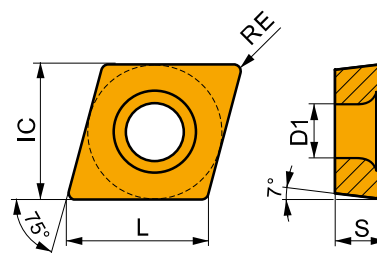




ECGT

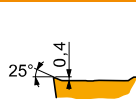


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0602-SF3	6.350	2.80	6.50	2.58
0803	7.940	3.40	8.20	3.18
0803-SF3	7.940	3.40	8.20	3.43



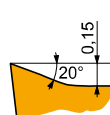
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 SF2 con diseño muy positivo para acabado fino con corte continuo.

ECGT 060202E-SF2	H07	0.2	—	—	—	105	0.05	1.0	—	—	—	525	0.06	1.0	50	0.04	0.8	—	—	—
	T6310	0.2	185	0.05	1.0	130	0.05	1.0	—	—	—	555	0.06	1.0	55	0.04	0.8	—	—	—
ECGT 060204E-SF2	H07	0.4	—	—	—	85	0.09	1.0	—	—	—	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	—	—	—
	T6310	0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	—	—	—	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	—	—	—
ECGT 080302E-SF2	H07	0.2	—	—	—	105	0.05	1.0	—	—	—	525	0.06	1.0	50	0.04	0.8	—	—	—
	T6310	0.2	185	0.05	1.0	130	0.05	1.0	—	—	—	555	0.06	1.0	55	0.04	0.8	—	—	—
ECGT 080304E-SF2	H07	0.4	—	—	—	85	0.09	1.0	—	—	—	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	—	—	—
	T6310	0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	—	—	—	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	—	—	—



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

ECGT 060202E-SF3	H07	0.2	—	—	—	105	0.05	0.8	170	0.05	0.8	540	0.06	0.8	55	0.04	0.6	—	—	—
	T6310	0.2	185	0.05	0.8	130	0.05	0.8	145	0.05	0.8	555	0.06	0.8	55	0.04	0.6	35	0.15	1.0
ECGT 080304E-SF3	H07	0.4	—	—	—	85	0.09	1.0	135	0.10	1.0	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	—	—	—
	T6310	0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	125	0.10	1.0	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	30	0.15	1.0