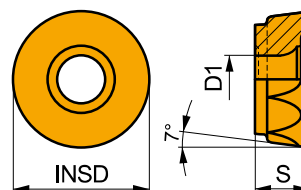
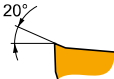
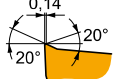
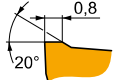
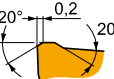


RCMT 12

	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.0	4.40	4.76



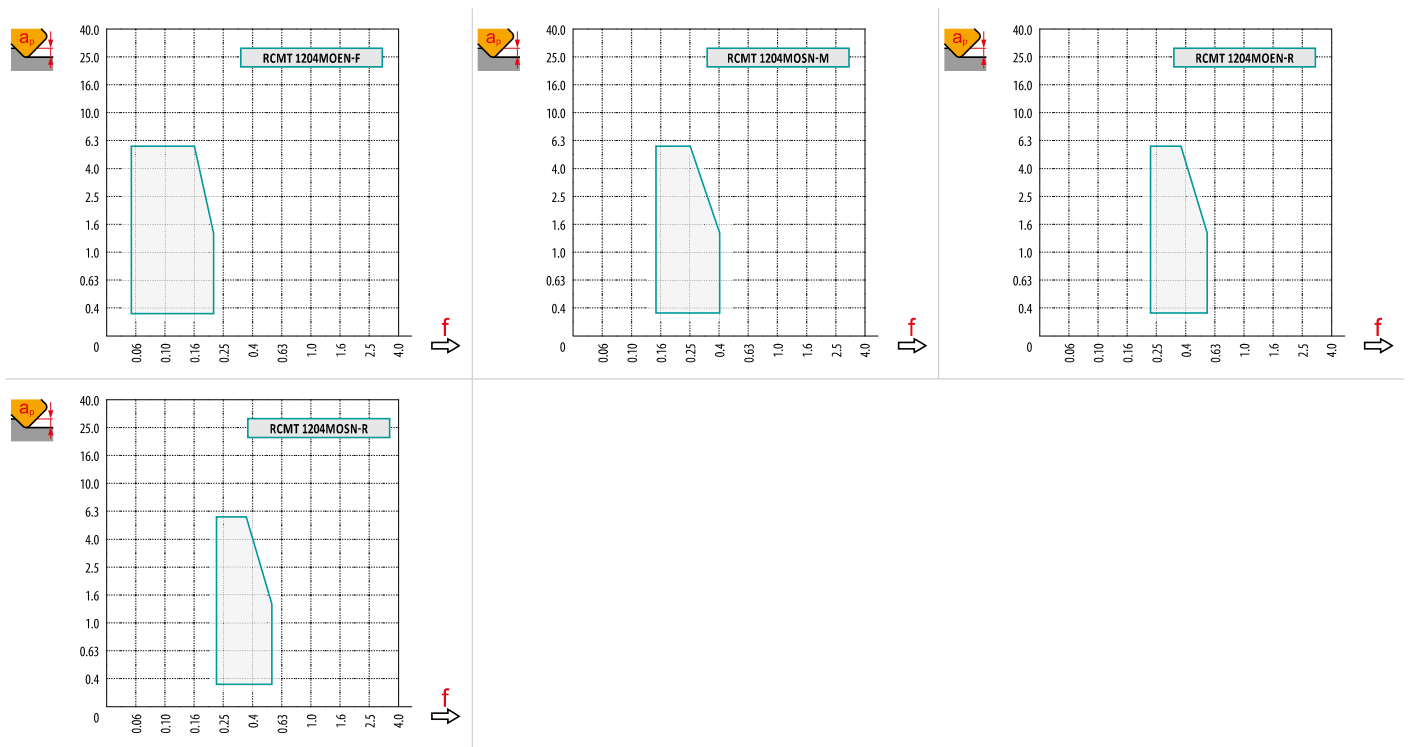
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto		RE (mm)	P			M			K			N			S			H				
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap		
			(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 F muy positiva para mecanizado ligero.																
RCMT 1204MOEN-F	8215	—	■	390	0.10	1.5	■	230	0.09	1.5	■	—	—	—	■	95	0.07	1.2	■	—	—	—
	M8310	—	■	420	0.10	1.5	■	210	0.09	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
	M8330	—	■	380	0.10	1.5	■	225	0.09	1.5	■	—	—	—	■	95	0.07	1.2	■	—	—	—
						Geometría M muy positiva para mecanizado medio.																
RCMT 1204MOSN-M	M6330	—	■	265	0.20	1.5	■	185	0.18	1.5	■	—	—	—	■	75	0.16	1.2	■	—	—	—
	M8310	—	■	335	0.20	1.5	■	170	0.18	1.5	■	315	0.20	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—
	M8330	—	■	305	0.20	1.5	■	180	0.18	1.5	■	285	0.20	1.5	■	75	0.16	1.2	■	—	—	—
	M8345	—	■	225	0.20	1.5	■	135	0.18	1.5	■	—	—	—	■	55	0.16	1.2	■	—	—	—
	M9325	—	■	380	0.20	1.5	■	—	—	—	■	360	0.20	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—
	M9340	—	■	345	0.20	1.5	■	205	0.18	1.5	■	—	—	—	■	85	0.16	1.2	■	—	—	—
						Geometría EN-R con diseño positivo para copiado en desbaste.																
RCMT 1204MOEN-R	M8310	—	■	280	0.30	1.5	■	140	0.27	1.5	■	265	0.30	1.5	■	—	—	—	■	55	0.15	1.0
	M8330	—	■	260	0.30	1.5	■	155	0.27	1.5	■	245	0.30	1.5	■	65	0.24	1.2	■	50	0.15	1.0
						Geometría SN-R con diseño positivo para copiado en desbaste.																
RCMT 1204MOSN-R	M8345	—	■	190	0.35	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—	■	45	0.25	1.2	■	—	—	—
	M9315	—	■	315	0.35	1.5	■	—	—	—	■	295	0.35	1.5	■	—	—	—	■	60	0.15	1.0



