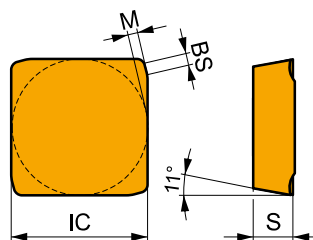


SPKR

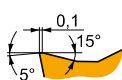


	IC	L	M	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1203	12.700	12.70	1	3.18
1504	15.875	15.88	1	4.76



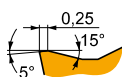
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE	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)



Preparación del filo EDSR, geometría con rompevirutas para mecanizado medio a pesado.

SPKR 1203EDSR	M8330	—	■	265	0.20	4.0	■	155	0.18	4.0	■	250	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—
	M8340	—	■	240	0.20	4.0	■	140	0.18	4.0	■	225	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—
	M9340	—	■	295	0.20	4.0	■	175	0.18	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Preparación del filo EDSR, geometría con rompevirutas para mecanizado medio a pesado.

SPKR 1504EDSR	M8330	—	■	245	0.25	5.0	■	145	0.25	5.0	■	230	0.25	5.0	—	—	—	—	—	—
	M8340	—	■	225	0.25	5.0	■	135	0.25	5.0	■	210	0.25	5.0	—	—	—	—	—	—