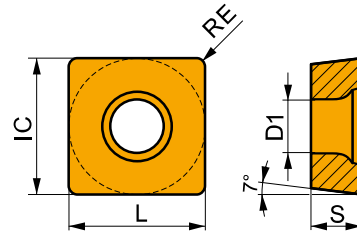




SCMT

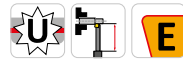
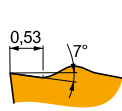


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76
2509	25.400	8.70	25.40	9.53
3809	38.100	8.70	38.10	9.53



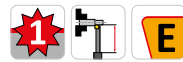
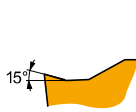
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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

SCMT 09T304E-FF2	T8430	0.4	210	0.12	1.2	—	—	—	175	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	260	0.12	1.2	—	—	—	245	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-FF2	T8330	0.8	185	0.17	1.2	—	—	—	175	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	220	0.17	1.2	—	—	—	180	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	265	0.17	1.2	—	—	—	250	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—



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

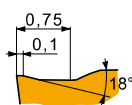
SCMT 09T304E-FM	T7325	0.4	205	0.15	1.2	155	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	200	0.15	1.2	155	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	190	0.15	1.2	110	0.14	1.2	180	0.15	1.2	570	0.18	1.2	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	180	0.15	1.2	105	0.14	1.2	170	0.15	1.2	540	0.18	1.2	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	210	0.15	1.2	115	0.14	1.2	175	0.15	1.2	585	0.18	1.2	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	290	0.15	1.2	—	—	—	275	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	260	0.15	1.2	155	0.15	1.2	245	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-FM	T7325	0.8	225	0.20	1.2	175	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	215	0.20	1.2	165	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	205	0.20	1.2	120	0.18	1.2	190	0.20	1.2	615	0.24	1.2	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	195	0.20	1.2	115	0.18	1.2	185	0.20	1.2	585	0.24	1.2	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	225	0.20	1.2	120	0.18	1.2	185	0.20	1.2	615	0.24	1.2	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	305	0.20	1.2	—	—	—	285	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	275	0.20	1.2	165	0.18	1.2	260	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120404E-FM	T7325	0.4	195	0.15	1.6	150	0.15	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	185	0.15	1.6	110	0.14	1.6	175	0.15	1.6	555	0.18	1.6	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	170	0.15	1.6	100	0.14	1.6	160	0.15	1.6	510	0.18	1.6	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	205	0.15	1.6	110	0.14	1.6	170	0.15	1.6	570	0.18	1.6	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	280	0.15	1.6	—	—	—	265	0.15	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	250	0.15	1.6	150	0.15	1.6	235	0.15	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	250	0.15	1.6	150	0.15	1.6	235	0.15	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-FM	T7325	0.8	215	0.20	1.6	165	0.18	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	210	0.20	1.6	160	0.18	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	200	0.20	1.6	120	0.18	1.6	190	0.20	1.6	600	0.24	1.6	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	190	0.20	1.6	110	0.18	1.6	180	0.20	1.6	570	0.24	1.6	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	220	0.20	1.6	120	0.18	1.6	180	0.20	1.6	600	0.24	1.6	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	300	0.20	1.6	—	—	—	285	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	265	0.20	1.6	155	0.18	1.6	250	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120412E-FM	T7325	1.2	210	0.27	1.6	160	0.24	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	1.2	185	0.27	1.6	110	0.24	1.6	175	0.27	1.6	555	0.32	1.6	—	—	—	—	—
	T8430	1.2	200	0.27	1.6	110	0.24	1.6	165	0.27	1.6	555	0.32	1.6	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	275	0.27	1.6	—	—	—	260	0.27	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	245	0.27	1.6	145	0.24	1.6	230	0.27	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—

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



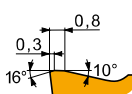
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



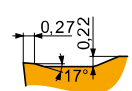
Geometría FM2 para acabado a mecanizado medio con corte continuo a interrumpido.

SCMT 09T304E-FM2	T7325	0.4	200	0.12	1.0	155	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	220	0.12	1.0	120	0.11	1.0	180	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	265	0.12	1.0	155	0.11	1.0	250	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-FM2	T8330	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	225	0.17	1.0	120	0.15	1.0	185	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	305	0.17	1.0	—	—	—	285	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	235	0.17	1.0	140	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



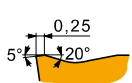
Geometría RF para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

SCMT 09T308E-RF	T5315	0.8	255	0.20	1.5	—	—	—	240	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T7335	0.8	170	0.20	1.5	130	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	205	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-RF	T5315	0.8	240	0.22	2.2	—	—	—	225	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T7335	0.8	160	0.22	2.2	120	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	205	0.22	2.2	120	0.22	2.2	190	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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

