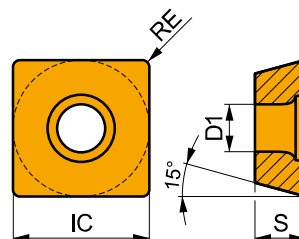


SDEW 09

	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0903	9.525	4.40	3.18



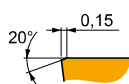
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



Geometría EN con ángulo de desprendimiento de 0° para fresado de chaflanes a 45°.

SDEW 090308EN	M8330	0.8	235	0.10	4.5	—	—	—	220	0.10	4.5	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	M8340	0.8	210	0.10	4.5	—	—	—	195	0.10	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—

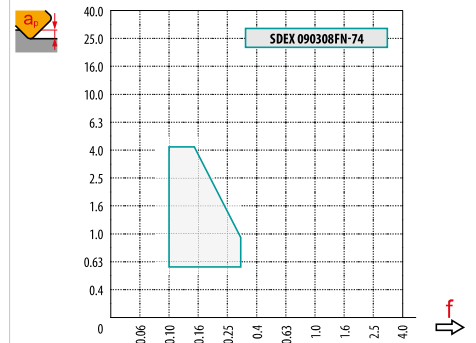
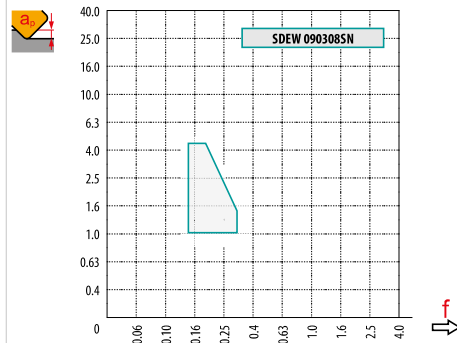
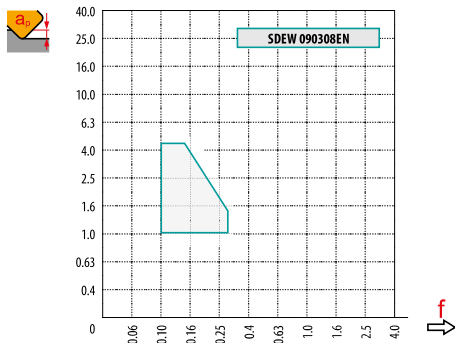


Geometría SN con ángulo de desprendimiento de 0° para fresado de chaflanes a 45°.

SDEW 090308SN	8215	0.8	215	0.15	4.5	—	—	—	200	0.15	4.5	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	M8330	0.8	215	0.15	4.5	—	—	—	200	0.15	4.5	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	M8340	0.8	195	0.15	4.5	—	—	—	185	0.15	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—



	SDEW 09 EN	SDEW 09 SN	SDEX 09-74
RE	0.8	0.8	0.8
BS	—	—	—



DC	DCX		$f_{\min}$	$f_{\max}$
10	22	1.09	0.20	0.30
16	28	1.17	0.25	0.34
25	37	1.24	0.32	0.39



a_e DC	0.10			0.15			0.20			0.25			0.30			0.35			0.40			0.50 – 1.00		
	f																							
45°	0.42	0.54	0.67	0.35	0.44	0.55	0.30	0.38	0.47	0.27	0.34	0.42	0.25	0.31	0.39	0.23	0.29	0.36	0.21	0.27	0.34	0.19	0.24	0.30
X.V	1.35			1.27			1.22			1.19			1.16			1.13			1.11			1.00		