

DORMER  PRAMET

TORNEADO

2021 – 2022



 **PRAMET**



TORNEADO: ÍNDICE GENERAL

6	TORNEADO ISO	WMG E ISO 13399
10		INSTRUCCIONES
18		NAVEGADORES
57		PLAQUITAS DE CORTE POSITIVAS
219		PLAQUITAS DE CORTE NEGATIVAS
386		TRONZADO Y RANURADO
482		TORNEADO DE ROSCAS
528		BROCHADO
536		INFORMACIÓN TÉCNICA GENERAL



FAMILIA DE PRODUCTOS			FAMILIA DE PRODUCTOS			FAMILIA DE PRODUCTOS			FAMILIA DE PRODUCTOS		
C											
C.-DCLN(RL) EXT	249		DTGN(RL) EXT	346		PCLN(RL) EXT	247		SEUP(RL) INT	113	
C.-DCLN(RL) INT	257		DU, D	415, 441, 460, 467		PCLN(RL) INT	255		SEXP(RL) INT	114	
C.-DDJN(RL) EXT	277		DVJN(RL) EXT	360		PDJN(RL) EXT	274		SEXP(RL)-E INT	115	
C.-DDNN EXT	278		DVPN(RL) EXT	361		PDNN(RL) EXT	275		SI(RL)	479, 524	
C.-DDUN(RL) EXT	279		DVUN(RL) INT	364		PDUN(RL) INT	281		SI(RL)-S	526	
C.-DDUN(RL) INT	282		DWLN(RL) EXT	377		PDXN(RL) EXT	276		SRDC(RL) EXT	126	
C.-DRSN(RL) EXT	297		DWLN(RL) INT	382		PHZ	533		SRDCN EXT	127	
C.-DSDNN EXT	324		G			PHZ-2	534		SRSC(RL) EXT	128	
C.-DSKN(RL) EXT	325		GFI(RL) EXT	437		PLBN(RL) EXT	290		SSBC(RL) EXT	139	
C.-DSRN(RL) EXT	326		GFIL-L AXIAL	422, 444		PRDCN EXT	124		SSDCN EXT	140	
C.-DSSN(RL) EXT	327		GFIL-R AXIAL	423, 445		PRSC(RL) EXT	125		SSKC(RL) EXT	141	
C.-DTFN(RL) INT	354		GFIR-L AXIAL	424, 446		PRSN(RL) EXT	296		SSSC(RL) INT	144	
C.-DTJN(RL) EXT	351		GFIR-R AXIAL	425, 447		PSBN(RL) EXT	318		STFC(RL) EXT	155	
C.-DVJN(RL) EXT	363		GFK(RL) EXT	455		PSDNN EXT	320		STFC(RL) INT	158	
C.-DWLN(RL) EXT	381		GFM(RL) EXT	439		PSKN(RL) EXT	321		STFC(RL)-A EXT	156	
C.-DWLN(RL) INT	385		GFML-L AXIAL	426, 448		PSKN(RL) INT	331		STFC(RL)-E INT	160	
C.-SCLC(RL) EXT	75		GFML-R AXIAL	427, 449		PSSN(RL) EXT	323		STJC(RL) EXT	157	
C.-SCLC(RL) INT	81		GFMR-L AXIAL	428, 450		PTFN(RL) EXT	348		SVAC(RL)-DC EXT	193	
C.-SDJC(RL) EXT	96		GFMR-R AXIAL	429, 450		PTFN(RL) INT	353		SVGC(RL) EXT	194	
C.-SDNCN EXT	97		GG.(RL) INT	421		PTGN(RL) EXT	349		SVHB(C)(RL) EXT	172, 195	
C.-SDUC(RL) INT	102		GGI(RL)-90 AXIAL	430, 452		PTTN(RL) EXT	350		SVJB(C)(RL) EXT	173, 196	
C.-SRDCN EXT	130		GLS B	414		PWLN(RL) EXT	380		SVJB(RL) INT	180, 204	
C.-SVHB(RL) EXT	177, 201		GLSF(RL) EXT	410		PWLN(RL) INT	383		SVJC(RL)-DC EXT	197	
C.-SVJB(RL) EXT	178, 202		GLSF(RL) EXT-G	412		S			SVLC(RL) INT	205	
C.-SVQB(RL) INT	183, 210		GLSF(RL) EXT-S	413		SCAC(RL) EXT	70		SVPB(C)(RL) EXT	174, 198	
C.-SVVBN EXT	179, 203		K			SCBC(RL) EXT	71		SVQB(C)(RL) INT	181, 206	
CKJN(RL) EXT	287		KHP-CBN(RL)	251		SCDCR EXT	72		SVUB(C)(RL) INT	182, 207	
D			KHP-CLN(RL)	252		SCFC(RL) EXT	73		SVVB(C)N EXT	175, 199	
DCBN(RL) EXT	240		KHP-LBN(RL)	291		SCFC(RL) INT	76		SVXB(C)(RL) EXT	176, 200	
DCKN(RL) EXT	242		KHP-RSC(RL)	131		SCKC(RL) INT	77		SVXC(RL) INT	208	
DCLN(RL) EXT	243		KHP-SBN(RL)	328		SCLC(RL) EXT	74		SVXC(RL)-E INT	209	
DCLN(RL) INT	254		KHP-SSN(RL)	329		SCLC(RL) INT	78		SWLC(RL) EXT	215	
DDJN(RL) EXT	273		KHS-SBC(RL)	142		SCXC(RL) INT	80		SWLC(RL) INT	216	
DDUN(RL) INT	280		M			SDJC(RL) EXT	94		SWUC(RL) INT	217	
	132, 143		MS-EN	443, 463		SDNCN EXT	95		SWUC(RL)-E INT	218	
DKH(RL)	253, 292, 330		MTJN(RL) EXT	347		SDQC(RL) INT	98		X		
			MVJN(RL) EXT	362		SDUC(RL) INT	99		XLCCN 25 BS	442	
DRSN(RL) EXT	295		MWLN(RL) EXT	379		SDUC(RL)-E INT	100		XLCCN B	440	
DSBN(RL) EXT	313		P			SDZC(RL) INT	101		XLCF(NRL) BS	461	
DSDNN EXT	315		P61(RL) EXT	470		SE(RL)	478, 522		XLCF(RL)	465	
DSKN(RL) EXT	316		P61(RL) INT	471		SE(RL)-S	523		XLCFN B	459	
DSSN(RL) EXT	317		P61S(RL)-1 INT	474		SEGC(RL) EXT	107		XLCFN B LFUX	466	
DTFN(RL) EXT	345		PCBN(RL) EXT	245		SELP(RL) INT	111		XLXFL BS AXIAL	462	
DTFN(RL) INT	352		PCKN(RL) EXT	246		SELP(RL)-E INT	112				
						SEUC(RL) INT	108				



FAMILIA DE PRODUCTOS		FAMILIA DE PRODUCTOS		FAMILIA DE PRODUCTOS		FAMILIA DE PRODUCTOS	
C		KNUX	284	SPGN CER	147	TN ZZ INT	477
CCGT	60	L		SPMR	146	TNGA CBN	344
CCGW CBN	69	LCMF 13 – CM	418	SPUN	146	TNGA CER	343
CCMT	62	LCMF 13 – F	418	T		TNGN CER	344
CCMW	68	LCMF 13 – MP	419	TCGT	149	TNMA	334
CNGA CBN	239	LCMF 16 – CM	431	TCGW CBN	154	TNMG	335
CNGA CER	238	LCMF 16 – M	433	TCMT	150	TNMM	342
CNGG	222	LCMF 16, LCMF 30 – F	432	TCMW	154	TPGN CER	164
CNGN CER	238	LCMF 16, LCMF 30 – MP	433	TN 55° PP EXT	508	TPGX	162
CNMA	222	LCMF 20 – F1	453	TN 55° PP INT	509	TPMR	163
CNMG	223	LCMF 20 – M2	453	TN 60° PP EXT	499	TPUN	164
CNMM	234	LCMF 20 – MP	454	TN 60° PP INT	500	V	
CPGX	83	LCMR 13 – F	419	TN 60°-S PP EXT	501	VBGW CBN	171
D		LCMR 13 – MP	420	TN 60°-S PP INT	501	VBMT	168
DCGT	86	LCMR 16 – CM	434	TN ACME EXT	515	VBGT	186
DCGW CBN	92	LCMR 16 – M	435	TN ACME INT	516	VCGW	189
DCMT	87	LCMR 16 – MP	436	TN API RD EXT	519	VCGX	189
DCMW	92	LCMR 16, LCMR 30 – F	435	TN API RD INT	519	VCMT	190
DCMW PCD	93	LFMX – F1	456	TN BSPT EXT	510	VCMW	191
DNGA CBN	272	LFMX – F2	456	TN BSPT INT	510	VCMW PCD	192
DNGA CER	271	LFMX – M2	457	TN M EXT	495	VNGA CBN	359
DNGN CER	271	LFUX	464	TN M INT	497	VNGA CER	359
DNMA	260	LNUX 40, LN.X 50	289	TN MJ EXT	499	VNMG	356
DNMG	260	R		TN NPT EXT	511	W	
DNMM	270	RCGT	118	TN NPT INT	512	WCGT	212
E		RCGX CER	123	TN R EXT	475	WCGX	213
ECGT	104	RCMT	118	TN R INT	475	WCMT	213
ECMT	105	RCMW	120	TN RD EXT	520	WNGA CBN	376
ECMW	106	RCMX	121	TN RD INT	520	WNMA	366
EPGX	110	RNGN CER	294	TN STACME EXT	517	WNMG	366
EPMT	110	RNMG	294	TN STACME INT	518	WNMM	375
G		S		TN TR EXT	512	X	
GL. D – GM	406	SCGT	134	TN TR INT	513	X 61	468
GL. D – MM	406	SCMT	135	TN TR-S EXT	514	X 61 R	469
GL. D – PM	407	SCMW	138	TN TR-S INT	514	X 61 R-1	473
GL. D – PR	408	SNGA CER	311	TN UN EXT	502	X 61-1	472
H		SNGN CER	312	TN UN INT	503		
HZ	531	SNMA	300	TN UNJ EXT	504		
HZ-2	532	SNMG	301	TN W EXT	505		
K		SNMM	307	TN W INT	506		
		SNMX	311	TN ZZ EXT	476		



DORMER PRAMET



BÚSQUEDA RÁPIDA

Realice una búsqueda de texto de forma fácil y rápida dentro de cualquier publicación de Dormer Pramet de los últimos años a través de nuestra aplicación Biblioteca. Descárguela hoy mismo en su tienda de aplicaciones. **Simplemente fiables.**





TORNEADO: ÍNDICE GENERAL

6		WMG E ISO 13399
10	TORNEADO ISO	INSTRUCCIONES
18		NAVEGADORES
57		PLAQUITAS DE CORTE POSITIVAS
219		PLAQUITAS DE CORTE NEGATIVAS
386		TRONZADO Y RANURADO
482		TORNEADO DE ROSCAS
528		BROCHADO
536		INFORMACIÓN TÉCNICA GENERAL



GRUPOS DE MATERIALES (WMG)

ISO Para seleccionar una calidad y geometría de corte para una amplia gama de materiales a mecanizar

Definición general

P. ej., acero, acero inoxidable, etc.

P **M** **K** **N** **S** **H**

Subgrupo

Para navegar y seleccionar la herramienta idónea para una gama más específica de materiales a mecanizar

Definición por estructura/composición

P. ej., acero al carbono, acero aleado, etc.

P **M** **K** **N** **S** **H**

P1

P2

P3

P4

WMG

Para seleccionar y proporcionar condiciones de corte dentro de un rango de $\pm 10\%$

Definición por dureza/resistencia a la tracción

P. ej., $160 < 220$ HB, $620 < 900$ N/mm² ...

P

P1

P1.1

P1.2

P1.3

P2

P2.1

P2.2

P2.3

P3

P3.1

P3.2

P3.3

P4

P4.1

P4.2

P4.3

SOBRE LA CLASIFICACIÓN DE MATERIALES EN DORMER PRAMET

Los grupos de materiales («WMG») se utilizan para seleccionar de forma sencilla y fiable la herramienta de corte adecuada y los valores iniciales apropiados para las condiciones de mecanizado de aplicaciones específicas.

Dormer Pramet clasifica los materiales a mecanizar en seis grupos de diferentes colores:

- **Azul:** acero y acero fundido (grupo P);
- **Amarillo:** acero inoxidable (grupo M);
- **Rojo:** fundición (grupo K);
- **Verde:** materiales no férricos (grupo N);
- **Marrón:** aleaciones termoresistentes (grupo S);
- **Gris:** materiales endurecidos (grupo H).

Cada uno de estos grupos se divide, a su vez, en subgrupos según su estructura o composición. Por ejemplo, el grupo P de acero y acero fundido se desglosa en cuatro subgrupos:

- **P1 – Acero de fácil mecanizado**
- **P2 – Acero al carbono**
- **P3 – Acero aleado**
- **P4 – Acero para herramientas**

Finalmente, se realiza una última división en función de las propiedades del material, como la dureza y la resistencia a la tracción. Esta clasificación se lleva a cabo para ofrecer a nuestros clientes un asesoramiento completo sobre la herramienta y los valores iniciales de velocidad de corte y avance.

La tabla que se muestra en la página siguiente incluye una descripción de cada grupo de materiales a mecanizar, así como ejemplos de designaciones de uso común.



WMG (GRUPO DE MATERIAL)

GRUPO ISO	WMG (GRUPO DE MATERIAL)	Dureza (HB o HRC)	Resistencia Tracción (MPa)
P	P1.1	Sulfurizados	< 240 HB
	P1.2	Acero fácil mecanizado	< 180 HB
	P1.3	(aceros al carbono con mayor maquinabilidad)	< 180 HB
	P2.1	Sulfurizados y fosforizados	< 180 HB
	P2.2	Sulfurizados/fosforizados y al plomo	< 180 HB
	P2.3	Contiene < 0.25 % C	< 240 HB
	P3.1	Contiene < 0.55 % C	< 300 HB
	P3.2	Contiene > 0.55 % C	< 180 HB
	P3.3	Recocido	180 – 260 HB
	P4.1	Templado y endurecido	260 – 360 HB
M	M1.1	ACEROS ALEADOS	> 620 ≤ 900
	M1.2	(aceros al carbono con un contenido de aleación del 10 %)	> 900 ≤ 1240
	M2.1	ACERO DE HERRAMIENTAS	< 26 HRC
	M2.2	(aleaciones especiales para herramientas, moldes y matrices)	26 – 39 HRC
	M2.3	Recocido	39 – 45 HRC
	M3.1	Templado y endurecido	< 160 HB
	M3.2	ACERO INOXIDABLE FERRITICO	160 – 220 HB
	M3.3	(aleaciones al cromo no endurecidas)	< 200 HB
	M4.1	Recocido	200 – 280 HB
	M4.2	Enfriadas y templadas	280 – 380 HB
K	M3.1	Templado por precipitación	> 950 ≤ 1300
	M3.2	ACERO INOXIDABLE AUSTENITICO	< 200 HB
	M3.3	(aleaciones cromo - níquel y cromo - níquel - manganeso)	200 – 260 HB
	M4.1	AUTENITICO-FERRITICO (DUPLIX) O ACERO INOXIDABLE SUPER AUSTENITICO	> 750 ≤ 870
	M4.2	ACEROS INOXIDABLE AUSTENITICOS ENDURECIDOS POR PRECIPITACION	> 870 ≤ 1040
	K1.1	FUNDICION GRIS (ASTM A48) O FUNDICION GRIS AUTOMOCION (ASTM A159)	< 180 HB
	K1.2	(fundición hierro - carbono con micro estructura de grafito laminar)	180 – 240 HB
	K1.3	Ferrítica o ferrítica-perlítica	> 190 ≤ 310
	K2.1	Ferrítica-perlítica o perlítica	240 – 280 HB
	K2.2	Perlítica	> 310 ≤ 390
N	K2.3	FUNDICION MALEABLE (ASTM A602)	< 160 HB
	K3.1	(fundición de hierro-carbono con una microestructura libre de grafito)	Ferrítica
	K3.2	FUNDICION DUCTIL (ASTM A536)	Ferrítica o perlítica
	K3.3	(fundición de hierro-carbono con microestructura de grafito nodular)	160 – 200 HB
	K4.1	FUNDICION GRIS AUSTENITICO (ASTM A436) (fundiciones de aleación de hierro-carbono con microestructura de grafito laminar austenítico)	200 – 240 HB
	K4.2	FUNDICION DUCTIL AUSTENITICA (ASTM A439 o ASTM A571) (fundiciones de hierro-carbono con microestructura de grafito nodular austenítico)	< 180 HB
	K4.3	FUNDICION DUCTIL AUSTEMPERADA (ASTM A897)	180 – 220 HB
	K4.4	(fundiciones de hierro y carbono con microestructura de ausferrita)	> 400 ≤ 550
	K4.5	Ferrítico	> 550 ≤ 660
	K5.1	FUNDICION DE GRAFITO COMPACTADO CGI (ASTM A842)	< 180 HB
S	K5.2	(fundición de hierro-carbono con estructura vermicular de grafito)	Ferrítico-perlítico
	K5.3	Perlítico	180 – 220 HB
	N1.1	Aluminio forjado comercialmente puro	220 – 260 HB
	N1.2	Aleaciones de aluminio forjado	> 450 ≤ 500
	N1.3	Templado medio	< 60 HB
	N2.1	Templado completo	60 – 100 HB
	N2.2	Fundición de aluminio	100 – 150 HB
	N2.3	Templado completo	< 75 HB
	N3.1	Aleaciones de cobre de fácil mecanización	75 – 90 HB
	N3.2	Aleaciones de cobre de viruta corta con maquinabilidad moderada	> 240 ≤ 270
H	N3.3	Cobre electrolítico y aleaciones de cobre de viruta larga con baja maquinabilidad	> 270 ≤ 440
	N4.1	Polímeros termoplásticos	–
	N4.2	Polímeros termoendurecibles	–
	N4.3	Composites o polímeros reforzados	–
	N5.1	Grafito	–
	S1.1	Titanio o aleaciones de titanio	< 200 HB
	S1.2	Aleaciones termostables con base hierro	200 – 280 HB
	S1.3	Aleaciones termostables con base níquel	> 660 ≤ 950
	S2.1	Aleaciones termostables con base cobalto	280 – 360 HB
	S2.2	Aleaciones termostables con base níquel	> 950 ≤ 1200
H	S3.1	Aleaciones termostables con base níquel	< 200 HB
	S3.2	Aleaciones termostables con base níquel	200 – 280 HB
	S4.1	Aleaciones termostables con base níquel	> 690 ≤ 970
	S4.2	Aleaciones termostables con base níquel	< 280 HB
H1.1	Fundición en frío	280 – 360 HB	
H1.2	Fundiciones templadas	> 940 ≤ 1200	
H2.1	Aceros templados < 55 HRC	< 240 HB	
H2.2	Aceros templados > 55 HRC	240 – 320 HB	
H3.1	Aceros templados < 55 HRC	> 800 ≤ 1070	
H3.2	Aceros templados > 55 HRC	< 440 HB	
H4.1	Aceros templados < 55 HRC	< 55 HRC	
H4.2	Aceros templados > 55 HRC	> 55 HRC	

Ejemplos de materiales de mecanizado; consulte el capítulo INFORMACIÓN TÉCNICA GENERAL (página 539).

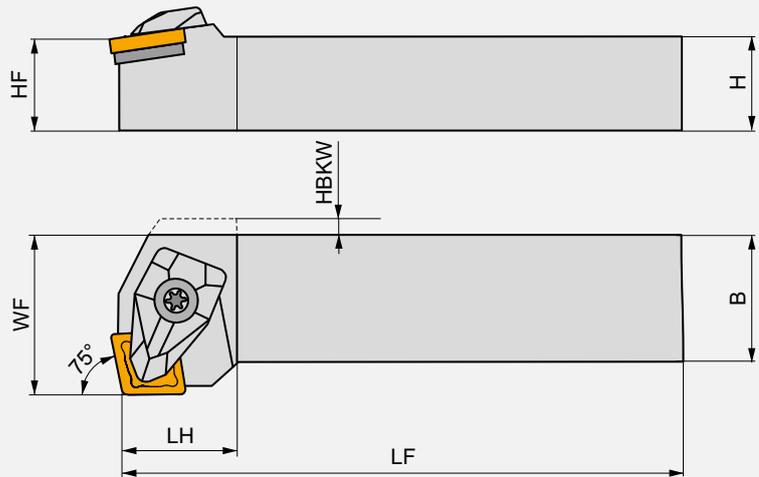
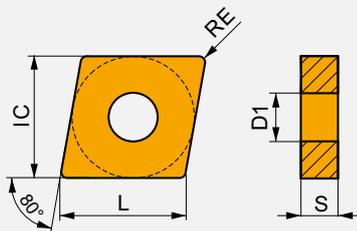


PARÁMETROS DE LA HERRAMIENTA DE CORTE DE ACUERDO CON LA NORMA ISO 13399

Todas las herramientas de corte se definen por una serie de parámetros según la norma ISO 13399. Esta lista contiene todos los parámetros utilizados en este catálogo junto con sus definiciones.

La ISO 13399 es una norma internacional relativa a las herramientas de corte. Proporciona dimensiones y parámetros en un formato neutral, que es independiente de cualquier sistema particular o nomenclatura de una empresa. Cuando las herramientas de corte están claramente definidas según una norma global, cualquier tipo de *software* puede procesar los datos electrónicos con mayor rapidez, lo que mejora la calidad de la comunicación y contribuye a que el intercambio de información sea fluido. La utilización de un lenguaje común en las descripciones de nuestras herramientas de corte facilitará la comunicación entre sistemas. Le ahorrará mucho tiempo, pues le facilitará la recopilación de datos de alta calidad de nuestras 40 000 herramientas de metal duro e indexables. Al utilizar un sistema compatible con la norma ISO 13399, no será necesario interpretar los datos e introducirlos en el sistema manualmente.

¡SOLO SON EJEMPLOS!



ISO 13399	Descripción
APMX	Profundidad de corte máxima
B	Ancho de mango
BD	Diámetro del cuerpo
BLRAD	Radio de refuerzo de la lama
BW	Ancho del cuerpo de la plaquita
CDX	Profundidad de corte máxima
CND	Diámetro de entrada del refrigerante
CUTDIA	Diámetro de tronzado de pieza máximo
CW	Ancho de corte
CWTOLL	Tolerancia inferior del ancho de corte
CWTOLU	Tolerancia superior del ancho de corte
D1	Diámetro del agujero de fijación
DAXIN	Diámetro interior mínimo para ranura axial
DAXN	Diámetro exterior mínimo para ranura axial
DAXX	Diámetro exterior máximo para ranura axial
DCON MS	Diámetro de conexión
DMIN	Diámetro mínimo del agujero
DMINP	Diámetro mínimo del agujero en perpendicular
GAMO	Ángulo de desprendimiento ortogonal
GAMP	Ángulo de desprendimiento axial
H	Altura del mango
HBH	Altura de compensación de la parte inferior del cabezal
HBKW	Ancho de compensación de la parte inferior del cabezal
HF	Altura funcional
IC	Diámetro de la circunferencia inscrita
INSD	Diámetro de plaquita
INSL	Longitud de plaquita

ISO 13399	Descripción
KAPR	Ángulo del filo de corte de la herramienta
L	Longitud del filo de corte
LAMS	Ángulo de inclinación
LB	Longitud del cuerpo
LF	Longitud funcional
LFA	Dimensión A en LF
LFS	Longitud funcional secundaria
LH	Longitud del cabezal
LU	Longitud útil
M	Dimensión M
OAL	Longitud total
PDX	Distancia perfil X
PDY	Distancia perfil Y
PSIRL	Ángulo de corte principal izquierda
PSIRR	Ángulo de corte principal derecha
RE	Radio de esquina
S	Espesor de la plaquita de corte
S1	Espesor total de la plaquita de corte
TP	Paso de rosca
TPI	Hilos por pulgada
TPIN	Hilos por pulgada
TPIX	Hilos por pulgada
TPN	Paso de rosca mínimo
TPX	Paso de rosca máximo
W1	Ancho de plaquita
WF	Ancho funcional
WFS	Ancho funcional secundario



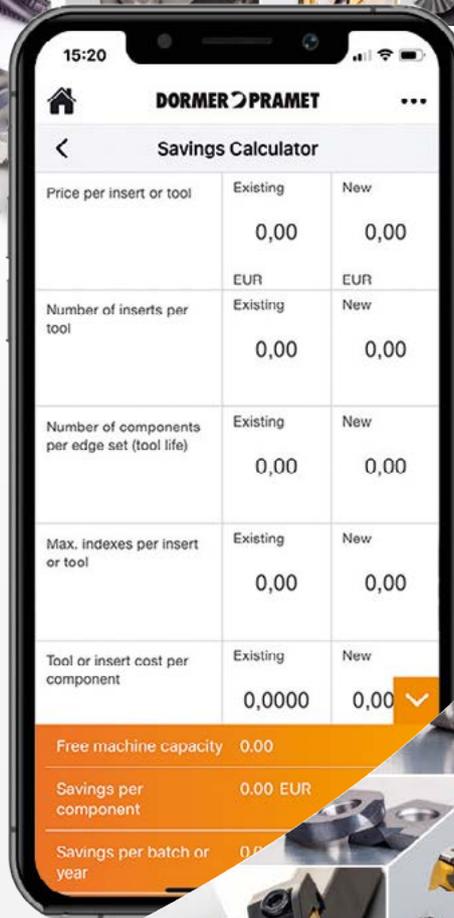
DORMER PRAMET



TODAS LAS HERRAMIENTAS

La aplicación de cálculo de mecanizado incluye todas nuestras herramientas rotativas e intercambiables: ¡más de **40 000** productos en total! Independientemente del tipo de mecanizado que necesite, tenemos la solución adecuada para usted.

Simplemente fiables.



TORNEADO ISO





TORNEADO: ÍNDICE GENERAL

6		WMG E ISO 13399
10	TORNEADO ISO	INSTRUCCIONES
18		NAVEGADORES
57		PLAQUITAS DE CORTE POSITIVAS
219		PLAQUITAS DE CORTE NEGATIVAS
386		TRONZADO Y RANURADO
482		TORNEADO DE ROSCAS
526		BROCHADO
533		INFORMACIÓN TÉCNICA

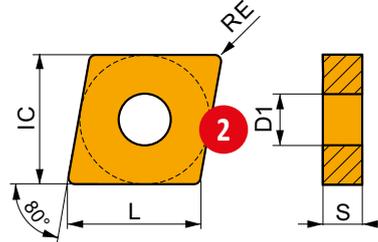


PLAQUITAS DE CORTE: PÁGINA RESUMEN



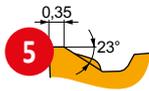
1 CNMM

	IC	D1	L	S
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



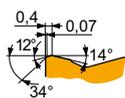
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	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]



10 Geometría DR para semi-desbaste y desbaste y corte continuo a interrumpido.

CNMM 160612E-DR	T9315	1.2	225	0.45	6.0	—	—	—	210	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8345	1.2	200	0.45	6.0	120	0.41	6.0	190	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190608E-DR	T9315	0.8	215	0.40	8.0	—	—	—	200	0.40	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	190	0.40	8.0	110	0.36	8.0	180	0.40	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190612E-DR	T9315	1.2	220	0.45	8.0	—	—	—	205	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	195	0.45	8.0	115	0.41	8.0	185	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	170	0.45	8.0	100	0.41	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190616E-DR	T9325	1.6	195	0.50	9.0	115	0.45	9.0	185	0.50	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	170	0.50	9.0	100	0.45	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría HR para desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

CNMM 190616E-HR	6640	1.6	75	0.60	10.0	45	0.54	10.0	70	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8345	1.6	55	0.60	10.0	30	0.54	10.0	50	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	105	0.60	10.0	60	0.54	10.0	95	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	80	0.60	10.0	45	0.54	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CNMM190616E-HR:T8345

Utilice el código de especificación completo de la plaqueta de corte para realizar el pedido.

- Calidad
- Incluye dos puntos
- Código ISO para la plaqueta de corte



PLAQUITAS DE CORTE: PÁGINA RESUMEN

Pos.	Descripción
1	Denominación de la plaquita de corte
2	Representación esquemática de la plaquita de corte
3	Tabla de tamaños de plaquita de corte (mm)
4	Imagen representativa de una plaquita de corte
5	Perfil del filo de corte principal
6	Símbolos: características especiales y tipo de filo de corte

Pos.	Descripción
7	Código ISO para la plaquita de corte
8	Calidad
9	Radios de plaquita de corte (mm)
10	Descripción de la geometría
11	Área de aplicación de la plaquita de corte



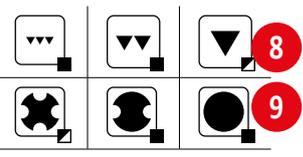
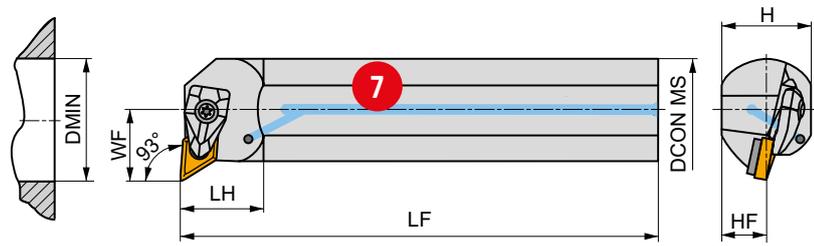
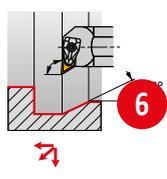
SOPORTES DE TORNEADO: PÁGINA RESUMEN

1

DDUN(RL) INT



Portaherramientas de Interior con Fijación Doble, a 93°, para Plaquitas DN..
 Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquitas negativas DN.. 11 y 15. Agujero mínimo de Ø32 mm. Para una amplia gama de operaciones de torneado interior y copiado hasta 27°. Disponible con mangos de Ø25 hasta Ø50. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Product	DCON MS [mm]	DMIN [mm]	WF [mm]	H [mm]	HF [mm]	LF [mm]	LH [mm]	LAMS [°]	GAMO [°]					
A25T-DDUNR 11	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-
A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	-
A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002
A25T-DDUNL 11	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-
A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	-
A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002

	19	
GI044		DN.. 1506..
GI046		DN.. 1104..

	20			
DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P
DD154	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P

	21		
AT002a	DN.. 1504..	-	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	-
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	-



SOPORTES DE TORNEADO: PÁGINA RESUMEN

Pos.	Descripción
1	Denominación del soporte de torneado
2	Recomendaciones de grupo de material
3	Sistema de fijación de la plaquita de corte
4	Imagen ¹⁾
5	Descripción de la herramienta
6	Perfil de la pieza
7	Representación esquemática de la herramienta
8	Calidad de superficie posible
9	Tipo de corte/condiciones de trabajo
10	Aplicaciones del producto
11	Diseño de la herramienta

Pos.	Descripción
12	Código ISO del soporte
13	Dimensiones [mm] y ángulos ²⁾ [°] del soporte
14	Alimentación de refrigerante interna
15	Peso [kg]
16	Grupo de plaquitas de corte compatibles ³⁾
17	Grupo de piezas de repuesto ^{3), 4)}
18	Grupo de accesorios ^{3), 4)}
19	Plaquitas de corte compatibles
20	Piezas de repuesto
21	Accesorios especiales

¹⁾ Los portaherramientas mostrados son de diseño a derecha (R)

²⁾ GAMO = ángulo ortogonal (ver sección técnica)

LAMS = ángulo de desprendimiento del filo de corte (ver sección técnica)

³⁾ El código del grupo de plaquitas compatibles, repuestos y accesorios especiales se utiliza sólo para el uso de este catálogo. No puede ser utilizado para pedidos.

⁴⁾ Los iconos de los repuestos y accesorios especiales están diseñados esquemáticamente para su fácil comprensión. No están incluidos en la lista de iconos. En algunos casos, la información de los tornillos se completa con el par de apriete en Nm, longitud y tamaño de rosca.