SCMT 09T308E-RM	T5315	0.8	275	0.30	2.0	—	—	—	260	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	T7335	0.8	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	—	—	—	60	0.24	1.6	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	175	0.30	2.0	105	0.27	2.0	165	0.30	2.0	—	—	—	40	0.24	1.6	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	190	0.30	2.0	105	0.27	2.0	155	0.30	2.0	—	—	—	40	0.24	1.6	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	255	0.30	2.0	—	—	—	240	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	230	0.30	2.0	135	0.27	2.0	215	0.30	2.0	—	—	—	50	0.24	1.6	—	—	—
SCMT 120408E-RM	T5305	0.8	305	0.30	2.3	—	—	—	285	0.30	2.3	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0
	T5315	0.8	275	0.30	2.3	—	—	—	260	0.30	2.3	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	T7335	0.8	185	0.30	2.3	140	0.27	2.3	—	—	—	60	0.24	1.8	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	175	0.30	2.3	105	0.27	2.3	165	0.30	2.3	—	—	—	40	0.24	1.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	190	0.30	2.3	105	0.27	2.3	155	0.30	2.3	—	—	—	40	0.24	1.8	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	250	0.30	2.3	—	—	—	235	0.30	2.3	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	225	0.30	2.3	135	0.27	2.3	210	0.30	2.3	—	—	—	50	0.24	1.8	—	—	—



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

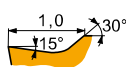
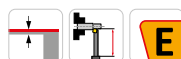
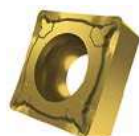
SCMT 120408E-RM3	T6310	0.8	155	0.27	2.3	110	0.27	2.3	125	0.27	2.3	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	155	0.27	2.3	90	0.27	2.3	145	0.27	2.3	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.27	2.3	90	0.27	2.3	135	0.27	2.3	—	—	—	—	—	—	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	225	0.27	2.3	—	—	—	210	0.27	2.3	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.27	2.3	120	0.27	2.3	190	0.27	2.3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	175	0.27	2.3	105	0.27	2.3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120412E-RM3	T7325	1.2	175	0.30	2.3	135	0.27	2.3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	205	0.30	2.3	120	0.27	2.3	190	0.30	2.3	—	—	—	—	—	—	—	—	—

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



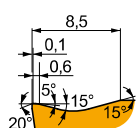
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



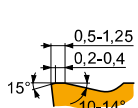
Geometría UR para acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

SCMT 09T304E-UR	T7325	0.4	175	0.15	1.2	135	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	155	0.15	1.2	90	0.14	1.2	145	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	180	0.15	1.2	95	0.14	1.2	145	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	250	0.15	1.2	—	—	—	235	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	225	0.15	1.2	135	0.15	1.2	210	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-UR	T5315	0.8	280	0.20	1.2	—	—	—	265	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	195	0.20	1.2	150	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	190	0.20	1.2	105	0.18	1.2	155	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	260	0.20	1.2	—	—	—	245	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	235	0.20	1.2	140	0.18	1.2	220	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-UR	TT310	0.8	270	0.20	1.2	160	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	0.8	270	0.20	1.6	—	—	—	255	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	185	0.20	1.6	140	0.18	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	165	0.20	1.6	95	0.18	1.6	155	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	185	0.20	1.6	100	0.18	1.6	150	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120412E-UR	T9315	0.8	260	0.20	1.6	—	—	—	245	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	230	0.20	1.6	135	0.18	1.6	215	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	1.2	160	0.27	1.6	95	0.24	1.6	150	0.27	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	1.2	175	0.27	1.6	95	0.24	1.6	140	0.27	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	215	0.27	1.6	125	0.24	1.6	200	0.27	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—



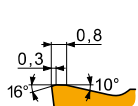
Geometría DR4 para desbaste y desbaste pesado y corte continuo a interrumpido.

SCMT 380932E-DR4	T9335	3.2	50	1.33	16.0	30	1.20	16.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------	-------	-----	----	------	------	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



Geometría OR para desbaste a desbaste pesado, con corte continuo a interrumpido.

SCMT 250924E-OR	T9226	2.4	80	1.00	10.0	45	0.90	10.0	75	1.00	10.0	—	—	—	15	0.70	8.0	—	—	—
	T9325	2.4	90	1.00	10.0	50	0.90	10.0	85	1.00	10.0	—	—	—	20	0.70	8.0	—	—	—
	T9335	2.4	70	1.00	10.0	40	0.90	10.0	—	—	—	—	—	—	15	0.70	8.0	—	—	—
SCMT 380932E-OR	6635	3.2	60	1.20	18.0	35	1.08	18.0	—	—	—	—	—	—	15	1.08	9.9	—	—	—
	T9226	3.2	65	1.20	18.0	35	1.08	18.0	60	1.20	18.0	—	—	—	10	1.08	9.9	—	—	—
	T9315	3.2	85	1.20	18.0	—	—	—	80	1.20	18.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	3.2	80	1.20	18.0	45	1.08	18.0	75	1.20	18.0	—	—	—	15	1.08	9.9	—	—	—
	T9335	3.2	60	1.20	18.0	35	1.08	18.0	—	—	—	—	—	—	10	1.08	9.9	—	—	—



Geometría SR para desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

SCMT 250924E-SR	T9325	2.4	70	1.00	14.0	40	0.90	14.0	65	1.00	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	60	1.00	14.0	35	0.90	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 380932E-SR	T9335	3.2	50	1.30	20.0	30	1.30	20.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—