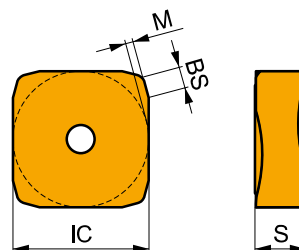


SNHF

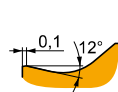


	BS (mm)	IC (mm)	M (mm)	S (mm)
1204	2.00	12.700	1	4.76
1504	1.40	15.875	1	4.76



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



Geometría M con diseño positivo para mecanizado ligero a medio.

SNHF 1204ENSR-M	M8330	—	■	235	0.15	4.0	—	—	—	■	220	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—
	M8340	—	■	230	0.15	4.0	—	—	—	■	215	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—
SNHF 1504ENSR-M	M8330	—	■	225	0.15	6.0	—	—	—	■	210	0.15	6.0	—	—	—	—	—	—
	M8340	—	■	220	0.15	6.0	—	—	—	■	205	0.15	6.0	—	—	—	—	—	—