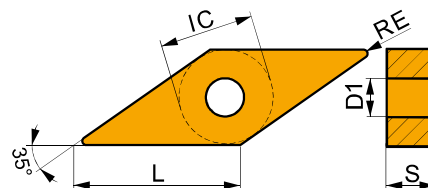




VNGA CER

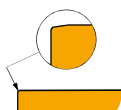


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



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	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/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)



Para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

VNGA 160404 T01020	TC100	0.4	—	—	—	—	—	—	425	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
VNGA 160408 T01020	TC100	0.8	—	—	—	—	—	—	395	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—