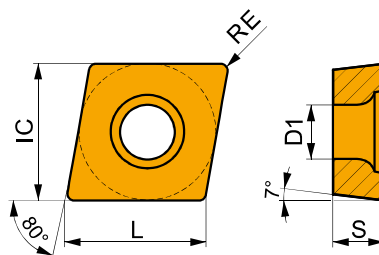




CCMT

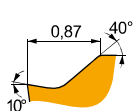


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



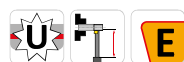
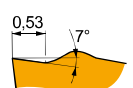
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (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 FF con un diseño muy positivo para operaciones de acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

CCMT 060202E-FF	T8315	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	185	0.10	1.0	110	0.09	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	230	0.10	1.0	125	0.09	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.2	315	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-FF	T8315	0.4	195	0.12	1.0	115	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	185	0.12	1.0	110	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	225	0.12	1.0	120	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	310	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FF	T8315	0.4	190	0.12	1.2	110	0.11	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	225	0.12	1.2	120	0.11	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	300	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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

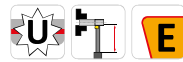
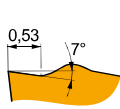
CCMT 060202E-FF2	T7325	0.2	240	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	205	0.05	0.8	—	—	—	190	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	280	0.05	0.8	—	—	—	230	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.2	390	0.05	0.8	—	—	—	370	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	350	0.05	0.8	—	—	—	330	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-FF2	TT010	0.2	345	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	190	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	165	0.12	1.0	—	—	—	155	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	—	—	—	170	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	—	—	—	265	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 080302E-FF2	T9325	0.4	255	0.12	1.0	—	—	—	240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	215	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.4	280	0.12	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.2	240	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	205	0.05	0.8	—	—	—	190	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 080304E-FF2	T8430	0.2	280	0.05	0.8	—	—	—	230	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	350	0.05	0.8	—	—	—	330	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.2	345	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	190	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	165	0.12	1.0	—	—	—	155	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 080304E-FF2	T8430	0.4	205	0.12	1.0	—	—	—	170	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	—	—	—	240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.4	350	0.06	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.4	350	0.06	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

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



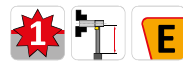
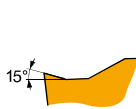
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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

CCMT 080308E-FF2	T7325	0.8	205	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	180	0.17	1.0	—	—	—	170	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	210	0.17	1.0	—	—	—	175	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	—	—	—	245	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FF2	T7325	0.4	190	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	165	0.12	1.2	—	—	—	155	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	200	0.12	1.2	—	—	—	165	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	275	0.12	1.2	—	—	—	260	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	250	0.12	1.2	—	—	—	235	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	215	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FF2	TT010	0.4	350	0.06	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	205	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	175	0.17	1.2	—	—	—	165	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	205	0.17	1.2	—	—	—	170	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	285	0.17	1.2	—	—	—	270	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	255	0.17	1.2	—	—	—	240	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.8	350	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría FM para acabado a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

