

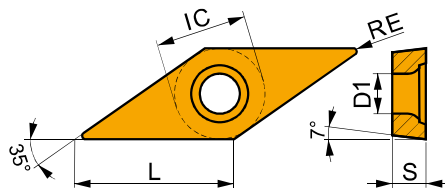
CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



VCMT

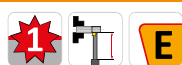
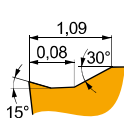


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



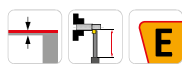
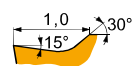
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



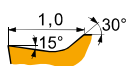
Geometría FM para acabado a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

VCMT 160404E-FM	T7325	0.4	125	0.19	1.2	95	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	130	0.12	1.2	75	0.11	1.2	120	0.12	1.2	390	0.14	1.2	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	150	0.12	1.2	80	0.11	1.2	125	0.12	1.2	420	0.14	1.2	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	210	0.12	1.2	—	—	—	195	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	155	0.19	1.2	90	0.17	1.2	145	0.19	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VCMT 160408E-FM	T7325	0.8	155	0.17	1.2	120	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	135	0.17	1.2	80	0.15	1.2	125	0.17	1.2	405	0.20	1.2	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	155	0.17	1.2	85	0.15	1.2	130	0.17	1.2	435	0.20	1.2	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	220	0.17	1.2	—	—	—	205	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	195	0.17	1.2	115	0.15	1.2	185	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—



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

VCMT 110304E-UR	T7325	0.4	110	0.19	0.8	85	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	110	0.12	0.8	65	0.11	0.8	100	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	135	0.12	0.8	75	0.11	0.8	110	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	190	0.12	0.8	—	—	—	180	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	140	0.19	0.8	80	0.17	0.8	130	0.19	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
VCMT 110308E-UR	T7325	0.8	140	0.17	0.8	105	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	125	0.17	0.8	75	0.15	0.8	115	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	140	0.17	0.8	75	0.15	0.8	115	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	195	0.17	0.8	—	—	—	185	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	175	0.17	0.8	105	0.15	0.8	165	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—



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

VCMT 160404E-UR	T7325	0.4	110	0.19	1.2	85	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	110	0.12	1.2	65	0.11	1.2	100	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	130	0.12	1.2	70	0.11	1.2	105	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	180	0.12	1.2	—	—	—	170	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	135	0.19	1.2	80	0.17	1.2	125	0.19	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VCMT 160408E-UR	T7325	0.8	135	0.17	1.2	105	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	115	0.17	1.2	65	0.15	1.2	105	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	135	0.17	1.2	75	0.15	1.2	110	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	190	0.17	1.2	—	—	—	180	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	170	0.17	1.2	100	0.15	1.2	160	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—