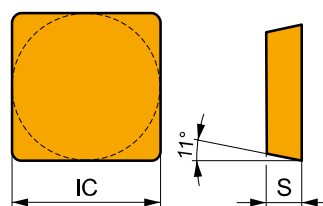


SPGN

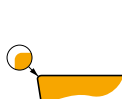


	IC	S
	(mm)	(mm)
0903	9.525	3.18
1203	12.700	3.18
1504	15.875	4.76



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)



Plaquita de fresado con ángulo de desprendimiento de 0°, se puede utilizar también en torneado.

SPGN 090308	M8340	0.8	225	0.15	2.0	—	—	—	210	0.15	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SPGN 120304	M8330	0.4	195	0.15	4.0	—	—	—	185	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8340	0.4	175	0.15	4.0	—	—	—	165	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SPGN 120308	M8330	0.8	230	0.15	4.0	—	—	—	215	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SPGN 150412	M8330	1.2	225	0.20	5.0	—	—	—	210	0.20	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—