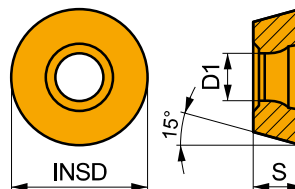


RDHX 20

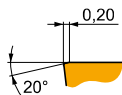


	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
2006	20.0	5.20	6.35



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 (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)



Ángulo de desprendimiento de 0° para fresado en acabado.

RDHX 2006M0T	M8310	—	240	0.35	3.0	—	—	—	225	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	M8325	—	180	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—