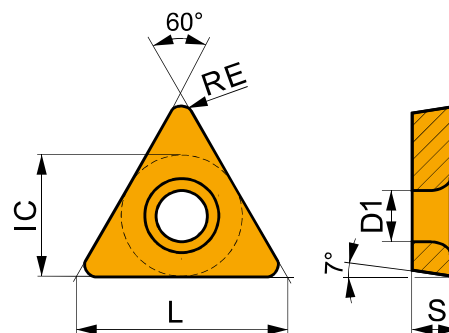




TCMT

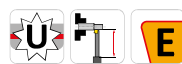
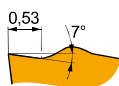


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



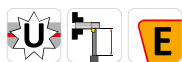
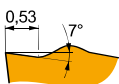
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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.

TCMT 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	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.2	335	0.05	0.8	—	—	—	315	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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

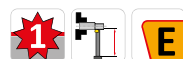
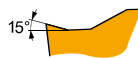
TCMT 06T104E-FF2	T7325	0.4	170	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	145	0.12	0.8	—	—	—	135	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	180	0.12	0.8	—	—	—	145	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	245	0.12	0.8	—	—	—	230	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	220	0.12	0.8	—	—	—	205	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 090204E-FF2	T5315	0.4	240	0.12	1.0	—	—	—	225	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	165	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	140	0.12	1.0	—	—	—	130	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	175	0.12	1.0	—	—	—	140	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	240	0.12	1.0	—	—	—	225	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-FF2	T9325	0.4	215	0.12	1.0	—	—	—	200	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	170	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	145	0.12	0.8	—	—	—	135	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	180	0.12	0.8	—	—	—	145	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	245	0.12	0.8	—	—	—	230	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110208E-FF2	T9325	0.4	220	0.12	0.8	—	—	—	205	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	185	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	180	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	155	0.17	0.8	—	—	—	145	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	185	0.17	0.8	—	—	—	150	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-FF2	T9315	0.8	250	0.17	0.8	—	—	—	235	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	225	0.17	0.8	—	—	—	210	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	170	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	145	0.12	0.8	—	—	—	135	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	180	0.12	0.8	—	—	—	145	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FF2	T9315	0.4	245	0.12	0.8	—	—	—	230	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	220	0.12	0.8	—	—	—	205	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	185	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.4	295	0.06	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	180	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FF2	T8330	0.8	155	0.17	0.8	—	—	—	145	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	185	0.17	0.8	—	—	—	150	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	250	0.17	0.8	—	—	—	235	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	225	0.17	0.8	—	—	—	210	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	195	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

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 (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



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

TCMT 110202E-FM	T7325	0.2	✓	185	0.10	0.8	■	140	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.2	✓	185	0.10	0.8	■	140	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.2	✓	170	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	✓	160	0.10	0.8	✓	510	0.12	0.8	—	—
	T8330	0.2	■	160	0.10	0.8	■	95	0.09	0.8	✓	150	0.10	0.8	✓	480	0.12	0.8	—	—
	T8430	0.2	■	195	0.10	0.8	■	105	0.09	0.8	✓	160	0.10	0.8	✓	540	0.12	0.8	—	—
	T9315	0.2	■	270	0.10	0.8	■	—	—	—	✓	255	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	■	245	0.10	0.8	■	145	0.09	0.8	✓	230	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-FM	T7325	0.4	✓	160	0.19	0.8	■	120	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	✓	155	0.19	0.8	■	120	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	✓	170	0.12	0.8	■	100	0.11	0.8	✓	160	0.12	0.8	✓	510	0.14	0.8	—	—
	T8330	0.4	■	160	0.12	0.8	■	95	0.11	0.8	✓	150	0.12	0.8	✓	480	0.14	0.8	—	—
	T8430	0.4	■	195	0.12	0.8	■	105	0.11	0.8	✓	160	0.12	0.8	✓	540	0.14	0.8	—	—
	T9315	0.4	■	270	0.12	0.8	■	—	—	—	✓	255	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	■	205	0.18	0.8	■	120	0.16	0.8	✓	190	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—



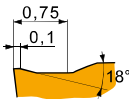
Geometría FM para acabado a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