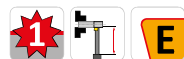
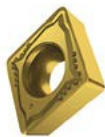
CCMT 060202E-FM	T7325	0.2	210	0.10	1.0	160	0.09	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.2	210	0.10	1.0	160	0.09	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	185	0.10	1.0	585	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	185	0.10	1.0	110	0.09	1.0	175	0.10	1.0	555	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	230	0.10	1.0	125	0.09	1.0	185	0.10	1.0	630	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.2	315	0.10	1.0	—	—	—	295	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-FM	T9325	0.2	285	0.10	1.0	170	0.09	1.0	270	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	200	0.15	1.0	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	195	0.15	1.0	150	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	185	0.15	1.0	110	0.14	1.0	175	0.15	1.0	555	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	170	0.15	1.0	100	0.14	1.0	160	0.15	1.0	510	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	205	0.15	1.0	110	0.14	1.0	170	0.15	1.0	570	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 060208E-FM	T9315	0.4	285	0.15	1.0	—	—	—	270	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	250	0.15	1.0	150	0.15	1.0	235	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	190	0.20	1.0	110	0.18	1.0	180	0.20	1.0	570	0.24	1.0	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	220	0.20	1.0	120	0.18	1.0	180	0.20	1.0	600	0.24	1.0	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	300	0.20	1.0	—	—	—	285	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T302E-FM	T9325	0.8	265	0.20	1.0	155	0.18	1.0	250	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.2	205	0.10	1.2	155	0.09	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.2	205	0.10	1.2	155	0.09	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.2	190	0.10	1.2	110	0.09	1.2	180	0.10	1.2	570	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	180	0.10	1.2	105	0.09	1.2	170	0.10	1.2	540	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	225	0.10	1.2	120	0.09	1.2	185	0.10	1.2	615	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FM	T9315	0.2	310	0.10	1.2	—	—	—	290	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	275	0.10	1.2	165	0.09	1.2	260	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	195	0.15	1.2	150	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	190	0.15	1.2	145	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	180	0.15	1.2	105	0.14	1.2	170	0.15	1.2	540	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	170	0.15	1.2	100	0.14	1.2	160	0.15	1.2	510	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	200	0.15	1.2	110	0.14	1.2	165	0.15	1.2	555	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	275	0.15	1.2	—	—	—	260	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	245	0.15	1.2	145	0.15	1.2	230	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—

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



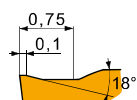
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(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 FM para acabado a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

CCMT 09T308E-FM	T7325	0.8	215	0.20	1.2	165	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	205	0.20	1.2	155	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	195	0.20	1.2	115	0.18	1.2	185	0.20	1.2	585	0.24	1.2	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	185	0.20	1.2	110	0.18	1.2	175	0.20	1.2	555	0.24	1.2	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	210	0.20	1.2	115	0.18	1.2	175	0.20	1.2	585	0.24	1.2	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	290	0.20	1.2	—	—	—	275	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	260	0.20	1.2	155	0.18	1.2	245	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	200	0.20	1.2	155	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120404E-FM	T7325	0.4	190	0.15	1.7	145	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	185	0.15	1.7	140	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	170	0.15	1.7	100	0.14	1.7	160	0.15	1.7	510	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	165	0.15	1.7	95	0.14	1.7	155	0.15	1.7	495	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	195	0.15	1.7	105	0.14	1.7	160	0.15	1.7	540	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	265	0.15	1.7	—	—	—	250	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	240	0.15	1.7	140	0.15	1.7	225	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	200	0.15	1.7	140	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-FM	T7325	0.8	205	0.20	1.7	155	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	200	0.20	1.7	155	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	570	0.24	1.7	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	540	0.24	1.7	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	205	0.20	1.7	110	0.18	1.7	170	0.20	1.7	570	0.24	1.7	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	280	0.20	1.7	—	—	—	265	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	250	0.20	1.7	150	0.18	1.7	235	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	200	0.20	1.7	150	0.18	1.7	235	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120412E-FM	T8330	1.2	175	0.27	1.7	105	0.24	1.7	165	0.27	1.7	525	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—
	T8430	1.2	190	0.27	1.7	105	0.24	1.7	155	0.27	1.7	525	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	235	0.27	1.7	140	0.24	1.7	220	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría FM2 para acabado a mecanizado medio con corte continuo a interrumpido.

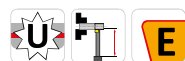
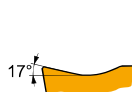
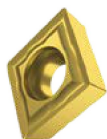
CCMT 080304E-FM2	T8330	0.4	165	0.12	1.0	95	0.11	1.0	155	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	—	—	—	265	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	215	0.12	1.0	125	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 080308E-FM2	T8330	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.4	165	0.12	1.0	115	0.11	1.0	130	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FM2	T8330	0.4	165	0.12	1.0	95	0.11	1.0	155	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	—	—	—	265	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	215	0.12	1.0	125	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FM2	T6310	0.8	180	0.17	1.0	125	0.15	1.0	145	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	290	0.17	1.0	—	—	—	275	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-FM2	T7325	0.8	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	155	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	190	0.20	1.5	105	0.18	1.5	155	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	235	0.20	1.5	140	0.18	1.5	220	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	200	0.20	1.5	120	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

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



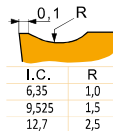
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 NF2 con diseño positivo para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo.

