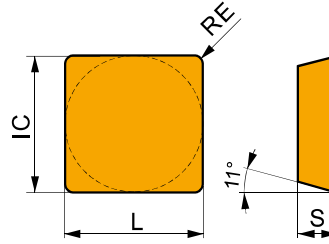




SPUN

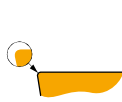


	IC	L	M	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1203	12.700	12.70	2	3.18
1504	15.875	15.88	3	4.76
1904	19.050	19.05	3	4.76
2506	25.400	25.40	4	6.35



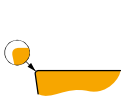
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



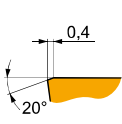
Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

SPUN 120308	6640	0.8	180	0.15	4.0	-	-	-	170	0.15	4.0	-	-	-	-	-	-	-
SPUN 120312	6640	1.2	190	0.15	4.0	-	-	-	180	0.15	4.0	-	-	-	-	-	-	-
SPUN 150408	6640	0.8	155	0.20	5.0	-	-	-	145	0.20	5.0	-	-	-	-	-	-	-



Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

SPUN 150412	6640	1.2	165	0.20	5.0	-	-	-	155	0.20	5.0	-	-	-	-	-	-	-
SPUN 190408	6640	0.8	150	0.20	6.0	-	-	-	140	0.20	6.0	-	-	-	-	-	-	-
SPUN 190412	6640	1.2	160	0.20	6.0	-	-	-	150	0.20	6.0	-	-	-	-	-	-	-
SPUN 190416	6640	1.6	165	0.20	6.0	-	-	-	155	0.20	6.0	-	-	-	-	-	-	-



Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

SPUN 250620S	6640	2.0	80	0.40	12.0	-	-	-	75	0.40	12.0	-	-	-	-	-	-	-
--------------	------	-----	----	------	------	---	---	---	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---