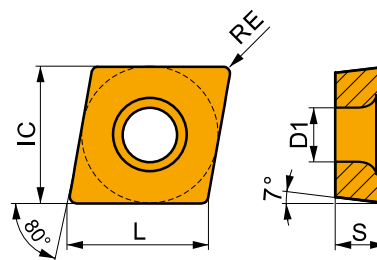




CCGT

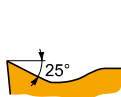


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0602-SF3	6.350	2.80	6.40	2.58
0803-AL	7.940	3.40	8.10	3.43
0803-SF3	7.940	3.40	8.10	3.43
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
09T3-SF3	9.525	4.40	9.70	4.22
1204	12.700	5.50	12.90	4.76
1204-SF3	12.700	5.50	12.90	5.01



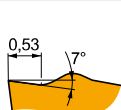
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



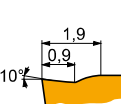
Geometría AL con un diseño muy positivo para operaciones de acabado fino a desbaste, con corte continuo y ligeramente interrumpido.

CCGT 060202F-AL	HF7	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	450	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	645	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
CCGT 060204F-AL	HF7	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	360	0.24	1.0	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	525	0.24	1.0	—	—	—	—	—	—
CCGT 080302F-AL	T0315	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	645	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
CCGT 080304F-AL	HF7	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	360	0.24	1.0	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	525	0.24	1.0	—	—	—	—	—	—
CCGT 09T302F-AL	HF7	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	450	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	645	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
CCGT 09T304F-AL	HF7	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	345	0.24	1.5	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	495	0.24	1.5	—	—	—	—	—	—
CCGT 09T308F-AL	HF7	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	315	0.48	1.5	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	450	0.48	1.5	—	—	—	—	—	—
CCGT 120404F-AL	HF7	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	330	0.24	2.4	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	480	0.24	2.4	—	—	—	—	—	—
CCGT 120408F-AL	HF7	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	300	0.48	2.4	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	435	0.48	2.4	—	—	—	—	—	—



Geometría FF2 con un diseño muy positivo para operaciones de acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

CCGT 09T302E-FF2	T7325	0.2	235	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	345	0.05	1.0	—	—	—	325	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría NF1 con diseño positivo para acabado fino a mecanizado medio con corte continuo.

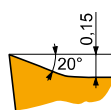
CCGT 060204E-NF1	H07	0.4	—	—	—	95	0.09	0.8	—	—	—	485	0.12	0.8	45	0.07	0.6	—	—	—
	T6310	0.4	180	0.10	0.8	125	0.09	0.8	—	—	—	540	0.12	0.8	50	0.07	0.6	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	210	0.10	0.8	160	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	65	0.07	0.6	—	—	—
CCGT 060208E-NF1	T6310	0.8	205	0.12	0.8	145	0.11	0.8	—	—	—	615	0.14	0.8	60	0.11	0.6	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	235	0.12	0.8	180	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	75	0.11	0.6	—	—	—
CCGT 09T304E-NF1	H07	0.4	—	—	—	90	0.09	1.2	—	—	—	470	0.12	1.2	45	0.07	1.0	—	—	—
	T6310	0.4	175	0.10	1.2	125	0.09	1.2	—	—	—	525	0.12	1.2	50	0.07	1.0	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	200	0.10	1.2	155	0.09	1.2	—	—	—	—	—	—	65	0.07	1.0	—	—	—
CCGT 09T308E-NF1	T6310	0.8	190	0.14	1.2	135	0.13	1.2	—	—	—	570	0.17	1.2	55	0.13	1.0	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	215	0.14	1.2	165	0.13	1.2	—	—	—	—	—	—	65	0.13	1.0	—	—	—

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



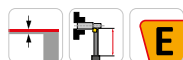
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



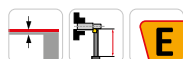
Geometría SF3 con diseño muy positivo para acabado fino con corte continuo.

