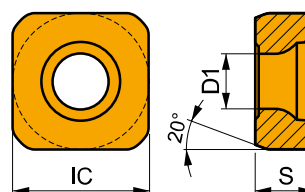


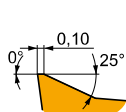
SNMT 12

	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1205	12.700	5.20	5.56



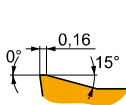
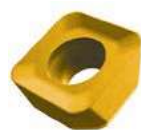
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



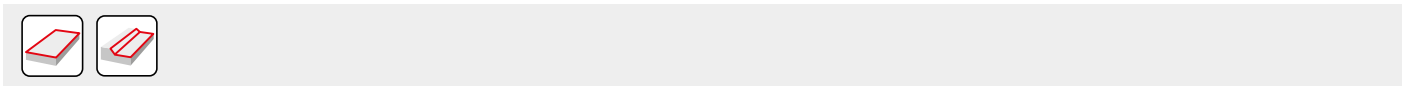
Geometría M muy positiva para mecanizado medio.

SNMT 1205AZSR-M	8215	—	300	0.25	3.2	180	0.23	3.2	285	0.25	3.2	—	—	—	75	0.18	2.6	—	—	—
	M8330	—	300	0.25	3.2	180	0.23	3.2	285	0.25	3.2	—	—	—	75	0.18	2.6	—	—	—
	M8340	—	275	0.25	3.2	165	0.23	3.2	260	0.25	3.2	—	—	—	65	0.18	2.6	—	—	—
	M9315	—	385	0.25	3.2	—	—	—	365	0.25	3.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M9325	—	365	0.25	3.2	—	—	—	345	0.25	3.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—



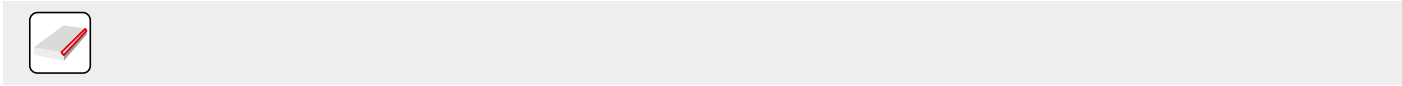
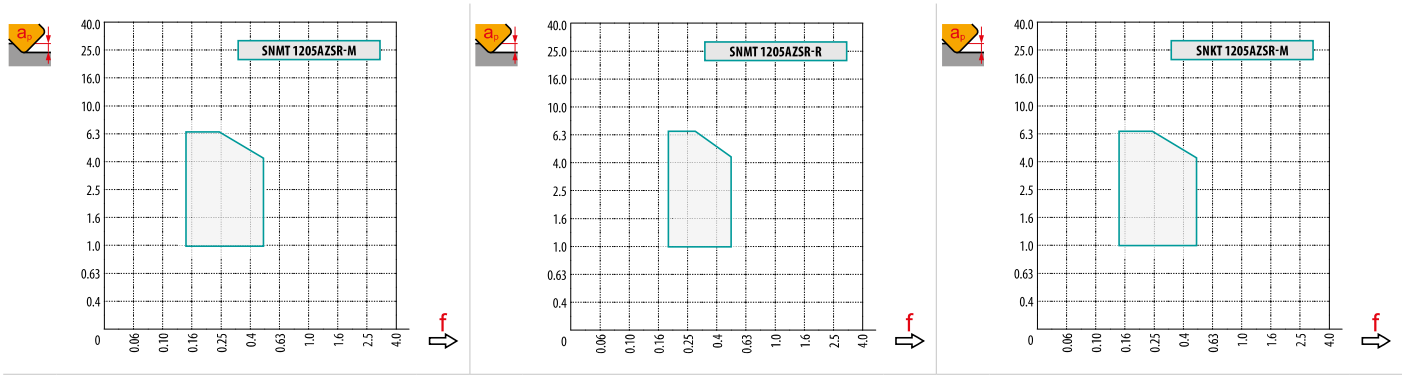
Geometría R con diseño positivo para mecanizado medio a pesado.

SNMT 1205AZSR-R	8215	—	290	0.27	3.5	170	0.24	3.5	275	0.27	3.5	—	—	—	70	0.22	2.8	—	—	—
	M5315	—	365	0.27	3.5	—	—	—	345	0.27	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8330	—	290	0.27	3.5	170	0.24	3.5	275	0.27	3.5	—	—	—	70	0.22	2.8	—	—	—
	M8340	—	270	0.27	3.5	160	0.24	3.5	255	0.27	3.5	—	—	—	65	0.22	2.8	—	—	—
	M9315	—	375	0.27	3.5	—	—	—	355	0.27	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M9325	—	355	0.27	3.5	—	—	—	335	0.27	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

	SNMT 12-M	SNMT 12-R	SNKT 12-M
	0.95	1.03	1.59



		f_{max}
50	1.30	0.47
63	1.34	0.53
80	1.39	0.60
100	1.43	0.67
125	1.47	0.74
160	1.53	0.84
200	1.57	0.94
250	1.62	1.05