a_e DCX	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

	RCMT 12-F	RCMT 12-M	RCMT 12 EN-R	RCMT 12 SN-R
	6.0	6.0	6.0	6.0
	—	—	—	—



		0.00	0.30	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	2.00	2.50	3.00	4.00	5.00	6.00
40		28.0	31.7	32.8	33.8	34.6	35.3	35.9	36.9	37.7	38.4	39.3	39.8	40.0
50		38.0	41.7	42.8	43.8	44.6	45.3	45.9	46.9	47.7	48.4	49.3	49.8	50.0
52		40.0	43.7	44.8	45.8	46.6	47.3	47.9	48.9	49.7	50.4	51.3	51.8	52.0
63		51.0	54.7	55.8	56.8	57.6	58.3	58.9	59.9	60.7	61.4	62.3	62.8	63.0
66		54.0	57.7	58.8	59.8	60.6	61.3	61.9	62.9	63.7	64.4	65.3	65.8	66.0
80		68.0	71.7	72.8	73.8	74.6	75.3	75.9	76.9	77.7	78.4	79.3	79.8	80.0
100		88.0	91.7	92.8	93.8	94.6	95.3	95.9	96.9	97.7	98.4	99.3	99.8	100.0
		—	0.30	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	2.00	2.50	3.00	4.00	5.00	6.00
		—	0.95	0.74	0.61	0.53	0.47	0.43	0.38	0.34	0.31	0.28	0.25	0.24



	RPMX	APMX/I
40	9.0	6.0/39
50	7.0	6.0/50
52	6.5	6.0/53
63	5.0	6.0/70
66	4.5	6.0/76
80	3.0	5.1/100
100	2.0	3.3/100



	DMIN	DMAX	SMAX DMIN	SMAX DMAX
40	56.0	80.0	6.0	6.0
50	76.0	100.0	6.0	6.0
52	80.0	104.0	6.0	6.0
63	102.0	126.0	6.0	6.0
66	108.0	132.0	6.0	6.0
80	136.0	160.0	6.0	6.0
100	176.0	200.0	6.0	6.0



3.5



	μm	3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
40		0.693	0.894	1.265	1.549	1.789	2.191	2.530	2.828	3.098	3.578	4.000
50		0.775	1.000	1.414	1.732	2.000	2.449	2.828	3.162	3.464	4.000	4.472
52		0.790	1.020	1.442	1.766	2.040	2.498	2.884	3.225	3.533	4.079	4.561
63		0.869	1.122	1.587	1.944	2.245	2.750	3.175	3.550	3.888	4.490	5.020
66		0.890	1.149	1.625	1.990	2.298	2.814	3.250	3.633	3.980	4.596	5.138
80		0.980	1.265	1.789	2.191	2.530	3.098	3.578	4.000	4.382	5.060	5.657
100		1.095	1.414	2.000	2.449	2.828	3.464	4.000	4.472	4.899	5.657	6.325
RE	μm	3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
6.0		0.379	0.490	0.693	0.849	0.980	1.200	1.386	1.549	1.697	1.960	2.191



4x



6x



12x