CCMT 060202E-NF2	T6310	0.2	170	0.10	0.8	120	0.09	0.8	135	0.10	0.8	510	0.12	0.8	50	0.08	0.6	—	—	—
	T7325	0.2	195	0.10	0.8	150	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	60	0.08	0.6	—	—	—
	T8330	0.2	170	0.10	0.8	100	0.09	0.8	160	0.10	0.8	510	0.12	0.8	40	0.08	0.6	—	—	—
	T8430	0.2	210	0.10	0.8	115	0.09	0.8	175	0.10	0.8	585	0.12	0.8	45	0.08	0.6	—	—	—
	T9325	0.2	260	0.10	0.8	155	0.09	0.8	245	0.10	0.8	—	—	—	55	0.08	0.6	—	—	—
CCMT 060204E-NF2	H07	0.4	—	—	—	85	0.11	0.8	140	0.12	0.8	445	0.14	0.8	45	0.11	0.6	—	—	—
	T6310	0.4	170	0.12	0.8	120	0.11	0.8	135	0.12	0.8	510	0.14	0.8	50	0.11	0.6	—	—	—
	T7325	0.4	200	0.12	0.8	155	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	65	0.11	0.6	—	—	—
	T8330	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	510	0.14	0.8	40	0.11	0.6	—	—	—
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	570	0.14	0.8	45	0.11	0.6	—	—	—
	T9315	0.4	290	0.12	0.8	—	—	—	275	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	255	0.12	0.8	150	0.11	0.8	240	0.12	0.8	—	—	—	55	0.11	0.6	—	—	—
	T9335	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	45	0.11	0.6	—	—	—
CCMT 080304E-NF2	T5315	0.4	280	0.12	1.0	—	—	—	265	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.11	0.8	—	—	—
	T7335	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.11	0.8	—	—	—
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	—	—	—	265	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	—	—	—	55	0.11	0.8	—	—	—
	T9335	0.4	215	0.12	1.2	125	0.11	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.11	1.0	—	—	—
CCMT 080308E-NF2	H07	0.8	—	—	—	95	0.13	1.2	150	0.14	1.2	485	0.17	1.2	45	0.13	1.0	—	—	—
	T5315	0.8	295	0.17	1.0	—	—	—	280	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	65	0.14	0.8	—	—	—
	T7335	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	65	0.14	0.8	—	—	—
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	—	—	—	55	0.14	0.8	—	—	—
CCMT 09T304E-NF2	H07	0.4	—	—	—	85	0.11	1.2	135	0.12	1.2	430	0.14	1.2	40	0.11	1.0	—	—	—
	T6310	0.4	165	0.12	1.2	115	0.11	1.2	130	0.12	1.2	495	0.14	1.2	45	0.11	1.0	—	—	—
	T7325	0.4	190	0.12	1.2	145	0.11	1.2	—	—	—	—	—	—	60	0.11	1.0	—	—	—
	T8330	0.4	165	0.12	1.2	95	0.11	1.2	155	0.12	1.2	495	0.14	1.2	40	0.11	1.0	—	—	—
	T8430	0.4	200	0.12	1.2	110	0.11	1.2	165	0.12	1.2	555	0.14	1.2	40	0.11	1.0	—	—	—
	T9315	0.4	275	0.12	1.2	—	—	—	260	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	250	0.12	1.2	150	0.11	1.2	235	0.12	1.2	—	—	—	55	0.11	1.0	—	—	—
	T9335	0.4	215	0.12	1.2	125	0.11	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.11	1.0	—	—	—
CCMT 09T308E-NF2	H07	0.8	—	—	—	95	0.13	1.2	150	0.14	1.2	485	0.17	1.2	45	0.13	1.0	—	—	—
	T6310	0.8	190	0.14	1.2	135	0.13	1.2	150	0.14	1.2	570	0.17	1.2	55	0.13	1.0	—	—	—
	T7325	0.8	215	0.14	1.2	165	0.13	1.2	—	—	—	—	—	—	65	0.13	1.0	—	—	—
	T8330	0.8	190	0.14	1.2	110	0.13	1.2	180	0.14	1.2	570	0.17	1.2	45	0.13	1.0	—	—	—
	T8430	0.8	225	0.14	1.2	120	0.13	1.2	185	0.14	1.2	615	0.17	1.2	45	0.13	1.0	—	—	—
	T9315	0.8	310	0.14	1.2	—	—	—	290	0.14	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	275	0.14	1.2	165	0.13	1.2	260	0.14	1.2	—	—	—	60	0.13	1.0	—	—	—
	T9335	0.8	235	0.14	1.2	140	0.13	1.2	—	—	—	—	—	—	50	0.13	1.0	—	—	—