TCMT 110208E-FM	T7325	0.8	✓	195	0.17	0.8	■	150	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	■	175	0.17	0.8	■	105	0.15	0.8	✓	165	0.17	0.8	✓	525	0.20	0.8	—	—
	T8430	0.8	■	200	0.17	0.8	■	110	0.15	0.8	✓	165	0.17	0.8	✓	555	0.20	0.8	—	—
	T9315	0.8	■	275	0.17	0.8	■	—	—	—	✓	260	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	250	0.17	0.8	■	150	0.15	0.8	✓	235	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-FM	T7325	0.4	✓	150	0.19	1.7	■	115	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	✓	145	0.19	1.7	■	110	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	✓	155	0.12	1.7	■	90	0.11	1.7	✓	145	0.12	1.7	✓	465	0.14	1.7	—	—
	T8330	0.4	■	150	0.12	1.7	■	90	0.11	1.7	✓	140	0.12	1.7	✓	450	0.14	1.7	—	—
	T8430	0.4	■	180	0.12	1.7	■	95	0.11	1.7	✓	145	0.12	1.7	✓	495	0.14	1.7	—	—
	T9315	0.4	■	250	0.12	1.7	■	—	—	—	✓	235	0.12	1.7	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	■	190	0.18	1.7	■	110	0.16	1.7	✓	180	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM	T7325	0.8	✓	180	0.17	1.7	■	140	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	✓	175	0.17	1.7	■	135	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	✓	170	0.17	1.7	■	100	0.15	1.7	✓	160	0.17	1.7	✓	510	0.20	1.7	—	—
	T8330	0.8	■	160	0.17	1.7	■	95	0.15	1.7	✓	150	0.17	1.7	✓	480	0.20	1.7	—	—
	T8430	0.8	■	185	0.17	1.7	■	100	0.15	1.7	✓	150	0.17	1.7	✓	510	0.20	1.7	—	—
	T9315	0.8	■	255	0.17	1.7	■	—	—	—	✓	240	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	230	0.17	1.7	■	135	0.15	1.7	✓	215	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—



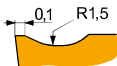
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



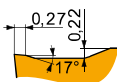
Geometría FM2 para acabado a mecanizado medio con corte continuo a interrumpido.

TCMT 110204E-FM2	T8330	0.4	145	0.12	0.8	85	0.11	0.8	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	180	0.12	0.8	95	0.11	0.8	145	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110208E-FM2	T8330	0.8	155	0.17	0.8	90	0.15	0.8	145	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	185	0.17	0.8	100	0.15	0.8	150	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	225	0.17	0.8	135	0.15	0.8	210	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FM2	T9335	0.8	195	0.17	0.8	115	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	170	0.20	1.0	130	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	145	0.20	1.0	85	0.18	1.0	135	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.20	1.0	90	0.18	1.0	135	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	205	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	175	0.20	1.0	105	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



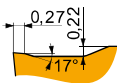
Geometría RF para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

TCMT 16T308E-RF	T9325	0.8	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	165	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



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

TCMT 16T308E-RM	T5305	0.8	265	0.27	1.9	-	-	-	250	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	235	0.27	1.9	-	-	-	220	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T7335	0.8	155	0.27	1.9	120	0.24	1.9	-	-	-	50	0.19	1.5	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	145	0.27	1.9	85	0.24	1.9	135	0.27	1.9	35	0.19	1.5	25	0.15	1.0	-	-	-
	T8430	0.8	165	0.27	1.9	90	0.24	1.9	135	0.27	1.9	35	0.19	1.5	25	0.15	1.0	-	-	-
	T9315	0.8	215	0.27	1.9	-	-	-	200	0.27	1.9	-	-	-	40	0.15	1.0	-	-	-
	T9325	0.8	195	0.27	1.9	115	0.24	1.9	185	0.27	1.9	40	0.19	1.5	-	-	-	-	-	-



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

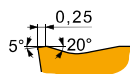
TCMT 16T312E-RM	T5305	1.2	280	0.27	1.9	-	-	-	265	0.27	1.9	-	-	-	55	0.15	1.0	-	-	-
	T5315	1.2	250	0.27	1.9	-	-	-	235	0.27	1.9	-	-	-	50	0.15	1.0	-	-	-
	T8330	1.2	150	0.27	1.9	90	0.24	1.9	140	0.27	1.9	35	0.19	1.5	30	0.15	1.0	-	-	-
	T8430	1.2	170	0.27	1.9	90	0.24	1.9	135	0.27	1.9	35	0.19	1.5	25	0.15	1.0	-	-	-
	T9315	1.2	225	0.27	1.9	-	-	-	210	0.27	1.9	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-	-
	T9325	1.2	205	0.27	1.9	120	0.24	1.9	190	0.27	1.9	45	0.19	1.5	-	-	-	-	-	-

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



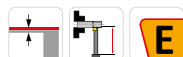
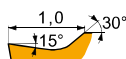
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



