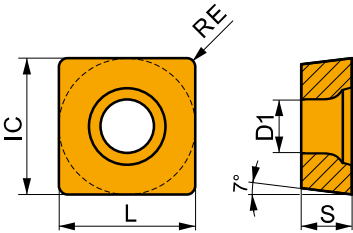




SCMW

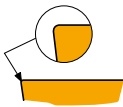


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



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/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

SCMW 09T304	T5305	0.4	—	—	—	—	—	—	240	0.10	2.0	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	—	—	—	—	—	—	205	0.10	2.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
SCMW 09T308	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	220	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	—	—	—	—	—	—	190	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
SCMW 120408	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	205	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	—	—	—	—	—	—	185	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0