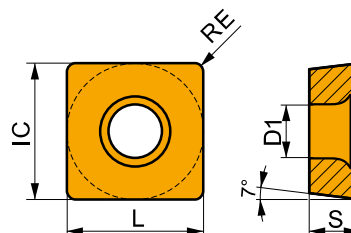




SCGT



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
09T3-SF3	9.525	4.40	9.53	4.22
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



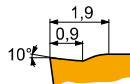
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



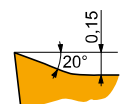
Geometría AL con un diseño muy positivo para operaciones de acabado fino a desbaste, con corte continuo y ligeramente interrumpido.

SCGT 120408F-AL	HF7	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	315	0.48	2.0	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	465	0.48	2.0	—	—	—	—	—	—



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

SCGT 09T308E-NF1	H07	0.8	—	—	—	100	0.13	1.2	—	—	510	0.17	1.2	50	0.13	1.0	—	—	—
	T6310	0.8	200	0.14	1.2	140	0.13	1.2	—	—	600	0.17	1.2	60	0.13	1.0	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	225	0.14	1.2	175	0.13	1.2	—	—	—	—	—	70	0.13	1.0	—	—	—
SCGT 120408E-NF1	H07	0.8	—	—	—	90	0.16	1.4	—	—	455	0.22	1.4	45	0.16	1.1	—	—	—
	T6310	0.8	180	0.18	1.4	125	0.16	1.4	—	—	540	0.22	1.4	50	0.16	1.1	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	205	0.18	1.4	155	0.16	1.4	—	—	—	—	—	65	0.16	1.1	—	—	—



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

SCGT 09T304E-SF3	H07	0.4	—	—	—	95	0.09	1.0	155	0.10	495	0.12	1.0	50	0.07	0.8	—	—	—
	T6310	0.4	185	0.10	1.0	130	0.09	1.0	145	0.10	555	0.12	1.0	55	0.07	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	200	0.10	1.0	120	0.09	1.0	190	0.10	600	0.12	1.0	50	0.07	0.8	40	0.15	1.0
SCGT 09T308E-SF3	T6310	0.8	210	0.12	1.0	150	0.12	1.0	165	0.12	630	0.14	1.0	60	0.11	0.8	40	0.15	1.0
	T8315	0.8	220	0.12	1.0	130	0.12	1.0	205	0.12	660	0.14	1.0	55	0.11	0.8	40	0.15	1.0