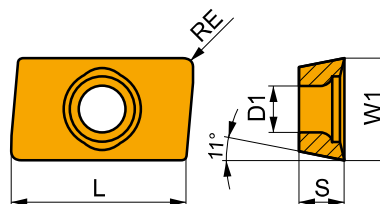


APMT 16

	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.600	4.50	17.00	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.

Valores de inicio calculados para: velocidad de corte (Vc) y profundidad de corte (ap) constante usando la calculadora de mecanizado para obtener más detalles.																				
Producto		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)
				Geometría F con diseño positivo para mecanizado ligero.																
APMT 1604PDER-F	M8330	—	290	0.15	2.0	170	0.14	2.0	275	0.15	2.0	—	—	—	70	0.11	1.6	—	—	—
			  	Geometría FM con diseño positivo para mecanizado ligero a medio.																
APMT 1604PDER-FM	M8330	—	285	0.16	2.0	170	0.14	2.0	270	0.16	2.0	—	—	—	70	0.13	1.6	—	—	—
	M8345	—	205	0.16	2.0	120	0.14	2.0	—	—	—	—	—	—	50	0.13	1.6	—	—	—
				Geometría ER-R con diseño positivo para desbaste.																
APMT 1604PDER-R	M8330	—	255	0.16	5.0	—	—	—	240	0.16	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8345	—	185	0.16	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			  	Geometría SR-R con diseño positivo para mecanizado en desbaste.																
APMT 1604PDSR-R	M8330	—	255	0.18	5.0	—	—	—	240	0.18	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8345	—	180	0.18	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—