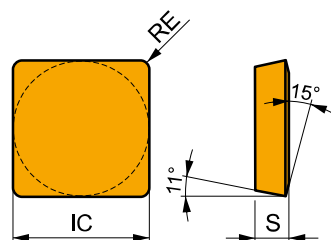


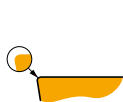
SPUN

	IC (mm)	S (mm)
1203	12.700	3.18
1504	15.875	4.76
1904	19.050	4.76
2506	25.400	6.35



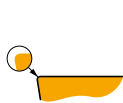
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



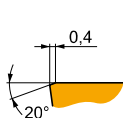
Plaquita de fresado con ángulo de desprendimiento de 0°, se puede utilizar también en torneado.

SPUN 120304	M8330	0.4	195	0.15	4.0	—	—	—	185	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SPUN 120308	H10	0.8	—	—	—	—	—	—	95	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8330	0.8	230	0.15	4.0	—	—	—	215	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	S26	0.8	95	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SPUN 120312	M8330	1.2	245	0.15	4.0	—	—	—	230	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—



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

SPUN 150412	M8330	1.2	225	0.20	5.0	—	—	—	210	0.20	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SPUN 190408	M8330	0.8	210	0.20	6.0	—	—	—	195	0.20	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SPUN 190412	M8330	1.2	220	0.20	6.0	—	—	—	205	0.20	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—



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

SPUN 250616S	M8326	1.6	115	0.40	12.0	—	—	—	105	0.40	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SPUN 250620S	M5326	2.0	145	0.40	12.0	—	—	—	135	0.40	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8326	2.0	120	0.40	12.0	—	—	—	110	0.40	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8346	2.0	100	0.40	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	S26	2.0	45	0.40	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—