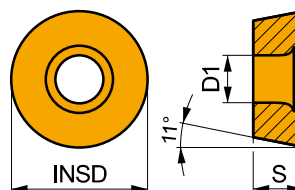


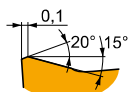
RPEX

	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.

RPEX 1204MOSN-12	M8330	—	235	0.30	1.5	140	0.27	1.5	220	0.30	1.5	—	—	—	55	0.21	1.2	—	—	—
	M8340	—	215	0.30	1.5	125	0.27	1.5	200	0.30	1.5	—	—	—	50	0.21	1.2	—	—	—