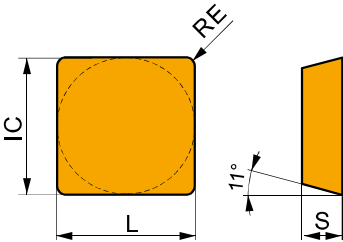




SPMR

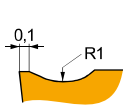


	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0903	9.525	9.53	3.18
1203	12.700	12.70	3.18



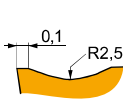
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



Geometría 46 para acabado y acabado fino con corte continuo a interrumpido.

SPMR 090304E-46	T9325	0.4	215	0.15	1.0	125	0.15	1.0	200	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SPMR 090308E-46	T9325	0.8	255	0.15	1.0	150	0.15	1.0	240	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría 48 para acabado a semi-desbaste con corte continuo a interrumpido.

SPMR 120304E-48	T9325	0.4	170	0.22	2.2	100	0.22	2.2	160	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	145	0.22	2.2	85	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SPMR 120308E-48	6640	0.8	160	0.22	2.2	95	0.22	2.2	150	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	205	0.22	2.2	120	0.22	2.2	190	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	175	0.22	2.2	105	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SPMR 120312E-48	T9325	1.2	215	0.22	2.2	125	0.22	2.2	200	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—