SOPORTES DE TORNEADO: RESUMEN DE SÍMBOLOS

SÍMBOLOS GENERALES

	Uso principal		Acabado: calidad superficial muy buena		Adecuado para condiciones de trabajo estables
	Uso posible		Mecanizado medio: calidad superficial buena		Adecuado para condiciones de trabajo inestables
			Desbaste: rugosidad superficial ilimitada		Adecuado para condiciones de trabajo muy inestables

CARACTERÍSTICAS

	Primera elección		Plaquita de corte con geometría wiper		Filo vivo
	Para materiales de viruta corta		Voladizo largo		Filo redondeado
	Para materiales difíciles de mecanizar (viruta larga)		Mecanizado de ruedas de ferrocarril		Filo con faceta
	Condiciones de trabajo pesadas		Piezas con paredes finas y delgadas		Filo redondeado con faceta
	Mecanizado de alto avance		Opción universal		Filo con doble faceta
	Mecanizado de alta velocidad				Filo redondeado con doble faceta

OPERACIONES DE TORNEADO

	Torneado cónico exterior		Achaflanado (biselado)		Refrentado trasero (escuadra)
	Torneado cónico interior		Achaflanado (biselado) trasero		Torneado en copia multidireccional, exterior
	Torneado en copia (mecanizado multidireccional)		Achaflanado interior (biselado)		Torneado en copia multidireccional, interior
	Refrentado en copia		Torneado longitudinal con escuadra, exterior		Torneado en copia unidireccional, exterior
	Refrentado interior en copia		Torneado longitudinal con escuadra, interior		Torneado en copia unidireccional, interior
	Refrentado con escuadra		Torneado longitudinal sin escuadra, exterior		Ranurado radial poco profundo
	Refrentado sin escuadra		Torneado longitudinal sin escuadra, interior		



SOPORTES DE TORNEADO: RESUMEN DE SÍMBOLOS

SECCIÓN TÉCNICA

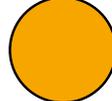
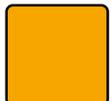
 Acabado fino	 Avance (mm/rev)	 Velocidad de corte muy alta (condiciones estables)
 Acabado	 Durabilidad (min)	 Velocidad de corte alta, alta rigidez del sistema (condiciones estables)
 Mecanizado medio	 Calidad	 Velocidad de corte alta, rigidez del sistema ligeramente limitada (profundidad de corte variable)
 Desbaste	 Recubrimiento	 Velocidad de corte media, rigidez del sistema limitada (corte ligeramente interrumpido)
 Desbaste pesado	 Velocidad de corte	 Velocidad de corte baja, rigidez del sistema baja (corte interrumpido)
 Factor de multiplicación para la velocidad de corte	 Perfil del filo de corte	 Velocidad de corte muy baja, rigidez del sistema muy baja (condiciones muy inestables)
 Profundidad de corte (mm)	 Refrigerante	

OTROS

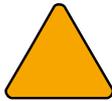
 Par de apriete del tornillo [Nm]	 Grupo de cabezales de desbaste	 Refrigeración interna
--	--	---



PLAQUITAS ISO POSITIVAS: NAVEGADOR

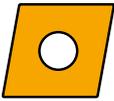
CCGT  60	CCMT  62	CCMW  68	CCGW CBN  69	
DCGT  86	DCMT  87	DCMW  92	DCGW CBN  92	DCMW PCD  93
ECGT  104	ECMT  105	ECMW  106	EPGX  110	EPMT  110
RCGT  118	RCMT  118	RCMW  120	RCMX  121	RCGX CER  123
SCGT  134	SCMT  135	SCMW  138	SPMR  146	SPUN  146
SPGN CER  147				
TCGT  149	TCMT  150	TCMW  154	TCGW CBN  154	

PLAQUITAS ISO POSITIVAS: NAVEGADOR

<p>TPGX</p>  <p> 162</p>	<p>TPMR</p>  <p> 163</p>	<p>TPUN</p>  <p> 164</p>	<p>TPGN CER</p>  <p> 164</p>	
<p>VBMT</p>  <p> 168</p>	<p>VBGW CBN</p>  <p> 171</p>	<p>VCGT</p>  <p> 186</p>	<p>VCGW</p>  <p> 189</p>	<p>VCGX</p>  <p> 189</p>
<p>VCMT</p>  <p> 190</p>	<p>VCMW</p>  <p> 191</p>	<p>VCMW PCD</p>  <p> 192</p>		
<p>WCGT</p>  <p> 212</p>	<p>WCGX</p>  <p> 213</p>	<p>WCMT</p>  <p> 213</p>		

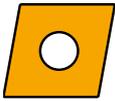
PLAQUITAS ISO NEGATIVAS: NAVEGADOR

CNGG



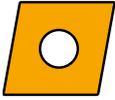
 222

CNMA



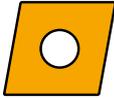
 222

CNMG



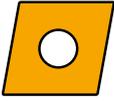
 223

CNMM



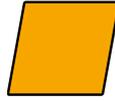
 234

CNGA CER



 238

CNGN CER



 238

CNGA CBN



 239

DNMA



 260

DNMG



 260

DNMM



 270

DNGA CER



 271

DNGN CER



 271

DNGA CBN



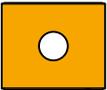
 272

KNUX



 284

LNUX 40, LN.X 50



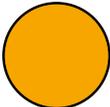
 289

RNMG



 294

RNGN CER



 294

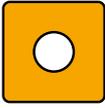
PLAQUITAS ISO NEGATIVAS: NAVEGADOR

SNMA



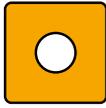
300

SNMG



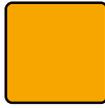
301

SNMM



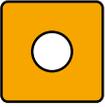
307

SNMX



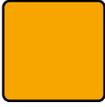
311

SNGA CER



311

SNGN CER



312

TNMA



334

TNMG



335

TNMM



342

TNGA CER



343

TNGN CER



344

TNGA CBN



344

VNMG



356

VNGA CER



359

VNGA CBN



359

WNMA



366

WNMG



366

WNMM



375

WNGA CBN



376



PLAQUITAS ISO POSITIVAS: NAVEGADOR DE ROMPEVIRUTAS

P

Condiciones muy inestables

Condiciones inestables

Condiciones estables

Piezas delgadas y de paredes delgadas

Primera elección

Uso posible

RF

SR

FF2

FM2

RM3

FF

UR

FM

RM

OR

SF3

DR4



	0.05 – 0.2 mm/rev	0.05 – 0.2 mm/rev	0.2 – 0.4 mm/rev	0.4 – 1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

UR		<p>Apta para el mecanizado fino hasta el mecanizado de acabado, aceros y fundiciones y potencialmente acero inoxidable, cortes continuos e interrumpidos</p>
FM		<p>Apta para el mecanizado de acabado hasta el mecanizado de semidesbaste, aceros y aceros inoxidables, potencialmente fundiciones y materiales no féreos, cortes continuos y moderadamente interrumpidos</p>
RM		<p>Apta para el mecanizado de semidesbaste, aceros, aceros inoxidables y fundiciones, potencialmente superaleaciones y materiales endurecidos, cortes continuos e interrumpidos</p>

OR		<p>Apta para el mecanizado de desbaste y de desbaste pesado, aceros, aceros inoxidables y fundiciones, potencialmente superaleaciones, cortes continuos e interrumpidos</p>
-----------	--	---



PLAQUITAS ISO POSITIVAS: NAVEGADOR DE ROMPEVIRUTAS

M



Condiciones muy inestables



Condiciones inestables



Condiciones estables



Piezas delgadas y de paredes delgadas

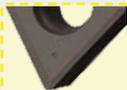
 Primera elección
  Uso posible


NF1


FM2


RF

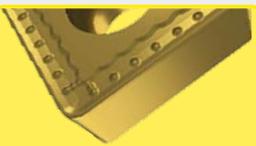

SR


SF2


NF2


FM


RM


OR


SF3


SI


DR4



0.05 – 0.2 mm/rev

0.05 – 0.2 mm/rev

0.2 – 0.4 mm/rev

0.4 – 1.0 mm/rev

> 1.0 mm/rev



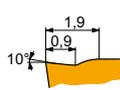
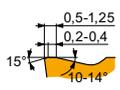
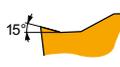
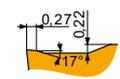
0.05 – 2 mm

0.05 – 2 mm

2 – 4 mm

4 – 10 mm

> 10 mm

NF1		Diseño positivo para mecanizado de acabado fino a medio, aceros inoxidables y superaleaciones, potencialmente aceros, materiales no féreos y materiales duros, cortes continuos	OR		Apta para el mecanizado de desbaste y de desbaste pesado, aceros, aceros inoxidables y fundiciones, potencialmente superaleaciones, cortes continuos e interrumpidos
FM		Apta para el mecanizado de acabado hasta el mecanizado de semidesbaste, aceros y aceros inoxidables, potencialmente fundiciones y materiales no féreos, cortes continuos y moderadamente interrumpidos			
RM		Apta para el mecanizado de semidesbaste, aceros, aceros inoxidables y fundiciones, potencialmente superaleaciones y materiales endurecidos, cortes continuos e interrumpidos			



PLAQUITAS ISO POSITIVAS: NAVEGADOR DE ROMPEVIRUTAS

K

Primera elección
Uso posible

Condiciones muy inestables

RM3

SR

Condiciones inestables

.CMW

OR

RF

RM

Condiciones estables

SF3

DR4

Piezas delgadas y de paredes delgadas



	0.05 – 0.2 mm/rev	0.05 – 0.2 mm/rev	0.2 – 0.4 mm/rev	0.4 – 1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

RF		<p>Apta para mecanizado de desbaste, fundiciones, potencialmente aceros, aceros inoxidables y materiales duros, cortes continuos e interrumpidos</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; font-size: small;"> <tr> <td style="width: 50%;">I. C.</td> <td style="width: 50%;">R</td> </tr> <tr> <td>6,35</td> <td>1,0</td> </tr> <tr> <td>9,525</td> <td>1,5</td> </tr> <tr> <td>12,7</td> <td>2,5</td> </tr> </table>	I. C.	R	6,35	1,0	9,525	1,5	12,7	2,5
I. C.	R									
6,35	1,0									
9,525	1,5									
12,7	2,5									
RM		<p>Apta para el mecanizado de semidesbaste, aceros, aceros inoxidables y fundiciones, potencialmente superaleaciones y materiales endurecidos, cortes continuos e interrumpidos</p>								
OR		<p>Apta para el mecanizado de desbaste y de desbaste pesado, aceros, aceros inoxidables y fundiciones, potencialmente superaleaciones, cortes continuos e interrumpidos</p>								



PLAQUITAS ISO POSITIVAS: NAVEGADOR DE ROMPEVIRUTAS

N



Condiciones muy inestables



Condiciones inestables



Condiciones estables



Piezas delgadas y de paredes delgadas



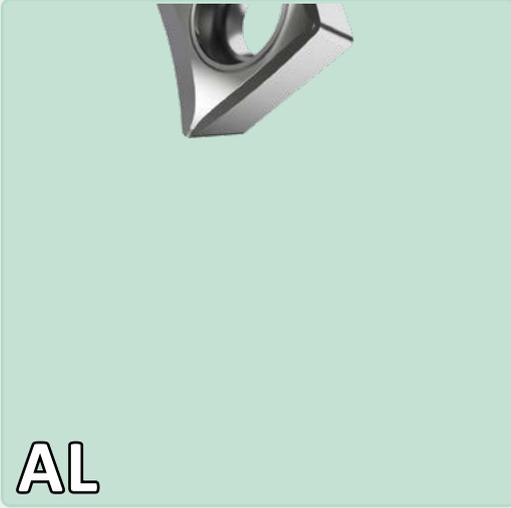
SF3



NF1



FM



AL



FF



F



M

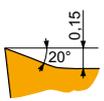


R



HR

	0.05 – 0.2 mm/rev	0.05 – 0.2 mm/rev	0.2 – 0.4 mm/rev	0.4 – 1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

SF3		<p>Diseño muy positivo para mecanizado fino y de acabado, superaleaciones, aceros inoxidables y materiales no féreos, potencialmente acero, fundiciones y materiales duros, cortes continuos</p>			
AL		<p>Diseño altamente positivo para mecanizado de acabado fino y de desbaste, aluminio, aleaciones de aluminio y otros materiales no féreos, potencialmente superaleaciones, cortes continuos</p>			



PLAQUITAS ISO POSITIVAS: NAVEGADOR DE ROMPEVIRUTAS

S



 Primera elección
 Uso posible



Condiciones muy inestables



Condiciones inestables



Condiciones estables



Piezas delgadas y de paredes delgadas



NF1



SF3



NF2



SF2

FF

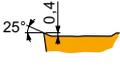
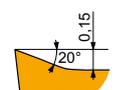
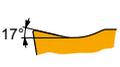
F

M

R

HR

	0.05 – 0.2 mm/rev	0.05 – 0.2 mm/rev	0.2 – 0.4 mm/rev	0.4 – 1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

SF2		Diseño muy positivo para mecanizado fino y mecanizado de acabado, superaleaciones, potencialmente aceros inoxidables, aceros y materiales no féreos, cortes continuos
SF3		Diseño muy positivo para mecanizado fino y de acabado, superaleaciones, aceros inoxidables y materiales no féreos, potencialmente acero, fundiciones y materiales duros, cortes continuos
NF2		Diseño positivo para mecanizado de acabado fino a semidesbaste, aceros inoxidables y superaleaciones, cortes continuos



PLAQUITAS ISO POSITIVAS: NAVEGADOR DE ROMPEVIRUTAS

H





Primera elección
 Uso posible

Condiciones muy inestables



Condiciones inestables

Condiciones estables



Piezas delgadas y de paredes delgadas





RM3



NF1



.CMW



SF3

0.05 – 0.2 mm/rev

0.05 – 0.2 mm/rev

0.2 – 0.4 mm/rev

0.4 – 1.0 mm/rev

> 1.0 mm/rev

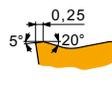
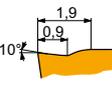
0.05 – 2 mm

0.05 – 2 mm

2 – 4 mm

4 – 10 mm

> 10 mm

SF3		Diseño muy positivo para mecanizado fino y de acabado, superaleaciones, aceros inoxidables y materiales no férreos, potencialmente acero, fundiciones y materiales duros, cortes continuos	RM3		Apta para mecanizado de desbaste, fundiciones, potencialmente aceros, aceros inoxidables y materiales duros, cortes continuos e interrumpidos
NF1		Diseño positivo para mecanizado de acabado fino a medio, aceros inoxidables y superaleaciones, potencialmente aceros, materiales no férreos y materiales duros, cortes continuos			
.CMW		Apta para mecanizado de acabado fino a semidesbaste, fundiciones, potencialmente materiales duros, cortes continuos y ligeramente interrumpidos			

27



PLAQUITAS DE CORTE ISO NEGATIVAS: NAVEGADOR DE ROMPEVIRUTAS

P

Condiciones muy inestables

Condiciones inestables

Condiciones estables

Piezas delgadas y de paredes delgadas

Primera elección

Uso posible

FF

SF

FM

NM

SM

SI

RM

OR

HR2

R

M

HR

923

NF

NR2

	0.05 – 0.2 mm/rev	0.05 – 0.2 mm/rev	0.2 – 0.4 mm/rev	0.4 – 1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

FF		<p>Geometría altamente positiva diseñada para mecanizado de acabado fino, acero inoxidable y acero, potencialmente fundiciones, cortes continuos</p>
SF		<p>Geometría positiva versátil diseñada para mecanizado de acabado fino, aceros, aceros inoxidables, fundiciones, superaleaciones y materiales duros, potencialmente materiales no féreos y para el mecanizado de paredes delgadas, con cortes continuos</p>
FM		<p>Geometría positiva diseñada para mecanizado de acabado a mecanizado de semidesbaste, acero y fundiciones, potencialmente superaleaciones, cortes continuos y moderadamente interrumpidos</p>

SM		<p>Geometría positiva diseñada para mecanizado medio, aceros inoxidables, superaleaciones, aceros y fundiciones, potencialmente materiales no féreos y materiales duros y para el mecanizado de paredes delgadas, cortes continuos e interrumpidos</p>
RM		<p>Apta para mecanizado de semidesbaste y de desbaste, aceros, aceros inoxidables y fundiciones, potencialmente superaleaciones, cortes continuos e interrumpidos</p>
OR		<p>Apta para mecanizado de acabado y de desbaste pesado, aceros y fundiciones, potencialmente acero inoxidable y superaleaciones, cortes continuos e interrumpidos</p>

PLAQUITAS DE CORTE ISO NEGATIVAS: NAVEGADOR DE ROMPEVIRUTAS

M

Primera elección

Uso posible

Condiciones muy inestables

Condiciones inestables

Condiciones estables

Piezas delgadas y de paredes delgadas

FM

SM

NRM

HR

923

OR

HR2

SF

NMR

NR2

FF

NF

NM

SI



0.05 – 0.2 mm/rev

0.05 – 0.2 mm/rev

0.2 – 0.4 mm/rev

0.4 – 1.0 mm/rev

> 1.0 mm/rev



0.05 – 2 mm

0.05 – 2 mm

2 – 4 mm

4 – 10 mm

> 10 mm

FF		<p>Geometría altamente positiva diseñada para mecanizado de acabado fino, acero inoxidable y acero, potencialmente fundiciones, cortes continuos</p>
SF		<p>Geometría positiva versátil diseñada para mecanizado de acabado fino, aceros, aceros inoxidables, fundiciones, superaleaciones y materiales duros, potencialmente materiales no féreos y para el mecanizado de paredes delgadas, con cortes continuos</p>
NF		<p>Diseño altamente positivo para mecanizado de acabado fino a medio, aceros inoxidables, acero, potencialmente fundiciones, materiales no féreos y superaleaciones, cortes continuos</p>
SM		<p>Geometría positiva diseñada para mecanizado medio, aceros inoxidables, superaleaciones, aceros y fundiciones, potencialmente materiales no féreos y materiales duros y para el mecanizado de paredes delgadas, cortes continuos e interrumpidos</p>
NMR		<p>Diseño positivo para mecanizado medio hasta mecanizado de desbaste, aceros inoxidables, así como aceros suaves y superaleaciones, cortes continuos</p>
NR2		<p>Apta para mecanizado de acabado hasta mecanizado de desbaste, aceros inoxidables y aceros, potencialmente fundiciones y superaleaciones, cortes continuos e interrumpidos</p>



PLAQUITAS DE CORTE ISO NEGATIVAS: NAVEGADOR DE ROMPEVIRUTAS

K

Primera elección

Uso posible

Condiciones muy inestables

Condiciones inestables

Condiciones estables

Piezas delgadas y de paredes delgadas

.NMA

M

R

OR

HR

SF

SM

KR

NR2

HR2

	0.05 – 0.2 mm/rev	0.05 – 0.2 mm/rev	0.2 – 0.4 mm/rev	0.4 – 1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

.NMA		Apta para mecanizado de acabado fino a semidesbaste, fundiciones, potencialmente materiales duros, cortes continuos y ligeramente interrumpidos
M		Apta para mecanizado de acabado y de semidesbaste, fundiciones, potencialmente aceros y materiales duros, cortes continuos e interrumpidos
KR		Apta para mecanizado de semidesbaste y de desbaste, fundiciones, potencialmente acero y materiales duros, cortes continuos e interrumpidos

OR		Apta para mecanizado de acabado y de desbaste pesado, aceros y fundiciones, potencialmente acero inoxidable y superaleaciones, cortes continuos e interrumpidos
HR2		Apta para mecanizado de desbaste a mecanizado de desbaste pesado con alto avance, aceros y fundiciones, potencialmente aceros inoxidables, cortes continuos e interrumpidos

30

PLAQUITAS DE CORTE ISO NEGATIVAS: NAVEGADOR DE ROMPEVIRUTAS

N

Condiciones muy inestables

Condiciones inestables

Condiciones estables

Piezas delgadas y de paredes delgadas

Primera elección

Uso posible

SF SM

NF NM SI



0.05 – 0.2 mm/rev

0.05 – 0.2 mm/rev

0.2 – 0.4 mm/rev

0.4 – 1.0 mm/rev

> 1.0 mm/rev



0.05 – 2 mm

0.05 – 2 mm

2 – 4 mm

4 – 10 mm

> 10 mm

SF		Geometría positiva versátil diseñada para mecanizado de acabado fino, aceros, aceros inoxidables, fundiciones, superaleaciones y materiales duros, potencialmente materiales no féreos y para el mecanizado de paredes delgadas, con cortes continuos	NM		Diseño altamente positivo para mecanizado de acabado fino, medio y mecanizado de desbaste, aceros inoxidables, aceros, potencialmente materiales no féreos y superaleaciones, cortes continuos
NF		Diseño altamente positivo para mecanizado de acabado fino a medio, aceros inoxidables, acero, potencialmente fundiciones, materiales no féreos y superaleaciones, cortes continuos	SI		Geometría positiva para el mecanizado fino hasta mecanizado de semidesbaste, aceros, aceros inoxidables y fundiciones, y potencialmente materiales no féreos, cortes continuos
SM		Geometría positiva diseñada para mecanizado medio, aceros inoxidables, superaleaciones, aceros y fundiciones, potencialmente materiales no féreos y materiales duros y para el mecanizado de paredes delgadas, cortes continuos e interrumpidos			



PLAQUITAS DE CORTE ISO NEGATIVAS: NAVEGADOR DE ROMPEVIRUTAS

S



Condiciones muy inestables



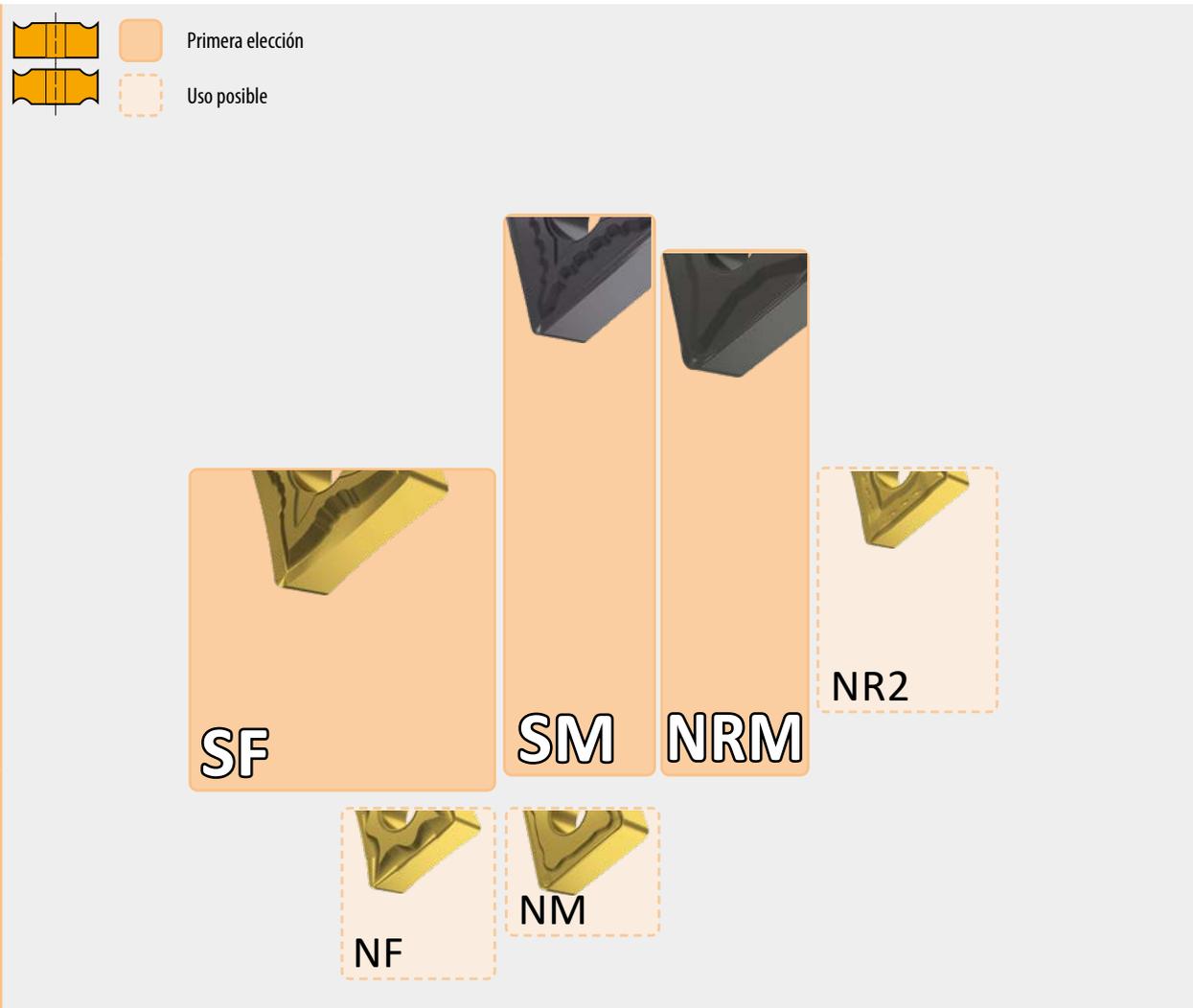
Condiciones inestables



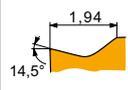
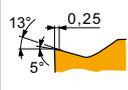
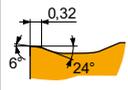
Condiciones estables



Piezas delgadas y de paredes delgadas



					
	0.05 – 0.2 mm/rev	0.05 – 0.2 mm/rev	0.2 – 0.4 mm/rev	0.4 – 1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

SF		<p>Geometría positiva versátil diseñada para mecanizado de acabado fino, aceros, aceros inoxidables, fundiciones, superaleaciones y materiales duros, potencialmente materiales no férricos y para el mecanizado de paredes delgadas, con cortes continuos</p>
SM		<p>Geometría positiva diseñada para mecanizado medio, aceros inoxidables, superaleaciones, aceros y fundiciones, potencialmente materiales no férricos y materiales duros y para el mecanizado de paredes delgadas, cortes continuos e interrumpidos</p>
NRM		<p>Diseño positivo para mecanizado de semidesbaste y de desbaste, acero inoxidable, aceros suaves y superaleaciones, cortes continuos</p>



PLAQUITAS DE CORTE ISO NEGATIVAS: NAVEGADOR DE ROMPEVIRUTAS

H



Condiciones muy inestables



Condiciones inestables



Condiciones estables



Piezas delgadas y de paredes delgadas



0.05 – 0.2 mm/rev

0.05 – 0.2 mm/rev

0.2 – 0.4 mm/rev

0.4 – 1.0 mm/rev

> 1.0 mm/rev



0.05 – 2 mm

0.05 – 2 mm

2 – 4 mm

4 – 10 mm

> 10 mm

SF		Geometría positiva versátil diseñada para mecanizado de acabado fino, aceros, aceros inoxidables, fundiciones, superaleaciones y materiales duros, potencialmente materiales no féreos y para el mecanizado de paredes delgadas, con cortes continuos	R		Apta para mecanizado de semidesbaste y de desbaste, fundiciones, potencialmente acero y materiales duros, cortes continuos e interrumpidos
SM		Geometría positiva diseñada para mecanizado medio, aceros inoxidables, superaleaciones, aceros y fundiciones, potencialmente materiales no féreos y materiales duros y para el mecanizado de paredes delgadas, cortes continuos e interrumpidos			
.NMA		Apta para mecanizado de acabado fino a semidesbaste, fundiciones, potencialmente materiales duros, cortes continuos y ligeramente interrumpidos			



CALIDADES DE TORNEADO: NAVEGADOR

Grupo	Carburo cementado con MTCVD	Carburo cementado con PVD	Carburo cementado	CERMET
P01				
P05	T9310			TT010
P10		T6310		
P15	T9315			TT310
P20				
P25	T9325	T8430		
P30				
P35	T9335			
P40				
P45				
P50				

Grupo	Carburo cementado con MTCVD	Carburo cementado con PVD	Carburo cementado	CERMET
M01				
M05				
M10		T6310		
M15	T7325			
M20		T8315		
M25	T9325			
M30	T7335	T8430		
M35				
M40				

Grupo	Carburo cementado con MTCVD	Carburo cementado con PVD	Carburo cementado	CERMET
K01				
K05	T5305			
K10				
K15	T5315			
K20			HF7	
K25				
K30		T8430		
K35				
K40				

Grupo	Carburo cementado con MTCVD	Carburo cementado con PVD	Carburo cementado	CERMET
N01				
N05				
N10		T0315		
N15				
N20			HF7	
N25				
N30				

Grupo	Carburo cementado con MTCVD	Carburo cementado con PVD	Carburo cementado	CERMET
S01				
S05		T6310		
S10			H07	
S15	T7325			
S20	T7335			
S25				
S30				

Grupo	Carburo cementado con MTCVD	Carburo cementado con PVD	Carburo cementado	CERMET
H01				
H05		T6310		
H10	T5305	T8315		
H15				
H20	T9315			
H25				
H30				



CALIDADES DE TORNEADO: NAVEGADOR

Identificación de la calidad	Área de aplicación	Aplicación	Avance	Velocidad de corte	Resistencia a condiciones de trabajo adversas	Recubrimiento	Color	Sustrato	Ventajas del refrigerante	Descripción de la calidad
T9310	P01 - P15	■				MT-CVD		FGM	++	Calidad con alta resistencia a la abrasión que se puede utilizar para cortes ligeramente interrumpidos. Se utiliza para operaciones de acabado o semidesbaste. Este material es apto también para tareas de desbaste, siempre que la configuración máquina-pieza-herramienta sea lo suficientemente rígida.
	K05 - K20	▣	▴	▴	▴					
	H10 - H20	▣								
T9315	P05 - P25	■				MT-CVD		FGM	++	Una calidad versátil con una excelente resistencia al desgaste, incluso con condiciones de corte intensivas. También se puede utilizar para operaciones con cortes interrumpidos. Gracias a sus propiedades bien equilibradas, esta calidad constituye la mejor opción para una amplia variedad de operaciones de torneado. No se recomienda para velocidades de corte bajas.
	K05 - K25	▣	▴	▴	▴					
	H10 - H20	▣								
T9325	P15 - P35	■				MT-CVD		FGM	++	Desde el punto de vista tecnológico, se trata de una calidad extremadamente versátil con una elevada resistencia a los daños mecánicos en condiciones de corte adversas y ofrece una excelente resistencia al desgaste. El uso correcto de este material requiere altas velocidades de corte.
	M10 - M30	■	▴	▴	▴					
	K15 - K35	▣								
	S10 - S20	▣								
T9335	P20 - P45	■				MT-CVD		FGM	+++	Una de las calidades más resistentes, especialmente adecuada para condiciones de corte adversas a velocidades de avance elevadas y velocidades de corte medias. En comparación con sus predecesores no solo es más resistente, sino que también es más estable frente a la abrasión, lo que será útil cuando se utilice en condiciones de corte intensivas.
	M15 - M40	■	▴	▴	▴					
	S15 - S25	▣								
T7325	P15 - P35	▣				MT-CVD		FGM	+++	Una de las calidades de torneado más universales. Es especialmente adecuada para el mecanizado de acero inoxidable. Presenta un equilibrio óptimo entre resistencia al desgaste y fiabilidad de funcionamiento. Adecuada para una amplia variedad de aplicaciones en operaciones de torneado.
	M10 - M25	■	▴	▴	▴					
	S10 - S25	■								
T7335	P20 - P40	▣				MT-CVD		FGM	+++	Calidad con gradiente funcional que se caracteriza por una fiabilidad de funcionamiento muy alta y una muy buena resistencia al desgaste. Es la más adecuada para el mecanizado de materiales muy resistentes.
	M20 - M40	■	▴	▴	▴					
	S15 - S25	■								
T5305	P05 - P15	▣				MT-CVD		H	+	Calidad con una resistencia al desgaste químico muy elevada; es adecuada para operaciones de acabado a elevadas velocidades de corte. Gracias a su alta resistencia a la abrasión, también es adecuada para el mecanizado productivo de materiales endurecidos y tratados.
	K01 - K15	■	▴	▴	▴					
	H05 - H15	▣								
T5315	P10 - P25	▣				MT-CVD		H	+	Calidad destinada principalmente al mecanizado productivo, caracterizada por una gran resistencia a la abrasión y una buena fiabilidad de funcionamiento. Debido a sus propiedades, este material es particularmente adecuado para operaciones de acabado y de desbaste con condiciones de corte buenas o ligeramente adversas.
	K10 - K25	■	▴	▴	▴					
	H15 - H25	▣								
6640	P20 - P40	■				MT-CVD		H	+++	Uno de los materiales de torneado más resistentes que puede utilizarse especialmente en operaciones de desbaste, o cuando la fiabilidad de funcionamiento en condiciones de corte adversas es una prioridad. Otra opción ideal para las máquinas que trabajan con velocidades de corte bajas o medias y velocidades de avance medias o altas.
	M20 - M35	■	▴	▴	▴					
	K25 - K40	■								



