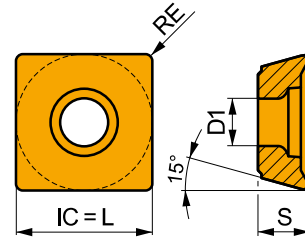


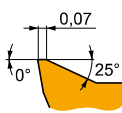
SDMT 12

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1205	12.700	4.40	12.70	5.00



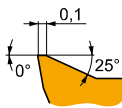
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



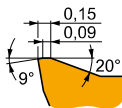
Geometría F con diseño positivo para mecanizado ligero a medio.

SDMT 120508SR-F	M8330	0.8	■	275	0.10	3.0	■	165	0.09	3.0	■	260	0.10	3.0	■	825	0.12	3.0	■	65	0.08	2.4	—	—	—
	M8340	0.8	■	250	0.10	3.0	■	150	0.09	3.0	■	235	0.10	3.0	■	—	—	—	■	60	0.08	2.4	—	—	—



Geometría M con diseño positivo para mecanizado ligero a medio.

SDMT 120508SR-M	8215	0.8	■	245	0.16	3.5	■	145	0.14	3.5	■	230	0.16	3.5	■	—	—	—	■	60	0.11	2.8	—	—	—
	M8330	0.8	■	240	0.16	3.5	■	140	0.14	3.5	■	225	0.16	3.5	■	—	—	—	■	60	0.11	2.8	—	—	—
	M8340	0.8	■	220	0.16	3.5	■	130	0.14	3.5	■	205	0.16	3.5	■	—	—	—	■	55	0.11	2.8	—	—	—
	M9325	0.8	■	305	0.16	3.5	■	—	—	—	■	285	0.16	3.5	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—



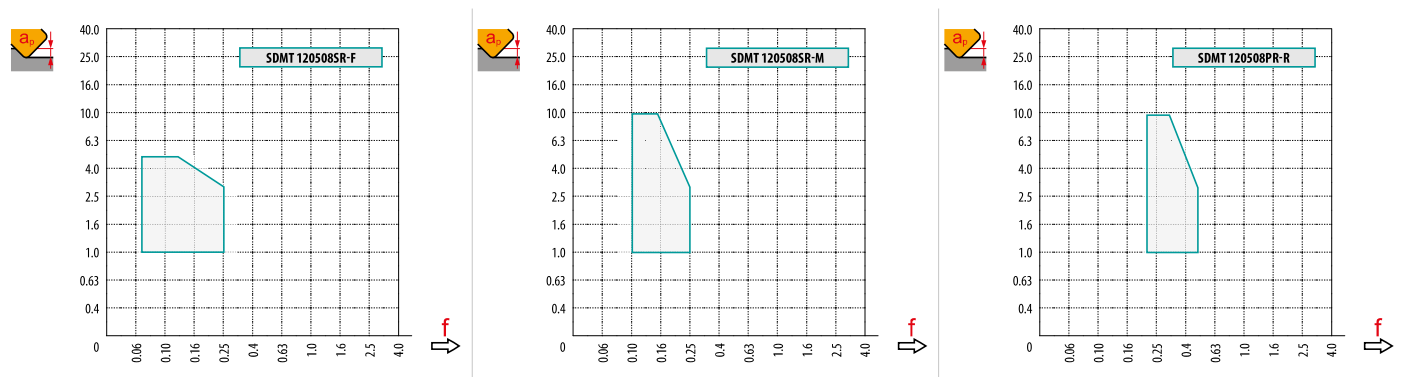
Geometría R con diseño positivo estable para mecanizado medio.

SDMT 120508PR-R	M8330	0.8	■	220	0.25	3.5	■	130	0.23	3.5	■	205	0.25	3.5	■	—	—	—	■	55	0.23	2.8	—	—	—
	M8340	0.8	■	195	0.25	3.5	■	115	0.23	3.5	■	185	0.25	3.5	■	—	—	—	■	45	0.23	2.8	—	—	—
	M9315	0.8	■	280	0.25	3.5	■	—	—	—	■	265	0.25	3.5	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
	M9325	0.8	■	265	0.25	3.5	■	—	—	—	■	250	0.25	3.5	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—



a_e DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	SDMT 12-F	SDMT 12-M	SDMT 12-R
	0.8	0.8	0.8
	—	—	—



max
8.0



	1.0	5.0	10.0
	0.39	0.25	0.14