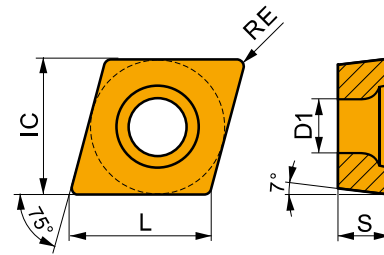




ECMT

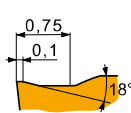


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0803	7.940	3.40	8.20	3.18



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)



Geometría FM2 para acabado a mecanizado medio con corte continuo a interrumpido.

ECMT 060204E-FM2	T7325	0.4	180	0.12	0.8	140	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	155	0.12	0.8	90	0.11	0.8	145	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	290	0.12	0.8	—	—	—	275	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	255	0.12	0.8	150	0.11	0.8	240	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080304E-FM2	T5315	0.4	280	0.12	1.0	—	—	—	265	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	170	0.12	1.0	130	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	140	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	—	—	—	265	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080308E-FM2	T9335	0.4	215	0.12	1.0	125	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	185	0.17	1.0	140	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	165	0.17	1.0	95	0.15	1.0	155	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	290	0.17	1.0	—	—	—	275	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—