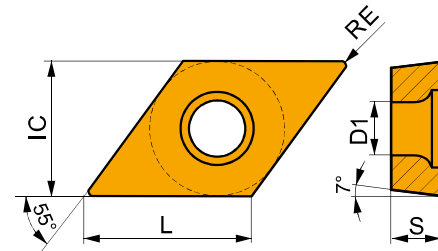




DCMT

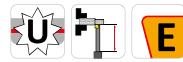
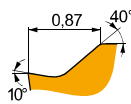


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76



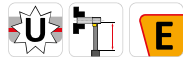
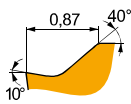
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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

DCMT 11T302E-FF	T8315	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	150	0.10	0.8	90	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	185	0.10	0.8	100	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.2	255	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



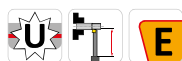
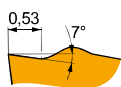
Geometría FF con un diseño muy positivo para operaciones de acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

DCMT 11T304E-FF	T8315	0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	150	0.12	0.8	90	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	185	0.12	0.8	100	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	255	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FF	T8315	0.8	180	0.15	0.8	105	0.14	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	170	0.15	0.8	100	0.14	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	200	0.15	0.8	110	0.14	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	270	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



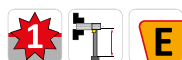
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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

DCMT 070202E-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		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
DCMT 070204E-FF2	T7325	0.4		160	0.12	0.8		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T8330	0.4		135	0.12	0.8		—	—	—		125	0.12	0.8		—	—	—		—	—	—
	T8430	0.4		170	0.12	0.8		—	—	—		135	0.12	0.8		—	—	—		—	—	—
	T9315	0.4		230	0.12	0.8		—	—	—		215	0.12	0.8		—	—	—		—	—	—
	T9325	0.4		205	0.12	0.8		—	—	—		190	0.12	0.8		—	—	—		—	—	—
DCMT 070208E-FF2	T7325	0.8		170	0.17	0.8		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T8330	0.8		150	0.17	0.8		—	—	—		140	0.17	0.8		—	—	—		—	—	—
	T8430	0.8		175	0.17	0.8		—	—	—		140	0.17	0.8		—	—	—		—	—	—
	T9315	0.8		235	0.17	0.8		—	—	—		220	0.17	0.8		—	—	—		—	—	—
	T9325	0.8		215	0.17	0.8		—	—	—		200	0.17	0.8		—	—	—		—	—	—
DCMT 11T304E-FF2	T7325	0.4		160	0.12	0.8		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T8330	0.4		135	0.12	0.8		—	—	—		125	0.12	0.8		—	—	—		—	—	—
	T8430	0.4		170	0.12	0.8		—	—	—		135	0.12	0.8		—	—	—		—	—	—
	T9315	0.4		230	0.12	0.8		—	—	—		215	0.12	0.8		—	—	—		—	—	—
	T9325	0.4		205	0.12	0.8		—	—	—		190	0.12	0.8		—	—	—		—	—	—
	T9335	0.4		175	0.12	0.8		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
DCMT 11T308E-FF2	TT010	0.4		280	0.06	0.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T7325	0.8		170	0.17	0.8		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T8330	0.8		150	0.17	0.8		—	—	—		140	0.17	0.8		—	—	—		—	—	—
	T8430	0.8		175	0.17	0.8		—	—	—		140	0.17	0.8		—	—	—		—	—	—
	T9315	0.8		235	0.17	0.8		—	—	—		220	0.17	0.8		—	—	—		—	—	—
	T9325	0.8		215	0.17	0.8		—	—	—		200	0.17	0.8		—	—	—		—	—	—



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

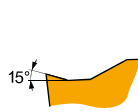
DCMT 070202E-FM	T7325	0.2		175	0.10	0.8		135	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.2		160	0.10	0.8		95	0.09	0.8		150	0.10	0.8		480	0.12	0.8	—	—
	T8330	0.2		150	0.10	0.8		90	0.09	0.8		140	0.10	0.8		450	0.12	0.8	—	—
	T8430	0.2		185	0.10	0.8		100	0.09	0.8		150	0.10	0.8		510	0.12	0.8	—	—
	T9315	0.2		255	0.10	0.8	—	—	—		240	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2		230	0.10	0.8		135	0.09	0.8		215	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—

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



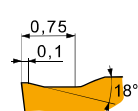
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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

