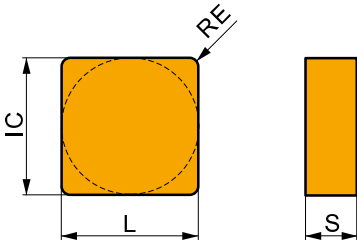




SNGN CER

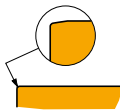


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	9.525	3.18
1204	12.700	12.70	4.76
1207	12.700	12.70	7.94



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 (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



Para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

SNGN 090308 T01020	TC100	0.8	—	—	—	—	—	—	580	0.20	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNGN 090312 T01020	TC100	1.2	—	—	—	—	—	—	565	0.25	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNGN 120404 T01020	TC100	0.4	—	—	—	—	—	—	620	0.10	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNGN 120408 T01020	TC100	0.8	—	—	—	—	—	—	575	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNGN 120708 T01020	TC100	0.8	—	—	—	—	—	—	575	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNGN 120712 T01020	TC100	1.2	—	—	—	—	—	—	565	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—