CCGT 060201E-SF3	T6310	0.1	200	0.05	0.5	140	0.05	0.5	160	0.05	0.5	600	0.06	0.5	60	0.04	0.4	40	0.15	1.0
CCGT 060202E-SF3	H07	0.2	—	—	—	120	0.05	0.8	190	0.05	0.8	605	0.06	0.8	60	0.04	0.6	—	—	—
	T6310	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 060204E-SF3	H07	0.4	—	—	—	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	485	0.12	0.8	45	0.07	0.6	—	—	—
	T6310	0.4	180	0.10	0.8	125	0.09	0.8	145	0.10	0.8	540	0.12	0.8	50	0.07	0.6	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	570	0.12	0.8	45	0.07	0.6	35	0.15	1.0
CCGT 080302E-SF3	T6310	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 080304E-SF3	H07	0.4	—	—	—	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	485	0.12	1.0	45	0.07	0.8	—	—	—
	T6310	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	1.0	110	0.09	1.0	180	0.10	1.0	570	0.12	1.0	45	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 09T301E-SF3	T6310	0.1	200	0.05	0.5	140	0.05	0.5	160	0.05	0.5	600	0.06	0.5	60	0.04	0.4	40	0.15	1.0
CCGT 09T302E-SF3	H07	0.2	—	—	—	120	0.05	0.8	190	0.05	0.8	605	0.06	0.8	60	0.04	0.6	—	—	—
	T6310	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 09T304E-SF3	H07	0.4	—	—	—	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	485	0.12	1.0	45	0.07	0.8	—	—	—
	T6310	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	1.0	110	0.09	1.0	180	0.10	1.0	570	0.12	1.0	45	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 09T308E-SF3	H07	0.8	—	—	—	110	0.09	1.0	175	0.10	1.0	565	0.12	1.0	55	0.08	0.8	—	—	—
	T6310	0.8	210	0.10	1.0	150	0.09	1.0	165	0.10	1.0	630	0.12	1.0	60	0.08	0.8	40	0.15	1.0
	T8315	0.8	225	0.10	1.0	135	0.09	1.0	210	0.10	1.0	675	0.12	1.0	55	0.08	0.8	45	0.15	1.0
CCGT 120404E-SF3	T6310	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 120408E-SF3	H07	0.8	—	—	—	105	0.12	1.0	165	0.12	1.0	525	0.14	1.0	50	0.11	0.8	—	—	—
	T6310	0.8	200	0.12	1.0	140	0.12	1.0	160	0.12	1.0	600	0.14	1.0	60	0.11	0.8	40	0.15	1.0
	T8315	0.8	210	0.12	1.0	125	0.12	1.0	195	0.12	1.0	630	0.14	1.0	50	0.11	0.8	40	0.15	1.0



Geometría ER-SI con diseño positivo a derecha para acabado fino con corte continuo.

CCGT 060202ER-SI	T8330	0.2	215	0.10	0.8	125	0.09	0.8	200	0.10	0.8	—	—	—	50	0.08	0.6	—	—	—
	T8430	0.2	260	0.10	0.8	140	0.09	0.8	215	0.10	0.8	—	—	—	55	0.08	0.6	—	—	—
CCGT 060204ER-SI	T8315	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	210	0.12	0.8	—	—	—	55	0.10	0.6	—	—	—
	T8330	0.4	215	0.12	0.8	125	0.11	0.8	200	0.12	0.8	—	—	—	50	0.10	0.6	—	—	—
	T8430	0.4	260	0.12	0.8	140	0.11	0.8	215	0.12	0.8	—	—	—	55	0.10	0.6	—	—	—
CCGT 09T304ER-SI	T8315	0.4	205	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	—	—	—	50	0.15	0.6	—	—	—
	T8330	0.4	195	0.17	0.8	115	0.15	0.8	185	0.17	0.8	—	—	—	45	0.15	0.6	—	—	—
	T8430	0.4	230	0.17	0.8	125	0.15	0.8	185	0.17	0.8	—	—	—	45	0.15	0.6	—	—	—
CCGT 120408ER-SI	T8330	0.8	205	0.23	1.0	120	0.21	1.0	190	0.23	1.0	—	—	—	50	0.21	0.8	—	—	—
	T8430	0.8	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	—	—	—	45	0.22	0.8	—	—	—



Geometría EL-SI con diseño positivo a izquierda para acabado fino con corte continuo.

CCGT 060202EL-SI	T8330	0.2	215	0.10	0.8	125	0.09	0.8	200	0.10	0.8	—	—	—	50	0.08	0.6	—	—	—
	T8430	0.2	260	0.10	0.8	140	0.09	0.8	215	0.10	0.8	—	—	—	55	0.08	0.6	—	—	—
CCGT 060204EL-SI	T8315	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	210	0.12	0.8	—	—	—	55	0.10	0.6	—	—	—
	T8330	0.4	215	0.12	0.8	125	0.11	0.8	200	0.12	0.8	—	—	—	50	0.10	0.6	—	—	—
	T8430	0.4	260	0.12	0.8	140	0.11	0.8	215	0.12	0.8	—	—	—	55	0.10	0.6	—	—	—
CCGT 09T304EL-SI	T8315	0.4	205	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	—	—	—	50	0.15	0.6	—	—	—
	T8330	0.4	195	0.17	0.8	115	0.15	0.8	185	0.17	0.8	—	—	—	45	0.15	0.6	—	—	—
	T8430	0.4	230	0.17	0.8	125	0.15	0.8	185	0.17	0.8	—	—	—	45	0.15	0.6	—	—	—
CCGT 120408EL-SI	T8330	0.8	205	0.23	1.0	120	0.21	1.0	190	0.23	1.0	—	—	—	50	0.21	0.8	—	—	—
	T8430	0.8	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	—	—	—	45	0.22	0.8	—	—	—