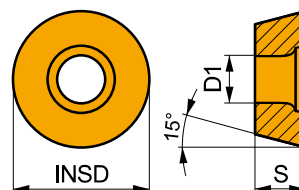


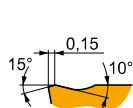
RPET 12

	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	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.

RPET 1204M05N	8215	—	■	325	0.20	1.5	■	195	0.18	1.5	■	305	0.20	1.5	—	—	—	■	80	0.14	1.2	—	—	—
	M8330	—	■	320	0.20	1.5	■	190	0.18	1.5	■	300	0.20	1.5	—	—	—	■	80	0.14	1.2	—	—	—
	M8340	—	■	295	0.20	1.5	■	175	0.18	1.5	■	280	0.20	1.5	—	—	—	■	70	0.14	1.2	—	—	—