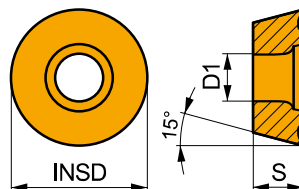


RDET

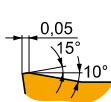


	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0802	8.0	3.40	2.38
1003	10.0	4.40	3.18
12T3	12.0	4.40	3.97



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)



Diseño positivo para mecanizado de acabado.

RDET 0802MOSN	M8340	—	335	0.15	0.5	200	0.14	0.5	315	0.15	0.5	—	—	—	80	0.12	0.4	—	—	—
RDET 1003MOSN	M8340	—	310	0.15	1.0	185	0.14	1.0	290	0.15	1.0	—	—	—	75	0.12	0.8	—	—	—
RDET 12T3MOSN	M8340	—	280	0.20	1.5	165	0.18	1.5	265	0.20	1.5	—	—	—	70	0.14	1.2	—	—	—