Geometría RF para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

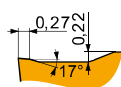
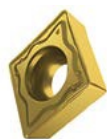
CCMT 060202E-RF	T7335	0.2	150	0.15	1.0	115	0.14	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-RF	T5315	0.4	235	0.15	1.0	—	—	—	220	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T7335	0.4	160	0.15	1.0	120	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	205	0.15	1.0	120	0.15	1.0	190	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-RF	T7335	0.4	135	0.20	1.5	105	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	165	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-RF	T5315	0.8	245	0.20	1.5	—	—	—	230	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T7335	0.8	165	0.20	1.5	125	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	210	0.20	1.5	125	0.18	1.5	195	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-RF	T5315	0.8	230	0.22	2.2	—	—	—	215	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T7335	0.8	150	0.22	2.2	115	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	195	0.22	2.2	115	0.22	2.2	185	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—

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



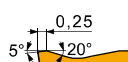
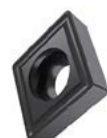
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE	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)



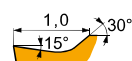
Geometría RM para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

CCMT 09T304E-RM	T5305	0.4	260	0.27	2.2	—	—	—	245	0.27	2.2	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	230	0.27	2.2	—	—	—	215	0.27	2.2	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T7335	0.4	155	0.27	2.2	120	0.24	2.2	—	—	—	—	—	—	50	0.19	1.8	—	—	—
	T8330	0.4	140	0.27	2.2	80	0.24	2.2	130	0.27	2.2	—	—	—	35	0.19	1.8	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	150	0.27	2.2	80	0.24	2.2	125	0.27	2.2	—	—	—	30	0.19	1.8	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	215	0.27	2.2	—	—	—	200	0.27	2.2	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	0.4	190	0.27	2.2	110	0.24	2.2	180	0.27	2.2	—	—	—	40	0.19	1.8	—	—	—
CCMT 09T308E-RM	T5305	0.8	290	0.30	2.2	—	—	—	275	0.30	2.2	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	265	0.30	2.2	—	—	—	250	0.30	2.2	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T7335	0.8	175	0.30	2.2	135	0.27	2.2	—	—	—	—	—	—	55	0.24	1.8	—	—	—
	T8330	0.8	165	0.30	2.2	95	0.27	2.2	155	0.30	2.2	—	—	—	40	0.24	1.8	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	180	0.30	2.2	95	0.27	2.2	145	0.30	2.2	—	—	—	35	0.24	1.8	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	240	0.30	2.2	—	—	—	225	0.30	2.2	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	215	0.30	2.2	125	0.27	2.2	200	0.30	2.2	—	—	—	45	0.24	1.8	—	—	—
CCMT 120408E-RM	T5305	0.8	290	0.30	2.7	—	—	—	275	0.30	2.7	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	260	0.30	2.7	—	—	—	245	0.30	2.7	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T7335	0.8	175	0.30	2.7	135	0.27	2.7	—	—	—	—	—	—	55	0.24	2.2	—	—	—
	T8330	0.8	160	0.30	2.7	95	0.27	2.7	150	0.30	2.7	—	—	—	40	0.24	2.2	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	175	0.30	2.7	95	0.27	2.7	140	0.30	2.7	—	—	—	35	0.24	2.2	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	235	0.30	2.7	—	—	—	220	0.30	2.7	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	210	0.30	2.7	125	0.27	2.7	195	0.30	2.7	—	—	—	45	0.24	2.2	—	—	—
CCMT 120412E-RM	T8330	1.2	165	0.33	2.7	95	0.30	2.7	155	0.33	2.7	—	—	—	40	0.23	2.2	30	0.15	1.0
	T8430	1.2	180	0.33	2.7	95	0.30	2.7	145	0.33	2.7	—	—	—	35	0.23	2.2	30	0.15	1.0
	T9315	1.2	235	0.33	2.7	—	—	—	220	0.33	2.7	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	215	0.33	2.7	125	0.30	2.7	200	0.33	2.7	—	—	—	45	0.23	2.2	—	—	—