CALIDADES DE TORNEADO: NAVEGADOR

Identificación de la calidad	Área de aplicación	Aplicación	Avance	Velocidad de corte	Resistencia a condiciones de trabajo adversas	Recubrimiento	Color	Sustrato	Ventajas del refrigerante	Descripción de la calidad
T8315	P05 - P20	<input checked="" type="checkbox"/>				PVD	■	submicron H	++	Calidad que presenta una excelente resistencia a la abrasión, a la vez que mantiene una fiabilidad de funcionamiento superior a la media; es adecuada para el mecanizado a velocidades de corte medias y altas en materiales duros de viruta corta.
	M05 - M20	<input checked="" type="checkbox"/>								
	K05 - K25	<input checked="" type="checkbox"/>								
	N05 - N25	<input checked="" type="checkbox"/>								
	S05 - S15	<input checked="" type="checkbox"/>								
H05 - H15	<input checked="" type="checkbox"/>									
T8430 NEW	P20 - P40	<input checked="" type="checkbox"/>				PVD	■	submicron H	+++	Sin duda, el material de corte mas versatil; resulta idoneo para el mecanizado de todo tipo de materiales y es adecuado para casi todas las operaciones de torneado. Sus principales ventajas son su elevada fiabilidad de funcionamiento y sus excelentes propiedades de fricción, por lo que es adecuado para aplicaciones con velocidades de corte medias y bajas.
	M20 - M35	<input checked="" type="checkbox"/>								
	K25 - K40	<input checked="" type="checkbox"/>								
	N15 - N30	<input checked="" type="checkbox"/>								
	S15 - S25	<input checked="" type="checkbox"/>								
H15 - H25	<input checked="" type="checkbox"/>									
T8330	P25 - P40	<input checked="" type="checkbox"/>				PVD	■	submicron H	+++	Material de corte versatil; resulta idoneo para el mecanizado de todo tipo de materiales y es adecuado para casi todas las operaciones de torneado. Sus principales ventajas son su elevada fiabilidad de funcionamiento y sus excelentes propiedades de fricción, por lo que es adecuado para aplicaciones con velocidades de corte medias y bajas.
	M20 - M35	<input checked="" type="checkbox"/>								
	K20 - K40	<input checked="" type="checkbox"/>								
	N15 - N30	<input checked="" type="checkbox"/>								
	S15 - S25	<input checked="" type="checkbox"/>								
H15 - H25	<input checked="" type="checkbox"/>									
T8345	P30 - P50	<input checked="" type="checkbox"/>				PVD	■	submicron H	+++	Se trata de la calidad de torneado más resistente, concebida principalmente para el mecanizado en las peores condiciones de corte y en aplicaciones con los más altos requisitos de fiabilidad de funcionamiento. Debido a sus propiedades, este material está recomendado para velocidades de corte bajas.
	M20 - M40	<input checked="" type="checkbox"/>								
	K30 - K40	<input checked="" type="checkbox"/>								
	S20 - S30	<input checked="" type="checkbox"/>								
T6310	P01 - P15	<input checked="" type="checkbox"/>				PVD	■	ultra submicron H	+++	Calidad de torneado altamente resistente al desgaste con recubrimiento PVD. Resulta ideal para operaciones y aplicaciones de acabado donde es de gran importancia contar con un filo de corte afilado y una gran resistencia al desgaste en flanco.
	M01 - M15	<input checked="" type="checkbox"/>								
	K05 - K20	<input checked="" type="checkbox"/>								
	N05 - N20	<input checked="" type="checkbox"/>								
	S01 - S15	<input checked="" type="checkbox"/>								
H01 - H15	<input checked="" type="checkbox"/>									
T0315	N05 - N20	<input checked="" type="checkbox"/>				PVD	■	submicron H	++	Calidad submicron para el torneado de metales no ferreos y sus aleaciones, con un buen equilibrio entre resistencia al desgaste y tenacidad. Cuenta con un recubrimiento unico con excelentes propiedades de fricción.
HF7	M10 - M20	<input checked="" type="checkbox"/>				×	■	submicron H	++	Calidad sin recubrimiento, diseñada fundamentalmente para el mecanizado de metales no ferreos; pero tambien se puede utilizar para otros materiales (excepto acero). Este material puede utilizarse para torneado, fresado e incluso mandrinado.
	K10 - K25	<input checked="" type="checkbox"/>								
	N10 - N25	<input checked="" type="checkbox"/>								
H07	M05 - M15	<input checked="" type="checkbox"/>				×	■	submicron H	++	Calidad de torneado sin recubrimiento, adecuada para aplicaciones de mecanizado donde la resistencia a la oxidación no es el criterio determinante para la vida útil de la herramienta. Diseñada para el mecanizado de aleaciones con base de Ti. Esta calidad presenta una alta resistencia del filo de corte, junto con una buena resistencia al desgaste.
	K10 - K25	<input checked="" type="checkbox"/>								
	N10 - N30	<input checked="" type="checkbox"/>								
	S01 - S20	<input checked="" type="checkbox"/>								
TT310	P10 - P25	<input checked="" type="checkbox"/>				PVD	■	cermet	+/-	Cermet con recubrimiento, que se utiliza para el torneado fino y en acabado de aceros al carbono y aleados (incluidos los inoxidables). Sus excelentes propiedades de fricción mejoran aun mas gracias al recubrimiento aplicado mediante la tecnica PVD.
	M15 - M25	<input checked="" type="checkbox"/>								



CALIDADES DE TORNEADO: NAVEGADOR

Identificación de la calidad	Área de aplicación	Aplicación	Avance	Velocidad de corte	Resistencia a condiciones de trabajo adversas	Recubrimiento	Color	Sustrato	Ventajas del refrigerante	Descripción de la calidad
TT010	P01 - P10	■				×		cermet	+ / -	Cermet sin recubrimiento, adecuado para el mecanizado fino de todo tipo de aceros (incluido el inoxidable) a velocidades de avance muy bajas. Su principal ventaja es el radio mínimo del filo de corte y su alta resistencia a los mecanismos de desgaste físico y químico.
	M01 - M10	■								
TC100	K01 - K15	■				×		ceramics	--	Calidad cerámica para mecanizado de fundición. Ideal para el mecanizado a elevadas velocidades de corte con condiciones estables.
TB310	K01 - K10	■				×		CBN	--	La calidad CBN es adecuada para el mecanizado de materiales endurecidos. Ideal para el mecanizado a elevadas velocidades de corte y avances lentos con condiciones estables.
	S05 - S10	■								
	H01 - H10	■								
PD1	N05 - N25	■				×		PCD	-	Calidad PCD para el torneado de materiales no ferreos. Es la elección ideal para trabajar a elevadas velocidades de corte y avances lentos con condiciones estables.
333TN	P45 - P50	■				PVD		HSS	+++	Calidad especial compuesta de un sustrato de HSS y un recubrimiento PVD fino y duro. La calidad de corte mas dura de la gama. Las plaquitas con esta calidad son únicas y solamente se utilizan para mecanizado de chaveteros.
	M35 - M40	■								
	K35 - K40	■								

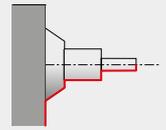
Sustrato	
H	Sustrato de base WC-Co
submicron H	Sustrato de base WC-Co de grano fino (< 1 µm)
ultra submicron H	Sustrato de base WC-Co de grano muy fino (< 0,5 µm)
FGM	Sustrato con gradiente funcional
Cermet	Carburo sin WC
ceramics	Cerámica de corte
PCD	Diamante policristalino
CBN	Nitruro de Boro Cúbico
HSS	Acero rápido

Ventajas del aceite de corte	
+++	Es imprescindible el uso de refrigerante
++	Altamente recomendado
+	(recomendado)
+ / -	Opcional
--	No utilizar refrigerante
-	No se recomienda el uso de refrigerante

Recubrimiento	
MT-CVD	Método de recubrimiento químico a media temperatura
PVD	Metodo de recubrimiento físico
×	Sin recubrimiento

TORNEADO ISO - EXTERIOR

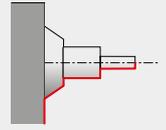
PIEZAS LARGAS E INESTABLES (plaquitas positivas)



<p>SCAC(RL) EXT</p> <p>90°</p> <p>CC..</p> <p>06 09</p> <p>08×08 16×16</p> <p>70</p> <p>60-69</p>	<p>SCBC(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>CC..</p> <p>09 12</p> <p>12×12 25×25</p> <p>71</p> <p>60-69</p>	<p>SCDCR EXT</p> <p>45°</p> <p>CC..</p> <p>06</p> <p>10×10</p> <p>72</p> <p>60-69</p>	<p>SCFC(RL) EXT</p> <p>90°</p> <p>CC..</p> <p>06 09</p> <p>08×08 16×16</p> <p>73</p> <p>60-69</p>
<p>SCLC(RL) EXT</p> <p>95°</p> <p>CC..</p> <p>06 08 09 12</p> <p>08×08 25×25</p> <p>74</p> <p>60-69</p>	<p>SDJC(RL) EXT</p> <p>93°</p> <p>DC..</p> <p>07 11 15</p> <p>08×08 25×25</p> <p>94</p> <p>86-93</p>	<p>SDNCN EXT</p> <p>62°30'</p> <p>DC..</p> <p>7 11</p> <p>08×08 25×25</p> <p>95</p> <p>86-93</p>	<p>SEGC(RL) EXT</p> <p>90°</p> <p>EC..</p> <p>08</p> <p>12×12 16×16</p> <p>107</p> <p>104-106</p>
<p>SRDC(RL) EXT</p> <p>RC..</p> <p>08</p> <p>20×20 32×25</p> <p>126</p> <p>118-123</p>	<p>SRDCN EXT</p> <p>RC..</p> <p>06 08 10 12 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p>127</p> <p>118-123</p>	<p>SRSC(RL) EXT</p> <p>RC..</p> <p>06 08 10 12 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p>128</p> <p>118-123</p>	<p>SSBC(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SC..</p> <p>09 12 25 38</p> <p>12×12 60×60</p> <p>139</p> <p>134-138</p>
<p>SSDCN EXT</p> <p>45°</p> <p>SC..</p> <p>09 12</p> <p>12×12 25×25</p> <p>140</p> <p>134-138</p>	<p>SSKC(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SC..</p> <p>09 12</p> <p>12×12 25×25</p> <p>141</p> <p>134-138</p>	<p>STFC(RL) EXT</p> <p>90°</p> <p>TC..</p> <p>11 16</p> <p>16×16 25×25</p> <p>155</p> <p>149-154</p>	<p>STFC(RL)-A EXT</p> <p>90°</p> <p>TC..</p> <p>11</p> <p>20×20</p> <p>156</p> <p>149-154</p>

TORNEADO ISO - EXTERIOR

PIEZAS LARGAS E INESTABLES (plaquitas positivas)

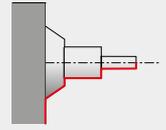


<p>STJC(RL) EXT</p> <p>93°</p> <p>TC..</p> <p>11 16</p> <p>16x16 25x25</p> <p>157</p> <p>149 - 154</p>	<p>SVAC(RL)-DC EXT</p> <p>90°</p> <p>VC..</p> <p>13</p> <p>10x10 25x25</p> <p>193</p> <p>186 - 192</p>	<p>SVGC(RL) EXT</p> <p>90°</p> <p>VC..</p> <p>07</p> <p>08x08 16x16</p> <p>194</p> <p>186 - 192</p>	<p>SVHB(C)(RL) EXT</p> <p>107°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 16</p> <p>16x16 25x25</p> <p>172, 195</p> <p>168 - 171 186 - 192</p>
<p>SVJB(C)(RL) EXT</p> <p>93°</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 13 16</p> <p>12x12 32x25</p> <p>173, 196</p> <p>168 - 171 186 - 192</p>	<p>SVJC(RL)-DC EXT</p> <p>93°</p> <p>VC..</p> <p>13</p> <p>10x10 25x25</p> <p>197</p> <p>186 - 192</p>	<p>SVPB(C)(RL) EXT</p> <p>117°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 16</p> <p>16x16 32x25</p> <p>174, 198</p> <p>168 - 171 186 - 192</p>	<p>SVVB(C)N EXT</p> <p>72°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 13 16</p> <p>12x12 32x25</p> <p>175, 199</p> <p>168 - 171 186 - 192</p>
<p>SVXB(C)(RL) EXT</p> <p>98°</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 13 16</p> <p>12x12 32x25</p> <p>176, 200</p> <p>168 - 171 186 - 192</p>	<p>SWLC(RL) EXT</p> <p>95°</p> <p>WC..</p> <p>06 08</p> <p>16x16 25x25</p> <p>215</p> <p>212 - 214</p>	<p>CKJN(RL) EXT</p> <p>93°</p> <p>KN..</p> <p>16</p> <p>20x20 32x25</p> <p>287</p> <p>284 - 286</p>	<p>C.-SCLC(RL) EXT NEW</p> <p>95°</p> <p>CC..</p> <p>09 12</p> <p>20 32</p> <p>75</p> <p>60 - 69</p>
<p>C.-SDJC(RL) EXT NEW</p> <p>93°</p> <p>DC..</p> <p>11</p> <p>C3 C5</p> <p>96</p> <p>86 - 93</p>	<p>C.-SDNCN EXT NEW</p> <p>62°30'</p> <p>DC..</p> <p>11</p> <p>C4 C5</p> <p>97</p> <p>86 - 93</p>	<p>C.-SRDCN EXT NEW</p> <p>90°</p> <p>RC..</p> <p>10 12</p> <p>C4 C5</p> <p>130</p> <p>118 - 123</p>	<p>C.-SVHB(RL) EXT NEW</p> <p>107°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>16</p> <p>C4 C6</p> <p>177, 201</p> <p>168 - 171 186 - 192</p>



TORNEADO ISO - EXTERIOR

PIEZAS LARGAS E INESTABLES (plaquitas positivas)



C.-SVJB(RL) EXT NEW

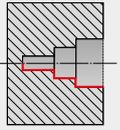
93°		VB, VC..
		11 16
	$\frac{C3}{C6}$	
	178, 202	168 - 171 186 - 192

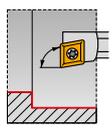
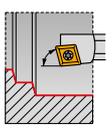
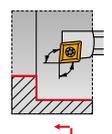
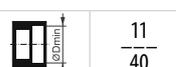
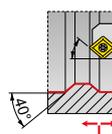
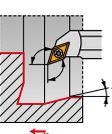
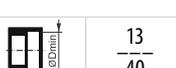
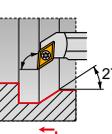
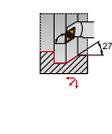
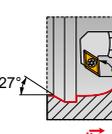
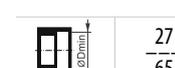
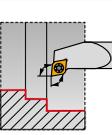
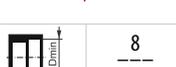
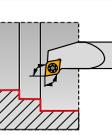
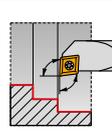
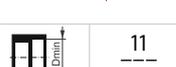
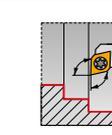
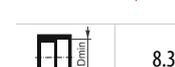
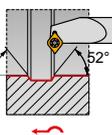
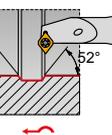
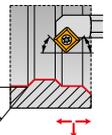
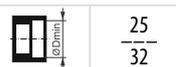
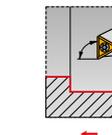
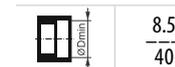
C.-SVVBN EXT NEW

72°30'		VB, VC..
		16
	$\frac{C4}{C6}$	
	179, 203	168 - 171 186 - 192

TORNEADO ISO - INTERIOR

PIEZAS LARGAS E INESTABLES (plaquitas positivas)



<p>SCFC(RL) INT</p> <p>90°</p> <p>CC..</p>  <p>06</p>  <p>13/16</p> <p>76 60-69</p>	<p>SCKC(RL) INT</p> <p>75°</p> <p>CC..</p>  <p>06 09 12</p>  <p>11/40</p> <p>77 60-69</p>	<p>SCLC(RL) INT</p> <p>95°</p> <p>CC..</p>  <p>06 09 12</p>  <p>11/40</p> <p>78 60-69</p>	<p>SCXC(RL) INT</p> <p>40°</p> <p>CC..</p>  <p>06</p>  <p>13/20</p> <p>80 60-69</p>
<p>SDQC(RL) INT</p> <p>107°30'</p> <p>DC..</p>  <p>07 11</p>  <p>13/40</p> <p>98 86-93</p>	<p>SDUC(RL) INT</p> <p>93°</p> <p>DC..</p>  <p>07 11</p>  <p>13/40</p> <p>99 86-93</p>	<p>SDUC(RL)-E INT</p> <p>93°</p> <p>DC..</p>  <p>07 11</p>  <p>13/40</p> <p>100 86-93</p>	<p>SDZC(RL) INT</p> <p>93°</p> <p>DC..</p>  <p>07 11</p>  <p>27/65</p> <p>101 86-93</p>
<p>SELP(RL) INT</p> <p>95°</p> <p>EP..</p>  <p>05</p>  <p>8/16</p> <p>111 110</p>	<p>SELP(RL)-E INT</p> <p>95°</p> <p>EP..</p>  <p>05</p>  <p>8/16</p> <p>112 110</p>	<p>SEUC(RL) INT</p> <p>93°</p> <p>EC..</p>  <p>06 08</p>  <p>11/32</p> <p>108 104-106</p>	<p>SEUP(RL) INT</p> <p>93°</p> <p>EP..</p>  <p>05</p>  <p>8.3</p> <p>113 110</p>
<p>SEXP(RL) INT</p> <p>52°30'</p> <p>EP..</p>  <p>05</p>  <p>9.5/16</p> <p>114 110</p>	<p>SEXP(RL)-E INT</p> <p>52°30'</p> <p>EP..</p>  <p>05</p>  <p>9.5/16</p> <p>115 110</p>	<p>SSSC(RL) INT</p> <p>45°</p> <p>SC..</p>  <p>09</p>  <p>25/32</p> <p>144 134-138</p>	<p>STFC(RL) INT</p> <p>90°</p> <p>TC..</p>  <p>06 09 11 16</p>  <p>8.5/40</p> <p>158 149-154</p>



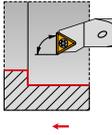
TORNEADO ISO - INTERIOR

PIEZAS LARGAS E INESTABLES (plaquitas positivas)



STFC(RL)-E INT

90° TC..



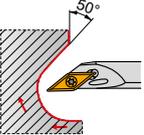
06
09
11

$\frac{8.5}{20}$

160 149 - 154

SVJB(RL) INT

93° VB, VC..



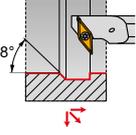
11

$\frac{25}{32}$

180, 204 168 - 171
186 - 192

SVLC(RL) INT

95° VC..



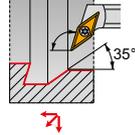
13

$\frac{27}{43}$

205 186 - 192

SVQB(C)(RL) INT

107°30' VB, VC..



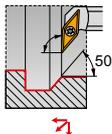
11
13
16

$\frac{20}{50}$

181, 206 168 - 171
186 - 192

SVUB(C)(RL) INT

93° VB, VC..



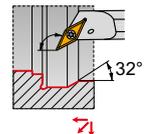
11
13
16

$\frac{20}{50}$

182, 207 168 - 171
186 - 192

SVXC(RL) INT

113° VC..



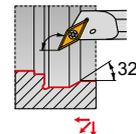
07

$\frac{12.5}{17.5}$

208 186 - 192

SVXC(RL)-E INT

113° VC..



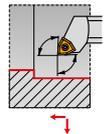
07

$\frac{12.5}{17.5}$

209 186 - 192

SWLC(RL) INT

95° WC..



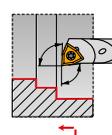
06
08

$\frac{25}{40}$

216 212 - 214

SWUC(RL) INT

93° WC..



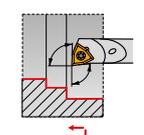
02

$\frac{5.8}{7.8}$

217 212 - 214

SWUC(RL)-E INT

93° WC..



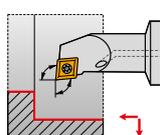
02

$\frac{5.8}{7.8}$

218 212 - 214

C.-SCLC(RL) INT NEW

95° CC..



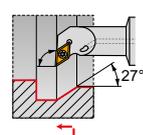
09

$\frac{C3}{C5}$

81 60 - 69

C.-SDUC(RL) INT NEW

93° DC..



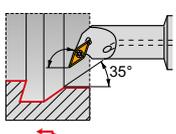
07
11

$\frac{20}{32}$

102 86 - 93

C.-SVQB(C)(RL) INT NEW

108° VB, VC..



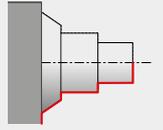
16

33

183, 210 168 - 171
186 - 192

TORNEADO ISO - EXTERIOR

PIEZAS CORTAS Y ESTABLES (plaquitas negativas)

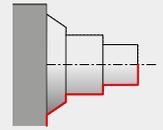


<p>DCBN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>CN..</p> <p>12 16 19</p> <p>20×20 40×40</p> <p>240 222 – 239</p>	<p>PCBN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>CN..</p> <p>12 16 19 25</p> <p>20×20 50×50</p> <p>245 222 – 239</p>	<p>DCKN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>CN..</p> <p>12 16</p> <p>20×20 32×32</p> <p>242 222 – 239</p>	<p>PCKN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>CN..</p> <p>12 16 19</p> <p>20×20 40×40</p> <p>246 222 – 239</p>
<p>DCLN(RL) EXT</p> <p>95°</p> <p>CN..</p> <p>09 12 16 19</p> <p>16×16 40×40</p> <p>243 222 – 239</p>	<p>PCLN(RL) EXT</p> <p>95°</p> <p>CN..</p> <p>12 16 19 25</p> <p>20×20 50×50</p> <p>247 222 – 239</p>	<p>DDJN(RL) EXT</p> <p>93°</p> <p>DN..</p> <p>11 15</p> <p>20×20 32×32</p> <p>273 260 – 272</p>	<p>PDJN(RL) EXT</p> <p>93°</p> <p>DN..</p> <p>11 15</p> <p>20×20 32×32</p> <p>274 260 – 272</p>
<p>PDNN(RL) EXT</p> <p>62°30'</p> <p>DN..</p> <p>11 15</p> <p>20×20 32×25</p> <p>275 260 – 272</p>	<p>PDXN(RL) EXT</p> <p>98°</p> <p>DN..</p> <p>15</p> <p>20×20 32×25</p> <p>276 260 – 272</p>	<p>PRDCN EXT</p> <p>RC..</p> <p>16 20 25 32</p> <p>32×25 50×50</p> <p>124 118 – 123</p>	<p>PRSC(RL) EXT</p> <p>RC..</p> <p>16 20 25</p> <p>32×25 40×40</p> <p>125 118 – 123</p>
<p>DRSN(RL) EXT</p> <p>RN..</p> <p>12</p> <p>25×25</p> <p>295 294</p>	<p>PRSN(RL) EXT</p> <p>RN..</p> <p>12 15 19</p> <p>25×25 40×40</p> <p>296 294</p>	<p>DSBN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SN..</p> <p>12 15 19</p> <p>20×20 40×40</p> <p>313 300 – 312</p>	<p>PSBN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SN..</p> <p>12 15 19 25</p> <p>20×20 50×50</p> <p>318 300 – 312</p>



TORNEADO ISO - EXTERIOR

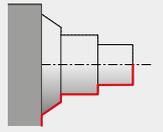
PIEZAS CORTAS Y ESTABLES (plaquitas negativas)



DSDNN EXT		PSDNN EXT		DSKN(RL) EXT		PSKN(RL) EXT	
45°	SN..	45°	SN..	75°	SN..	75°	SN..
	12 15 19 25		12 15 19 25		12 19		12 15 19 25
	20×20 40×40		20×20 50×50		25×25 32×32		20×20 50×50
	315		320		316		321
	300-312		300-312		300-312		300-312
DSSN(RL) EXT		PSSN(RL) EXT		DTFN(RL) EXT		PTFN(RL) EXT	
45°	SN..	45°	SN..	90°	TN..	90°	TN..
	12 15 19		12 15 19 25		16 22		16 22 27
	20×20 40×40		20×20 50×50		20×20 25×25		16×16 40×40
	317		323		345		348
	300-312		300-312		334-344		334-344
DTGN(RL) EXT		PTGN(RL) EXT		MTJN(RL) EXT		PTTN(RL) EXT	
90°	TN..	90°	TN..	93°	TN..	60°	TN..
	16 22		16 22 27		16 22		16 22
	20×20 32×25		16×16 40×40		16×16 32×32		20×20 32×25
	346		349		347		350
	334-344		334-344		334-344		334-344
DVJN(RL) EXT		MVJN(RL) EXT		DVPN(RL) EXT		DWLN(RL) EXT	
93°	VN..	93°	VN..	62°30'	VN..	95°	WN..
	16		16		16		06 08 10 13
	20×20 32×25		20×20 32×25		20×20 32×25		16×16 40×40
	360		362		361		377
	356-376		356-376		356-376		366-376

TORNEADO ISO - EXTERIOR

PIEZAS CORTAS Y ESTABLES (plaquitas negativas)



MWLN(RL) EXT

95°	WN..
	08
	25×25 40×40
379	366 – 376

PWLN(RL) EXT

95°	WN..
	06 08
	16×16 32×25
380	366 – 376

C.-DCLN(RL) EXT **NEW**

95°	CN..
	12 16 19
	C3 C8
249	222 – 239

C.-DDJN(RL) EXT **NEW**

93°	DN..
	11 15
	C4 C6
277	260 – 272

C.-DDNNN EXT **NEW**

62.5°	DN..
	15
	C5 C6
278	260 – 272

C.-DDUN(RL) EXT **NEW**

93°	DN..
	15
	C5 C6
279	260 – 272

C.-DRSN(RL) EXT **NEW**

	RN..
	12
	C6
297	294

C.-DSRN(RL) EXT **NEW**

75°	SN..
	12 19
	C4 C6
326	300 – 312

C.-DSDNN EXT **NEW**

45°	SN..
	12 19
	C4 C6
324	300 – 312

C.-DSKN(RL) EXT **NEW**

75°	SN..
	12
	C4
325	300 – 312

C.-DSSN(RL) EXT **NEW**

45°	SN..
	12
	C4 C5
327	300 – 312

C.-DTJN(RL) EXT **NEW**

93°	TN..
	16
	C4 C5
351	334 – 344

C.-DVJN(RL) EXT **NEW**

93°	VN..
	16
	C4 C6
363	356 – 376

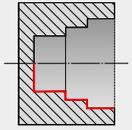
C.-DWLN(RL) EXT **NEW**

95°	WN..
	06 08
	C4 C6
381	366 – 376



TORNEADO ISO - INTERIOR

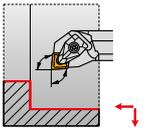
PIEZAS CORTAS Y ESTABLES (plaquitas negativas)



DCLN(RL) INT

95°

CN..



09
12

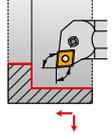
$\frac{32}{50}$

254 222-239

PCLN(RL) INT

95°

CN..



09
12
16
19

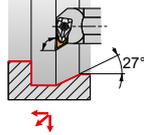
$\frac{20}{80}$

255 222-239

DDUN(RL) INT

93°

DN..



11
15

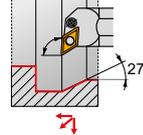
$\frac{25}{50}$

280 260-272

PDUN(RL) INT

93°

DN..



11
15

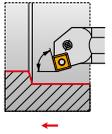
$\frac{25}{60}$

281 260-272

PSKN(RL) INT

93°

SN..



11
15

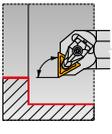
$\frac{32}{80}$

331 300-312

DTFN(RL) INT

90°

TN..



16
22

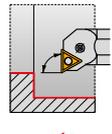
$\frac{32}{50}$

352 334-344

PTFN(RL) INT

90°

TN..



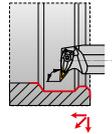
16
22

$\frac{32}{50}$

353 334-344

DVUN(RL) INT

VN..



16

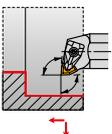
50

364 356-376

DWLN(RL) INT

95°

WN..



06
08

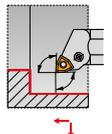
$\frac{32}{63}$

382 366-376

PWLN(RL) INT

95°

WN..



06
08

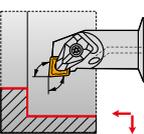
$\frac{20}{80}$

383 366-376

C.-DCLN(RL) INT NEW

95°

CN..



09
12
16

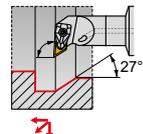
$\frac{25}{50}$

257 222-239

C.-DDUN(RL) INT NEW

93°

DN..



11

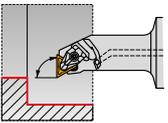
12

282 260-272

C.-DTFN(RL) INT NEW

91°

TN..



16

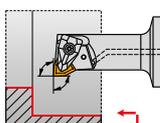
32

354 334-344

C.-DWLN(RL) INT NEW

95°

WN..



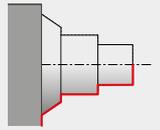
06
08

$\frac{27}{33}$

385 366-376



TORNEADO ISO - DESBASTE PESADO - EXTERIOR
PORTAHERRAMIENTAS ENTERIZOS



DCBN(RL) EXT

75° CN..

19

40x40

240 222 - 239

PCBN(RL) EXT

75° CN..

19
25

40x40
50x50

245 222 - 239

PCKN(RL) EXT

75° CN..

19

40x40

246 222 - 239

DCLN(RL) EXT

95° CN..

19

40x40

243 222 - 239

PCLN(RL) EXT

95° CN..

19
25

40x40
50x50

247 222 - 239

PLBN(RL) EXT

75° LN..

40
50

60x60

290 289

PRDCN EXT

RC..

20
25
32

40x40
50x50

124 118 - 123

PRSC(RL) EXT

RC..

16
25

40x40

125 118 - 123

PRSN(RL) EXT

RN..

19

40x40

296 294

DSBN(RL) EXT

75° SN..

19

40x40

313 300 - 312

PSBN(RL) EXT

75° SN..

19
25

40x40
50x50

318 300 - 312

DSDNN EXT

45° SN..

19
25

40x40

315 300 - 312

PSDNN EXT

45° SN..

19
25

40x40
50x50

320 300 - 312

PSKN(RL) EXT

75° SN..

19
25

40x40
50x50

321 300 - 312

DSSN(RL) EXT

45° SN..

19

40x40

317 300 - 312

PSSN(RL) EXT

45° SN..

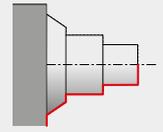
19
25

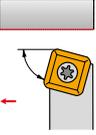
40x40
50x50

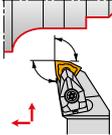
323 300 - 312



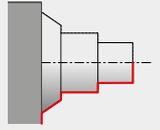
TORNEADO ISO - DESBASTE PESADO - EXTERIOR
PORTAHERRAMIENTAS ENTERIZOS



SSBC(RL) EXT	
75°	SC..
	 25 38
 40x40 60x60	
 139	 134 - 138

DWLN(RL) EXT	
95°	WN..
	 13
 40x40	
 377	 366 - 376

TORNEADO ISO - DESBASTE PESADO - EXTERIOR
CABEZAS (KH)



KHP-CBNR + DKH(RL)

75°

CN..

25

DKHR+KHP-CBNR

	40x50 60x80
--	----------------

251, 253 222 - 239

KHP-CBNL + DKH(RL)

75°

CN..

25

DKHR+KHP-CBNL

	40x50 60x80
--	----------------

251, 253 222 - 239

KHP-CLNR/L + DKH(RL)

95°

CN..

19
25

DKHR+KHP-CLNR

	40x50 60x80
--	----------------

252, 253 222 - 239

KHP-LBNR + DKH(RL)

75°

LN..

40

DKHR+KHP-LBNR

	40x50 60x80
--	----------------

291, 292 289

KHP-LBNL + DKH(RL)

75°

LN..

40

DKHR+KHP-LBNL

	40x50 60x80
--	----------------

291, 292 289

KHP-RSCR/L + DKH(RL)

RC..

20
25
32

DKHR+KHP-RSCR

	40x50 60x80
--	----------------

131, 132 118 - 123

KHP-SBNR + DKH(RL)

75°

SN..

25

DKHR+KHP-SBNR

	40x50 60x80
--	----------------

328, 330 300 - 312

KHP-SBNL + DKH(RL)

75°

SN..

25

DKHR+KHP-SBNL

	40x50 60x80
--	----------------

328, 330 300 - 312

KHP-SSNR/L + DKH(RL)

45°

SN..

19
25

DKHR+KHP-SSNR

	40x50 60x80
--	----------------

329, 330 300 - 312

KHS-SBCR + DKH(RL)

75°

SC..

25
38

DKHR+KHS-SBC

	40x50 60x80
--	----------------

142, 143 134 - 138

KHS-SBCL + DKH(RL)

75°

SC..

