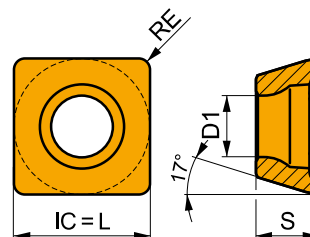


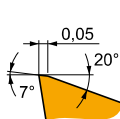
SOMT 05

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0502	5.570	2.50	5.57	2.63



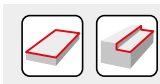
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



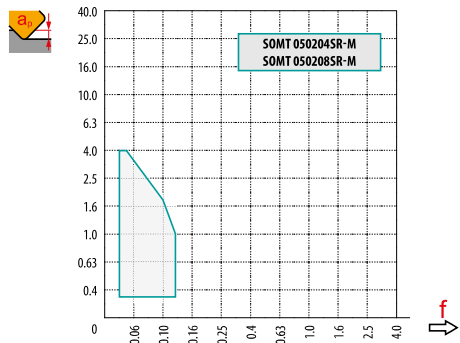
Geometría M con diseño positivo para mecanizado ligero a medio.

SOMT 050204SR-M	M6330	0.4	■	255	0.05	2.5	■	180	0.05	2.5	■	—	—	—	■	75	0.04	2.0	—	—	—
	M8330	0.4	■	290	0.05	2.5	■	170	0.05	2.5	■	275	0.05	2.5	■	70	0.04	2.0	—	—	—
	M8340	0.4	■	260	0.05	2.5	■	155	0.05	2.5	■	245	0.05	2.5	■	65	0.04	2.0	—	—	—
SOMT 050208SR-M	M6330	0.8	■	300	0.05	2.5	■	210	0.05	2.5	■	—	—	—	■	85	0.04	2.0	—	—	—
	M8330	0.8	■	350	0.05	2.5	■	210	0.05	2.5	■	330	0.05	2.5	■	85	0.04	2.0	—	—	—
	M8340	0.8	■	310	0.05	2.5	■	185	0.05	2.5	■	290	0.05	2.5	■	75	0.04	2.0	—	—	—



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

	SOMT 05-M													
	0.4				0.8									
	—				—									



	1.5
--	-----

	1.0	2.0	4.0
	0.12	0.08	0.03