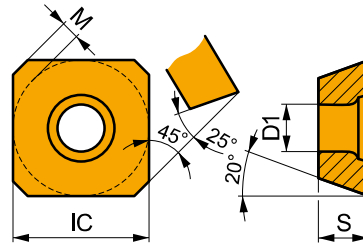


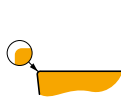
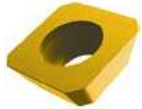
SEEW 12

	IC	D1	M	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.50	2	4.76



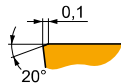
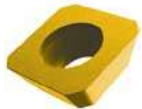
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



Preparación del filo AFEN con ángulo de desprendimiento de 0° para mecanizado ligero a medio.

SEEW 1204AFEN	M8330	—	265	0.15	2.5	—	—	—	250	0.15	2.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8340	—	240	0.15	2.5	—	—	—	225	0.15	2.5	—	—	—	—	—	—	—	—



Preparación del filo AFSN con ángulo de desprendimiento de 0° para mecanizado ligero a medio.

SEEW 1204AFSN	8215	—	250	0.20	2.5	—	—	—	235	0.20	2.5	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	M8330	—	245	0.20	2.5	—	—	—	230	0.20	2.5	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	M8340	—	225	0.20	2.5	—	—	—	210	0.20	2.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M9325	—	305	0.20	2.5	—	—	—	285	0.20	2.5	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0