DCMT 070204E-FM	T7325	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	150	0.12	0.8	480	0.14	0.8	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	150	0.12	0.8	90	0.11	0.8	140	0.12	0.8	450	0.14	0.8	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	185	0.12	0.8	100	0.11	0.8	150	0.12	0.8	510	0.14	0.8	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	255	0.12	0.8	—	—	—	240	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-FM	T9325	0.4	190	0.18	0.8	110	0.16	0.8	180	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.2	175	0.10	0.8	135	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	480	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	150	0.10	0.8	90	0.09	0.8	140	0.10	0.8	450	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	185	0.10	0.8	100	0.09	0.8	150	0.10	0.8	510	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.2	255	0.10	0.8	—	—	—	240	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM	T9325	0.2	230	0.10	0.8	135	0.09	0.8	215	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	150	0.12	0.8	480	0.14	0.8	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	135	0.17	0.8	80	0.15	0.8	125	0.17	0.8	405	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	155	0.17	0.8	85	0.15	0.8	130	0.17	0.8	435	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM	T9310	0.4	285	0.12	0.8	—	—	—	270	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	255	0.12	0.8	—	—	—	240	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	190	0.18	0.8	110	0.16	0.8	180	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	185	0.17	0.8	140	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	180	0.17	0.8	140	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	170	0.17	0.8	100	0.15	0.8	160	0.17	0.8	510	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-FM	T8330	0.8	165	0.17	0.8	95	0.15	0.8	155	0.17	0.8	495	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	190	0.17	0.8	105	0.15	0.8	155	0.17	0.8	525	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—
	T9310	0.8	285	0.17	0.8	—	—	—	270	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	260	0.17	0.8	—	—	—	245	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	235	0.17	0.8	140	0.15	0.8	220	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	1.2	150	0.22	1.2	90	0.22	1.2	140	0.22	1.2	450	0.26	1.2	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-FM	T8430	1.2	175	0.22	1.2	95	0.22	1.2	140	0.22	1.2	480	0.26	1.2	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	235	0.22	1.2	—	—	—	220	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	210	0.22	1.2	125	0.22	1.2	195	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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

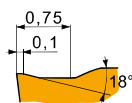
DCMT 070204E-FM2	T6310	0.4	135	0.12	0.8	95	0.11	0.8	105	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	160	0.12	0.8	120	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	230	0.12	0.8	—	—	—	215	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM2	T9325	0.4	205	0.12	0.8	120	0.11	0.8	190	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.4	135	0.12	0.8	95	0.11	0.8	105	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	160	0.12	0.8	120	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	230	0.12	0.8	—	—	—	215	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	205	0.12	0.8	120	0.11	0.8	190	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	175	0.12	0.8	105	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

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)



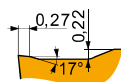
Geometría FM2 para acabado a mecanizado medio con corte continuo a interrumpido.

DCMT 11T308E-FM2	T6310	0.8	150	0.17	0.8	105	0.15	0.8	120	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	90	0.15	0.8	140	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	235	0.17	0.8	—	—	—	220	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	180	0.17	0.8	105	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-FM2	T8430	1.2	155	0.22	1.2	85	0.20	1.2	130	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	190	0.22	1.2	110	0.20	1.2	180	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 150408E-FM2	T9315	0.8	205	0.20	1.5	—	—	—	190	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	185	0.20	1.5	110	0.18	1.5	175	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	160	0.20	1.5	95	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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

DCMT 11T304E-RF	T5315	0.4	175	0.20	0.8	—	—	—	165	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T7335	0.4	115	0.20	0.8	85	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	150	0.20	0.8	90	0.18	0.8	140	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-RF	T5315	0.8	205	0.20	0.8	—	—	—	190	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T7335	0.8	140	0.20	0.8	105	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	175	0.20	0.8	105	0.18	0.8	165	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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

