

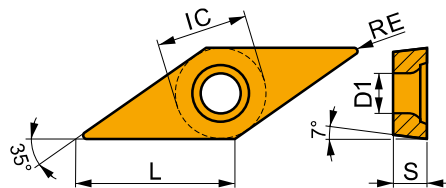
CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



VCGT

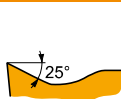
PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702	3.970	2.20	6.90	2.38
1102-SF3	6.350	2.80	11.10	2.58
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1103-SF3	6.350	2.80	11.10	3.43
1303	7.940	3.40	13.80	3.18
1303-AL	7.940	3.40	13.80	3.43
1303-SF3	7.940	3.40	13.80	3.43
1604	9.525	4.40	16.60	4.76
1604-SF3	9.525	4.40	16.60	5.01



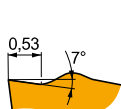
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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.

VCGT 070202F-AL	HF7	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	315	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
VCGT 110302F-AL	HF7	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	300	0.12	1.5	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	465	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
VCGT 110304F-AL	HF7	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	240	0.24	1.5	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	375	0.24	0.8	—	—	—	—	—	—
VCGT 130302F-AL	HF7	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	285	0.12	1.7	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	420	0.12	1.7	—	—	—	—	—	—
VCGT 130304F-AL	HF7	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	240	0.24	1.7	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	345	0.24	1.7	—	—	—	—	—	—
VCGT 130308F-AL	HF7	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	210	0.48	1.7	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	315	0.48	1.7	—	—	—	—	—	—
VCGT 160402F-AL	HF7	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	285	0.12	2.4	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	420	0.12	2.4	—	—	—	—	—	—
VCGT 160404F-AL	HF7	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	225	0.24	2.4	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	330	0.24	2.4	—	—	—	—	—	—
VCGT 160408F-AL	HF7	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	210	0.48	2.4	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	300	0.48	2.4	—	—	—	—	—	—
VCGT 160412F-AL	HF7	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	180	0.72	2.4	—	—	—	—	—	—
	T0315	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	270	0.72	2.4	—	—	—	—	—	—



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

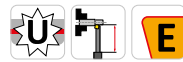
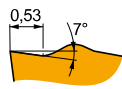
VCGT 070202E-FF2	T8315	0.2	150	0.05	0.8	—	—	—	140	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	145	0.05	0.8	—	—	—	135	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	190	0.05	0.8	—	—	—	155	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 070204E-FF2	T8315	0.4	125	0.12	0.8	—	—	—	115	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	120	0.12	0.8	—	—	—	110	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	145	0.12	0.8	—	—	—	120	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130302E-FF2	T5315	0.2	250	0.05	1.0	—	—	—	235	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.2	165	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	140	0.05	1.0	—	—	—	130	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	185	0.05	1.0	—	—	—	150	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.2	265	0.05	1.0	—	—	—	250	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	240	0.05	1.0	—	—	—	225	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.2	240	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

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



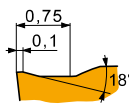
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE	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.

VCGT 130304E-FF2	T5315	0.4	195	0.12	1.0	—	—	—	185	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	135	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	115	0.12	1.0	—	—	—	105	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	140	0.12	1.0	—	—	—	115	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	195	0.12	1.0	—	—	—	185	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	175	0.12	1.0	—	—	—	165	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130308E-FF2	TT010	0.4	245	0.06	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	145	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	200	0.17	1.0	—	—	—	190	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	180	0.17	1.0	—	—	—	170	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.8	245	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



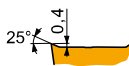
Geometría FM2 para acabado a mecanizado medio con corte continuo a interrumpido.

VCGT 130308E-FM2	T8330	0.8	125	0.17	1.0	75	0.15	1.0	115	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	145	0.17	1.0	80	0.15	1.0	120	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría NF2 con diseño positivo para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo.

VCGT 130302E-NF2	H07	0.2	—	—	—	60	0.09	1.0	95	0.10	1.0	310	0.12	1.0	30	0.07	0.8	—	—
	T6310	0.2	125	0.07	1.0	90	0.06	1.0	100	0.07	1.0	375	0.08	1.0	35	0.06	0.8	—	—
	T7325	0.2	150	0.07	1.0	115	0.06	1.0	—	—	—	—	—	—	45	0.06	0.8	—	—
	T7335	0.2	150	0.07	1.0	115	0.06	1.0	—	—	—	—	—	—	45	0.06	0.8	—	—
	T9315	0.2	200	0.10	1.0	—	—	—	190	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	210	0.07	1.0	125	0.06	1.0	195	0.07	1.0	—	—	—	45	0.06	0.8	—	—
	T9335	0.2	155	0.10	1.0	90	0.09	1.0	—	—	—	—	—	—	30	0.07	0.8	—	—
	TT010	0.2	240	0.05	0.5	140	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130304E-NF2	H07	0.4	—	—	—	60	0.11	1.0	95	0.12	1.0	310	0.14	1.0	30	0.11	0.8	—	—
	T5315	0.4	195	0.12	1.0	—	—	—	185	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.4	115	0.12	1.0	80	0.11	1.0	90	0.12	1.0	345	0.14	1.0	30	0.11	0.8	—	—
	T7325	0.4	135	0.12	1.0	105	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	40	0.08	0.8	—	—
	T7335	0.4	135	0.12	1.0	105	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	40	0.08	0.8	—	—
	T9315	0.4	210	0.10	1.0	—	—	—	195	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	—	—	—	35	0.08	0.8	—	—
	T9335	0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	30	0.11	0.8	—	—
	TT010	0.4	245	0.06	0.5	145	0.06	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130308E-NF2	T5315	0.8	205	0.17	1.0	—	—	—	190	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.8	125	0.17	1.0	90	0.15	1.0	100	0.17	1.0	375	0.20	1.0	35	0.12	0.8	—	—
	T7325	0.8	145	0.17	1.0	110	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	45	0.12	0.8	—	—
	T7335	0.8	140	0.17	1.0	105	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	45	0.12	0.8	—	—
	T9315	0.8	200	0.17	1.0	—	—	—	190	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	—	—	—	40	0.12	0.8	—	—
	T9335	0.8	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	—	—	—	—	—	—	30	0.16	0.8	—	—
	TT010	0.8	245	0.10	0.8	145	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