Geometría RM3 para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

CCMT 120404E-RM3	T7325	0.4		140	0.25	2.5		105	0.25	2.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T9315	0.4		190	0.25	2.5		—	—	—		180	0.25	2.5		—	—	—		35	0.15	1.0
	T9325	0.4		165	0.25	2.5		95	0.25	2.5		155	0.25	2.5		—	—	—		—	—	—
CCMT 120408E-RM3	T6310	0.8		145	0.27	2.5		100	0.27	2.5		115	0.27	2.5		—	—	—		25	0.15	1.0
	T7325	0.8		165	0.27	2.5		125	0.27	2.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T9315	0.8		215	0.27	2.5		—	—	—		200	0.27	2.5		—	—	—		40	0.15	1.0
	T9325	0.8		195	0.27	2.5		115	0.27	2.5		185	0.27	2.5		—	—	—		—	—	—
CCMT 120412E-RM3	T7325	1.2		170	0.30	2.5		130	0.27	2.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T9315	1.2		220	0.30	2.5		—	—	—		205	0.30	2.5		—	—	—		40	0.15	1.0



Geometría UR para acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

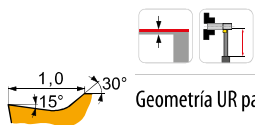
CCMT 060202E-UR	T7325	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.2	170	0.10	0.8	100	0.09	0.8	160	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	200	0.10	0.8	110	0.09	0.8	165	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.2	275	0.10	0.8	—	—	—	260	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	250	0.10	0.8	150	0.09	0.8	235	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT310	0.2	275	0.10	0.5	165	0.09	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

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	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(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)



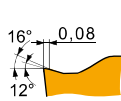
Geometría UR para acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