25
38

DKHR+KHS-SBCL

	40x50 60x80
--	----------------

142, 143 134 - 138

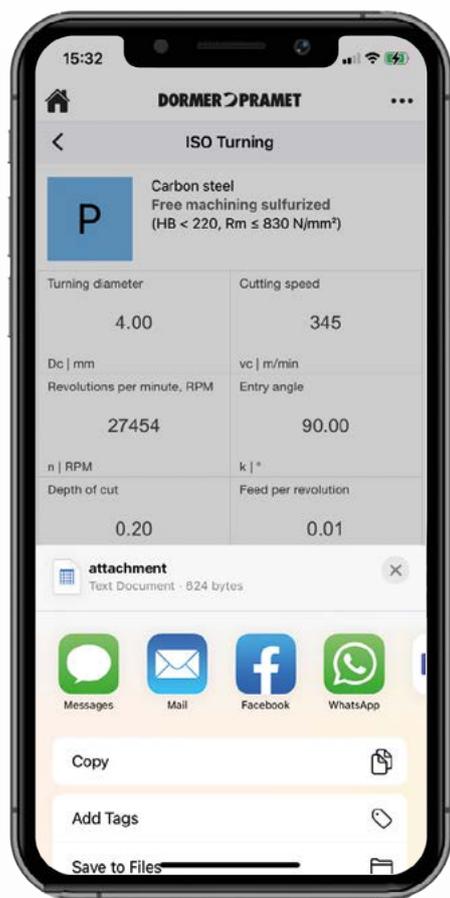


DORMER PRAMET



CONEXIÓN PERMANENTE

¿Sin wifi o sin conexión a Internet? La Calculadora de Mecanizado trabaja perfectamente incluso cuando usted está desconectado, asegurándole que siempre está disponible cuando la necesita. **Símplemente Fiables.**





DORMER PRAMET

SÍGUENOS



COMPARTIR



ME GUSTA



COMENTAR



ETIQUETA

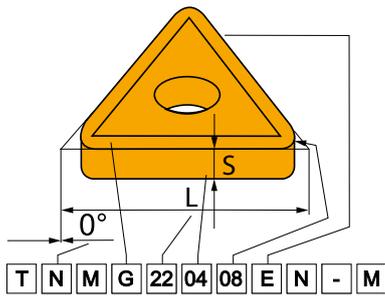


RE-TWEET





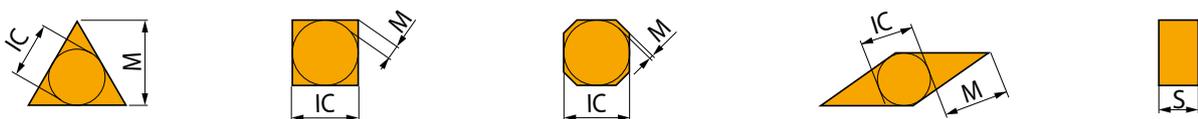
PLAQUITAS – DESIGNACIÓN CÓDIGO ISO



ISO	1	2	3	4
	T	N	U	N
ANSI	1	2	3	4
	T	N	U	G

1				2				4														
Forma de plaqueta				Ángulo de incidencia				Tipo de plaqueta														
H	O	P	R	A	B	C	D	N	R	F	A	M	G	W	T	Q	U	B	H	C	J	X
S	T	C	D	E	F	G	N															
E	M	V	W																			
L	A	B	K	P	O		Especial															

3				3			
Tolerancias							
	(mm)			(")			
	M(±)	S(±)	IC(±)	M(±)	S(±)	IC(±)	
A	0.005	0.025	0.025	.0002"	.001"	.0010"	
F	0.005	0.025	0.013	.0002"	.001"	.0005"	
C	0.013	0.025	0.025	.0005"	.001"	.0010"	
H	0.013	0.025	0.013	.0005"	.001"	.0005"	
E	0.025	0.025	0.025	.0010"	.001"	.0010"	
G	0.025	0.130	0.025	.0010"	.005"	.0010"	
J	0.005	0.025	0.05 – 0.13	.0002"	.001"	.002 – 0.005"	
K	0.013	0.025	0.05 – 0.13	.0005"	.001"	.002 – 0.005"	
L	0.025	0.025	0.05 – 0.13	.0010"	.001"	.002 – 0.005"	
M	0.08 – 0.18	0.130	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.005"	.002 – 0.005"	
N	0.08 – 0.18	0.025	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.001"	.002 – 0.005"	
U	0.05 – 0.38	0.130	0.05 – 0.13	.005 – 0.015"	.005"	.003 – 0.010"	



PLAQUITAS – DESIGNACIÓN CÓDIGO ISO

5	6	7	8	9	10
22	04	08			
22	04	08	E	N	M
5	6	7	8	9	10
4	3	2			
4	3	2	E	N	M

5		5												
Longitud del filo de corte (tamaño de plaquita)														
d = IC		H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
(mm)	(in)													
3.97	5/32"				03	06		04			06	02		
4.76	3/16"				04	08	04	05	04	04	08	L3		
5.56	7/32"				05	09	05	06	05	05	09	03		
6.35	1/4"	03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
7.94	5/16"	04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07	
9.525	3/8"	05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16
12.7	1/2"	07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12	
15.875	5/8"	09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15	
19.05	3/4"	11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19	
25.40	1"	14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25	
31.75	1 1/4"	18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31	

6		7	
Espesor		Radio de punta	
		RE	
		(mm)	(")
01	1.59	0	0"
T1	1.98	0.2	1/128"
02	2.38	0.4	1/64"
03	3.18	0.8	1/32"
04	4.76	1.2	3/64"
05	5.56	1.6	1/16"
06	6.35	2.4	3/32"
07	7.94	3.2	1/8"
09	9.52		

6		7	
Espesor		Radio de punta	
		RE	
		(mm)	(")
01	1.59	0	0"
T1	1.98	0.2	1/128"
02	2.38	0.4	1/64"
03	3.18	0.8	1/32"
04	4.76	1.2	3/64"
05	5.56	1.6	1/16"
06	6.35	2.4	3/32"
07	7.94	3.2	1/8"
09	9.52		

ANSI					
5		6		7	
Círculo inscrito		Espesor		Radio de punta	
Symbol	d = I.C.	Symbol	S	Symbol	RE
	(mm)		(mm)		(mm)
	(")		(")		(")
1	3.175	1	1.588	0	0
	1/8"	1.2	1.984	0.099	1/256"
1.2	3.969	1.5	2.381	0.198	1/128"
	5/32"	2	3.175	0.397	1/64"
1.5	4.763	2.5	3.969	0.794	1/32"
	3/16"	3	4.763	1.191	3/64"
1.8	5.556	3.5	5.556	1.588	1/16"
	7/32"	4	6.350	1.984	5/64"
2	6.350	5	7.938	2.381	3/32"
	1/4"	6	9.525	3.175	1/8"
2.5	7.938	7	11.113	3.969	5/32"
	5/16"	8	12.700	4.763	3/16"
3	9.525	9	14.288	5.556	7/32"
	3/8"	10	15.875	6.350	1/4"
4	12.700				
	1/2"				
5	15.875				
	5/8"				
6	19.050				
	3/4"				
7	22.225				
	7/8"				
8	25.400				
	1"				
10	31.750				
	5/4"				
12	38.100				
	6/4"				

8		8	
Condición del filo de corte			
	Filos vivos		Filos redondeados
	Filos con faceta		Filo redondeado con faceta
	Filos con doble faceta		Filos redondeados con doble faceta
9		9	
Dirección de avance			
R		N	
L			
10		10	
Designación del rompevirutas			



HERRAMIENTAS DE TORNEADO EXTERIOR: DESIGNACIÓN CÓDIGO ISO

Mango	ISO	2	3	4	5	6	7	8	11	12	13
		P	C	L	N	R	- 32	25	L	12	- M
PSC	ISO	1	2	3	4	5	6	9	10	12	
		C4	- D	C	L	N	R	- 27	050	- 12	
Mango	ANSI	2	3	4	5	6	7 & 8	12	11		
		D	C	L	N	R	- 16	4	D		

1		2		3				4					
Tamaño acoplamiento		Tipo de fijación		Forma de plaquita				Tipo de herramienta - ángulo de posición					
	C		H	O	P	R	A	B	C	D	D		
	C3	32	D					E	F	G	H	J	
	C4	40	P		S	T	C	D	K	L	M	N	P
	C5	50	M		E	M	V	W	Q	R	S	S	T
	C6	63	S						U	V	W	X	Y
	C8	80	X		L	A	B	K	Z			Especial	

5		6	
Ángulo de incidencia		Dirección del corte	
AN		R	
N	B	C	P
0°	5°	7°	11°
L		N	

7 & 8	
Anchura y altura del mango (")	
Symbol	
05	5/16"
06	3/8"
08	1/2"
10	5/8"
12	3/4"
16	1"
85	1"
86	1"
20	1 1/4"
24	1 1/2"
32	2"

11		11	
Longitud total		LF (mm)	
D	60	D	60
E	70	E	70
F	80	F	80
H	100	H	100
J	110	J	110
K	125	K	125
L	140	L	140
M	150	M	150
N	160	N	160
P	170	P	170
Q	180	Q	180
R	200	R	200
S	250	S	250
T	300	T	300
U	350	U	350
V	400	V	400
W	450	W	450
X	Espec.	X	Espec.
Y	500	Y	500

7					
Altura del mango (mm)					
08	10	12	16	20	25
32	38	40	45	50	60

8					
Anchura del mango (mm)					
08	10	12	16	20	25
32	38	40	45	50	60

9		10	
Ancho funcional [mm]		Longitud funcional [mm]	
WF		LF	

Para mangos cuadrados, el dígito indica el ancho o la altura en dieciseisavos de pulgada. Para mangos rectangulares, el primer dígito indica el ancho en octavos de pulgada y el segundo dígito indica la altura en cuartos de pulgada.



HERRAMIENTAS DE TORNEADO INTERIOR: DESIGNACIÓN CÓDIGO ISO

ISO	15 A	16 25	17 T	-	2 P	3 C	4 L	5 N	6 L	12 12	-	14 X
ANSI	15 A	16 16	17 T	-	2 D	3 C	4 L	5 N	6 L	12 4		

12		12											
Longitud del filo de corte (tamaño de plaquita)													
d=I.C.	H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
(mm)													
3.97				03	06		04			06	02		
5/32"					1.2								
4.76				04	08	04	05	04	04	08	L3		
3/16"					1.5								
5.56				05	09	05	06	05	05	09	03		
7/32"					1.8								
6.35	03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
1/4"					2								
7.94	04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07	
5/16"					2.5								
9.525	05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16
3/8"					3								
12.7	07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12	
1/2"					4								
15.875	09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15	
5/8"					5								
19.05	11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19	
3/4"					6								
25.40	14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25	
1"					8								
31.75	18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31	
1 1/4"					10								

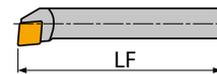
13	
Designación del fabricante	
M	Sistema de fijación "S" con placa base

14	
Designación del fabricante	
X	Tipo de mango especial
.	
.	
93	Ángulo de herramienta tipo Z
.	
.	

15		15	
Mango			
S	Mango de acero		
A	Mango de acero con refrigeración interna		
E	Mango de metal duro con refrigeración interna		

16		16	
Mango Ø (mm)			
	DCON MS [mm]		DCON MS (")
08	8	03	.1875"
10	10	04	.250"
12	12	05	.3125"
16	16	06	.375"
20	20	08	.500"
25	25	10	.625"
32	32	12	.750"
40	40	16	1.000"
50	50	20	1.250"
60	60	24	1.500"
		32	2.000"

17		17	
Longitud total			
	LF (mm)		LF [mm]
D	60	D	60
E	70	E	70
F	80	F	80
H	100	H	100
J	110	J	110
K	125	K	125
L	140	L	140
M	150	M	150
N	160	N	160
P	170	P	170
Q	180	Q	180
R	200	R	200
S	250	S	250
T	300	T	300
U	350	U	350
V	400	V	400
W	450	W	450
X	Espec.	X	Espec.
Y	500	Y	500





CABEZAS: DESIGNACIÓN CÓDIGO ISO

CARTUCHO

1	2	-	3	4	5	6	7
KH	P		C	L	N	R	25

SOPORTE

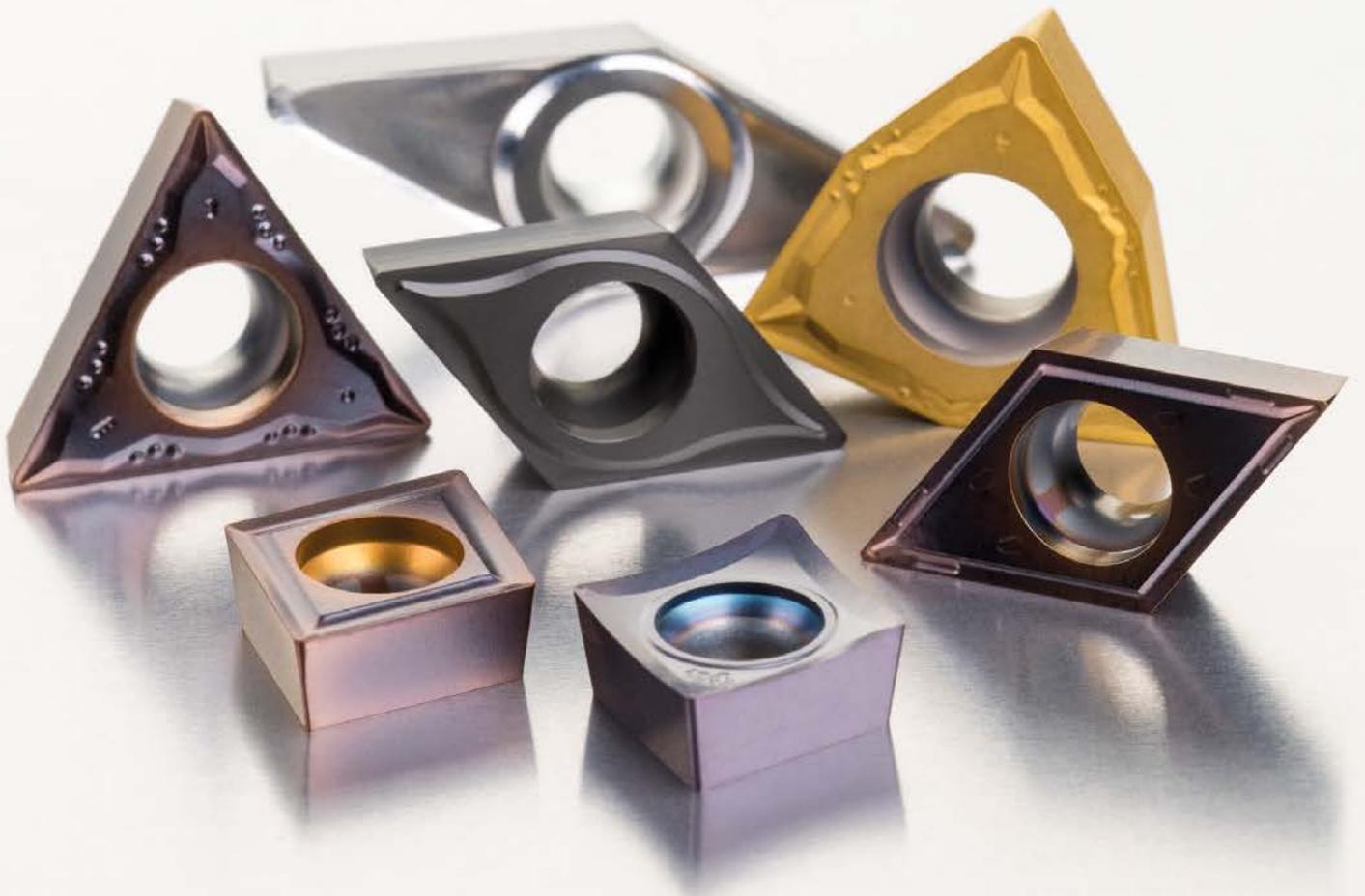
8	6	9	10	11
DKH	R	50	60	W

1	2	3	4
Cartucho	Tipo de fijación	Forma de plaquita	Tipo de herramienta - ángulo de posición
5	C	S	A
Ángulo de incidencia			
	D	T	B
N			
C	P	R	C
7°			
P	M	K	D
11°			
6	S	W	E
Dirección del corte			
R	X	V	F
L	G	L	G
N		X	H
		Especial	
			J
			K
			L
			M
			N
			P
			Q
			R
			S
			S
			T
			U
			V
			W
			X
			Especial
			Y
			Z

		7												
		Longitud del filo de corte (tamaño de plaquita)												
d = l.c.		H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
(mm)	(")													
3.97	5/32"				03	06		04			06	02		
4.76	3/16"				04	08	04	05	04	04	08	L3		
5.56	7/32"				05	09	05	06	05	05	09	03		
6.35	1/4"	03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
7.94	5/16"	04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07	
9.525	3/8"	05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16
12.7	1/2"	07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12	
15.875	5/8"	09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15	
19.05	3/4"	11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19	
25.40	1"	14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25	
31.75	1 1/4"	18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31	

		8					
		Soporte del cartucho					
		9					
		Altura del mango (mm)					
		08	10	12	16	20	25
		32	40	50	60	70	80
		10					
		Anchura del mango (mm)					
		08	10	12	16	20	25
		32	40	50	60	70	80

		11	
		Longitud total	
		LF (mm)	
		H	100
		J	110
		K	125
		L	140
		M	150
		N	160
		P	170
		Q	180
		R	200
		S	250
		T	300
		U	350
		V	400
		W	450
		X	Espec.
		Y	500



PLAQUITAS DE CORTE POSITIVAS



CC

06 / 08 / 09 / 12

PLAQUITAS DE METAL DURO

CCGT



60

CCMT



62

CCMW



68

PLAQUITAS CBN

CCGW CBN



69

ENCONTRAR EL TAMANO CORRECTO (ejemplo)

Plaquita

Portaherramientas

CCMT 120404E-UR

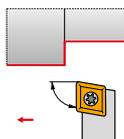
S32U-SCKCR 12-A

TORNEADO ISO - EXTERIOR

SCAC(RL) EXT

90°

CC..

06
09
 $\frac{08 \times 08}{16 \times 16}$

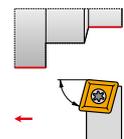
70

60 - 69

SCBC(RL) EXT

75°

CC..

09
12
 $\frac{12 \times 12}{25 \times 25}$

71

60 - 69

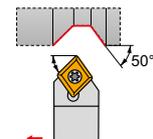
SCDCR EXT

45°

CC..



06



10×10

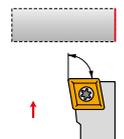
72

60 - 69

SCFC(RL) EXT

90°

CC..

06
09
 $\frac{08 \times 08}{16 \times 16}$

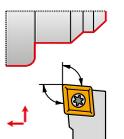
73

60 - 69

SCLC(RL) EXT

95°

CC..

06
08
09
12
 $\frac{08 \times 08}{25 \times 25}$

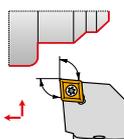
74

60 - 69

C.-SCLC(RL) EXT **NEW**

95°

CC..

09
12
 $\frac{C3}{C5}$

75

60 - 69



CC

06 / 08 / 09 / 12

TORNEADO ISO - INTERIOR

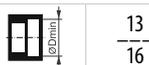
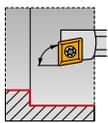
SCFC(RL) INT

90°

CC..



06


 $\frac{13}{16}$

76

60-69

SCKC(RL) INT

75°

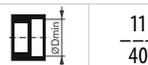
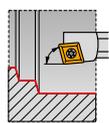
CC..



06

09

12


 $\frac{11}{40}$

77

60-69

SCLC(RL) INT

95°

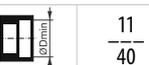
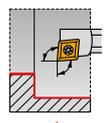
CC..



06

09

12


 $\frac{11}{40}$

78

60-69

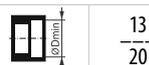
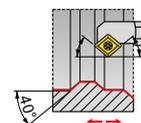
SCXC(RL) INT

40°

CC..



06


 $\frac{13}{20}$

80

60-69

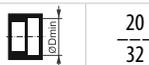
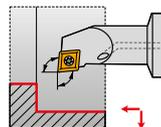
C.-SCLC(RL) INT **NEW**

95°

CC..



09


 $\frac{20}{32}$

81

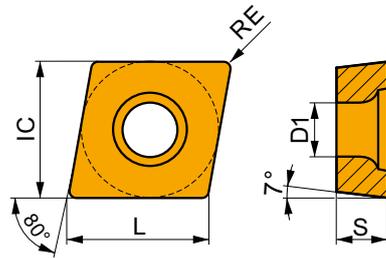
60-69



CCGT



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0602-SF3	6.350	2.80	6.40	2.58
0803-AL	7.940	3.40	8.10	3.43
0803-SF3	7.940	3.40	8.10	3.43
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
09T3-SF3	9.525	4.40	9.70	4.22
1204	12.700	5.50	12.90	4.76
1204-SF3	12.700	5.50	12.90	5.01



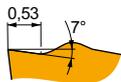
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



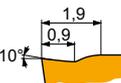
Geometría AL con un diseño muy positivo para operaciones de acabado fino a desbaste, con corte continuo y ligeramente interrumpido.

CCGT 060202F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	450	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	645	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 060204F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	360	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	525	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 080302F-AL	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	645	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 080304F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	360	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	525	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T302F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	450	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	645	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T304F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	345	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	495	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T308F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	315	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
CCGT 120404F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	330	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	480	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
CCGT 120408F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	300	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	435	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-



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

CCGT 09T302E-FF2	T7325	0.2	235	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	345	0.05	1.0	-	-	-	325	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-



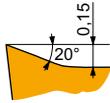
Geometría NF1 con diseño positivo para acabado fino a mecanizado medio con corte continuo.

CCGT 060204E-NF1	H07	0.4	-	-	-	95	0.09	0.8	-	-	-	485	0.12	0.8	45	0.07	0.6	-	-	-
	T6310	0.4	180	0.10	0.8	125	0.09	0.8	-	-	-	540	0.12	0.8	50	0.07	0.6	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	210	0.10	0.8	160	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	65	0.07	0.6	-	-	-
CCGT 060208E-NF1	T6310	0.8	205	0.12	0.8	145	0.11	0.8	-	-	-	615	0.14	0.8	60	0.11	0.6	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	235	0.12	0.8	180	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	75	0.11	0.6	-	-	-
CCGT 09T304E-NF1	H07	0.4	-	-	-	90	0.09	1.2	-	-	-	470	0.12	1.2	45	0.07	1.0	-	-	-
	T6310	0.4	175	0.10	1.2	125	0.09	1.2	-	-	-	525	0.12	1.2	50	0.07	1.0	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	200	0.10	1.2	155	0.09	1.2	-	-	-	-	-	-	65	0.07	1.0	-	-	-
CCGT 09T308E-NF1	T6310	0.8	190	0.14	1.2	135	0.13	1.2	-	-	-	570	0.17	1.2	55	0.13	1.0	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	215	0.14	1.2	165	0.13	1.2	-	-	-	-	-	-	65	0.13	1.0	-	-	-



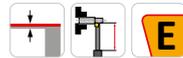
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



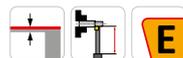
Geometría SF3 con diseño muy positivo para acabado fino con corte continuo.

CCGT 060201E-SF3	T6310	0.1	200	0.05	0.5	140	0.05	0.5	160	0.05	0.5	600	0.06	0.5	60	0.04	0.4	40	0.15	1.0
CCGT 060202E-SF3	H07	0.2	-	-	-	120	0.05	0.8	190	0.05	0.8	605	0.06	0.8	60	0.04	0.6	-	-	-
	T6310	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 060204E-SF3	H07	0.4	-	-	-	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	485	0.12	0.8	45	0.07	0.6	-	-	-
	T6310	0.4	180	0.10	0.8	125	0.09	0.8	145	0.10	0.8	540	0.12	0.8	50	0.07	0.6	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	570	0.12	0.8	45	0.07	0.6	35	0.15	1.0
CCGT 080302E-SF3	T6310	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 080304E-SF3	H07	0.4	-	-	-	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	485	0.12	1.0	45	0.07	0.8	-	-	-
	T6310	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	1.0	110	0.09	1.0	180	0.10	1.0	570	0.12	1.0	45	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 09T301E-SF3	T6310	0.1	200	0.05	0.5	140	0.05	0.5	160	0.05	0.5	600	0.06	0.5	60	0.04	0.4	40	0.15	1.0
CCGT 09T302E-SF3	H07	0.2	-	-	-	120	0.05	0.8	190	0.05	0.8	605	0.06	0.8	60	0.04	0.6	-	-	-
	T6310	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 09T304E-SF3	H07	0.4	-	-	-	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	485	0.12	1.0	45	0.07	0.8	-	-	-
	T6310	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	1.0	110	0.09	1.0	180	0.10	1.0	570	0.12	1.0	45	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 09T308E-SF3	H07	0.8	-	-	-	110	0.09	1.0	175	0.10	1.0	565	0.12	1.0	55	0.08	0.8	-	-	-
	T6310	0.8	210	0.10	1.0	150	0.09	1.0	165	0.10	1.0	630	0.12	1.0	60	0.08	0.8	40	0.15	1.0
	T8315	0.8	225	0.10	1.0	135	0.09	1.0	210	0.10	1.0	675	0.12	1.0	55	0.08	0.8	45	0.15	1.0
CCGT 120404E-SF3	T6310	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 120408E-SF3	H07	0.8	-	-	-	105	0.12	1.0	165	0.12	1.0	525	0.14	1.0	50	0.11	0.8	-	-	-
	T6310	0.8	200	0.12	1.0	140	0.12	1.0	160	0.12	1.0	600	0.14	1.0	60	0.11	0.8	40	0.15	1.0
	T8315	0.8	210	0.12	1.0	125	0.12	1.0	195	0.12	1.0	630	0.14	1.0	50	0.11	0.8	40	0.15	1.0



Geometría ER-SI con diseño positivo a derecha para acabado fino con corte continuo.

CCGT 060202ER-SI	T8330	0.2	215	0.10	0.8	125	0.09	0.8	200	0.10	0.8	-	-	-	50	0.08	0.6	-	-	-
	T8430	0.2	260	0.10	0.8	140	0.09	0.8	215	0.10	0.8	-	-	-	55	0.08	0.6	-	-	-
CCGT 060204ER-SI	T8315	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	210	0.12	0.8	-	-	-	55	0.10	0.6	-	-	-
	T8330	0.4	215	0.12	0.8	125	0.11	0.8	200	0.12	0.8	-	-	-	50	0.10	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	260	0.12	0.8	140	0.11	0.8	215	0.12	0.8	-	-	-	55	0.10	0.6	-	-	-
CCGT 09T304ER-SI	T8315	0.4	205	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	-	-	-	50	0.15	0.6	-	-	-
	T8330	0.4	195	0.17	0.8	115	0.15	0.8	185	0.17	0.8	-	-	-	45	0.15	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	230	0.17	0.8	125	0.15	0.8	185	0.17	0.8	-	-	-	45	0.15	0.6	-	-	-
CCGT 120408ER-SI	T8330	0.8	205	0.23	1.0	120	0.21	1.0	190	0.23	1.0	-	-	-	50	0.21	0.8	-	-	-
	T8430	0.8	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	-	-	-	45	0.22	0.8	-	-	-



Geometría EL-SI con diseño positivo a izquierda para acabado fino con corte continuo.

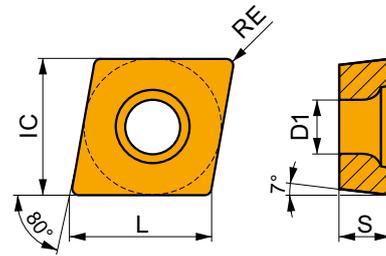
CCGT 060202EL-SI	T8330	0.2	215	0.10	0.8	125	0.09	0.8	200	0.10	0.8	-	-	-	50	0.08	0.6	-	-	-
	T8430	0.2	260	0.10	0.8	140	0.09	0.8	215	0.10	0.8	-	-	-	55	0.08	0.6	-	-	-
CCGT 060204EL-SI	T8315	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	210	0.12	0.8	-	-	-	55	0.10	0.6	-	-	-
	T8330	0.4	215	0.12	0.8	125	0.11	0.8	200	0.12	0.8	-	-	-	50	0.10	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	260	0.12	0.8	140	0.11	0.8	215	0.12	0.8	-	-	-	55	0.10	0.6	-	-	-
CCGT 09T304EL-SI	T8315	0.4	205	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	-	-	-	50	0.15	0.6	-	-	-
	T8330	0.4	195	0.17	0.8	115	0.15	0.8	185	0.17	0.8	-	-	-	45	0.15	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	230	0.17	0.8	125	0.15	0.8	185	0.17	0.8	-	-	-	45	0.15	0.6	-	-	-
CCGT 120408EL-SI	T8330	0.8	205	0.23	1.0	120	0.21	1.0	190	0.23	1.0	-	-	-	50	0.21	0.8	-	-	-
	T8430	0.8	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	-	-	-	45	0.22	0.8	-	-	-



CCMT

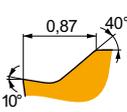


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



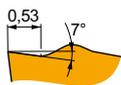
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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

CCMT 060202E-FF	T8315	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	185	0.10	1.0	110	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	230	0.10	1.0	125	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.2	315	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-FF	T8315	0.4	195	0.12	1.0	115	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	185	0.12	1.0	110	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.12	1.0	120	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	310	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FF	T8315	0.4	190	0.12	1.2	110	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.12	1.2	120	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	300	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



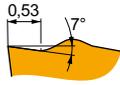
Geometría FF2 con un diseño muy positivo para operaciones de acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

CCMT 060202E-FF2	T7325	0.2	240	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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.2	390	0.05	0.8	370	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	350	0.05	0.8	330	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-FF2	TT010	0.2	345	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	190	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.12	1.0	155	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	170	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	265	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	240	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080302E-FF2	TT010	0.4	280	0.12	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.2	240	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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	350	0.05	0.8	330	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080304E-FF2	TT010	0.2	345	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	190	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.12	1.0	155	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	170	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	240	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



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

CCMT 080308E-FF2	T7325	0.8	205	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	180	0.17	1.0	-	-	-	170	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.17	1.0	-	-	-	175	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	-	-	-	245	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FF2	T7325	0.4	190	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.12	1.2	-	-	-	155	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	200	0.12	1.2	-	-	-	165	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	275	0.12	1.2	-	-	-	260	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	250	0.12	1.2	-	-	-	235	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	215	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FF2	TT010	0.4	350	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	205	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	175	0.17	1.2	-	-	-	165	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	205	0.17	1.2	-	-	-	170	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	285	0.17	1.2	-	-	-	270	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	255	0.17	1.2	-	-	-	240	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-
TT010	0.8	350	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	



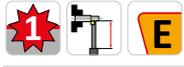
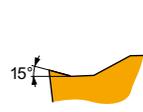
Geometría FM para acabado a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

CCMT 060202E-FM	T7325	0.2	210	0.10	1.0	160	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.2	210	0.10	1.0	160	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	185	0.10	1.0	585	0.12	1.0	-	-	-
	T8330	0.2	185	0.10	1.0	110	0.09	1.0	175	0.10	1.0	555	0.12	1.0	-	-	-
	T8430	0.2	230	0.10	1.0	125	0.09	1.0	185	0.10	1.0	630	0.12	1.0	-	-	-
	T9315	0.2	315	0.10	1.0	-	-	-	295	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-FM	T9325	0.2	285	0.10	1.0	170	0.09	1.0	270	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	200	0.15	1.0	155	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	195	0.15	1.0	150	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	185	0.15	1.0	110	0.14	1.0	175	0.15	1.0	555	0.18	1.0	-	-	-
	T8330	0.4	170	0.15	1.0	100	0.14	1.0	160	0.15	1.0	510	0.18	1.0	-	-	-
	T8430	0.4	205	0.15	1.0	110	0.14	1.0	170	0.15	1.0	570	0.18	1.0	-	-	-
CCMT 060208E-FM	T9315	0.4	285	0.15	1.0	-	-	-	270	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	250	0.15	1.0	150	0.15	1.0	235	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	190	0.20	1.0	110	0.18	1.0	180	0.20	1.0	570	0.24	1.0	-	-	-
	T8430	0.8	220	0.20	1.0	120	0.18	1.0	180	0.20	1.0	600	0.24	1.0	-	-	-
	T9315	0.8	300	0.20	1.0	-	-	-	285	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T302E-FM	T9325	0.8	265	0.20	1.0	155	0.18	1.0	250	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.2	205	0.10	1.2	155	0.09	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.2	205	0.10	1.2	155	0.09	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.2	190	0.10	1.2	110	0.09	1.2	180	0.10	1.2	570	0.12	1.2	-	-	-
	T8330	0.2	180	0.10	1.2	105	0.09	1.2	170	0.10	1.2	540	0.12	1.2	-	-	-
	T8430	0.2	225	0.10	1.2	120	0.09	1.2	185	0.10	1.2	615	0.12	1.2	-	-	-
CCMT 09T304E-FM	T9315	0.2	310	0.10	1.2	-	-	-	290	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	275	0.10	1.2	165	0.09	1.2	260	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-
	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	-	-	-
CCMT 09T304E-FM	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	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	245	0.15	1.2	145	0.15	1.2	230	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-



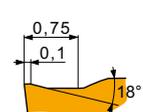
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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

CCMT 09T308E-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	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120404E-FM	T7325	0.4	190	0.15	1.7	145	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	185	0.15	1.7	140	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	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-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	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120412E-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	-	-	-	-	-	-	



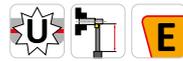
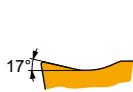
Geometría FM2 para acabado a mecanizado medio con corte continuo a interrumpido.

