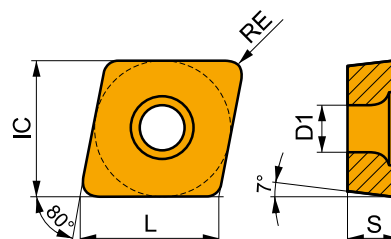


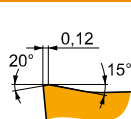
CCMX

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0603	6.350	2.80	6.40	3.50
08T3	8.030	3.50	8.10	4.40
09T3	9.525	3.50	9.70	3.97



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/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)

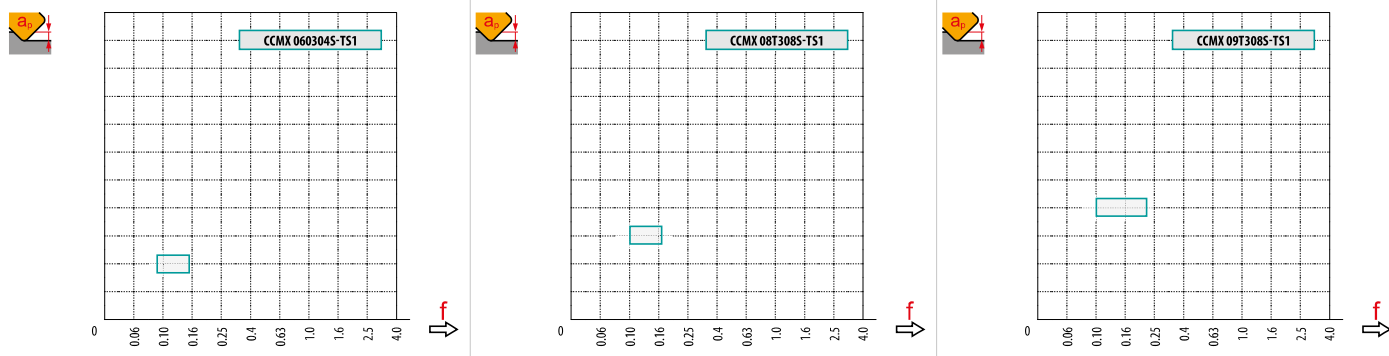


Diseño especial para fresado de ranuras en T en condiciones ligeras a medias.

CCMX 060304S-TS1	M8330	0.4	■	240	0.10	—	■	140	0.09	—	■	225	0.10	—	—	—	—	—	—
	M8340	0.4	■	215	0.10	—	■	125	0.09	—	■	200	0.10	—	—	—	—	—	—
CCMX 08T308S-TS1	M8330	0.8	■	275	0.10	—	■	165	0.10	—	■	260	0.10	—	—	—	—	—	—
	M8340	0.8	■	245	0.10	—	■	145	0.10	—	■	230	0.10	—	—	—	—	—	—
CCMX 09T308S-TS1	M8330	0.8	■	270	0.10	—	■	160	0.10	—	■	255	0.10	—	—	—	—	—	—
	M8340	0.8	■	240	0.10	—	■	140	0.10	—	■	225	0.10	—	—	—	—	—	—



	CCMX 06-TS1	CCMX 08-TS1	CCMX 09-TS1
	0.4	0.8	0.8
	—	—	—



a_e DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00



	$a_e = 1$		$a_e = 2$		$a_e = 3$		$a_e = 4$		$a_e = 5$		$a_e = 8$		$a_e = 10$	
	f_{min}	f_{max}	f_{min}	f_{max}	f_{min}	f_{max}	f_{min}	f_{max}	f_{min}	f_{max}	f_{min}	f_{max}	f_{min}	f_{max}
25	0.25	0.40	0.18	0.29	0.15	0.24	0.13	0.21	0.12	0.19	0.09	0.15	0.09	0.14
32	0.28	0.45	0.20	0.32	0.17	0.27	0.14	0.23	0.13	0.21	0.10	0.17	0.09	0.15
40	0.32	0.51	0.23	0.36	0.18	0.30	0.16	0.26	0.14	0.23	0.12	0.19	0.10	0.17

	$a_e = 12$		$a_e = 16$		$a_e = 20$		$a_e = 25$		$a_e = 32$		$a_e = 40$	
	f_{min}	f_{max}	f_{min}	f_{max}	f_{min}	f_{max}	f_{min}	f_{max}	f_{min}	f_{max}	f_{min}	f_{max}
25	0.08	0.13	0.07	0.12	0.07	0.11	0.08	0.13	—	—	—	—
32	0.09	0.14	0.08	0.13	0.07	0.12	0.07	0.11	0.08	0.13	—	—
40	0.10	0.15	0.09	0.14	0.08	0.13	0.07	0.12	0.07	0.11	0.08	0.13

- Válido para ranurado en T
- Válido para escuadrado y fresado inverso
- Válido para fresado en escuadra



25	1	11	6.4
32	1	14	8.0
40	2	18	9.7