CCMT 060204E-UR	T5315	0.4	245	0.15	1.0	—	—	—	230	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	170	0.15	1.0	130	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	170	0.15	1.0	130	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	160	0.15	1.0	95	0.14	1.0	150	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	150	0.15	1.0	90	0.14	1.0	140	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	175	0.15	1.0	95	0.14	1.0	140	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	245	0.15	1.0	—	—	—	230	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	215	0.15	1.0	125	0.15	1.0	200	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT310	0.4	255	0.15	0.5	150	0.14	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	0.8	270	0.20	1.0	—	—	—	255	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060208E-UR	T7325	0.8	190	0.20	1.0	145	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	165	0.20	1.0	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	150	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	255	0.20	1.0	—	—	—	240	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	230	0.20	1.0	135	0.18	1.0	215	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T302E-UR	T6310	0.2	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	125	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	195	0.10	1.0	105	0.09	1.0	160	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT310	0.2	255	0.10	1.0	150	0.09	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-UR	T5315	0.4	245	0.15	1.2	—	—	—	230	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	170	0.15	1.2	130	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	165	0.15	1.2	125	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	155	0.15	1.2	90	0.14	1.2	145	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	150	0.15	1.2	90	0.14	1.2	140	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	175	0.15	1.2	95	0.14	1.2	140	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	0.4	265	0.15	1.2	—	—	—	250	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	235	0.15	1.2	—	—	—	220	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	215	0.15	1.2	125	0.15	1.2	200	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT310	0.4	235	0.15	1.2	140	0.14	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-UR	T5315	0.8	265	0.20	1.2	—	—	—	250	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	185	0.20	1.2	140	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	175	0.20	1.2	135	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	160	0.20	1.2	95	0.18	1.2	150	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	185	0.20	1.2	100	0.18	1.2	150	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	0.8	280	0.20	1.2	—	—	—	265	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	250	0.20	1.2	—	—	—	235	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	225	0.20	1.2	135	0.18	1.2	210	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT310	0.8	255	0.20	1.2	150	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120404E-UR	T5315	0.4	235	0.15	1.7	—	—	—	220	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	160	0.15	1.7	120	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	140	0.15	1.7	80	0.14	1.7	130	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	170	0.15	1.7	90	0.14	1.7	135	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	230	0.15	1.7	—	—	—	215	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	205	0.15	1.7	120	0.15	1.7	190	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-UR	T5315	0.8	255	0.20	1.7	—	—	—	240	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	175	0.20	1.7	135	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	170	0.20	1.7	130	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	155	0.20	1.7	90	0.18	1.7	145	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	180	0.20	1.7	95	0.18	1.7	145	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	240	0.20	1.7	—	—	—	225	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120412E-UR	T9325	0.8	215	0.20	1.7	125	0.18	1.7	200	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.2	240	0.27	1.7	—	—	—	225	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	170	0.27	1.7	130	0.24	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	1.2	165	0.27	1.7	90	0.24	1.7	135	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	225	0.27	1.7	—	—	—	210	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	205	0.27	1.7	120	0.24	1.7	190	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—



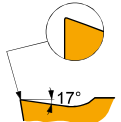
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(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 Wiper W-FM para acabado y acabado fino con mayores avances y acabado superficial mejorado.

CCMT 060204W-FM	T7325	0.4		165	0.30	0.8		125	0.27	0.8		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T8430	0.4		165	0.30	0.8		90	0.27	0.8		135	0.30	0.8		—	—	—		—	—	—
	T9315	0.4		215	0.30	0.8		—	—	—		200	0.30	0.8		—	—	—		—	—	—
	T9325	0.4		190	0.30	0.8		110	0.27	0.8		180	0.30	0.8		—	—	—		—	—	—
CCMT 09T304W-FM	T7325	0.4		165	0.30	0.8		125	0.27	0.8		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T8330	0.4		145	0.30	0.8		85	0.27	0.8		135	0.30	0.8		—	—	—		—	—	—
	T8430	0.4		165	0.30	0.8		90	0.27	0.8		135	0.30	0.8		—	—	—		—	—	—
	T9315	0.4		215	0.30	0.8		—	—	—		200	0.30	0.8		—	—	—		—	—	—
CCMT 09T308W-FM	T9325	0.4		190	0.30	0.8		110	0.27	0.8		180	0.30	0.8		—	—	—		—	—	—
	T8330	0.8		155	0.40	1.0		90	0.36	1.0		145	0.40	1.0		—	—	—		—	—	—
	T8430	0.8		170	0.40	1.0		90	0.36	1.0		135	0.40	1.0		—	—	—		—	—	—
	T9315	0.8		220	0.40	1.0		—	—	—		205	0.40	1.0		—	—	—		—	—	—
	T9325	0.8		200	0.40	1.0		120	0.36	1.0		190	0.40	1.0		—	—	—		—	—	—



Geometría Wiper W-UR para acabado y acabado fino con mayores avances y acabado superficial mejorado.

CCMT 060204W-UR	TT310	0.4		255	0.15	0.5		150	0.14	0.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—
CCMT 09T308W-UR	TT310	0.8		255	0.20	1.2		150	0.18	1.2		—	—	—		—	—	—		—	—	—