CCMT 080304E-FM2	T8330	0.4	165	0.12	1.0	95	0.11	1.0	155	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	-	-	-	265	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	215	0.12	1.0	125	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080308E-FM2	T8330	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FM2	T6310	0.4	165	0.12	1.0	115	0.11	1.0	130	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.12	1.0	95	0.11	1.0	155	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	-	-	-	265	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FM2	T6310	0.8	180	0.17	1.0	125	0.15	1.0	145	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	290	0.17	1.0	-	-	-	275	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-FM2	T7325	0.8	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	155	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	190	0.20	1.5	105	0.18	1.5	155	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	235	0.20	1.5	140	0.18	1.5	220	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	200	0.20	1.5	120	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-



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

CCMT 060202E-NF2	T6310	0.2	170	0.10	0.8	120	0.09	0.8	135	0.10	0.8	510	0.12	0.8	50	0.08	0.6	-	-	-
	T7325	0.2	195	0.10	0.8	150	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	60	0.08	0.6	-	-	-
	T8330	0.2	170	0.10	0.8	100	0.09	0.8	160	0.10	0.8	510	0.12	0.8	40	0.08	0.6	-	-	-
	T8430	0.2	210	0.10	0.8	115	0.09	0.8	175	0.10	0.8	585	0.12	0.8	45	0.08	0.6	-	-	-
	T9325	0.2	260	0.10	0.8	155	0.09	0.8	245	0.10	0.8	-	-	-	55	0.08	0.6	-	-	-
CCMT 060204E-NF2	H07	0.4	-	-	-	85	0.11	0.8	140	0.12	0.8	445	0.14	0.8	45	0.11	0.6	-	-	-
	T6310	0.4	170	0.12	0.8	120	0.11	0.8	135	0.12	0.8	510	0.14	0.8	50	0.11	0.6	-	-	-
	T7325	0.4	200	0.12	0.8	155	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	65	0.11	0.6	-	-	-
	T8330	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	510	0.14	0.8	40	0.11	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	570	0.14	0.8	45	0.11	0.6	-	-	-
	T9315	0.4	290	0.12	0.8	-	-	-	275	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	255	0.12	0.8	150	0.11	0.8	240	0.12	0.8	-	-	-	55	0.11	0.6	-	-	-
	T9335	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	45	0.11	0.6	-	-	-
CCMT 080304E-NF2	T5315	0.4	280	0.12	1.0	-	-	-	265	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	60	0.11	0.8	-	-	-
	T7335	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	60	0.11	0.8	-	-	-
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	-	-	-	265	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	-	-	-	55	0.11	0.8	-	-	-
	T9335	0.4	215	0.12	1.2	125	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.11	1.0	-	-	-
CCMT 080308E-NF2	H07	0.8	-	-	-	95	0.13	1.2	150	0.14	1.2	485	0.17	1.2	45	0.13	1.0	-	-	-
	T5315	0.8	295	0.17	1.0	-	-	-	280	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	65	0.14	0.8	-	-	-
	T7335	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	65	0.14	0.8	-	-	-
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	-	-	-	55	0.14	0.8	-	-	-
	T9335	0.8	215	0.17	1.2	125	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.11	1.0	-	-	-
CCMT 09T304E-NF2	H07	0.4	-	-	-	85	0.11	1.2	135	0.12	1.2	430	0.14	1.2	40	0.11	1.0	-	-	-
	T6310	0.4	165	0.12	1.2	115	0.11	1.2	130	0.12	1.2	495	0.14	1.2	45	0.11	1.0	-	-	-
	T7325	0.4	190	0.12	1.2	145	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	60	0.11	1.0	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.12	1.2	95	0.11	1.2	155	0.12	1.2	495	0.14	1.2	40	0.11	1.0	-	-	-
	T8430	0.4	200	0.12	1.2	110	0.11	1.2	165	0.12	1.2	555	0.14	1.2	40	0.11	1.0	-	-	-
	T9315	0.4	275	0.12	1.2	-	-	-	260	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	250	0.12	1.2	150	0.11	1.2	235	0.12	1.2	-	-	-	55	0.11	1.0	-	-	-
	T9335	0.4	215	0.12	1.2	125	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.11	1.0	-	-	-
	CCMT 09T308E-NF2	H07	0.8	-	-	-	95	0.13	1.2	150	0.14	1.2	485	0.17	1.2	45	0.13	1.0	-	-
T6310		0.8	190	0.14	1.2	135	0.13	1.2	150	0.14	1.2	570	0.17	1.2	55	0.13	1.0	-	-	-
T7325		0.8	215	0.14	1.2	165	0.13	1.2	-	-	-	-	-	-	65	0.13	1.0	-	-	-
T8330		0.8	190	0.14	1.2	110	0.13	1.2	180	0.14	1.2	570	0.17	1.2	45	0.13	1.0	-	-	-
T8430		0.8	225	0.14	1.2	120	0.13	1.2	185	0.14	1.2	615	0.17	1.2	45	0.13	1.0	-	-	-
T9315		0.8	310	0.14	1.2	-	-	-	290	0.14	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325		0.8	275	0.14	1.2	165	0.13	1.2	260	0.14	1.2	-	-	-	60	0.13	1.0	-	-	-
T9335		0.8	235	0.14	1.2	140	0.13	1.2	-	-	-	-	-	-	50	0.13	1.0	-	-	-



I.C.	R
6,35	1,0
9,525	1,5
12,7	2,5



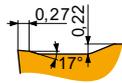
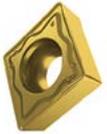
Geometría RF para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

CCMT 060202E-RF	T7335	0.2	150	0.15	1.0	115	0.14	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 060204E-RF	T5315	0.4	235	0.15	1.0	-	-	-	220	0.15	1.0	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-	-
	T7335	0.4	160	0.15	1.0	120	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.4	205	0.15	1.0	120	0.15	1.0	190	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 09T304E-RF	T7335	0.4	135	0.20	1.5	105	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.4	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	165	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 09T308E-RF	T5315	0.8	245	0.20	1.5	-	-	-	230	0.20	1.5	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-	-
	T7335	0.8	165	0.20	1.5	125	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	210	0.20	1.5	125	0.18	1.5	195	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 120408E-RF	T5315	0.8	230	0.22	2.2	-	-	-	215	0.22	2.2	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-	-
	T7335	0.8	150	0.22	2.2	115	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	195	0.22	2.2	115	0.22	2.2	185	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-	-	



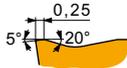
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



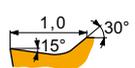
Geometría RM para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

CCMT 09T304E-RM	T5305	0.4	260	0.27	2.2	-	-	-	245	0.27	2.2	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	230	0.27	2.2	-	-	-	215	0.27	2.2	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T7335	0.4	155	0.27	2.2	120	0.24	2.2	-	-	-	50	0.19	1.8	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	140	0.27	2.2	80	0.24	2.2	130	0.27	2.2	-	-	-	35	0.19	1.8	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	150	0.27	2.2	80	0.24	2.2	125	0.27	2.2	-	-	-	30	0.19	1.8	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	215	0.27	2.2	-	-	-	200	0.27	2.2	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	0.4	190	0.27	2.2	110	0.24	2.2	180	0.27	2.2	-	-	-	40	0.19	1.8	-	-	-
CCMT 09T308E-RM	T5305	0.8	290	0.30	2.2	-	-	-	275	0.30	2.2	-	-	-	-	-	-	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	265	0.30	2.2	-	-	-	250	0.30	2.2	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T7335	0.8	175	0.30	2.2	135	0.27	2.2	-	-	-	55	0.24	1.8	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	165	0.30	2.2	95	0.27	2.2	155	0.30	2.2	-	-	-	40	0.24	1.8	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	180	0.30	2.2	95	0.27	2.2	145	0.30	2.2	-	-	-	35	0.24	1.8	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	240	0.30	2.2	-	-	-	225	0.30	2.2	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	215	0.30	2.2	125	0.27	2.2	200	0.30	2.2	-	-	-	45	0.24	1.8	-	-	-
CCMT 120408E-RM	T5305	0.8	290	0.30	2.7	-	-	-	275	0.30	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	260	0.30	2.7	-	-	-	245	0.30	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T7335	0.8	175	0.30	2.7	135	0.27	2.7	-	-	-	55	0.24	2.2	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	160	0.30	2.7	95	0.27	2.7	150	0.30	2.7	-	-	-	40	0.24	2.2	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	175	0.30	2.7	95	0.27	2.7	140	0.30	2.7	-	-	-	35	0.24	2.2	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	235	0.30	2.7	-	-	-	220	0.30	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	210	0.30	2.7	125	0.27	2.7	195	0.30	2.7	-	-	-	45	0.24	2.2	-	-	-
CCMT 120412E-RM	T8330	1.2	165	0.33	2.7	95	0.30	2.7	155	0.33	2.7	-	-	-	40	0.23	2.2	30	0.15	1.0
	T8430	1.2	180	0.33	2.7	95	0.30	2.7	145	0.33	2.7	-	-	-	35	0.23	2.2	30	0.15	1.0
	T9315	1.2	235	0.33	2.7	-	-	-	220	0.33	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	215	0.33	2.7	125	0.30	2.7	200	0.33	2.7	-	-	-	45	0.23	2.2	-	-	-



Geometría RM3 para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

CCMT 120404E-RM3	T7325	0.4	140	0.25	2.5	105	0.25	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.4	190	0.25	2.5	-	-	-	180	0.25	2.5	-	-	-	35	0.15	1.0	-	-	-
	T9325	0.4	165	0.25	2.5	95	0.25	2.5	155	0.25	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 120408E-RM3	T6310	0.8	145	0.27	2.5	100	0.27	2.5	115	0.27	2.5	-	-	-	25	0.15	1.0	-	-	
	T7325	0.8	165	0.27	2.5	125	0.27	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T9315	0.8	215	0.27	2.5	-	-	-	200	0.27	2.5	-	-	-	40	0.15	1.0	-	-	
	T9325	0.8	195	0.27	2.5	115	0.27	2.5	185	0.27	2.5	-	-	-	-	-	-	-		
CCMT 120412E-RM3	T7325	1.2	170	0.30	2.5	130	0.27	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T9315	1.2	220	0.30	2.5	-	-	-	205	0.30	2.5	-	-	-	40	0.15	1.0	-	-	



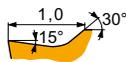
Geometría UR para acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

CCMT 060202E-UR	T7325	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.2	170	0.10	0.8	100	0.09	0.8	160	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	200	0.10	0.8	110	0.09	0.8	165	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.2	275	0.10	0.8	-	-	-	260	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	250	0.10	0.8	150	0.09	0.8	235	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT310	0.2	275	0.10	0.5	165	0.09	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



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)



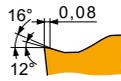
Geometría UR para acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

CCMT 060204E-UR	T5315	0.4	245	0.15	1.0	-	-	-	230	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.4	170	0.15	1.0	130	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.4	170	0.15	1.0	130	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.4	160	0.15	1.0	95	0.14	1.0	150	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.4	150	0.15	1.0	90	0.14	1.0	140	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.4	175	0.15	1.0	95	0.14	1.0	140	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	245	0.15	1.0	-	-	-	230	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	215	0.15	1.0	125	0.15	1.0	200	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT310	0.4	255	0.15	0.5	150	0.14	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CCMT 060208E-UR	T5315	0.8	270	0.20	1.0	-	-	-	255	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-
T7325		0.8	190	0.20	1.0	145	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
T8330		0.8	165	0.20	1.0	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	
T8430		0.8	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	150	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	
T9315		0.8	255	0.20	1.0	-	-	-	240	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 09T302E-UR	T6310	0.2	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	125	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.2	195	0.10	1.0	105	0.09	1.0	160	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	
	TT310	0.2	255	0.10	1.0	150	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 09T304E-UR	T5315	0.4	245	0.15	1.2	-	-	-	230	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.4	170	0.15	1.2	130	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.4	165	0.15	1.2	125	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.4	155	0.15	1.2	90	0.14	1.2	145	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.4	150	0.15	1.2	90	0.14	1.2	140	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.4	175	0.15	1.2	95	0.14	1.2	140	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	0.4	265	0.15	1.2	-	-	-	250	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.4	235	0.15	1.2	-	-	-	220	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.4	215	0.15	1.2	125	0.15	1.2	200	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	TT310	0.4	235	0.15	1.2	140	0.14	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 09T308E-UR	T5315	0.8	265	0.20	1.2	-	-	-	250	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.8	185	0.20	1.2	140	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.8	175	0.20	1.2	135	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.8	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	160	0.20	1.2	95	0.18	1.2	150	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.8	185	0.20	1.2	100	0.18	1.2	150	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	0.8	280	0.20	1.2	-	-	-	265	0.20	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	-	-	-	-	-	-	-	
	TT310	0.8	255	0.20	1.2	150	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 120404E-UR	T5315	0.4	235	0.15	1.7	-	-	-	220	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.4	160	0.15	1.7	120	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.4	140	0.15	1.7	80	0.14	1.7	130	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.4	170	0.15	1.7	90	0.14	1.7	135	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.4	230	0.15	1.7	-	-	-	215	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 120408E-UR	T9325	0.4	205	0.15	1.7	120	0.15	1.7	190	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	
	T5315	0.8	255	0.20	1.7	-	-	-	240	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.8	175	0.20	1.7	135	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.8	170	0.20	1.7	130	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	155	0.20	1.7	90	0.18	1.7	145	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.8	180	0.20	1.7	95	0.18	1.7	145	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	240	0.20	1.7	-	-	-	225	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 120412E-UR	T9325	0.8	215	0.20	1.7	125	0.18	1.7	200	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	
	T5315	1.2	240	0.27	1.7	-	-	-	225	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	1.2	170	0.27	1.7	130	0.24	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	1.2	165	0.27	1.7	90	0.24	1.7	135	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.2	225	0.27	1.7	-	-	-	210	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-	
T9325	1.2	205	0.27	1.7	120	0.24	1.7	190	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-		



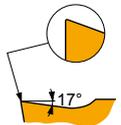
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 Wiper W-FM para acabado y acabado fino con mayores avances y acabado superficial mejorado.

CCMT 060204W-FM	T7325	0.4	165	0.30	0.8	125	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	165	0.30	0.8	90	0.27	0.8	135	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	215	0.30	0.8	-	-	-	200	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304W-FM	T7325	0.4	165	0.30	0.8	125	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	145	0.30	0.8	85	0.27	0.8	135	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	165	0.30	0.8	90	0.27	0.8	135	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	215	0.30	0.8	-	-	-	200	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308W-FM	T8330	0.8	155	0.40	1.0	90	0.36	1.0	145	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.40	1.0	90	0.36	1.0	135	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	220	0.40	1.0	-	-	-	205	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	200	0.40	1.0	120	0.36	1.0	190	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-



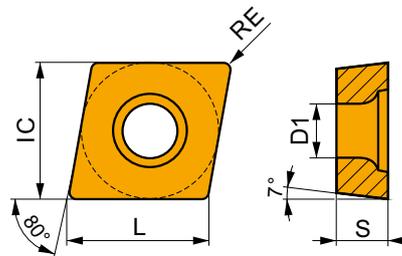
Geometría Wiper W-UR para acabado y acabado fino con mayores avances y acabado superficial mejorado.

CCMT 060204W-UR	TT310	0.4	255	0.15	0.5	150	0.14	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308W-UR	TT310	0.8	255	0.20	1.2	150	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

CCMW

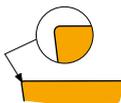


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



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 (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)



Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

CCMW 060202	T5305	0.2	-	-	-	-	-	-	230	0.08	2.0	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T6310	0.2	-	-	-	-	-	-	100	0.08	2.0	-	-	-	-	-	-	25	0.15	1.0
CCMW 060204	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	230	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	195	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	95	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
CCMW 09T304	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	215	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	190	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	95	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
CCMW 09T308	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	200	0.20	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	180	0.20	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	90	0.20	3.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0



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.

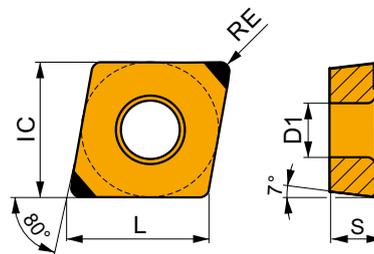
Producto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
	T5305	0.4	—	—	—	—	—	210	0.10	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	—	—	—	—	—	185	0.10	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	—	—	—	—	—	90	0.10	4.0	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
CCMW 120408	T5305	0.8	—	—	—	—	—	195	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	—	—	—	—	—	175	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	—	—	—	—	—	90	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0

Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

CCGW CBN

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
09T3	9.525	4.50	9.70	3.97



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)
	TB310	0.4	—	—	—	—	—	460	0.10	0.4	—	—	—	120	0.07	0.3	95	0.15	1.0
	TB310	0.4	—	—	—	—	—	460	0.10	0.4	—	—	—	120	0.07	0.3	95	0.15	1.0
	TB310	0.4	—	—	—	—	—	460	0.10	0.4	—	—	—	120	0.07	0.3	95	0.15	1.0
	TB310	0.4	—	—	—	—	—	460	0.10	0.4	—	—	—	120	0.07	0.3	95	0.15	1.0

Para acabado.

Para acabado.

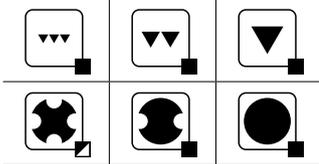
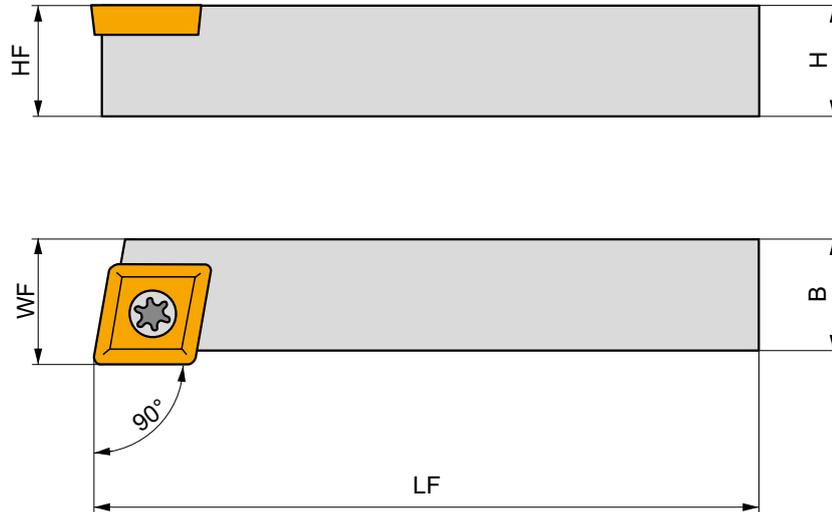
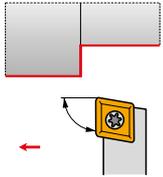


SCAC(RL) EXT




Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 90°, para Plaquitas CC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 90° para plaquitas positivas CC.. 06 o 09. Adecuado para torneado longitudinal, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mangos de 08x08 hasta 16x16. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R SCACR 0808 D 06	8	8	8	8.5	60	0	0	0.04	GI045	S07
SCACR 1010 E 06	10	10	10	10.5	70	0	0	0.09	GI045	S07
SCACR 1212 F 09	12	12	12	12.5	80	0	0	0.12	GI041	S04
SCACR 1616 H 09	16	16	16	16.5	100	0	0	0.22	GI041	S04
L SCACL 0808 D 06	8	8	8	8.5	60	0	0	0.07	GI045	S07
SCACL 1010 E 06	10	10	10	10.5	70	0	0	0.06	GI045	S07
SCACL 1212 F 09	12	12	12	12.5	80	0	0	0.12	GI041	S04
SCACL 1616 H 09	16	16	16	16.5	100	0	0	0.22	GI041	S04



GI041

CC.. 09T3..

GI045

CC.. 0602..



S04

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

FLAG T15P

S07

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

FLAG T07P

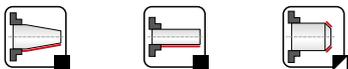
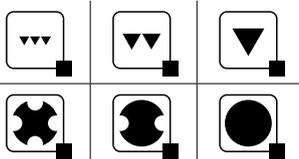
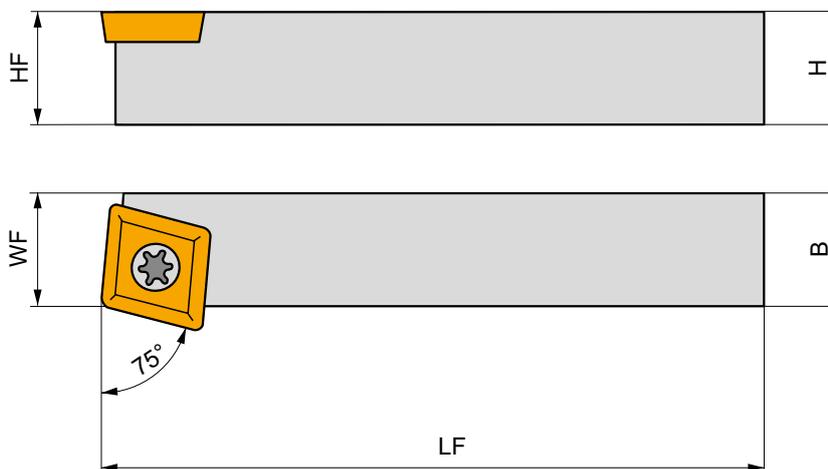
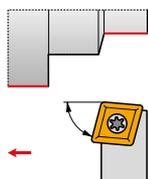


SCBC(RL) EXT




Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 75°, para Plaquetas CC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 75° para plaquetas positivas CC.. 09 o 12. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra y achaflanado. Disponible con mangos de 12x12 hasta 25x25. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R SCBCR 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI041	S08
SCBCR 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.20	GI041	S08
SCBCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.45	GI011	SC20
SCBCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.61	GI011	SC20
L SCBCL 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI041	S08
SCBCL 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.22	GI041	S08
SCBCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.43	GI011	SC20
SCBCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.75	GI011	SC20



GI011

CC.. 1204..

GI041

CC.. 09T3..



SC20

US 5012-T15P

5.0

M 5

12.2

SCN 120304

MS 5008

FLAG T15P

HXK 5

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

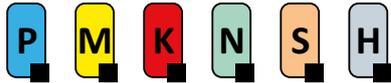
-

FLAG T15P

-



SCDCR EXT



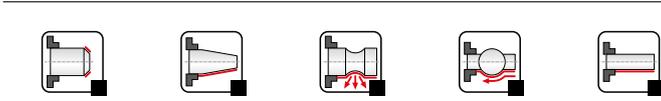
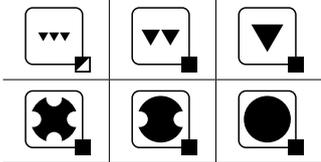
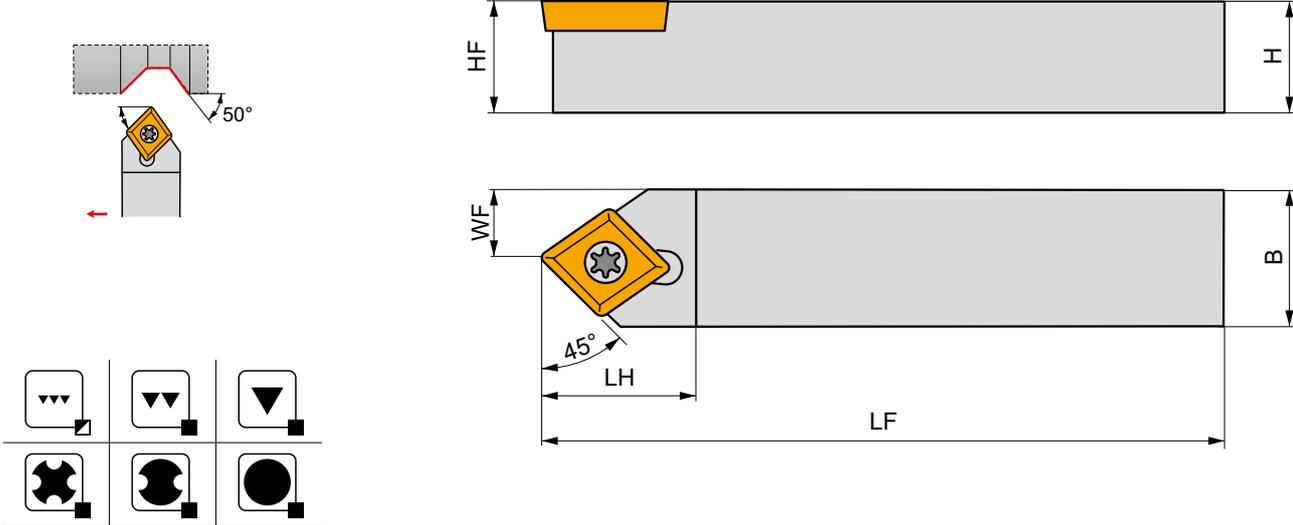
PRAMET

S



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 45°, para Plaquitas CC..

Portaherramientas de exterior a derecha con fijación por tornillo y ángulo de posición de 45° para plaquitas positivas CC.. de 06. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono, copiado multidireccional y achaflanado. Disponible sólo con mango de 10x10. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI045	SC21
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SCDCR 1010 E 06	10	10	10	5.11	70	11	0	0	0.06	GI045	SC21

GI045	CC.. 0602..
-------	-------------

SC21	5513 020-03	0.8 Nm	M 2.5	6.5	PT-8001
------	-------------	--------	-------	-----	---------

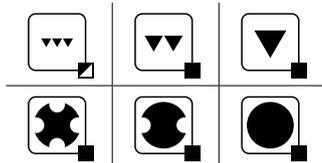
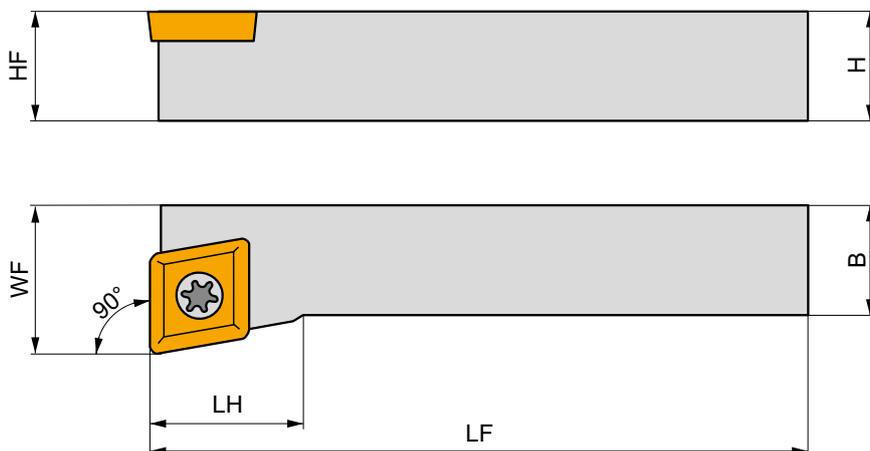
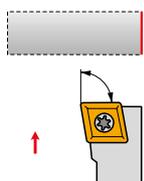


SCFC(RL) EXT




Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 90°, para Plaquitas CC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 90° para plaquitas positivas CC.. 06 o 09. Adecuado para torneado longitudinal y refrentado con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mangos de 08x08 hasta 16x16. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI041	GI045	S04	S07
R SCFCR 0808 D 06	8	8	8	10	60	8	0	0	0.04	GI045		S07	
SCFCR 1010 E 06	10	10	10	12	70	8	0	0	0.07	GI045		S07	
SCFCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	16	0	0	0.12	GI041		S04	
SCFCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	16	0	0	0.22	GI041		S04	
L SCFCL 0808 D 06	8	8	8	10	60	8	0	0	0.04	GI045		S07	
SCFCL 1010 E 06	10	10	10	12	70	8	0	0	0.06	GI045		S07	
SCFCL 1212 F 09	12	12	12	16	80	16	0	0	0.10	GI041		S04	
SCFCL 1616 H 09	16	16	16	20	100	16	0	0	0.22	GI041		S04	



GI041

CC.. 09T3..

GI045

CC.. 0602..



S04

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

FLAG T15P

S07

US 2506-T07P

0.9

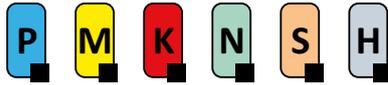
M 2.5

6.3

FLAG T07P

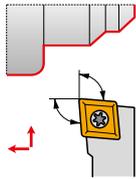


SCLC(RL) EXT



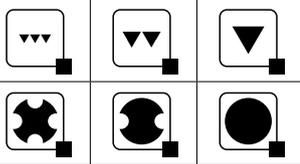
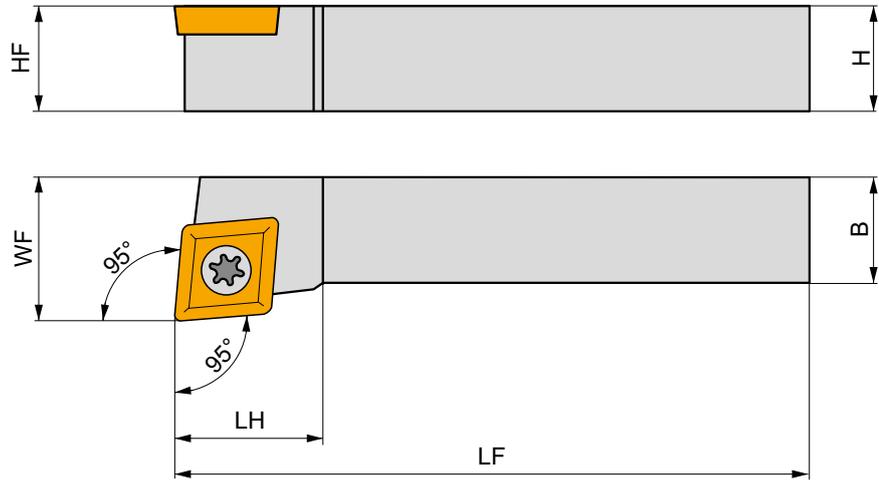
PRAMET

S



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 95°, para Plaquitas CC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 95° para plaquitas positivas CC.. 06, 08, 09 o 12. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mangos de 08x08 hasta 25x25. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SCLCR 0808 D 06	8	8	8	10	60	8	0	0	0.06	GI045	S01
SCLCR 1010 E 06	10	10	10	12	70	8	0	0	0.09	GI045	S01
SCLCR 1010 E 08	10	10	10	12	70	13.2	0	0	0.03	GI232	SC22
SCLCR 1212 F 08	12	12	12	16	80	13.4	0	0	0.02	GI232	SC22
SCLCR 1616 H 08	16	16	16	20	100	15.2	0	0	0.22	GI232	SC22
SCLCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	16	0	0	0.12	GI041	S08
SCLCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	16	0	0	0.22	GI041	S08
SCLCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.44	GI011	SC20
SCLCR 2525 M 12-M-A	20	25	20	32	150	20	0	0	0.68	GI011	SC20
L SCLCL 0808 D 06	8	8	8	10	60	8	0	0	0.06	GI045	S01
SCLCL 1010 E 06	10	10	10	12	70	8	0	0	0.06	GI045	S01
SCLCL 1212 F 08	12	12	12	16	80	13.4	0	0	0.03	GI232	SC22
SCLCL 1616 H 08	16	16	16	20	100	15.2	0	0	0.23	GI232	SC22
SCLCL 1212 F 09	12	12	12	16	80	16	0	0	0.10	GI041	S08
SCLCL 1616 H 09	16	16	16	20	100	16	0	0	0.22	GI041	S08
SCLCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI011	SC20
SCLCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.78	GI011	SC20



GI011
GI041
GI045
GI232

CC.. 1204..
CC.. 09T3..
CC.. 0602..
CC.. 0803..



