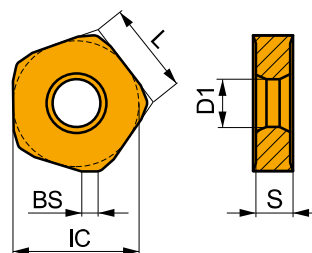


PNMU 13

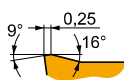


	BS	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1308	3.00	24.400	10.00	13.00	7.94



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/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



Geometría M con diseño positivo para mecanizado en desbaste.

PNMU 1308DNSR-M	8215	—	■	165	0.35	6.5	■	95	0.32	6.5	■	155	0.35	6.5	—	—	—	■	40	0.28	5.2	■	30	0.15	1.0
	M8330	—	■	190	0.35	6.5	■	110	0.32	6.5	■	180	0.35	6.5	—	—	—	■	45	0.28	5.2	■	35	0.15	1.0
	M8345	—	■	135	0.35	6.5	■	80	0.32	6.5	—	—	—	—	—	—	—	■	30	0.28	5.2	—	—	—	
	M9315	—	■	210	0.35	6.5	—	—	—	—	■	195	0.35	6.5	—	—	—	—	—	—	■	40	0.15	1.0	
	M9340	—	■	170	0.35	6.5	■	100	0.32	6.5	—	—	—	—	—	—	—	■	40	0.28	5.2	—	—	—	



a_e DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	PNMU 13-M	PNMQ 13	XNGX 13
	—	—	—
	3.00	3.00	12.71