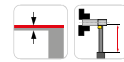
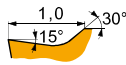
DCMT 11T304E-RM	T5305	0.4	225	0.27	0.8	—	—	—	210	0.27	0.8	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	205	0.27	0.8	—	—	—	190	0.27	0.8	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T7335	0.4	135	0.27	0.8	105	0.24	0.8	—	—	—	40	0.19	0.6	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	125	0.27	0.8	75	0.24	0.8	115	0.27	0.8	30	0.19	0.6	25	0.15	1.0	—	—	—
	T8430	0.4	135	0.27	0.8	75	0.24	0.8	110	0.27	0.8	25	0.19	0.6	20	0.15	1.0	—	—	—
	T9315	0.4	185	0.27	0.8	—	—	—	175	0.27	0.8	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—	—
	T9325	0.4	165	0.27	0.8	95	0.24	0.8	155	0.27	0.8	35	0.19	0.6	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-RM	T5305	0.8	270	0.27	0.8	—	—	—	255	0.27	0.8	—	—	—	50	0.15	1.0	—	—	—
	T5315	0.8	240	0.27	0.8	—	—	—	225	0.27	0.8	—	—	—	45	0.15	1.0	—	—	—
	T7335	0.8	165	0.27	0.8	125	0.24	0.8	—	—	—	50	0.19	0.6	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	150	0.27	0.8	90	0.24	0.8	140	0.27	0.8	35	0.19	0.6	30	0.15	1.0	—	—	—
	T8430	0.8	165	0.27	0.8	90	0.24	0.8	135	0.27	0.8	35	0.19	0.6	25	0.15	1.0	—	—	—
	T9315	0.8	220	0.27	0.8	—	—	—	205	0.27	0.8	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—	—
	T9325	0.8	200	0.27	0.8	120	0.24	0.8	190	0.27	0.8	45	0.19	0.6	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-RM	T7335	1.2	165	0.27	1.2	125	0.24	1.2	—	—	—	50	0.19	1.2	—	—	—	—	—	—
	T8330	1.2	150	0.27	1.2	90	0.24	1.2	140	0.27	1.2	35	0.19	1.2	30	0.15	1.0	—	—	—
	T8430	1.2	170	0.27	1.2	90	0.24	1.2	135	0.27	1.2	35	0.19	1.2	25	0.15	1.0	—	—	—
	T9315	1.2	225	0.27	1.2	—	—	—	210	0.27	1.2	—	—	—	45	0.15	1.0	—	—	—
	T9325	1.2	200	0.27	1.2	120	0.24	1.2	190	0.27	1.2	45	0.19	1.2	—	—	—	—	—	—
DCMT 150408E-RM	T8330	0.8	135	0.27	1.9	80	0.24	1.9	125	0.27	1.9	30	0.22	1.5	25	0.15	1.0	—	—	—
	T8430	0.8	150	0.27	1.9	80	0.24	1.9	125	0.27	1.9	30	0.22	1.5	25	0.15	1.0	—	—	—
	T9315	0.8	200	0.27	1.9	—	—	—	190	0.27	1.9	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—	—
	T9325	0.8	180	0.27	1.9	105	0.24	1.9	170	0.27	1.9	40	0.22	1.5	—	—	—	—	—	—

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



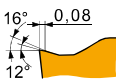
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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

DCMT 070202E-UR	T7325	0.2	150	0.10	0.8	115	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.2	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	130	0.10	0.8	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	155	0.10	0.8	85	0.09	0.8	130	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.2	220	0.10	0.8	—	—	—	205	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	190	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-UR	T7325	0.4	135	0.17	0.8	105	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	130	0.12	0.8	75	0.11	0.8	120	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	155	0.12	0.8	85	0.11	0.8	130	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	220	0.12	0.8	—	—	—	205	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	165	0.18	0.8	95	0.16	0.8	155	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-UR	TT310	0.4	210	0.12	0.8	125	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.2	150	0.10	0.8	115	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	130	0.10	0.8	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	155	0.10	0.8	85	0.09	0.8	130	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.2	220	0.10	0.8	—	—	—	205	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	190	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR	TT310	0.2	210	0.10	0.8	125	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	0.4	220	0.12	0.8	—	—	—	205	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	135	0.17	0.8	105	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	130	0.17	0.8	100	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	130	0.12	0.8	75	0.11	0.8	120	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR	T8430	0.4	155	0.12	0.8	85	0.11	0.8	130	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	220	0.12	0.8	—	—	—	205	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	165	0.18	0.8	95	0.16	0.8	155	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT310	0.4	210	0.12	0.8	125	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	0.8	230	0.17	0.8	—	—	—	215	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	160	0.17	0.8	120	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-UR	T7335	0.8	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	145	0.17	0.8	85	0.15	0.8	135	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	140	0.17	0.8	80	0.15	0.8	130	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	165	0.17	0.8	90	0.15	0.8	135	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	225	0.17	0.8	—	—	—	210	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	200	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-UR	TT310	0.8	225	0.17	0.8	135	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	205	0.22	1.2	—	—	—	190	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-UR	T9325	1.2	180	0.22	1.2	105	0.20	1.2	170	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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

DCMX 11T304W-FM	T7325	0.4	130	0.30	0.8	100	0.27	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	115	0.30	0.8	65	0.27	0.8	105	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	130	0.30	0.8	70	0.27	0.8	105	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	170	0.30	0.8	—	—	—	160	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	155	0.30	0.8	90	0.27	0.8	145	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMX 11T308W-FM	T7325	0.8	140	0.40	1.0	105	0.36	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	130	0.40	1.0	70	0.36	1.0	105	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	175	0.40	1.0	—	—	—	165	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	160	0.40	1.0	95	0.36	1.0	150	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—