SC20
SC22
S01
S08

US 5012-T15P
5513 020-04
US 2506-T07P
US 3510-T15P

5.0
1.5
0.9
3.0

M 5
M 3
M 2.5
M 3.5

12.2
7.2
6.3
10.6

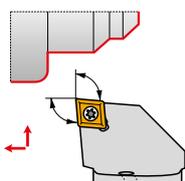
SCN 120304
-
-
-

MS 5008
-
-
-

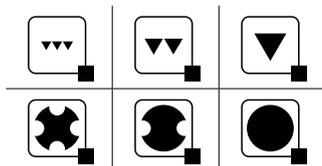
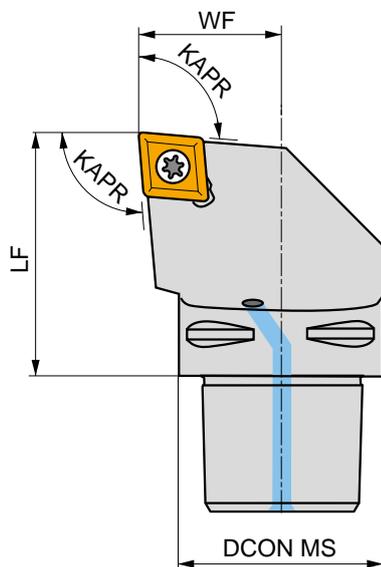
FLAG T15P
PT-8003
FLAG T07P
FLAG T15P

HXK 5
-
-
-


NEW
C.-SCLC(RL) EXT

S

Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación por Tornillo, a 95°, para Plaquitas CC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para plaquitas positivas CC.. 09 y 12. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) tamaños C3 hasta C5. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	C3-SCLCR-22040-09	32	22	40	95	0	0	✓	0.21	GI041	C-SC09S
	C4-SCLCR-27050-09	40	27	50	95	0	0	✓	0.39	GI041	C-SC09S
	C4-SCLCR-27050-12	40	27	50	95	0	0	✓	0.40	GI011	C-SC12-1
	C5-SCLCR-35060-12	50	35	60	95	0	0	✓	0.72	GI011	C-SC12-2
L	C3-SCLCL-22040-09	32	22	40	95	0	0	✓	0.21	GI041	C-SC09S
	C4-SCLCL-27050-09	40	27	50	95	0	0	✓	0.39	GI041	C-SC09S
	C5-SCLCL-35060-12	50	35	60	95	0	0	✓	0.72	GI011	C-SC12-2



GI011

CC.. 1204..

GI041

CC.. 09T3..



C-SC09S

US 2001-T15P

3.0

M 3.5

12.1

SCS 232-01

MS 9001

FLAG T15P/3,5

CN 034-01

C-SC12-1

US 2018-T15P

3.0

M 4

14

SCS 232-02

MS 9003

FLAG T15P/4

CN 034-01

C-SC12-2

US 2018-T15P

3.0

M 4

14

SCS 232-02

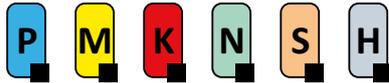
MS 9003

FLAG T15P/4

CN 034-02



SCFC(RL) INT



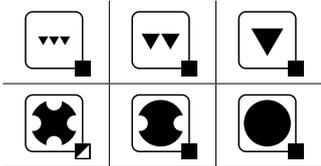
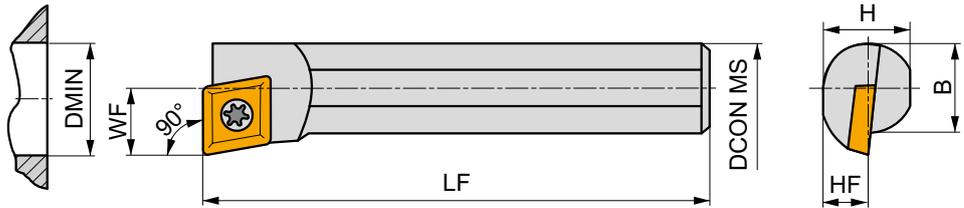
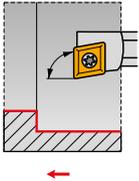
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 90°, para Plaquitas CC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 90° para plaquitas positivas CC.. 06. Agujero mínimo de Ø13 mm. Para torneado interior longitudinal y refrentado con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mangos de Ø10 y Ø12. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



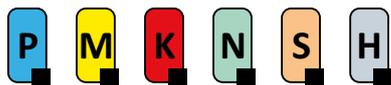
Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI045	S06
R S10H-SCFCR 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.08	GI045	S06
S12K-SCFCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	0.11	GI045	S06
L S10H-SCFCL 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.10	GI045	S06
S12K-SCFCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	0.14	GI045	S06

GI045	CC..0602..
-------	------------

S06	US 2505-T07P	0.9 Nm	M 2.5	5.2	FLAG T07P
-----	--------------	--------	-------	-----	-----------

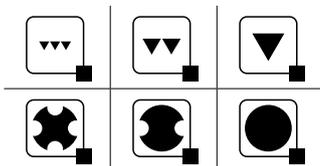
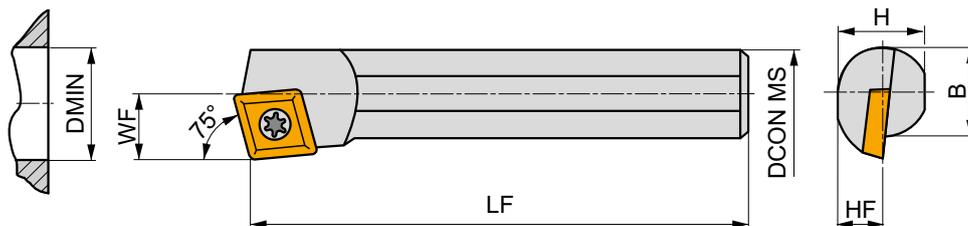
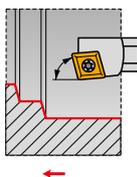


SCKC(RL) INT




Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 75°, para Plaquitas CC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 75° para plaquitas positivas CC.. 06, 09 o 12. Agujero mínimo de Ø11 mm. Para torneado interior longitudinal sin escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mangos de Ø8 hasta Ø32. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	S08F-SCKCR 06	8	11	6	7.2	7.6	80	-12	0	0.03	GI045	S02
	S12K-SCKCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S02
	S16M-SCKCR 09-A	16	20	11	14.5	15	150	-8	0	0.25	GI041	S05
	S20S-SCKCR 09	20	25	13	18.5	18.5	250	-5	0	0.60	GI041	S08
	S25T-SCKCR 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.15	GI041	S08
	S32U-SCKCR 12-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	2.10	GI011	SC20
L	S08F-SCKCL 06	8	11	6	7.2	7.6	80	-12	0	0.03	GI045	S02
	S12K-SCKCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S02
	S16M-SCKCL 09-A	16	20	11	14.5	15	150	-8	0	0.24	GI041	S05
	S20S-SCKCL 09	20	25	13	18.5	18.5	250	-5	0	0.60	GI041	S08
	S25T-SCKCL 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.15	GI041	S08
	S32U-SCKCL 12-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	2.10	GI011	SC20



GI011

CC.. 1204..

GI041

CC.. 09T3..

GI045

CC.. 0602..



SC20

US 5012-T15P

5.0

M 5

12.2

SCN 120304

MS 5008

FLAGT15P

HXK 5

S02

US 2505-T07P

0.9

M 2.5

5.2

-

-

FLAGT07P

-

S05

US 4008-T15P

3.5

M 4

8

-

-

FLAGT15P

-

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

-

FLAGT15P

-



SCLC(RL) INT



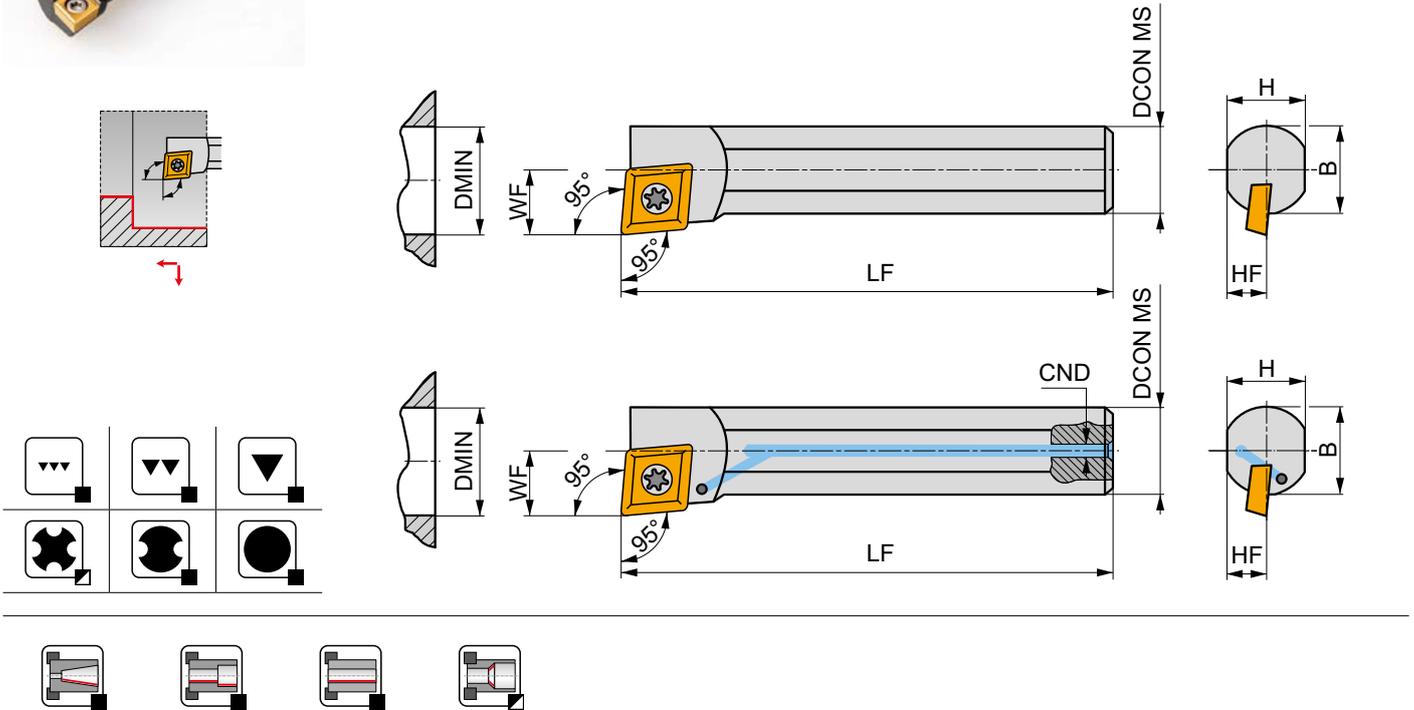
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 95°, para Plaquitas CC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para plaquitas positivas CC.. 06, 08, 09 o 12. Agujero mínimo de Ø11 mm. Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mangos de Ø8 a Ø32. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO	✓	kg	GI	SC
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R A08H-SCLCR 06	8	11	6	7.2	7.6	100	3.5	-13	0	✓	0.06	GI045	S02
S08F-SCLCR 06	8	11	6	7.2	7.6	80	-	-13	0	-	0.06	GI045	S02
A10H-SCLCR 06	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.07	GI045	S02
S10H-SCLCR 06	10	13	7	9	9.5	100	-	-10	0	-	0.08	GI045	S02
A12K-SCLCR 06	12	16	9	11	-	125	5	-8	0	✓	0.11	GI045	S01
S12K-SCLCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-	-8	0	-	0.13	GI045	S01
S16M-SCLCR 06	16	20	11	14.5	15	150	-	-8	0	-	0.25	GI045	S01
A10K-SCLCR 08	10	12	6	9	9.5	125	4	-14	0	✓	0.09	GI232	SC22
A12M-SCLCR 08	12	16	9	11	11.5	150	5	-5	0	✓	0.14	GI232	SC22
A16R-SCLCR 08	16	20	11	14	15	200	6	-8	0	✓	0.28	GI232	SC22
A16M-SCLCR 09-A	16	20	11	14.5	-	150	6	-8	0	✓	0.22	GI041	S05
S16M-SCLCR 09-A	16	20	11	14.5	15	150	-	-8	0	-	0.25	GI041	S05
A20Q-SCLCR 09	20	25	13	18	-	180	8	-5	0	✓	0.38	GI041	S08
S20S-SCLCR 09	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.62	GI041	S08
A25R-SCLCR 09	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.60	GI041	S08
S25T-SCLCR 09	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.10	GI041	S08
A32S-SCLCR 12-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	GI011	SC20
S32U-SCLCR 12-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.10	GI011	SC20
L A08H-SCLCL 06	8	11	6	7.2	7.6	100	-	-13	0	✓	0.06	GI045	S02
S08F-SCLCL 06	8	11	6	7.2	7.6	80	-	-13	0	-	0.05	GI045	S02
A10H-SCLCL 06	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.06	GI045	S02
S10H-SCLCL 06	10	13	7	9	9.5	100	-	-10	0	-	0.06	GI045	S02
A12K-SCLCL 06	12	16	9	11	-	125	5	-8	0	✓	0.10	GI045	S01
S12K-SCLCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-	-8	0	-	0.11	GI045	S01
S16M-SCLCL 06	16	20	11	14.5	15	150	-	-8	0	-	0.26	GI045	S01
A10K-SCLCL 08	10	12	6	9	9.5	125	4	-14	0	✓	0.02	GI232	SC22
A12M-SCLCL 08	12	16	9	11	11.5	150	5	-5	0	✓	0.14	GI232	SC22



Producto	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
A16R-SCLCL 08	16	20	11	14	15	200	6	-8	0	✓	0.30	GI232	SC22
A16M-SCLCL 09-A	16	20	11	14.5	-	150	6	-8	0	✓	0.22	GI041	S05
S16M-SCLCL 09-A	16	20	11	14.5	15	150	-	-8	0	-	0.24	GI041	S05
A20Q-SCLCL 09	20	25	13	18	-	180	8	-5	0	✓	0.40	GI041	S08
S20S-SCLCL 09	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.60	GI041	S08
A25R-SCLCL 09	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.67	GI041	S08
S25T-SCLCL 09	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.15	GI041	S08
A32S-SCLCL 12-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	GI011	SC20
S32U-SCLCL 12-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.10	GI011	SC20

L



GI011	CC.. 1204..
GI041	CC.. 09T3..
GI045	CC.. 0602..
GI232	CC.. 0803..



SC20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SCN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5
SC22	5513 020-04	1.5	M 3	7.2	-	-	PT-8003	-
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	-	-	FLAG T07P	-
S05	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	-	-	FLAG T15P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-



SCXC(RL) INT



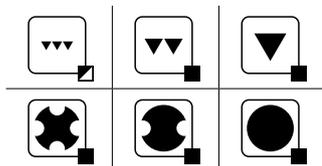
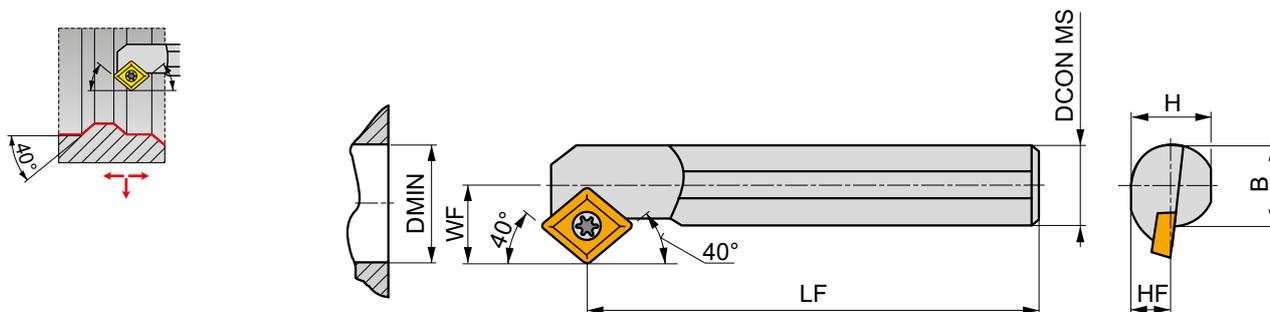
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 40°, para Plaquitas CC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 40° para plaquitas positivas CC.. 06. Agujero mínimo de Ø13 mm. Para torneado interior longitudinal sin escuadra, achaflanado interior frontal y trasero y torneado en cono. Disponible con mangos de Ø10 hasta Ø16. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	kg	G1045	S06	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	S10H-SCXCR 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.06	G1045	S06
	S12K-SCXCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	G1045	S06
	S16Q-SCXCR 06	16	20	11	14.5	15	180	-7	0	0.31	G1045	S07
L	S10H-SCXCL 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.06	G1045	S06
	S12K-SCXCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	G1045	S06
	S16Q-SCXCL 06	16	20	11	14.5	15	180	-7	0	0.30	G1045	S07



G1045



CC.. 0602..



S06



US 2505-T07P



0.9



M 2.5



5.2



FLAGT07P

S07

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

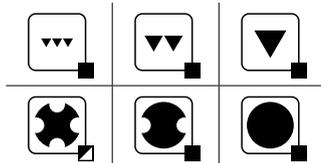
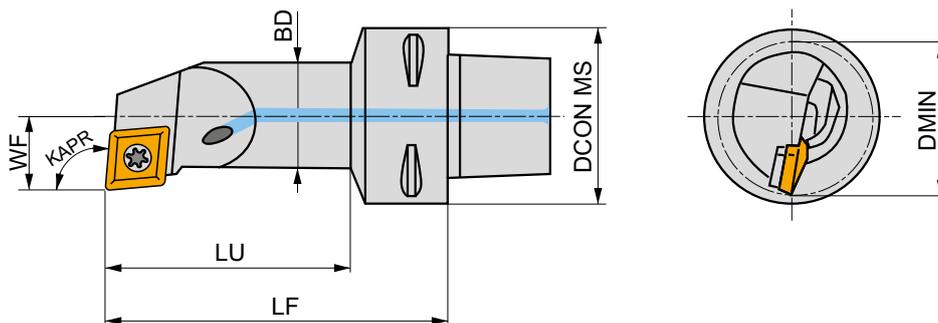
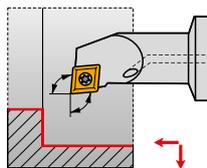
FLAGT07P


NEW
C.-SCLC(RL) INT

PRAMET
S

Herramienta de Interior PSC de Cambio Rápido con Fijación por Tornillo, a 95°, para Plaquitas CC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para plaquitas positivas CC.. 09. Agujero mínimo de Ø20 mm. Para una amplia gama de operaciones de torneado interior. Mango PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) tamaños C3 hasta C5 con opciones de longitud. Cuerpo tratado para mayor vida útil.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R C3-SCLCR-11065-09	32	20	11	65	48	16	95	-8.4	0	✓	0.21	GI041	SC09M
C3-SCLCR-13075-09	32	25	13	75	58	20	95	-5.8	0	✓	0.26	GI041	SC09M
C4-SCLCR-11070-09	40	20	11	70	47	16	95	-8.4	0	✓	0.36	GI041	SC09M
C4-SCLCR-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-5.8	0	✓	0.41	GI041	SC09M
C4-SCLCR-17090-09	40	32	17	90	68	25	95	-3.4	0	✓	0.50	GI041	SC09M
C5-SCLCR-11070-09	50	20	11	70	46	16	95	-8.4	0	✓	0.55	GI041	SC09M
C5-SCLCR-13080-09	50	25	13	80	56	20	95	-5.8	0	✓	0.60	GI041	SC09M
L C4-SCLCL-11070-09	40	20	11	70	47	16	95	-8.4	0	✓	0.36	GI041	SC09M
C4-SCLCL-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-5.8	0	✓	0.62	GI041	SC09M
C5-SCLCL-11070-09	50	20	11	70	46	16	95	-8.4	0	✓	0.55	GI041	SC09M
C5-SCLCL-13080-09	50	25	13	80	56	20	95	-5.8	0	✓	0.60	GI041	SC09M



GI041



CC.. 09T3..



SC09M



US 2009-T15P



3.0



M 3.5



8.1



FLAGT15P/3,5



CP

05

PLAQUITAS DE METAL DURO

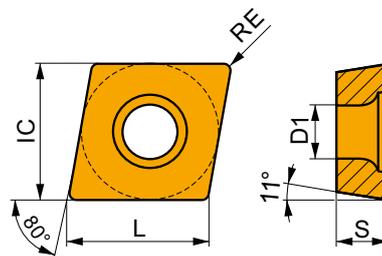
CPGX

 83



CPGX

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97



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)
CPGX 080304FR-JQ	TT010 0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CPGX 080304FL-JQ	TT010 0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CPGX 09T304FL-JQ	TT010 0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CPGX 060204FR-JR	TT010 0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CPGX 080304FR-JR	TT010 0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CPGX 060204FL-JR	TT010 0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CPGX 080304FL-JR	TT010 0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CPGX 060202FR-JZ	TT010 0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CPGX 060202FL-JZ	TT010 0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



DC

07 / 11 / 15

PLAQUITAS DE METAL DURO

DCGT	DCMT	DCMW
86	87	92

PLAQUITAS DE CBN Y PCD

DCGW CBN	DCMW PCD
92	93

ENCONTRAR EL TAMANO CORRECTO (ejemplo)

Plaquita	Portaherramientas
DCMT 070204E-UR	SDJCR 0808 D 07

TORNEADO ISO - EXTERIOR

SDJC(RL) EXT		SDNCN EXT		C.-SDNCN EXT NEW		C.-SDJC(RL) EXT NEW	
93°	DC..	62°30'	DC..	62°30'	DC..	93°	DC..
07 11 15		7 11		11		11	
08×08 25×25		08×08 25×25		C4 C5		C3 C5	
94	86-93	95	86-93	97	86-93	96	86-93



DC

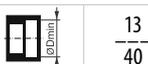
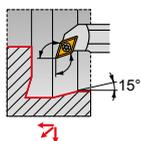
07 / 11 / 15

TORNEADO ISO - INTERIOR

SDQC(RL) INT

107°30'

DC..

07
11

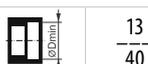
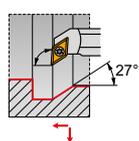
98

86-93

SDUC(RL) INT

93°

DC..

07
11

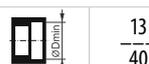
99

86-93

SDUC(RL)-E INT

93°

DC..

07
11

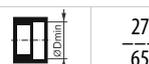
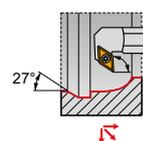
100

86-93

SDZC(RL) INT

93°

DC..

07
11

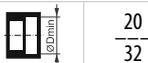
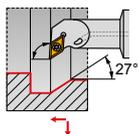
101

86-93

C.-SDUC(RL) INT **NEW**

93°

DC..

07
11

102

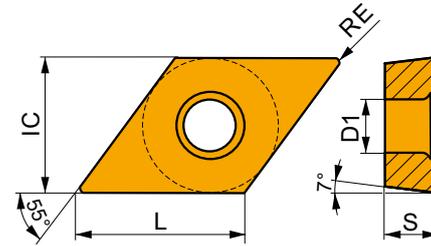
86-93



DCGT



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
0702-SF3	6.350	2.80	7.80	2.58
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
11T3-SF3	9.525	4.40	11.60	4.22



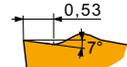
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



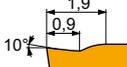
Geometría AL con un diseño muy positivo para operaciones de acabado fino a desbaste, con corte continuo y ligeramente interrumpido.

DCGT 070202F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	360	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	510	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
DCGT 070204F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	285	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	420	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
DCGT 11T302F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	345	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	495	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
DCGT 11T304F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	270	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	390	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
DCGT 11T308F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	255	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	360	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-



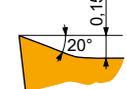
Geometría FF2 con un diseño muy positivo para operaciones de acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

DCGT 11T302E-FF2	T7325	0.2	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	165	0.05	0.8	-	-	-	155	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	225	0.05	0.8	-	-	-	185	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	280	0.05	0.8	-	-	-	265	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.2	275	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Geometría NF1 con diseño positivo para acabado fino a mecanizado medio con corte continuo.

DCGT 11T304E-NF1	T6310	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	-	-	-	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	165	0.10	0.8	125	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.07	0.6	-	-	-
DCGT 11T308E-NF1	T6310	0.8	155	0.14	0.8	110	0.13	0.8	-	-	-	465	0.17	0.8	45	0.13	0.6	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	180	0.14	0.8	140	0.13	0.8	-	-	-	-	-	-	55	0.13	0.6	-	-	-



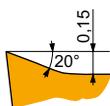
Geometría SF3 con diseño muy positivo para acabado fino con corte continuo.

DCGT 070201E-SF3	T6310	0.1	160	0.05	0.5	115	0.05	0.5	125	0.05	0.5	480	0.06	0.5	45	0.04	0.4	30	0.15	1.0
DCGT 070202E-SF3	H07	0.2	-	-	-	95	0.05	0.8	150	0.05	0.8	485	0.06	0.8	45	0.04	0.6	-	-	-
	T6310	0.2	165	0.05	0.8	115	0.05	0.8	130	0.05	0.8	495	0.06	0.8	45	0.04	0.6	30	0.15	1.0
	T8315	0.2	175	0.05	0.8	105	0.05	0.8	165	0.05	0.8	525	0.06	0.8	40	0.04	0.6	35	0.15	1.0
DCGT 070204E-SF3	H07	0.4	-	-	-	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	390	0.12	0.8	35	0.07	0.6	-	-	-
	T6310	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	115	0.10	0.8	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	155	0.10	0.8	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	465	0.12	0.8	35	0.07	0.6	30	0.15	1.0
DCGT 11T301E-SF3	T6310	0.1	160	0.05	0.5	115	0.05	0.5	125	0.05	0.5	480	0.06	0.5	45	0.04	0.4	30	0.15	1.0



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

DCGT 11T302E-SF3	H07	0.2	-	-	-	95	0.05	0.8	150	0.05	0.8	485	0.06	0.8	45	0.04	0.6	-	-	-
	T6310	0.2	165	0.05	0.8	115	0.05	0.8	130	0.05	0.8	495	0.06	0.8	45	0.04	0.6	30	0.15	1.0
DCGT 11T304E-SF3	H07	0.4	-	-	-	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	390	0.12	0.8	35	0.07	0.6	-	-	-
	T6310	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	115	0.10	0.8	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	155	0.10	0.8	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	465	0.12	0.8	35	0.07	0.6	30	0.15	1.0
DCGT 11T308E-SF3	H07	0.8	-	-	-	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	455	0.12	0.8	45	0.08	0.6	-	-	-
	T6310	0.8	170	0.10	0.8	120	0.09	0.8	135	0.10	0.8	510	0.12	0.8	50	0.08	0.6	30	0.15	1.0
	T8315	0.8	180	0.10	0.8	105	0.09	0.8	170	0.10	0.8	540	0.12	0.8	45	0.08	0.6	35	0.15	1.0



Geometría ER-SI con diseño positivo a derecha para acabado fino con corte continuo.

DCGT 11T304ER-SI	T8330	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	-	-	-	40	0.10	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	-	-	-	45	0.10	0.6	-	-	-
DCGT 11T308ER-SI	T8330	0.8	170	0.22	1.0	100	0.20	1.0	160	0.22	1.0	-	-	-	40	0.18	0.8	-	-	-
	T8430	0.8	190	0.22	1.0	105	0.20	1.0	155	0.22	1.0	-	-	-	40	0.18	0.8	-	-	-



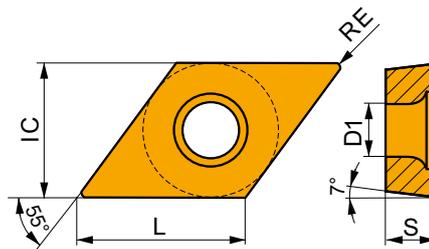
Geometría EL-SI con diseño positivo a izquierda para acabado fino con corte continuo.

DCGT 11T304EL-SI	T8330	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	-	-	-	40	0.10	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	-	-	-	45	0.10	0.6	-	-	-
DCGT 11T308EL-SI	T8430	0.8	190	0.22	1.0	105	0.20	1.0	155	0.22	1.0	-	-	-	40	0.18	0.8	-	-	-

DCMT

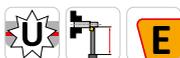
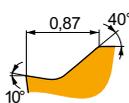


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76



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 (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)



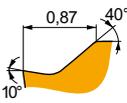
Geometría FF con un diseño muy positivo para operaciones de acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

DCMT 11T302E-FF	T8315	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	150	0.10	0.8	90	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	185	0.10	0.8	100	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.2	255	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



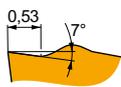
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (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 FF con un diseño muy positivo para operaciones de acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

DCMT 11T304E-FF	T8315	0.4	✓	160	0.12	0.8	✓	95	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	■	150	0.12	0.8	✓	90	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	■	185	0.12	0.8	✓	100	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	■	255	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FF	T8315	0.8	✓	180	0.15	0.8	✓	105	0.14	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	■	170	0.15	0.8	✓	100	0.14	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	■	200	0.15	0.8	✓	110	0.14	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	■	270	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



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

DCMT 070202E-FF2	T7325	0.2	✓	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	■	165	0.05	0.8	-	-	-	■	155	0.05	0.8	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	■	225	0.05	0.8	-	-	-	✓	185	0.05	0.8	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	■	280	0.05	0.8	-	-	-	✓	265	0.05	0.8	-	-	-	-	-
	TT010	0.2	■	275	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070204E-FF2	T7325	0.4	✓	160	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	■	135	0.12	0.8	-	-	-	■	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	■	170	0.12	0.8	-	-	-	✓	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	■	230	0.12	0.8	-	-	-	✓	215	0.12	0.8	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	■	205	0.12	0.8	-	-	-	✓	190	0.12	0.8	-	-	-	-	-
DCMT 070208E-FF2	T7325	0.8	✓	170	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	■	150	0.17	0.8	-	-	-	■	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	■	175	0.17	0.8	-	-	-	✓	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	■	235	0.17	0.8	-	-	-	✓	220	0.17	0.8	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	■	215	0.17	0.8	-	-	-	✓	200	0.17	0.8	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FF2	T7325	0.4	✓	160	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	■	135	0.12	0.8	-	-	-	■	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	■	170	0.12	0.8	-	-	-	✓	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	■	230	0.12	0.8	-	-	-	✓	215	0.12	0.8	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	■	205	0.12	0.8	-	-	-	✓	190	0.12	0.8	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	■	175	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FF2	TT010	0.4	■	280	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	✓	170	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	■	150	0.17	0.8	-	-	-	■	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	■	175	0.17	0.8	-	-	-	✓	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	■	235	0.17	0.8	-	-	-	✓	220	0.17	0.8	-	-	-	-	-



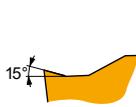
Geometría FM para acabado a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

DCMT 070202E-FM	T7325	0.2	✓	175	0.10	0.8	■	135	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.2	✓	160	0.10	0.8	■	95	0.09	0.8	✓	150	0.10	0.8	✓	480	0.12	0.8	-
	T8330	0.2	■	150	0.10	0.8	■	90	0.09	0.8	✓	140	0.10	0.8	✓	450	0.12	0.8	-
	T8430	0.2	■	185	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	✓	150	0.10	0.8	✓	510	0.12	0.8	-
	T9315	0.2	■	255	0.10	0.8	-	-	-	-	✓	240	0.10	0.8	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	■	230	0.10	0.8	■	135	0.09	0.8	✓	215	0.10	0.8	-	-	-	-	-



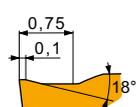
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (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 FM para acabado a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

DCMT 070204E-FM	T7325	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	150	0.12	0.8	480	0.14	0.8	-	-	-	-
	T8330	0.4	150	0.12	0.8	90	0.11	0.8	140	0.12	0.8	450	0.14	0.8	-	-	-	-
	T8430	0.4	185	0.12	0.8	100	0.11	0.8	150	0.12	0.8	510	0.14	0.8	-	-	-	-
	T9315	0.4	255	0.12	0.8	-	-	-	240	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T302E-FM	T7325	0.2	175	0.10	0.8	135	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	480	0.12	0.8	-	-	-	-
	T8330	0.2	150	0.10	0.8	90	0.09	0.8	140	0.10	0.8	450	0.12	0.8	-	-	-	-
	T8430	0.2	185	0.10	0.8	100	0.09	0.8	150	0.10	0.8	510	0.12	0.8	-	-	-	-
	T9315	0.2	255	0.10	0.8	-	-	-	240	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	230	0.10	0.8	135	0.09	0.8	215	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FM	T7325	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	150	0.12	0.8	480	0.14	0.8	-	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.17	0.8	80	0.15	0.8	125	0.17	0.8	405	0.20	0.8	-	-	-	-
	T8430	0.4	155	0.17	0.8	85	0.15	0.8	130	0.17	0.8	435	0.20	0.8	-	-	-	-
	T9310	0.4	285	0.12	0.8	-	-	-	270	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FM	T7325	0.8	185	0.17	0.8	140	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.8	180	0.17	0.8	140	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	170	0.17	0.8	100	0.15	0.8	160	0.17	0.8	510	0.20	0.8	-	-	-	-
	T8330	0.8	165	0.17	0.8	95	0.15	0.8	155	0.17	0.8	495	0.20	0.8	-	-	-	-
	T8430	0.8	190	0.17	0.8	105	0.15	0.8	155	0.17	0.8	525	0.20	0.8	-	-	-	-
	T9310	0.8	285	0.17	0.8	-	-	-	270	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T312E-FM	T8330	1.2	150	0.22	1.2	90	0.22	1.2	140	0.22	1.2	450	0.26	1.2	-	-	-	-
	T8430	1.2	175	0.22	1.2	95	0.22	1.2	140	0.22	1.2	480	0.26	1.2	-	-	-	-
	T9315	1.2	235	0.22	1.2	-	-	-	220	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	210	0.22	1.2	125	0.22	1.2	195	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-



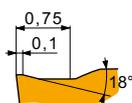
Geometría FM2 para acabado a mecanizado medio con corte continuo a interrumpido.

