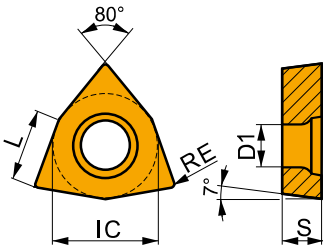




WCGT



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



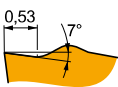
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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

WCGT 06T302F-AL	HF7	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	450	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
WCGT 06T304F-AL	HF7	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	360	0.24	1.0	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	525	0.24	1.0	—	—	—	—	—	—
WCGT 06T308F-AL	HF7	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	315	0.48	1.5	—	—	—	—	—	—
WCGT 080412F-AL	HF7	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	255	0.72	2.4	—	—	—	—	—	—
	T0315	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	375	0.72	2.4	—	—	—	—	—	—



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

WCGT 020102E-FF2	HF7	0.2	—	—	—	—	—	—	210	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	205	0.05	0.8	—	—	—	190	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	280	0.05	0.8	—	—	—	230	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.2	345	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WCGT 020104E-FF2	HF7	0.4	—	—	—	—	—	—	155	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	170	0.12	0.8	—	—	—	160	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	—	—	—	170	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.4	350	0.06	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—