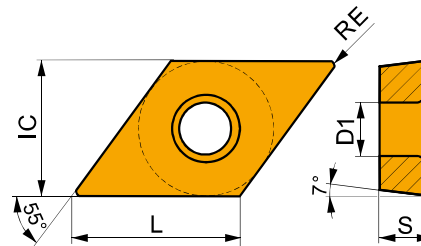




DCGT

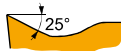


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
0702-SF3	6.350	2.80	7.80	2.58
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
11T3-SF3	9.525	4.40	11.60	4.22



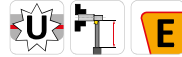
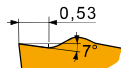
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



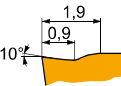
Geometría AL con un diseño muy positivo para operaciones de acabado fino a desbaste, con corte continuo y ligeramente interrumpido.

DCGT 070202F-AL	HF7	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	360	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	510	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
DCGT 070204F-AL	HF7	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	285	0.24	1.0	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	420	0.24	1.0	—	—	—	—	—	—
DCGT 11T302F-AL	HF7	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	345	0.12	1.5	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	495	0.12	1.5	—	—	—	—	—	—
DCGT 11T304F-AL	HF7	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	270	0.24	1.5	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	390	0.24	1.5	—	—	—	—	—	—
DCGT 11T308F-AL	HF7	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	255	0.48	1.5	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	360	0.48	1.5	—	—	—	—	—	—



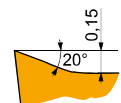
Geometría FF2 con un diseño muy positivo para operaciones de acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

DCGT 11T302E-FF2	T7325	0.2	190	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	165	0.05	0.8	—	—	—	155	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	225	0.05	0.8	—	—	—	185	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	280	0.05	0.8	—	—	—	265	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.2	275	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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

DCGT 11T304E-NF1	T6310	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	—	—	—	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	165	0.10	0.8	125	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	50	0.07	0.6	—	—	—
DCGT 11T308E-NF1	T6310	0.8	155	0.14	0.8	110	0.13	0.8	—	—	—	465	0.17	0.8	45	0.13	0.6	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	180	0.14	0.8	140	0.13	0.8	—	—	—	—	—	—	55	0.13	0.6	—	—	—



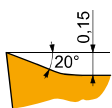
Geometría SF3 con diseño muy positivo para acabado fino con corte continuo.

DCGT 070201E-SF3	T6310	0.1	160	0.05	0.5	115	0.05	0.5	125	0.05	0.5	480	0.06	0.5	45	0.04	0.4	30	0.15	1.0
DCGT 070202E-SF3	H07	0.2	—	—	—	95	0.05	0.8	150	0.05	0.8	485	0.06	0.8	45	0.04	0.6	—	—	—
	T6310	0.2	165	0.05	0.8	115	0.05	0.8	130	0.05	0.8	495	0.06	0.8	45	0.04	0.6	30	0.15	1.0
	T8315	0.2	175	0.05	0.8	105	0.05	0.8	165	0.05	0.8	525	0.06	0.8	40	0.04	0.6	35	0.15	1.0
DCGT 070204E-SF3	H07	0.4	—	—	—	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	390	0.12	0.8	35	0.07	0.6	—	—	—
	T6310	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	115	0.10	0.8	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	155	0.10	0.8	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	465	0.12	0.8	35	0.07	0.6	30	0.15	1.0
DCGT 11T301E-SF3	T6310	0.1	160	0.05	0.5	115	0.05	0.5	125	0.05	0.5	480	0.06	0.5	45	0.04	0.4	30	0.15	1.0



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)



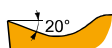
Geometría SF3 con diseño muy positivo para acabado fino con corte continuo.

DCGT 11T302E-SF3	H07	0.2	—	—	—	95	0.05	0.8	150	0.05	0.8	485	0.06	0.8	45	0.04	0.6	—	—	—
	T6310	0.2	165	0.05	0.8	115	0.05	0.8	130	0.05	0.8	495	0.06	0.8	45	0.04	0.6	30	0.15	1.0
DCGT 11T304E-SF3	H07	0.4	—	—	—	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	390	0.12	0.8	35	0.07	0.6	—	—	—
	T6310	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	115	0.10	0.8	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.15	1.0
DCGT 11T308E-SF3	T8315	0.4	155	0.10	0.8	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	465	0.12	0.8	35	0.07	0.6	30	0.15	1.0
	H07	0.8	—	—	—	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	455	0.12	0.8	45	0.08	0.6	—	—	—
	T6310	0.8	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	30	0.15	1.0
	T8315	0.8	180	0.10	0.8	105	0.09	0.8	170	0.10	0.8	540	0.12	0.8	45	0.08	0.6	35	0.15	1.0



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

DCGT 11T304ER-SI	T8330	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	—	—	—	40	0.10	0.6	—	—	—
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	—	—	—	45	0.10	0.6	—	—	—
DCGT 11T308ER-SI	T8330	0.8	170	0.22	1.0	100	0.20	1.0	160	0.22	1.0	—	—	—	40	0.18	0.8	—	—	—
	T8430	0.8	190	0.22	1.0	105	0.20	1.0	155	0.22	1.0	—	—	—	40	0.18	0.8	—	—	—



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

DCGT 11T304EL-SI	T8330	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	—	—	—	40	0.10	0.6	—	—	—
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	—	—	—	45	0.10	0.6	—	—	—
DCGT 11T308EL-SI	T8430	0.8	190	0.22	1.0	105	0.20	1.0	155	0.22	1.0	—	—	—	40	0.18	0.8	—	—	—