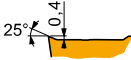
Geometría SF2 con diseño muy positivo para acabado fino con corte continuo.

VCGT 130301E-SF2	H07	0.1	—	—	—	80	0.05	1.0	—	—	—	405	0.06	1.0	40	0.04	0.8	—	—
	T6310	0.1	140	0.05	1.0	100	0.05	1.0	—	—	—	420	0.06	1.0	40	0.04	0.8	—	—



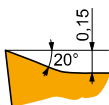
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 SF2 con diseño muy positivo para acabado fino con corte continuo.

VCGT 130302E-SF2	H07	0.2	—	—	—	80	0.05	1.0	—	—	—	405	0.06	1.0	40	0.04	0.8	—	—	—
	HF7	0.2	—	—	—	90	0.05	1.0	—	—	—	450	0.06	1.0	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.2	140	0.05	1.0	100	0.05	1.0	—	—	—	420	0.06	1.0	40	0.04	0.8	—	—	—
VCGT 130304E-SF2	H07	0.4	—	—	—	65	0.09	1.0	—	—	—	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	—	—	—
	HF7	0.4	—	—	—	75	0.09	1.0	—	—	—	375	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	—	—	—	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	—	—	—
VCGT 130308E-SF2	H07	0.8	—	—	—	75	0.09	1.0	—	—	—	390	0.12	1.0	35	0.08	0.8	—	—	—
	HF7	0.8	—	—	—	85	0.09	1.0	—	—	—	435	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.8	145	0.10	1.0	100	0.09	1.0	—	—	—	435	0.12	1.0	40	0.08	0.8	—	—	—



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

VCGT 070202E-SF3	H07	0.2	—	—	—	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	—	—	—
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 070204E-SF3	T6310	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110201E-SF3	T6310	0.1	140	0.05	0.5	100	0.05	0.5	110	0.05	0.5	420	0.06	0.5	40	0.04	0.4	25	0.15	1.0
VCGT 110202E-SF3	H07	0.2	—	—	—	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	—	—	—
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.2	150	0.05	0.8	90	0.05	0.8	140	0.05	0.8	450	0.06	0.8	35	0.04	0.6	30	0.15	1.0
VCGT 110204E-SF3	H07	0.4	—	—	—	65	0.09	0.8	105	0.10	0.8	335	0.12	0.8	30	0.07	0.6	—	—	—
	T6310	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	405	0.12	0.8	30	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110301E-SF3	T6310	0.1	140	0.05	0.5	100	0.05	0.5	110	0.05	0.5	420	0.06	0.5	40	0.04	0.4	25	0.15	1.0
VCGT 110302E-SF3	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110304E-SF3	T6310	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 130302E-SF3	H07	0.2	—	—	—	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	—	—	—
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.2	150	0.05	0.8	90	0.05	0.8	140	0.05	0.8	450	0.06	0.8	35	0.04	0.6	30	0.15	1.0
VCGT 130304E-SF3	H07	0.4	—	—	—	65	0.09	1.0	105	0.10	1.0	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	—	—	—
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	100	0.10	1.0	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	130	0.10	1.0	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	30	0.07	0.8	25	0.15	1.0
VCGT 130308E-SF3	H07	0.8	—	—	—	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	35	0.08	0.8	—	—	—
	T6310	0.8	145	0.10	1.0	100	0.09	1.0	115	0.10	1.0	435	0.12	1.0	40	0.08	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.8	155	0.10	1.0	90	0.09	1.0	145	0.10	1.0	465	0.12	1.0	35	0.08	0.8	30	0.15	1.0
VCGT 160402E-SF3	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 160404E-SF3	H07	0.4	—	—	—	65	0.09	1.0	105	0.10	1.0	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	—	—	—
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	100	0.10	1.0	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	130	0.10	1.0	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	30	0.07	0.8	25	0.15	1.0
VCGT 160408E-SF3	H07	0.8	—	—	—	75	0.09	1.2	120	0.10	1.2	390	0.12	1.2	35	0.08	1.0	—	—	—
	T6310	0.8	145	0.10	1.2	100	0.09	1.2	115	0.10	1.2	435	0.12	1.2	40	0.08	1.0	25	0.15	1.0
	T8315	0.8	155	0.10	1.2	90	0.09	1.2	145	0.10	1.2	465	0.12	1.2	35	0.08	1.0	30	0.15	1.0
VCGT 160412E-SF3	H07	1.2	—	—	—	60	0.18	1.2	95	0.20	1.2	310	0.24	1.2	30	0.14	1.0	—	—	—
	T6310	1.2	125	0.20	1.2	90	0.18	1.2	100	0.20	1.2	375	0.24	1.2	35	0.14	1.0	25	0.15	1.0