DCMT 070204E-FM2	T6310	0.4	135	0.12	0.8	95	0.11	0.8	105	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	160	0.12	0.8	120	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	230	0.12	0.8	-	-	-	215	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FM2	T9325	0.4	205	0.12	0.8	120	0.11	0.8	190	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.4	135	0.12	0.8	95	0.11	0.8	105	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	160	0.12	0.8	120	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	230	0.12	0.8	-	-	-	215	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FM2	T9325	0.4	205	0.12	0.8	120	0.11	0.8	190	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	175	0.12	0.8	105	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



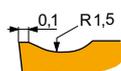
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (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)



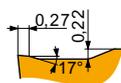
Geometría FM2 para acabado a mecanizado medio con corte continuo a interrumpido.

DCMT 11T308E-FM2	T6310	0.8	150	0.17	0.8	105	0.15	0.8	120	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	90	0.15	0.8	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	235	0.17	0.8	-	-	-	220	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T312E-FM2	T8430	1.2	155	0.22	1.2	85	0.20	1.2	130	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.2	190	0.22	1.2	110	0.20	1.2	180	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
DCMT 150408E-FM2	T9315	0.8	205	0.20	1.5	-	-	-	190	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	185	0.20	1.5	110	0.18	1.5	175	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	0.8	160	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	



Geometría RF para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

DCMT 11T304E-RF	T5315	0.4	175	0.20	0.8	-	-	-	165	0.20	0.8	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T7335	0.4	115	0.20	0.8	85	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.4	150	0.20	0.8	90	0.18	0.8	140	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-	-	
DCMT 11T308E-RF	T5315	0.8	205	0.20	0.8	-	-	-	190	0.20	0.8	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T7335	0.8	140	0.20	0.8	105	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	175	0.20	0.8	105	0.18	0.8	165	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-	-	



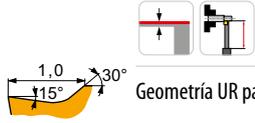
Geometría RM para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

DCMT 11T304E-RM	T5305	0.4	225	0.27	0.8	-	-	-	210	0.27	0.8	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0	
	T5315	0.4	205	0.27	0.8	-	-	-	190	0.27	0.8	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0	
	T7335	0.4	135	0.27	0.8	105	0.24	0.8	-	-	-	40	0.19	0.6	-	-	-	-		
	T8330	0.4	125	0.27	0.8	75	0.24	0.8	115	0.27	0.8	-	-	-	30	0.19	0.6	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	135	0.27	0.8	75	0.24	0.8	110	0.27	0.8	-	-	-	25	0.19	0.6	20	0.15	1.0
	T9315	0.4	185	0.27	0.8	-	-	-	175	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
DCMT 11T308E-RM	T9325	0.4	165	0.27	0.8	95	0.24	0.8	155	0.27	0.8	-	-	-	35	0.19	0.6	-	-	
	T5305	0.8	270	0.27	0.8	-	-	-	255	0.27	0.8	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0	
	T5315	0.8	240	0.27	0.8	-	-	-	225	0.27	0.8	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0	
	T7335	0.8	165	0.27	0.8	125	0.24	0.8	-	-	-	50	0.19	0.6	-	-	-	-		
	T8330	0.8	150	0.27	0.8	90	0.24	0.8	140	0.27	0.8	-	-	-	35	0.19	0.6	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	165	0.27	0.8	90	0.24	0.8	135	0.27	0.8	-	-	-	35	0.19	0.6	25	0.15	1.0
DCMT 11T312E-RM	T9315	0.8	220	0.27	0.8	-	-	-	205	0.27	0.8	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0	
	T9325	0.8	200	0.27	0.8	120	0.24	0.8	190	0.27	0.8	-	-	-	45	0.19	0.6	-	-	
	T7335	1.2	165	0.27	1.2	125	0.24	1.2	-	-	-	50	0.19	1.2	-	-	-	-		
	T8330	1.2	150	0.27	1.2	90	0.24	1.2	140	0.27	1.2	-	-	-	35	0.19	1.2	30	0.15	1.0
	T8430	1.2	170	0.27	1.2	90	0.24	1.2	135	0.27	1.2	-	-	-	35	0.19	1.2	25	0.15	1.0
	T9315	1.2	225	0.27	1.2	-	-	-	210	0.27	1.2	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0	
DCMT 150408E-RM	T9325	1.2	200	0.27	1.2	120	0.24	1.2	190	0.27	1.2	-	-	-	45	0.19	1.2	-	-	
	T8330	0.8	135	0.27	1.9	80	0.24	1.9	125	0.27	1.9	-	-	-	30	0.22	1.5	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	150	0.27	1.9	80	0.24	1.9	125	0.27	1.9	-	-	-	30	0.22	1.5	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	200	0.27	1.9	-	-	-	190	0.27	1.9	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0	
	T9325	0.8	180	0.27	1.9	105	0.24	1.9	170	0.27	1.9	-	-	-	40	0.22	1.5	-	-	



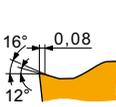
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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

DCMT 070202E-UR	T7325	0.2	150	0.10	0.8	115	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.2	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.10	0.8	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	155	0.10	0.8	85	0.09	0.8	130	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.2	220	0.10	0.8	-	-	-	205	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	190	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070204E-UR	T7325	0.4	135	0.17	0.8	105	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.4	130	0.12	0.8	75	0.11	0.8	120	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.4	155	0.12	0.8	85	0.11	0.8	130	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.4	220	0.12	0.8	-	-	-	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.4	165	0.18	0.8	95	0.16	0.8	155	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	
DCMT 11T302E-UR	T7325	0.2	150	0.10	0.8	115	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.2	130	0.10	0.8	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.2	155	0.10	0.8	85	0.09	0.8	130	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.2	220	0.10	0.8	-	-	-	205	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	190	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	
	TT310	0.2	210	0.10	0.8	125	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
DCMT 11T304E-UR	T5315	0.4	220	0.12	0.8	-	-	-	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.4	135	0.17	0.8	105	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T7335	0.4	130	0.17	0.8	100	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T8315	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-		
	T8330	0.4	130	0.12	0.8	75	0.11	0.8	120	0.12	0.8	-	-	-	-	-		
	T8430	0.4	155	0.12	0.8	85	0.11	0.8	130	0.12	0.8	-	-	-	-	-		
	T9315	0.4	220	0.12	0.8	-	-	-	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-		
	T9325	0.4	165	0.18	0.8	95	0.16	0.8	155	0.18	0.8	-	-	-	-	-		
	TT310	0.4	210	0.12	0.8	125	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-		
	DCMT 11T308E-UR	T5315	0.8	230	0.17	0.8	-	-	-	215	0.17	0.8	-	-	-	-	-	
T7325		0.8	160	0.17	0.8	120	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-			
T7335		0.8	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-				
T8315		0.8	145	0.17	0.8	85	0.15	0.8	135	0.17	0.8	-	-	-	-			
T8330		0.8	140	0.17	0.8	80	0.15	0.8	130	0.17	0.8	-	-	-	-			
T8430		0.8	165	0.17	0.8	90	0.15	0.8	135	0.17	0.8	-	-	-	-			
T9315		0.8	225	0.17	0.8	-	-	-	210	0.17	0.8	-	-	-	-			
T9325		0.8	200	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	-	-	-	-			
TT310		0.8	225	0.17	0.8	135	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-				
DCMT 11T312E-UR		T9315	1.2	205	0.22	1.2	-	-	-	190	0.22	1.2	-	-	-	-	-	
	T9325	1.2	180	0.22	1.2	105	0.20	1.2	170	0.22	1.2	-	-	-	-			



Geometría Wiper W-FM para acabado y acabado fino con mayores avances y acabado superficial mejorado.

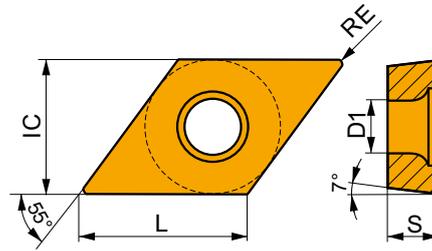
DCMX 11T304W-FM	T7325	0.4	130	0.30	0.8	100	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	115	0.30	0.8	65	0.27	0.8	105	0.30	0.8	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	130	0.30	0.8	70	0.27	0.8	105	0.30	0.8	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	170	0.30	0.8	-	-	-	160	0.30	0.8	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	155	0.30	0.8	90	0.27	0.8	145	0.30	0.8	-	-	-	-	-
DCMX 11T308W-FM	T7325	0.8	140	0.40	1.0	105	0.36	1.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.8	130	0.40	1.0	70	0.36	1.0	105	0.40	1.0	-	-	-	-	
	T9315	0.8	175	0.40	1.0	-	-	-	165	0.40	1.0	-	-	-	-	
	T9325	0.8	160	0.40	1.0	95	0.36	1.0	150	0.40	1.0	-	-	-	-	



DCMW



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



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)



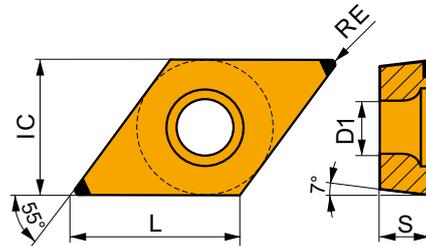
Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

DCMW 070202	T5305	0.2	-	-	-	-	-	-	200	0.08	0.8	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T6310	0.2	-	-	-	-	-	-	80	0.08	0.8	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
DCMW 070204	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	195	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	175	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	85	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
DCMW 11T304	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	190	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	165	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	80	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
DCMW 11T308	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	185	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	160	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	80	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0

DCGW CBN

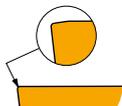


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	9.525	4.50	11.60	3.97



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)



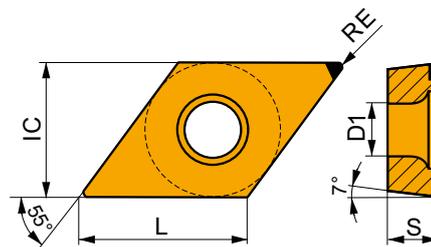
Para acabado.

DCGW 11T304S01020B	TB310	0.4	-	-	-	-	-	-	370	0.10	0.4	-	-	-	95	0.07	0.3	75	0.15	1.0
DCGW 11T308S01020B	TB310	0.8	-	-	-	-	-	-	380	0.15	0.6	-	-	-	100	0.11	0.5	80	0.15	1.0



DCMW PCD

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



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)

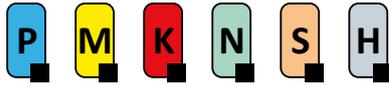


Para acabado con altas velocidades y condiciones estables.

DCMW 11T304FN	PD1	0.4	-	-	-	-	-	-	-	■	1035	0.12	0.5	-	-	-	-	-	-
DCMW 11T308FN	PD1	0.8	-	-	-	-	-	-	-	■	1200	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-



SDJC(RL) EXT

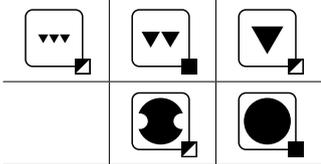
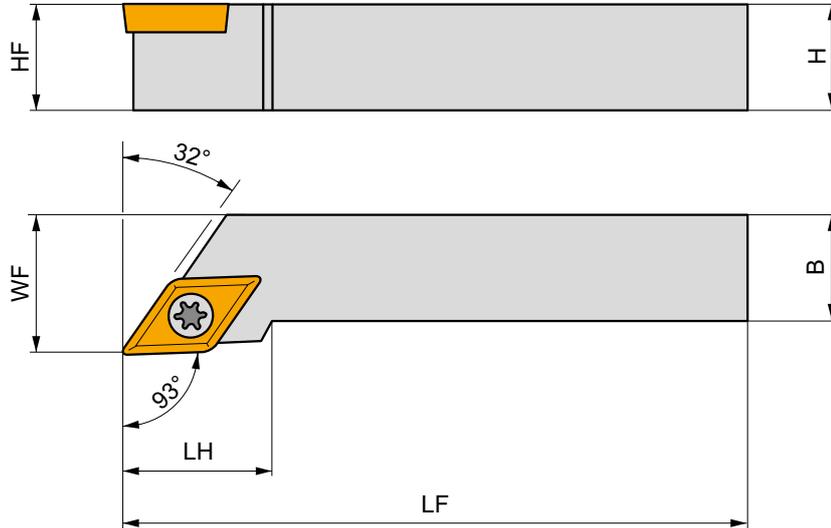
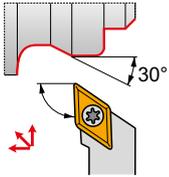


PRAMET

S

Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquitas DC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 93° para plaquitas positivas DC.. 07, 11 o 15. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado. Disponible con mangos de 08x08 hasta 25x25. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



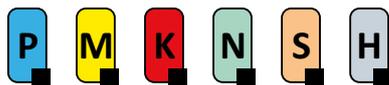
Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	Diagram	Icon
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SDJCR 0808 D 07	8	8	8	10	60	14	0	0	0.06	GI052	S01
SDJCR 1010 E 07	10	10	10	12	70	14	0	0	0.06	GI052	S01
SDJCR 1212 F 07	12	12	12	16	80	14	0	0	0.11	GI052	S01
SDJCR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.10	GI012	S08
SDJCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.22	GI012	S08
SDJCR 2020 K 11-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI012	SD10
SDJCR 2525 M 11-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.74	GI012	SD10
SDJCR 2525 M 15	25	25	25	32	150	28	0	0	0.75	GI243	SD11
L SDJCL 0808 D 07	8	8	8	10	60	14	0	0	0.04	GI052	S01
SDJCL 1010 E 07	10	10	10	12	70	14	0	0	0.08	GI052	S01
SDJCL 1212 F 07	12	12	12	16	80	14	0	0	0.12	GI052	S01
SDJCL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.12	GI012	S08
SDJCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.20	GI012	S08
SDJCL 2020 K 11-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.41	GI012	SD10
SDJCL 2525 M 11-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.74	GI012	SD10
SDJCL 2525 M 15	25	25	25	32	150	28	0	0	0.07	GI243	SD11

Diagram	Diagram
GI012	DC.. 11T3..
GI052	DC.. 0702..
GI243	DC.. 1504..

Icon	Icon	Icon	Icon	Icon	Icon	Icon	Icon	Icon
SD10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SDN 110304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SD11	US 64518-T15P	5.0	M 4.5	18	SDN 150304	MS 4512	FLAG T15P	HXK 5
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-

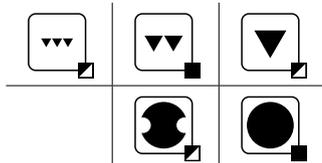
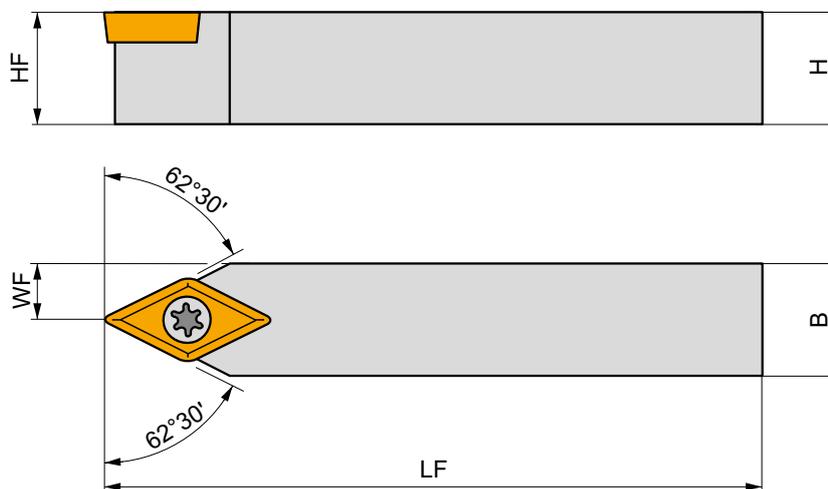
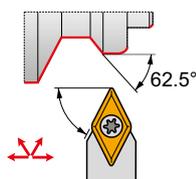


SDNCN EXT




Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 62,5°, para Plaquitas DC..

Portaherramientas de exterior neutro con fijación por tornillo y ángulo de posición de 62.5° para plaquitas positivas DC.. de 07 o 11. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, copiado, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mangos de 08x08 hasta 25x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N SDNCN 0808 D 07	8	8	8	4	60	0	0	0.06	GI052	S01
SDNCN 1010 E 07	10	10	10	5	70	0	0	0.08	GI052	S01
SDNCN 1212 F 07	12	12	12	6	80	0	0	0.12	GI052	S01
SDNCN 1212 F 11	12	12	12	6	80	0	0	0.12	GI012	S08
SDNCN 1616 H 11	16	16	16	8	100	0	0	0.18	GI012	S08
SDNCN 2020 K 11-M-A	20	20	20	10	125	0	0	0.35	GI012	SD10
SDNCN 2525 M 11-M-A	25	25	25	12.5	150	0	0	0.70	GI012	SD10



GI012

DC.. 11T3..

GI052

DC.. 0702..



SD10

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

SDN 110304

MS 3510

FLAGT15P

HXK 3.5

S01

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

-

-

FLAGT07P

-

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

-

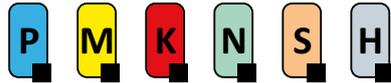
FLAGT15P

-



NEW

C.-SDJC(RL) EXT



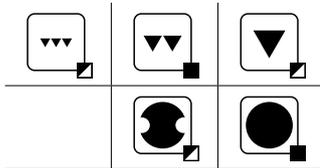
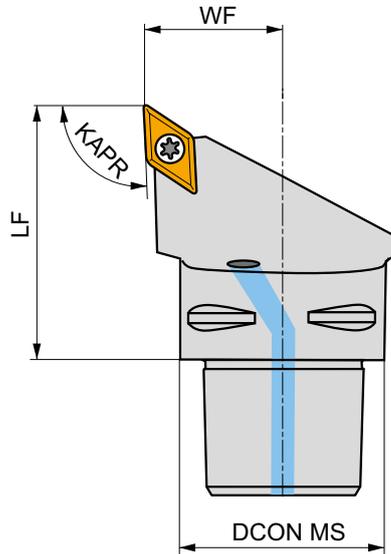
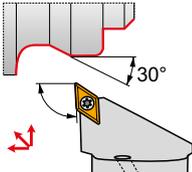
PRAMET

S



Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquitas DC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquitas positivas DC.. 07, 11 o 15. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, en cono, en copia y achaflanado. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) tamaños C3 hasta C5. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R C3-SDJCR-22040-11	32	22	40	93	0	0	✓	0.21	GI012	C-SD11V-1
C4-SDJCR-27050-11	40	27	50	93	0	0	✓	0.38	GI012	C-SD11V-1
C5-SDJCR-35060-11	50	35	60	93	0	0	✓	0.69	GI012	C-SD11V-2
L C3-SDJCL-22040-11	32	22	40	93	0	0	✓	0.21	GI012	C-SD11V-1
C4-SDJCL-27050-11	40	27	50	93	0	0	✓	0.38	GI012	C-SD11V-1
C5-SDJCL-35060-11	50	35	60	93	0	0	✓	0.70	GI012	C-SD11V-2

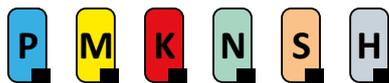


GI012



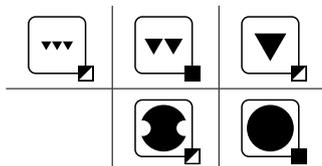
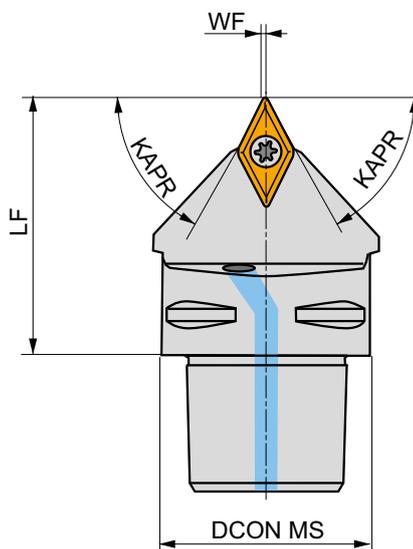
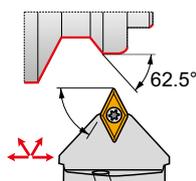
DC.. 11T3..

C-SD11V-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SD11V-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02


NEW
C.-SDNCN EXT

PRAMET
S

Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación por Tornillo, a 62,5°, para Plaquetas DC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 62.5° para plaquetas positivas DC.. 11. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, en cono, en copia y achaflanado. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) tamaños C4 y C5. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
N C4-SDNCN-00050-11	40	0.5	50	62.5	0	0	✓	0.35	GI012	C-SD11V-1
C5-SDNCN-00060-11	50	0.5	60	62.5	0	0	✓	0.62	GI012	C-SD11V-2



GI012

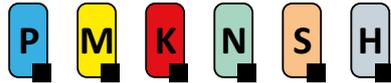


DC.. 11T3..

C-SD11V-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SD11V-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02



SDQC(RL) INT



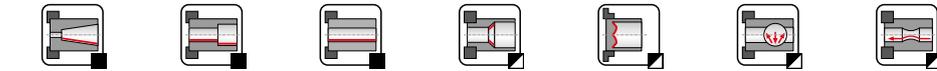
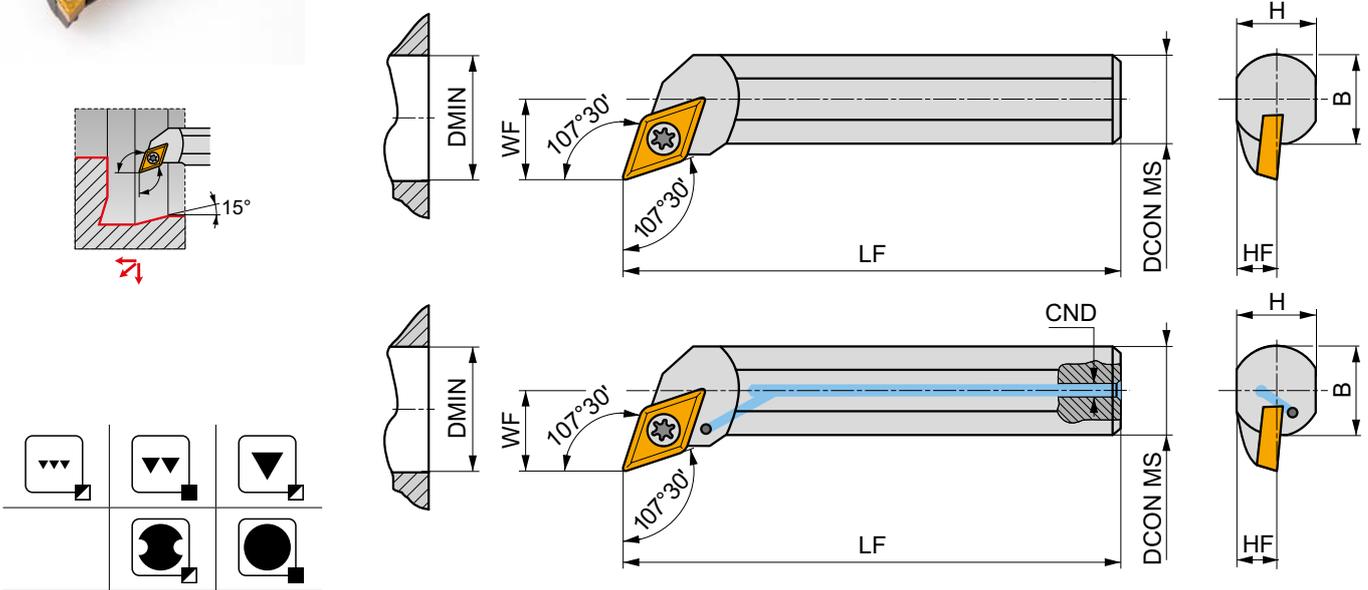
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 107,5°, para Plaquitas DC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 107,5° para plaquitas positivas DC.. 07 o 11. Agujero mínimo de Ø13 mm. Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado. Disponible con mangos de Ø10 a Ø32. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



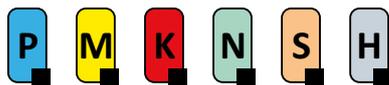
Producto	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO	✓	kg	GI052	S02
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R A10H-SDQCR 07	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.07	GI052	S02
A12K-SDQCR 07	12	16	9	11	-	125	5	-7	0	✓	0.10	GI052	S02
A16M-SDQCR 07	16	20	11	14.5	-	150	6	-7	0	✓	0.24	GI052	S01
A20Q-SDQCR 11	20	25	13	18	-	180	8	-5	0	✓	0.40	GI012	S08
S20S-SDQCR 11	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.60	GI012	S08
A25R-SDQCR 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.67	GI012	S08
S25T-SDQCR 11	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.09	GI012	S08
A32S-SDQCR 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.25	GI012	SD10
S32U-SDQCR 11-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.10	GI012	SD10
L A10H-SDQCL 07	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.06	GI052	S02
A12K-SDQCL 07	12	16	9	11	-	125	5	-7	0	✓	0.11	GI052	S02
A16M-SDQCL 07	16	20	11	14.5	-	150	6	-7	0	✓	0.24	GI052	S01
A20Q-SDQCL 11	20	25	13	18	-	180	8	-5	0	✓	0.37	GI012	S08
S20S-SDQCL 11	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.63	GI012	S08
A25R-SDQCL 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.64	GI012	S08
S25T-SDQCL 11	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.15	GI012	S08
A32S-SDQCL 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.33	GI012	SD10
S32U-SDQCL 11-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.08	GI012	SD10

GI012	DC.. 11T3..
GI052	DC.. 0702..

SD10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SDN 110304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-

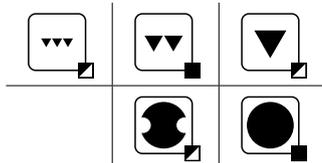
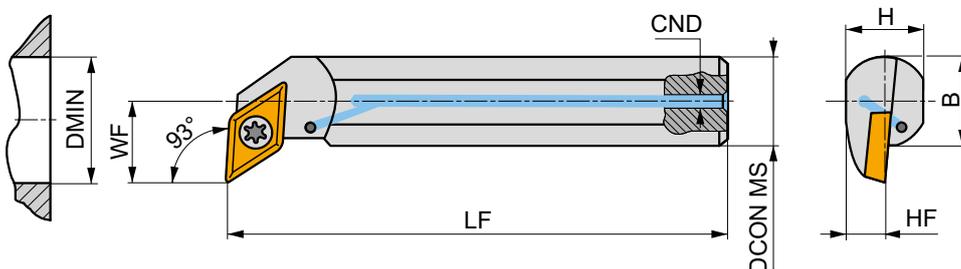
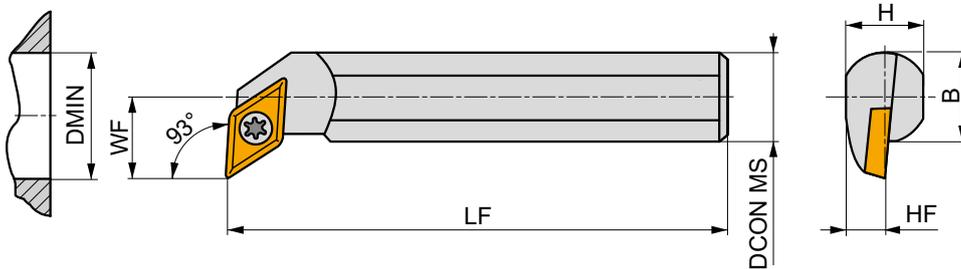
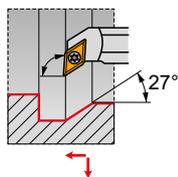


SDUC(RL) INT




Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquetas DC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquetas positivas DC.. 07 o 11. Agujero mínimo de Ø13 mm. Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado. Disponible con mangos de Ø10 a Ø32. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CND (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R A10H-SDUCR 07	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.05	GI052	S02
A12K-SDUCR 07	12	16	9	11	-	125	5	-7	0	✓	0.12	GI052	S02
A16M-SDUCR 07	16	20	11	14.5	-	150	6	-7	0	✓	0.22	GI052	S01
A20Q-SDUCR 11	20	25	13	18	-	180	8	-3	0	✓	0.38	GI012	S08
S20S-SDUCR 11	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.60	GI012	S08
A25R-SDUCR 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.60	GI012	S08
S25T-SDUCR 11	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.15	GI012	S08
A32S-SDUCR 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.30	GI012	SD10
S32U-SDUCR 11-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.10	GI012	SD10
L A10H-SDUCL 07	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.06	GI052	S02
A12K-SDUCL 07	12	16	9	11	-	125	5	-7	0	✓	0.11	GI052	S02
A16M-SDUCL 07	16	20	11	14.5	-	150	6	-7	0	✓	0.21	GI052	S01
A20Q-SDUCL 11	20	25	13	18	-	180	8	-3	0	✓	0.38	GI012	S08
S20S-SDUCL 11	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.60	GI012	S08
A25R-SDUCL 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.67	GI012	S08
S25T-SDUCL 11	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.15	GI012	S08
A32S-SDUCL 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	GI012	SD10
S32U-SDUCL 11-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.09	GI012	SD10



GI012
GI052

DC.. 11T3..
DC.. 0702..



SD10

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

SDN 110304

MS 3510

FLAG T15P

HXK 3.5

S01

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

-

-

FLAG T07P

-

S02

US 2505-T07P

0.9

M 2.5

5.2

-

-

FLAG T07P

-

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

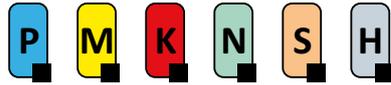
-

FLAG T15P

-



SDUC(RL)-E INT



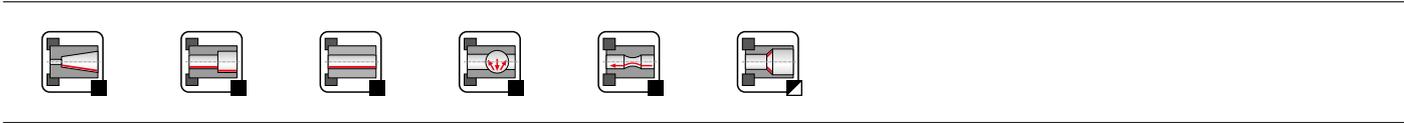
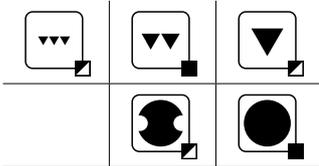
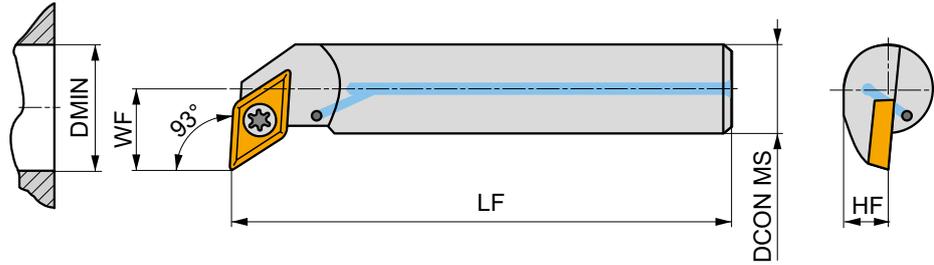
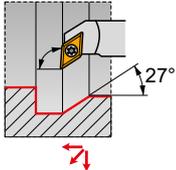
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior de Metal Duro con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquetas DC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda de metal duro con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquetas positivas DC.. 07. Agujero mínimo de Ø15 mm. Para torneado interior longitudinal con escuadra, en cono, copiado y achaflanado. Disponible con mangos de Ø10 hasta Ø16. Para voladizo > 3xD.



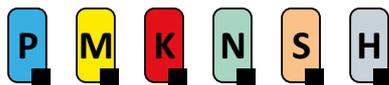
Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R E10M-SDUCR 07-ER	10	15	9	5.6	150	-5	0	✓	0.14	GI052	SD21
E12Q-SDUCR 07-ER	12	18	11	6.5	150	-5	0	✓	0.26	GI052	SD21
E16R-SDUCR 07-ER	16	22	13	8.5	150	-5	0	✓	0.49	GI052	SD21
L E10M-SDUCL 07-ER	10	15	9	5.6	150	-5	0	✓	0.15	GI052	SD21
E12Q-SDUCL 07-ER	12	18	11	6.5	150	-5	0	✓	0.26	GI052	SD21
E16R-SDUCL 07-ER	16	22	13	8.5	150	-5	0	✓	0.50	GI052	SD21

GI052 DC.. 0702..

