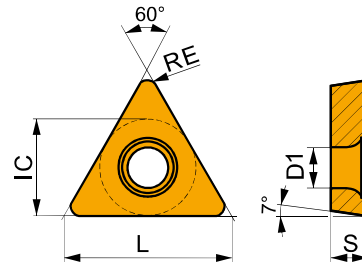




TCGT



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
1102-SF3	6.350	2.80	11.00	2.58
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97
16T3-SF3	9.525	4.40	16.50	4.22



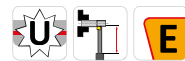
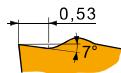
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



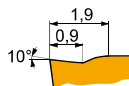
Geometría AL con un diseño muy positivo para operaciones de acabado fino a desbaste, con corte continuo y ligeramente interrumpido.

TCGT 090202F-AL	HF7	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	375	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	555	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
TCGT 090204F-AL	HF7	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	300	0.24	1.0	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	450	0.24	1.0	—	—	—	—	—	—
TCGT 110202F-AL	HF7	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	360	0.12	1.5	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	525	0.12	1.5	—	—	—	—	—	—
TCGT 110204F-AL	HF7	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	285	0.24	1.5	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	420	0.24	1.5	—	—	—	—	—	—
TCGT 110208F-AL	HF7	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	270	0.48	1.5	—	—	—	—	—	—
TCGT 16T304F-AL	HF7	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	285	0.24	2.4	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	405	0.24	2.4	—	—	—	—	—	—
TCGT 16T308F-AL	HF7	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	255	0.48	2.4	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	360	0.48	2.4	—	—	—	—	—	—



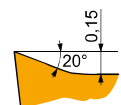
Geometría FF2 con un diseño muy positivo para operaciones de acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

TCGT 06T102E-FF2	T8330	0.2	175	0.05	0.8	—	—	—	165	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	235	0.05	0.8	—	—	—	190	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCGT 090202E-FF2	TT010	0.2	295	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.2	295	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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

TCGT 110204E-NF1	H07	0.4	—	—	—	80	0.09	0.8	—	—	—	415	0.12	0.8	40	0.08	0.6	—	—
	T6310	0.4	155	0.10	0.8	110	0.09	0.8	—	—	—	465	0.12	0.8	45	0.08	0.6	30	0.15
	T7325	0.4	180	0.10	0.8	140	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	55	0.08	0.6	—	—



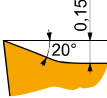
Geometría SF3 con diseño muy positivo para acabado fino con corte continuo.

TCGT 110202E-SF3	T6310	0.2	175	0.05	0.8	125	0.05	0.8	140	0.05	0.8	525	0.06	0.8	50	0.04	0.6	35	0.15
	T8315	0.2	185	0.05	0.8	110	0.05	0.8	175	0.05	0.8	555	0.06	0.8	45	0.04	0.6	35	0.15
TCGT 110204E-SF3	H07	0.4	—	—	—	80	0.09	0.8	130	0.10	0.8	415	0.12	0.8	40	0.07	0.6	—	—
	T6310	0.4	155	0.10	0.8	110	0.09	0.8	125	0.10	0.8	465	0.12	0.8	45	0.07	0.6	30	0.15
	T8315	0.4	165	0.10	0.8	95	0.09	0.8	155	0.10	0.8	495	0.12	0.8	40	0.07	0.6	30	0.15



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

TCGT 16T304E-SF3	H07	0.4	—	—	—	80	0.09	1.0	125	0.10	1.0	405	0.12	1.0	40	0.07	0.8	—	—	—
	T6310	0.4	150	0.10	1.0	105	0.09	1.0	120	0.10	1.0	450	0.12	1.0	45	0.07	0.8	30	0.15	1.0
	T8315	0.4	160	0.10	1.0	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	480	0.12	1.0	40	0.07	0.8	30	0.15	1.0
TCGT 16T308E-SF3	H07	0.8	—	—	—	90	0.09	1.2	145	0.10	1.2	470	0.12	1.2	45	0.08	1.0	—	—	—
	T6310	0.8	175	0.10	1.2	125	0.09	1.2	140	0.10	1.2	525	0.12	1.2	50	0.08	1.0	35	0.15	1.0
	T8315	0.8	185	0.10	1.2	110	0.09	1.2	175	0.10	1.2	555	0.12	1.2	45	0.08	1.0	35	0.15	1.0
TCGT 16T312E-SF3	T6310	1.2	150	0.20	1.2	105	0.18	1.2	120	0.20	1.2	450	0.24	1.2	45	0.14	1.0	30	0.15	1.0



Geometría ER-SI con diseño positivo a derecha para acabado fino con corte continuo.

TCGT 110202ER-SI	T8315	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	—	—	—	45	0.08	0.6	—	—	—
	T8330	0.2	180	0.10	0.8	105	0.09	0.8	170	0.10	0.8	—	—	—	45	0.08	0.6	—	—	—
	T8430	0.2	225	0.10	0.8	120	0.09	0.8	185	0.10	0.8	—	—	—	45	0.08	0.6	—	—	—
TCGT 110204ER-SI	T8330	0.4	180	0.12	0.8	105	0.11	0.8	170	0.12	0.8	—	—	—	45	0.10	0.6	—	—	—
	T8430	0.4	225	0.12	0.8	120	0.11	0.8	185	0.12	0.8	—	—	—	45	0.10	0.6	—	—	—



Geometría EL-SI con diseño positivo a izquierda para acabado fino con corte continuo.

TCGT 110202EL-SI	T8315	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	—	—	—	45	0.08	0.6	—	—	—
	T8330	0.2	180	0.10	0.8	105	0.09	0.8	170	0.10	0.8	—	—	—	45	0.08	0.6	—	—	—
	T8430	0.2	225	0.10	0.8	120	0.09	0.8	185	0.10	0.8	—	—	—	45	0.08	0.6	—	—	—
TCGT 110204EL-SI	T8315	0.4	195	0.12	0.8	115	0.11	0.8	185	0.12	0.8	—	—	—	45	0.10	0.6	—	—	—
	T8330	0.4	180	0.12	0.8	105	0.11	0.8	170	0.12	0.8	—	—	—	45	0.10	0.6	—	—	—
	T8430	0.4	225	0.12	0.8	120	0.11	0.8	185	0.12	0.8	—	—	—	45	0.10	0.6	—	—	—