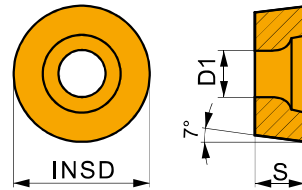


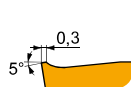
RCMT

	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.0	2.80	2.38
0803	8.0	3.40	3.18
10T3	10.0	4.40	3.97
1204	12.0	4.40	4.76
1606	16.0	5.50	6.35
2006	20.0	6.50	6.35
2507	25.0	8.60	7.94



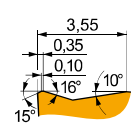
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



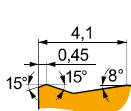
Geometría 37 para semi-desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

RCMT 1606MOS-37	T9315	—	165	0.60	3.0	—	—	—	155	0.60	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	145	0.60	3.0	—	—	—	135	0.60	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—



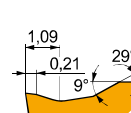
Geometría 371 para semi-desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

RCMT 2006MOS-371	T9315	—	145	0.80	3.0	—	—	—	135	0.80	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	125	0.80	3.0	—	—	—	115	0.80	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría 372 para semi-desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

RCMT 2507MOS-372	T9325	—	90	0.80	3.0	—	—	—	85	0.80	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------	-------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



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

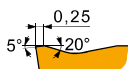
RCMT 0602MOE-FM	T7325	—	215	0.45	1.2	165	0.41	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	—	190	0.45	1.2	110	0.41	1.2	180	0.45	1.2	570	0.54	1.2	—	—	—	—	—
	T8430	—	200	0.45	1.2	110	0.41	1.2	165	0.45	1.2	555	0.54	1.2	—	—	—	—	—
	T9315	—	260	0.45	1.2	—	—	—	245	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	235	0.45	1.2	140	0.41	1.2	220	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0803MOE-FM	T7325	—	190	0.60	1.6	145	0.54	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	—	170	0.60	1.6	100	0.54	1.6	160	0.60	1.6	510	0.72	1.6	—	—	—	—	—
	T8430	—	175	0.60	1.6	95	0.54	1.6	140	0.60	1.6	480	0.72	1.6	—	—	—	—	—
	T9315	—	225	0.60	1.6	—	—	—	210	0.60	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	200	0.60	1.6	120	0.54	1.6	190	0.60	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 10T3MOE-FM	T7325	—	185	0.65	1.7	140	0.59	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	—	165	0.65	1.7	95	0.59	1.7	155	0.65	1.7	495	0.78	1.7	—	—	—	—	—
	T8430	—	170	0.65	1.7	90	0.59	1.7	135	0.65	1.7	465	0.78	1.7	—	—	—	—	—
	T9315	—	220	0.65	1.7	—	—	—	205	0.65	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	195	0.65	1.7	115	0.59	1.7	185	0.65	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 1204MOE-FM	T7325	—	175	0.70	1.8	135	0.63	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	—	160	0.70	1.8	95	0.63	1.8	150	0.70	1.8	480	0.84	1.8	—	—	—	—	—
	T8430	—	155	0.70	1.8	85	0.63	1.8	130	0.70	1.8	435	0.84	1.8	—	—	—	—	—
	T9315	—	205	0.70	1.8	—	—	—	190	0.70	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	190	0.70	1.8	110	0.63	1.8	180	0.70	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—

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



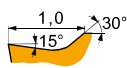
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



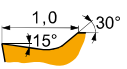
Geometría RM3 para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

RCMT 0803MOE-RM3	T7325	—	■	185	0.50	1.3	■	140	0.45	1.3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9315	—	■	225	0.50	1.3	—	—	—	■	210	0.50	1.3	—	—	—	■	45	0.15	1.0	
RCMT 1204MOE-RM3	H07	—	—	—	—	—	■	65	0.54	1.8	■	105	0.60	1.8	—	—	—	—	—	—	
	T7325	—	■	165	0.60	1.8	■	125	0.54	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T8330	—	■	150	0.60	1.8	■	90	0.54	1.8	■	140	0.60	1.8	—	—	—	■	30	0.15	1.0
	T8430	—	■	150	0.60	1.8	■	80	0.54	1.8	■	125	0.60	1.8	—	—	—	■	25	0.15	1.0
	T9315	—	■	205	0.60	1.8	—	—	—	■	190	0.60	1.8	—	—	—	■	40	0.15	1.0	
RCMT 1606MOE-RM3	T7325	—	■	160	0.65	2.0	■	120	0.59	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T8330	—	■	145	0.65	2.0	■	85	0.59	2.0	■	135	0.65	2.0	—	—	—	■	25	0.15	1.0
	T8430	—	■	145	0.65	2.0	■	80	0.59	2.0	■	120	0.65	2.0	—	—	—	■	25	0.15	1.0
	T9315	—	■	195	0.65	2.0	—	—	—	■	185	0.65	2.0	—	—	—	■	35	0.15	1.0	
RCMT 2507MOE-RM3	H07	—	—	—	—	■	60	0.54	3.0	■	95	0.60	3.0	—	—	—	—	—	—		



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

RCMT 0602MOE-UR	T6310	—	■	170	0.40	1.2	■	120	0.36	1.2	■	135	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—
	T7325	—	■	190	0.40	1.2	■	145	0.36	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	—	■	170	0.40	1.2	■	100	0.36	1.2	■	160	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—
	T8430	—	■	180	0.40	1.2	■	95	0.36	1.2	■	145	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—
	T9315	—	■	240	0.40	1.2	—	—	—	■	225	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	■	215	0.40	1.2	■	125	0.36	1.2	■	200	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—



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

RCMT 0803MOE-UR	T6310	—	■	160	0.45	1.6	■	115	0.41	1.6	■	125	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—
	T7325	—	■	180	0.45	1.6	■	140	0.41	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	—	■	160	0.45	1.6	■	95	0.41	1.6	■	150	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—
	T8430	—	■	170	0.45	1.6	■	90	0.41	1.6	■	135	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—
	T9315	—	■	220	0.45	1.6	—	—	—	■	205	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	■	200	0.45	1.6	■	120	0.41	1.6	■	190	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—
RCMT 10T3MOE-UR	T6310	—	■	160	0.50	1.4	■	115	0.45	1.4	■	125	0.50	1.4	—	—	—	—	—	—
	T7325	—	■	175	0.50	1.4	■	135	0.45	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	—	■	160	0.50	1.4	■	95	0.45	1.4	■	150	0.50	1.4	—	—	—	—	—	—
	T8430	—	■	165	0.50	1.4	■	90	0.45	1.4	■	135	0.50	1.4	—	—	—	—	—	—
	T9315	—	■	215	0.50	1.4	—	—	—	■	200	0.50	1.4	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	■	190	0.50	1.4	■	110	0.45	1.4	■	180	0.50	1.4	—	—	—	—	—	—
RCMT 1204MOE-UR	T6310	—	■	150	0.55	1.8	■	105	0.50	1.8	■	120	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—
	T7325	—	■	165	0.55	1.8	■	125	0.50	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	—	■	150	0.55	1.8	■	90	0.50	1.8	■	140	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—
	T8430	—	■	145	0.55	1.8	■	80	0.50	1.8	■	120	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—
	T9315	—	■	200	0.55	1.8	—	—	—	■	190	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	—	■	180	0.55	1.8	■	105	0.50	1.8	■	170	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—