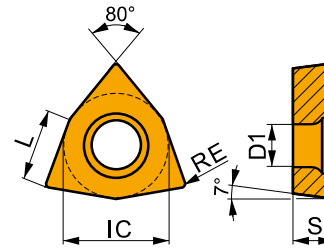


WCMT

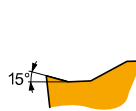


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



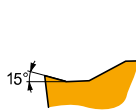
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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

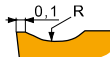
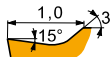
WCMT 06T304E-FM	T7325	0.4	195	0.15	1.2	150	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	190	0.15	1.2	145	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	180	0.15	1.2	105	0.14	1.2	170	0.15	1.2	540	0.18	1.2	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	170	0.15	1.2	100	0.14	1.2	160	0.15	1.2	510	0.18	1.2	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	200	0.15	1.2	110	0.14	1.2	165	0.15	1.2	555	0.18	1.2	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	275	0.15	1.2	—	—	—	260	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	245	0.15	1.2	145	0.15	1.2	230	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
WCMT 06T308E-FM	T7325	0.8	215	0.20	1.2	165	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	205	0.20	1.2	155	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	195	0.20	1.2	115	0.18	1.2	185	0.20	1.2	585	0.24	1.2	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	185	0.20	1.2	110	0.18	1.2	175	0.20	1.2	555	0.24	1.2	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	210	0.20	1.2	115	0.18	1.2	175	0.20	1.2	585	0.24	1.2	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	290	0.20	1.2	—	—	—	275	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	260	0.20	1.2	155	0.18	1.2	245	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—



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

WCMT 080404E-FM	T7325	0.4	190	0.15	1.7	145	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	170	0.15	1.7	100	0.14	1.7	160	0.15	1.7	510	0.18	1.7	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	165	0.15	1.7	95	0.14	1.7	155	0.15	1.7	495	0.18	1.7	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	195	0.15	1.7	105	0.14	1.7	160	0.15	1.7	540	0.18	1.7	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	265	0.15	1.7	—	—	—	250	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	240	0.15	1.7	140	0.15	1.7	225	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	200	0.15	1.7	155	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WCMT 080408E-FM	T7325	0.8	205	0.20	1.7	155	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	200	0.20	1.7	155	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	570	0.24	1.7	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	540	0.24	1.7	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	205	0.20	1.7	110	0.18	1.7	170	0.20	1.7	570	0.24	1.7	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	280	0.20	1.7	—	—	—	265	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	250	0.20	1.7	150	0.18	1.7	235	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
WCMT 080412E-FM	T8330	1.2	175	0.27	1.7	105	0.24	1.7	165	0.27	1.7	525	0.32	1.7	—	—	—	—	—
	T8430	1.2	190	0.27	1.7	105	0.24	1.7	155	0.27	1.7	525	0.32	1.7	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	235	0.27	1.7	140	0.24	1.7	220	0.27	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 (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 RF para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.																							
			I.C.	R																						
			9,525	1,5																						
			12,7	2,5																						
WCMT 06T308E-RF	T7335	0.8		165	0.20	1.5		125	0.18	1.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
WCMT 080412E-RF	T7335	1.2		160	0.22	2.2		120	0.22	2.2		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
			Geometría UR para acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.																							
WCMT 06T308E-UR	T7325	0.8		185	0.20	1.2		140	0.18	1.2		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T9315	0.8		250	0.20	1.2		—	—	—		235	0.20	1.2		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T9325	0.8		225	0.20	1.2		135	0.18	1.2		210	0.20	1.2		—	—	—		—	—	—		—	—	—