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

TCMT 16T304E-RM3	T6310	0.4	█	110	0.25	2.0	█	75	0.25	2.0	█	85	0.25	2.0	█	—	—	—	█	20	0.15	1.0
	T7325	0.4	█	125	0.25	2.0	█	95	0.25	2.0	█	—	—	—	█	—	—	—	█	—	—	—
	T8330	0.4	█	110	0.25	2.0	█	65	0.25	2.0	█	100	0.25	2.0	█	—	—	—	█	20	0.15	1.0
	T8430	0.4	█	120	0.25	2.0	█	65	0.25	2.0	█	95	0.25	2.0	█	—	—	—	█	20	0.15	1.0
	T9315	0.4	█	165	0.25	2.0	█	—	—	—	█	155	0.25	2.0	█	—	—	—	█	30	0.15	1.0
	T9325	0.4	█	145	0.25	2.0	█	85	0.25	2.0	█	135	0.25	2.0	█	—	—	—	█	—	—	—
	T9335	0.4	█	125	0.25	2.0	█	75	0.25	2.0	█	—	—	—	█	—	—	—	█	—	—	—
TCMT 16T308E-RM3	T6310	0.8	█	125	0.27	2.0	█	90	0.27	2.0	█	100	0.27	2.0	█	—	—	—	█	25	0.15	1.0
	T7325	0.8	█	145	0.27	2.0	█	110	0.27	2.0	█	—	—	—	█	—	—	—	█	—	—	—
	T8330	0.8	█	125	0.27	2.0	█	75	0.27	2.0	█	115	0.27	2.0	█	—	—	—	█	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	█	135	0.27	2.0	█	75	0.27	2.0	█	110	0.27	2.0	█	—	—	—	█	20	0.15	1.0
	T9315	0.8	█	185	0.27	2.0	█	—	—	—	█	175	0.27	2.0	█	—	—	—	█	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	█	170	0.27	2.0	█	100	0.27	2.0	█	160	0.27	2.0	█	—	—	—	█	—	—	—
	T9335	0.8	█	145	0.27	2.0	█	85	0.27	2.0	█	—	—	—	█	—	—	—	█	—	—	—



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

TCMT 110204E-UR	T7325	0.4	█	135	0.19	0.8	█	105	0.17	0.8	█	—	—	—	█	—	—	—	█	—	—	—
	T8330	0.4	█	135	0.12	0.8	█	80	0.11	0.8	█	125	0.12	0.8	█	—	—	—	█	—	—	—
	T8430	0.4	█	170	0.12	0.8	█	90	0.11	0.8	█	135	0.12	0.8	█	—	—	—	█	—	—	—
	T9315	0.4	█	235	0.12	0.8	█	—	—	—	█	220	0.12	0.8	█	—	—	—	█	—	—	—
	T9325	0.4	█	175	0.18	0.8	█	105	0.16	0.8	█	165	0.18	0.8	█	—	—	—	█	—	—	—
TCMT 16T304E-UR	T7325	0.4	█	135	0.19	0.8	█	105	0.17	0.8	█	—	—	—	█	—	—	—	█	—	—	—
	T8330	0.4	█	135	0.12	0.8	█	80	0.11	0.8	█	125	0.12	0.8	█	—	—	—	█	—	—	—
	T8430	0.4	█	170	0.12	0.8	█	90	0.11	0.8	█	135	0.12	0.8	█	—	—	—	█	—	—	—
	T9315	0.4	█	235	0.12	0.8	█	—	—	—	█	220	0.12	0.8	█	—	—	—	█	—	—	—
	T9325	0.4	█	175	0.18	0.8	█	105	0.16	0.8	█	165	0.18	0.8	█	—	—	—	█	—	—	—
	TT310	0.4	█	225	0.12	0.8	█	135	0.11	0.8	█	—	—	—	█	—	—	—	█	—	—	—
TCMT 16T308E-UR	T5315	0.8	█	245	0.17	0.8	█	—	—	—	█	230	0.17	0.8	█	—	—	—	█	—	—	—
	T7325	0.8	█	170	0.17	0.8	█	130	0.15	0.8	█	—	—	—	█	—	—	—	█	—	—	—
	T8330	0.8	█	150	0.17	0.8	█	90	0.15	0.8	█	140	0.17	0.8	█	—	—	—	█	—	—	—
	T8430	0.8	█	175	0.17	0.8	█	95	0.15	0.8	█	140	0.17	0.8	█	—	—	—	█	—	—	—
	T9315	0.8	█	240	0.17	0.8	█	—	—	—	█	225	0.17	0.8	█	—	—	—	█	—	—	—
	T9325	0.8	█	215	0.17	0.8	█	125	0.15	0.8	█	200	0.17	0.8	█	—	—	—	█	—	—	—