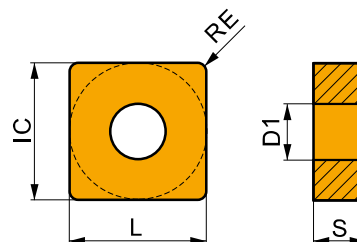




SNMA

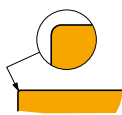


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



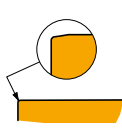
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

SNMA 120408	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	230	0.20	4.0	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	—	—	—	—	—	—	200	0.20	4.0	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T6310	0.8	—	—	—	—	—	—	100	0.20	4.0	—	—	—	—	—	25	0.15	1.0
SNMA 120412	T5305	1.2	—	—	—	—	—	—	205	0.30	4.0	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	—	—	—	—	—	—	190	0.30	4.0	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
SNMA 150612	T5305	1.2	—	—	—	—	—	—	200	0.30	5.0	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	—	—	—	—	—	—	185	0.30	5.0	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
SNMA 190612	T5305	1.2	—	—	—	—	—	—	195	0.30	6.0	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	—	—	—	—	—	—	180	0.30	6.0	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
SNMA 190616	T5305	1.6	—	—	—	—	—	—	190	0.40	6.0	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	1.6	—	—	—	—	—	—	170	0.40	6.0	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
SNMA 250724	T5305	2.4	—	—	—	—	—	—	95	0.60	8.0	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
	T5315	2.4	—	—	—	—	—	—	90	0.60	8.0	—	—	—	—	—	15	0.15	1.0
SNMA 250924	T5305	2.4	—	—	—	—	—	—	95	0.60	8.0	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
	T5315	2.4	—	—	—	—	—	—	90	0.60	8.0	—	—	—	—	—	15	0.15	1.0



Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

SNMA 120412S	T5305	1.2	—	—	—	—	—	—	205	0.30	4.0	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
SNMA 190616S	T5305	1.6	—	—	—	—	—	—	195	0.30	6.0	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
SNMA 250724S	T5305	2.4	—	—	—	—	—	—	95	0.60	8.0	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
SNMA 250924S	T5305	2.4	—	—	—	—	—	—	95	0.60	8.0	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0