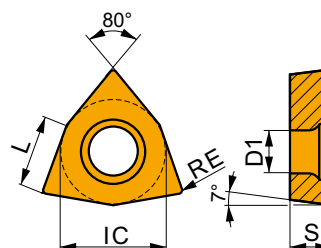
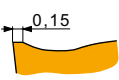
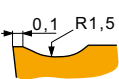
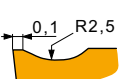
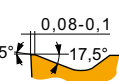


WCMT-ID

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0402	6.350	2.90	4.30	2.38
0503	7.938	3.50	5.40	3.18
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	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 45 para mecanizado en acabado a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.															
WCMT 06T308E-45	D8330 0.8	165	0.15	—	95	0.14	—	155	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
				Geometría 46 para mecanizado fino a acabado y cortes continuos a interrumpidos.															
WCMT 040208E-46	D8330 0.8	165	0.15	—	95	0.14	—	155	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
				Geometría 47 para mecanizado en acabado a semidesbaste y cortes continuos a interrumpidos.															
WCMT 050308E-47	D8330 0.8	165	0.20	—	95	0.18	—	155	0.20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
				Geometría 48 para mecanizado en acabado a semidesbaste y cortes continuos a interrumpidos.															
WCMT 080412E-48	D8330 1.2	165	0.22	—	95	0.22	—	155	0.22	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
				Geometría UM para mecanizado en acabado a semidesbaste y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.															
WCMT 040208E-UM	D8330 0.8	165	0.20	—	95	0.18	—	155	0.20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WCMT 050308E-UM	D8330 0.8	165	0.20	—	95	0.18	—	155	0.20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—