGA 160408S01020B	TB310	0.8	—	—	—	—	—	—	370	0.15	0.6	—	—	—	95	0.11	0.5	75	0.15	1.0