SD21 5513 020-03 0.8 M 2.5 6.5 PT-8001

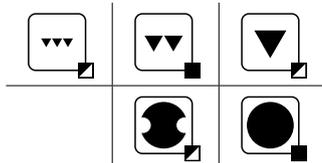
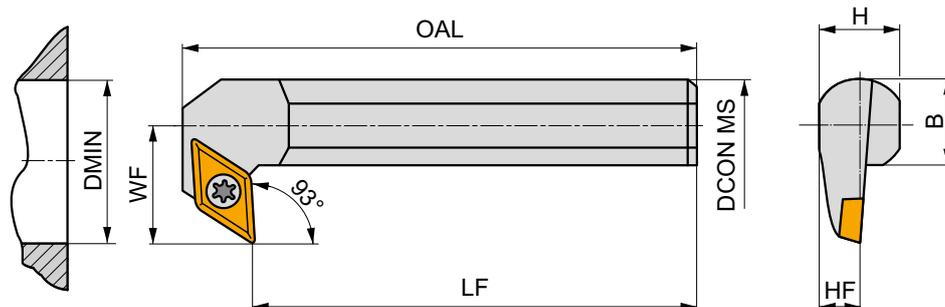
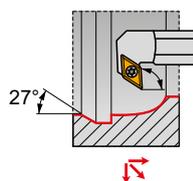


SDZC(RL) INT




Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquetas DC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 93° para plaquetas positivas DC.. 07 o 11. Agujero mínimo de Ø27 mm. Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado. Disponible con mangos de Ø16 hasta Ø40. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R S16M-SDZCR 07-93	16	27	17	14.5	15	150	163	-4	0	0.26	GI052	S01
S20Q-SDZCR 11-93	20	35	22	18	18.5	180	198	-5	0	0.50	GI012	S08
S25R-SDZCR 11-93	25	42	27	23	23	200	218	-3	0	0.83	GI012	S08
S32S-SDZCR 11-93-A	32	53	35	30	30	250	268	-6	0	1.64	GI012	SD10
S40T-SDZCR 11-93-A	40	65	43	38	38	300	322	-5	0	3.00	GI012	SD10
L S16M-SDZCL 07-93	16	27	17	14.5	15	150	163	-4	0	0.27	GI052	S01
S20Q-SDZCL 11-93	20	35	22	18	18.5	180	198	-5	0	0.60	GI012	S08
S25R-SDZCL 11-93	25	42	27	23	23	200	218	-3	0	0.80	GI012	S08
S32S-SDZCL 11-93-A	32	53	35	30	30	250	268	-6	0	1.60	GI012	SD10
S40T-SDZCL 11-93-A	40	65	43	38	38	300	322	-5	0	3.00	GI012	SD10



GI012
GI052

DC.. 11T3..
DC.. 0702..



SD10

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

SDN 110304

MS 3510

FLAG T15P

HXK 3.5

S01

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

-

-

FLAG T07P

-

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

-

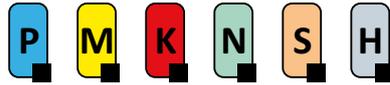
FLAG T15P

-



NEW

C.-SDUC(RL) INT



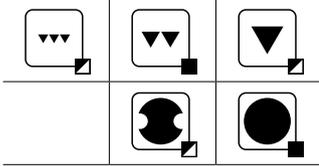
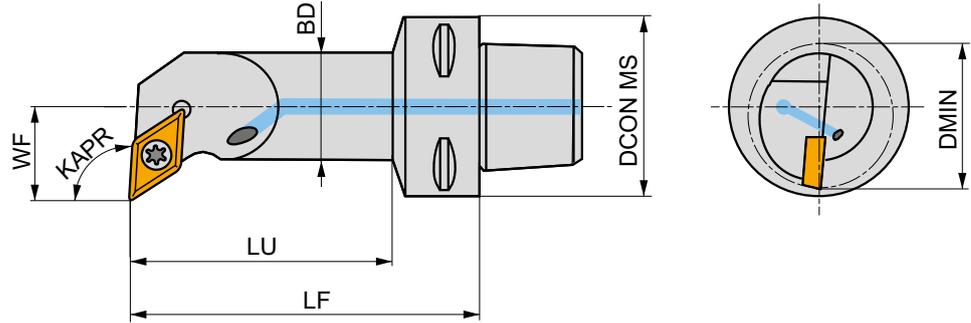
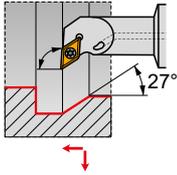
PRAMET

S



Herramienta de Interior PSC de Cambio Rápido con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquetas DC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquetas positivas DC.. 07 o 11. Agujero mínimo de Ø20 mm. Para una amplia gama de operaciones de torneado interior. Mango PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) tamaños C3 hasta C5 con opciones de longitud. Cuerpo tratado para mayor vida útil.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)				
R C3-SDUCR-11065-07	50	20	11	65	48	16	93	-4.3	0	✓	0.20	GI052	SV11
C4-SDUCR-11070-07	40	20	11	70	47	16	93	-4.3	0	✓	0.35	GI052	SV11
C4-SDUCR-13080-11	40	25	13	80	57	20	93	-5.8	0	✓	0.41	GI012	SC09M
C4-SDUCR-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-3.4	0	✓	0.49	GI012	SV16
C5-SDUCR-13080-11	50	25	13	80	56	20	93	-5.8	0	✓	0.60	GI012	SC09M
C5-SDUCR-17090-11	50	32	17	90	67	25	93	-3.4	0	✓	0.68	GI012	SV16
L C4-SDUCL-11070-07	40	20	11	70	47	16	93	-4.3	0	✓	0.35	GI052	SV11
C4-SDUCL-13080-11	40	25	13	80	57	20	93	-5.8	0	✓	0.41	GI012	SC09M
C4-SDUCL-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-3.4	0	✓	0.49	GI012	SV16
C5-SDUCL-13080-11	50	25	13	80	56	20	93	-5.8	0	✓	0.60	GI012	SC09M



GI012	DC.. 11T3..
GI052	DC.. 0702..



SC09M	US 2009-T15P	3.0	M 3.5	8.1	FLAG T15P/3,5	-
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	-	FLAG T07P
SV16	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	-	FLAG T15P/3,5



EC

06 / 08

PLAQUITAS DE METAL DURO

ECGT


104

ECMT


105

ECMW


106

ENCONTRAR EL TAMANO CORRECTO (ejemplo)

Plaquita

ECMT 060204E-FM2

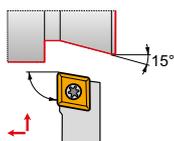
Portaherramientas

S08K-SEUCR 06

TORNEADO ISO - EXTERIOR

SEGC(RL) EXT

90°


 $\frac{12 \times 12}{16 \times 16}$

107

EC..



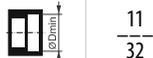
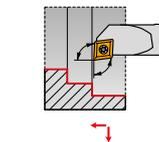
08

104 – 106

TORNEADO ISO - INTERIOR

SEUC(RL) INT

93°


 $\frac{11}{32}$

108

EC..



06

08

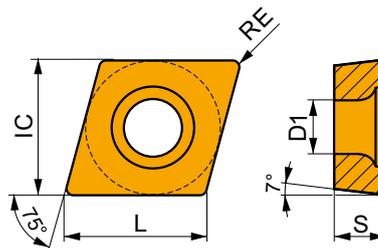
104 – 106



ECGT

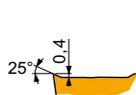


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0602-SF3	6.350	2.80	6.50	2.58
0803	7.940	3.40	8.20	3.18
0803-SF3	7.940	3.40	8.20	3.43



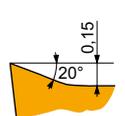
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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

ECGT 060202E-SF2	H07	0.2	–	–	–	☑	105	0.05	1.0	–	–	–	☑	525	0.06	1.0	■	50	0.04	0.8	–	–	–
	T6310	0.2	☑	185	0.05	1.0	■	130	0.05	1.0	–	–	–	☑	555	0.06	1.0	■	55	0.04	0.8	–	–
ECGT 060204E-SF2	H07	0.4	–	–	–	☑	85	0.09	1.0	–	–	–	☑	430	0.12	1.0	■	40	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	☑	160	0.10	1.0	■	115	0.09	1.0	–	–	–	☑	480	0.12	1.0	■	45	0.07	0.8	–	–
ECGT 080302E-SF2	H07	0.2	–	–	–	☑	105	0.05	1.0	–	–	–	☑	525	0.06	1.0	■	50	0.04	0.8	–	–	–
	T6310	0.2	☑	185	0.05	1.0	■	130	0.05	1.0	–	–	–	☑	555	0.06	1.0	■	55	0.04	0.8	–	–
ECGT 080304E-SF2	H07	0.4	–	–	–	☑	85	0.09	1.0	–	–	–	☑	430	0.12	1.0	■	40	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	☑	160	0.10	1.0	■	115	0.09	1.0	–	–	–	☑	480	0.12	1.0	■	45	0.07	0.8	–	–



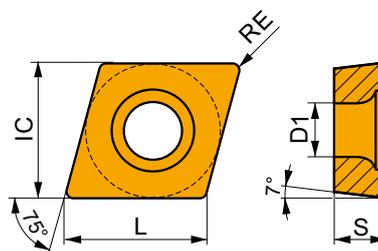
Geometría SF3 con diseño muy positivo para acabado fino con corte continuo.

ECGT 060202E-SF3	H07	0.2	–	–	–	☑	105	0.05	0.8	☑	170	0.05	0.8	■	540	0.06	0.8	■	55	0.04	0.6	–	–	–	
	T6310	0.2	☑	185	0.05	0.8	■	130	0.05	0.8	☑	145	0.05	0.8	■	555	0.06	0.8	■	55	0.04	0.6	☑	35	0.15
ECGT 080304E-SF3	H07	0.4	–	–	–	☑	85	0.09	1.0	☑	135	0.10	1.0	■	430	0.12	1.0	■	40	0.07	0.8	–	–	–	
	T6310	0.4	☑	160	0.10	1.0	■	115	0.09	1.0	☑	125	0.10	1.0	■	480	0.12	1.0	■	45	0.07	0.8	☑	30	0.15



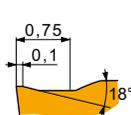
ECMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0803	7.940	3.40	8.20	3.18



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

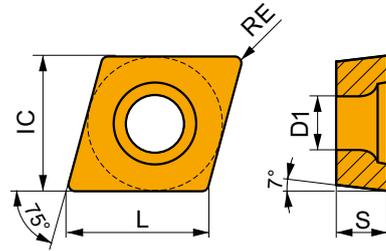
ECMT 060204E-FM2	T7325	0.4	✓	180	0.12	0.8	✓	140	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■	155	0.12	0.8	✓	90	0.11	0.8	■	145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■	205	0.12	0.8	✓	110	0.11	0.8	✓	170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■	290	0.12	0.8	–	–	–	–	✓	275	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■	255	0.12	0.8	✓	150	0.11	0.8	✓	240	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■	220	0.12	0.8	✓	130	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080304E-FM2	T5315	0.4	✓	280	0.12	1.0	–	–	–	–	■	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	✓	170	0.12	1.0	✓	130	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T8330	0.4	■	150	0.12	1.0	✓	90	0.11	1.0	■	140	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■	205	0.12	1.0	✓	110	0.11	1.0	✓	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■	280	0.12	1.0	–	–	–	–	✓	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■	255	0.12	1.0	✓	150	0.11	1.0	✓	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
ECMT 080308E-FM2	T9335	0.4	■	215	0.12	1.0	✓	125	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T7325	0.8	✓	185	0.17	1.0	✓	140	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T8330	0.8	■	165	0.17	1.0	✓	95	0.15	1.0	■	155	0.17	1.0	–	–	–	–	–	
	T8430	0.8	■	210	0.17	1.0	✓	115	0.15	1.0	✓	175	0.17	1.0	–	–	–	–	–	
	T9315	0.8	■	290	0.17	1.0	–	–	–	–	✓	275	0.17	1.0	–	–	–	–	–	
	T9325	0.8	■	260	0.17	1.0	✓	155	0.15	1.0	✓	245	0.17	1.0	–	–	–	–	–	
T9335	0.8	■	225	0.17	1.0	✓	135	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–		



ECMW

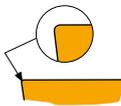


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0803	7.940	3.40	8.20	3.18



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)

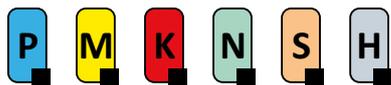


Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

ECMW 060204	H07	0.4	-	-	-	-	-	-	100	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMW 080304	H07	0.4	-	-	-	-	-	-	100	0.10	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMW 080308	H07	0.8	-	-	-	-	-	-	95	0.18	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-

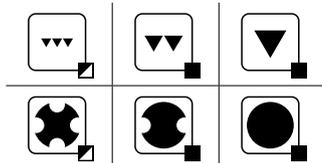
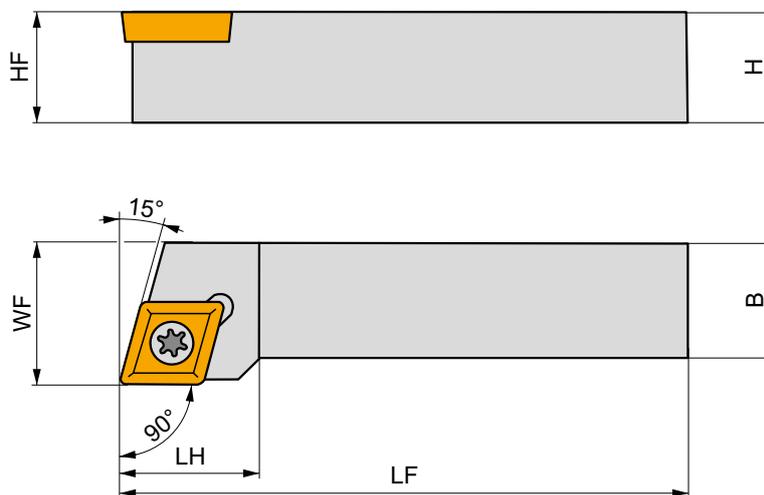
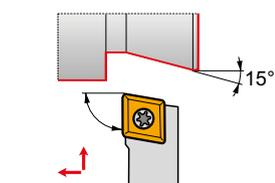


SEGC(RL) EXT




Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 90°, para Plaquetas EC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 90° para plaquetas positivas EC.. 08. Adecuado para torneado longitudinal y refrentado con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mangos de 12x12 hasta 16x16. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SEGCR 1212 N 08	12	12	12	16	160	12	0	0	0.15	GI210	SE08
SEGCR 1616 H 08	16	16	16	20	100	12	0	0	0.22	GI210	SE08
L SEGCL 1212 N 08	12	12	12	16	160	12	0	0	0.22	GI210	SE08
SEGCL 1616 H 08	16	16	16	20	100	12	0	0	2.14	GI210	SE08



GI210



EC.. 0803..



SE08



416.1-832



3.6



M 3



8.5



PT-8002



SEUC(RL) INT



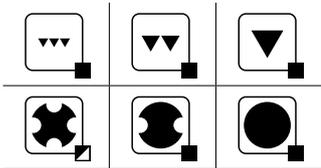
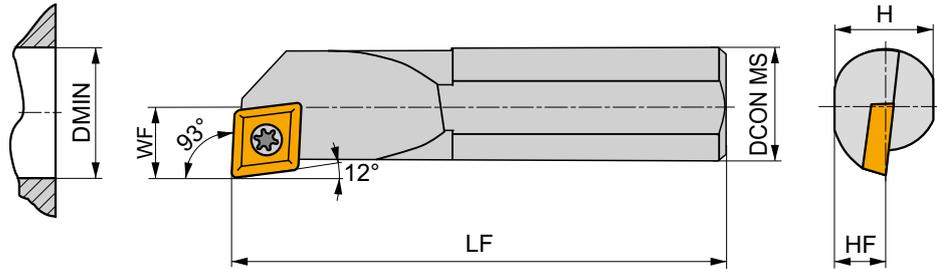
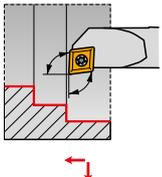
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquitas EC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 93° para plaquitas positivas EC.. 06 y 08. Agujero mínimo de Ø11 mm. Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mangos de Ø8 hasta Ø25. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	Icon 1	Icon 2
R S08K-SEUCR 06	8	11	7	7	3.5	125	-5	0	0.06	GI213	SE23
S10M-SEUCR 06	10	13	8	9	4.5	150	-5	0	0.10	GI213	SE23
S12M-SEUCR 08	12	15	9	11	5.5	150	-5	0	0.14	GI210	SE24
S16R-SEUCR 08	16	20	11	15	7.5	200	-5	0	0.32	GI210	SE24
S20S-SEUCR 08	20	25	13	18	9	250	-5	0	0.58	GI210	SE24
S25T-SEUCR 08	25	32	17	23	11.5	300	-4	0	1.06	GI210	SE24
L S08K-SEUCL 06	8	11	7	7	3.5	125	-5	0	0.06	GI213	SE23
S10M-SEUCL 06	10	13	8	9	4.5	150	-5	0	0.10	GI213	SE23
S12M-SEUCL 08	12	15	9	11	5.5	150	-5	0	0.14	GI210	SE24
S16R-SEUCL 08	16	20	11	15	7.5	200	-5	0	0.32	GI210	SE24
S20S-SEUCL 08	20	25	13	18	9	250	-5	0	0.58	GI210	SE24

GI210	EC.. 0803..
GI213	EC.. 0602..

SE23	5513 020-03	0.8 Nm	M 2.5	6.5	PT-8001
SE24	416.1-832	3.6 Nm	M 3	8.5	PT-8003



EP

05

PLAQUITAS DE METAL DURO

EPGX



110

EPMT



110

ENCONTRAR EL TAMAÑO CORRECTO (ejemplo)

Plaquita

Portaherramientas

EPGX 050202FR-JZ

S0608H-SELPR 05

TORNEADO ISO - INTERIOR

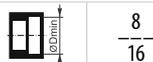
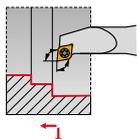
SELP(RL) INT

95°

EP..



05



111

110

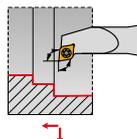
SELP(RL)-E INT

95°

EP..



05



112

110

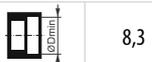
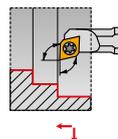
SEUP(RL) INT

93°

EP..



05



113

110

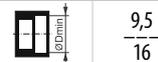
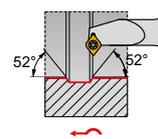
SEXP(RL) INT

52°30'

EP..



05



114

110

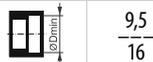
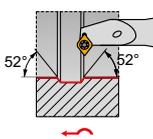
SEXP(RL)-E INT

52°30'

EP..



05



115

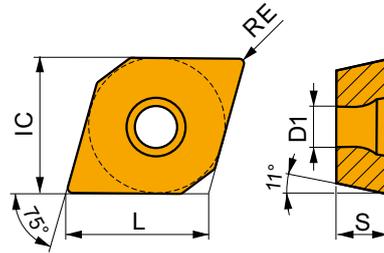
110



EPGX

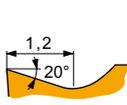


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0502	5.560	2.50	5.70	2.38



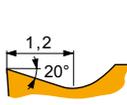
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 FR-JZ con diseño positivo a derecha para operaciones de acabado fino con corte continuo.

EPGX 050202FR-JZ	TT010	0.2	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-------------------------	--------------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



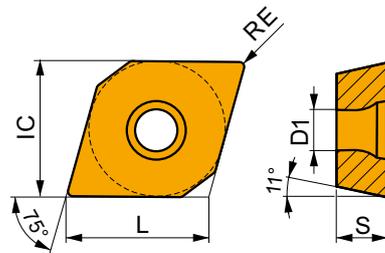
Geometría FL-JZ con diseño positivo a izquierda para operaciones de acabado fino con corte continuo.

EPGX 050202FL-JZ	TT010	0.2	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-------------------------	--------------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

EPMT

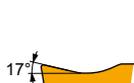


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0502	5.560	2.50	5.70	2.38



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)

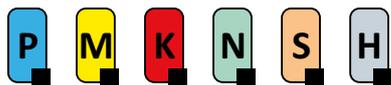


Geometría NF2 con diseño positivo para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo.

EPMT 050202E-NF2	H07	0.2	-	-	-	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	405	0.12	0.8	40	0.07	0.6	-	-	-
	T7325	0.2	215	0.07	0.8	165	0.06	0.8	-	-	-	-	-	-	65	0.06	0.6	-	-	-
	T7335	0.2	220	0.07	0.8	170	0.06	0.8	-	-	-	-	-	-	70	0.06	0.6	-	-	-
	T9315	0.2	390	0.05	0.8	-	-	-	370	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	305	0.07	0.8	180	0.06	0.8	285	0.07	0.8	-	-	-	65	0.06	0.6	-	-	-
	T9335	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	45	0.07	0.6	-	-	-
	TT010	0.2	345	0.05	0.5	205	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



SELP(RL) INT



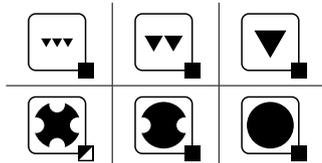
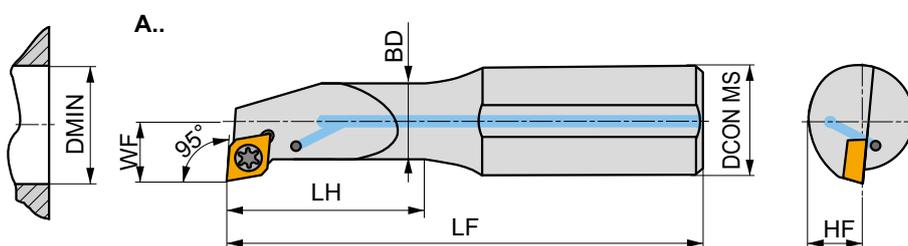
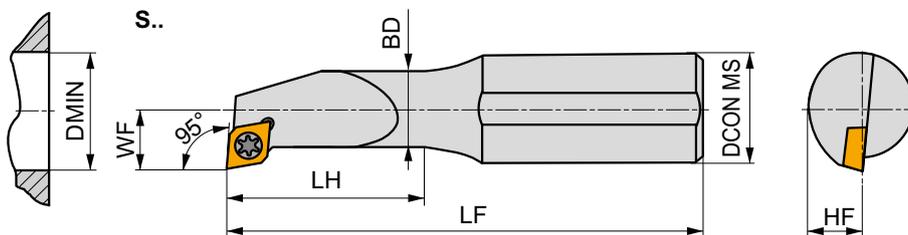
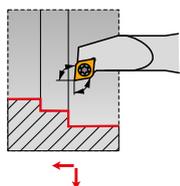
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 95°, para Plaquetas EP..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna disponible y ángulo de posición de 95° para plaquetas positivas EP.. 0502. Agujero mínimo de Ø8 mm. Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mangos de Ø8 a Ø16. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R S0608H-SELPR 05	8	8	6	4.5	100	20	-10	0	-	0.04	GI212	SE21
S0810J-SELPR 05	10	11	8	6	110	26	-5	0	-	0.06	GI212	SE22
S1012K-SELPR 05	12	13	10	7	125	32	-5	0	-	0.11	GI212	SE22
A1216M-SELPR 05	16	16	12	9	150	40	-2	0	✓	0.18	GI212	SE22
S1216M-SELPR 05	16	16	12	9	150	40	-2	0	-	0.21	GI212	SE22
L S0608H-SELPL 05	8	8	6	4.5	100	20	-10	0	-	0.04	GI212	SE21
S0810J-SELPL 05	10	11	8	6	110	26	-5	0	-	0.06	GI212	SE22
S1012K-SELPL 05	12	13	10	7	125	32	-5	0	-	0.11	GI212	SE22
S1216M-SELPL 05	16	16	12	9	150	40	-2	0	-	0.21	GI212	SE22



GI212



EP.. 0502..



SE21



28992



0.8



M 2.2



4.2



MA2-8304

SE22

28588

0.8

M 2.2

5.6

MA2-8304



SELP(RL)-E INT



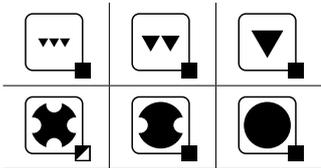
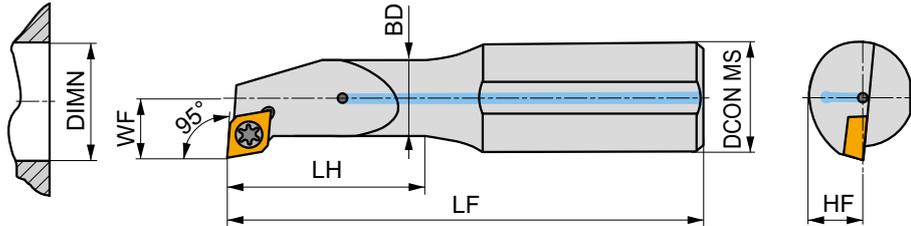
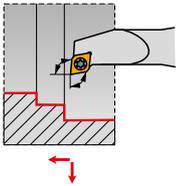
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior de Metal Duro con Fijación por Tornillo, a 95°, para Plaquetas EP..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda de metal duro con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para plaquetas positivas EP.. 0502. Agujero mínimo de Ø8 mm. Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mangos de Ø8 hasta Ø16. Para voladizo > 3xD.



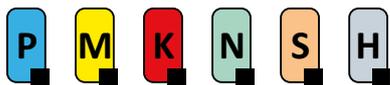
Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R E0608H-SELPR 05	8	8	6	4.5	100	28	-10	0	✓	0.06	GI212	SE22
E0810J-SELPR 05	10	11	8	6	110	36	-5	0	✓	0.10	GI212	SE22
E1012K-SELPR 05	12	13	10	7	125	44	-5	0	✓	0.18	GI212	SE22
L E0608H-SELPL 05	8	8	6	4.5	100	28	-10	0	✓	0.06	GI212	SE22
E0810J-SELPL 05	10	11	8	6	110	36	-5	0	✓	0.10	GI212	SE22
E1216M-SELPL 05	16	16	12	9	150	55	-2	0	✓	0.33	GI212	SE22

GI212 EP.. 0502..

SE22 28588 0.8 M 2.2 5.6 MA2-8304

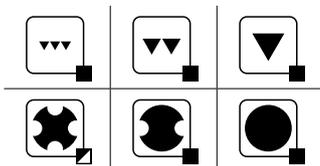
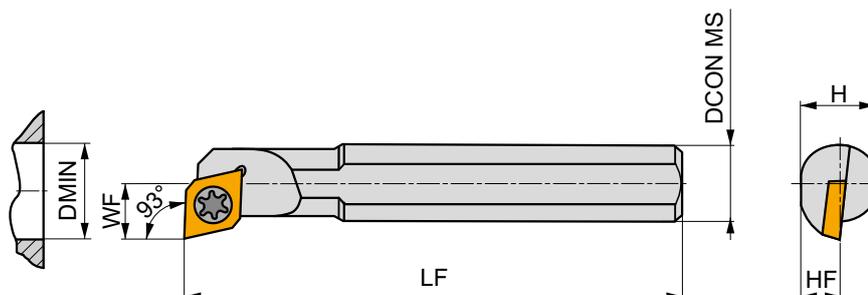
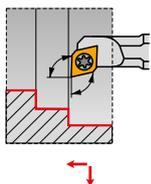


SEUP(RL) INT




Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquetas EP..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 93° para plaquetas positivas EP.. 0502. Agujero mínimo de Ø8,3 mm. Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mango de Ø6. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R S06H-SEUPR 05	6	8.3	5	5.4	2.7	100	-7	0	0.03	GI212	SE21
L S06H-SEUPL 05	6	8.3	5	5.4	2.7	100	-7	0	0.03	GI212	SE21



GI212



EP.. 0502..



SE21



28992



Nm

0.8



M 2.2



4.2



MA2-8304



SEXP(RL) INT



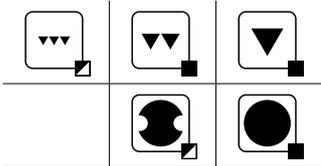
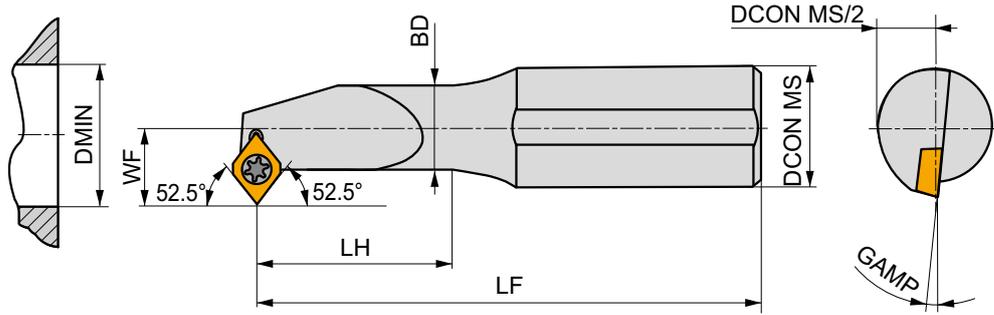
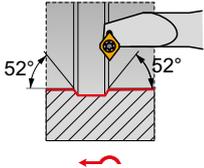
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 52,5°, para Plaquetas EP.

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 52,5° para plaquetas positivas EP.. 0502. Agujero mínimo de Ø9,5 mm. Para torneado interior longitudinal sin escuadra, multidireccional y achaflanado interior frontal y trasero. Disponible con mangos de Ø8 hasta Ø16. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



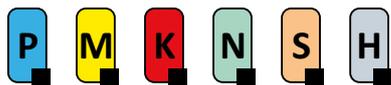
Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	GAMP (°)	kg	GI212	SE21/SE22
R S0608H-SEXPR 05	8	9.5	6	5.5	100	20	-7	0.04	GI212	SE21
S0810J-SEXPR 05	10	11	8	6	110	26	-5	0.06	GI212	SE22
S1012K-SEXPR 05	12	13	10	7	125	32	-5	0.11	GI212	SE22
S1216M-SEXPR 05	16	16	12	9	150	40	-2	0.21	GI212	SE22
L S0608H-SEXPL 05	8	9.5	6	5.5	100	20	-7	0.04	GI212	SE21
S0810J-SEXPL 05	10	11	8	6	110	26	-5	0.07	GI212	SE22
S1012K-SEXPL 05	12	13	10	7	125	32	-5	0.11	GI212	SE22
S1216M-SEXPL 05	16	16	12	9	150	40	-2	0.21	GI212	SE22

GI212	EP.. 0502..
-------	-------------

SE21	28992	0.8 Nm	M 2.2	4.2	MA2-8304
SE22	28588	0.8	M 2.2	5.6	MA2-8304

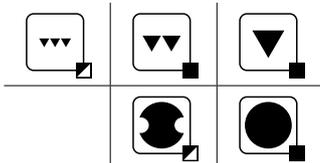
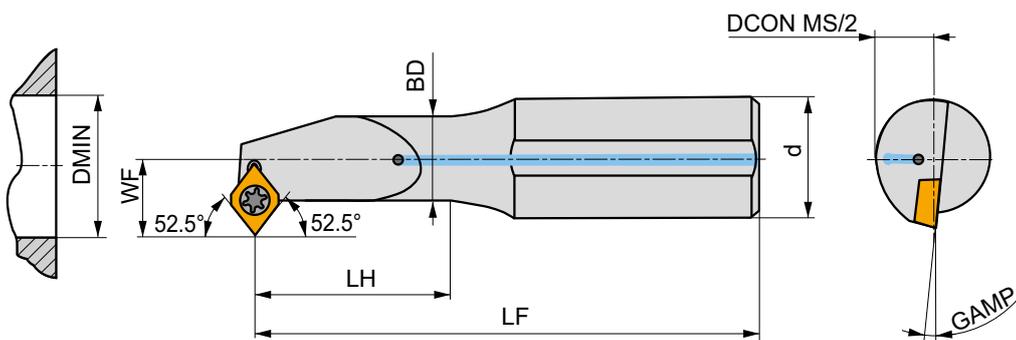
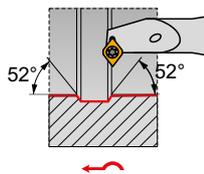


SEXP(RL)-E INT




Portaherramientas de Interior de Metal Duro con Fijación por Tornillo, a 52,5°, para Plaquitas EP.

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda de metal duro con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 52,5° para plaquitas positivas EP. 0502. Agujero mínimo de Ø9,5 mm. Para torneado interior longitudinal sin escuadra, multidireccional y achaflanado interior frontal y trasero. Disponible con mangos de Ø8 hasta Ø16. Para voladizo > 3xD.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	GAMP (°)		kg		
R E0608H-SEXPR 05	8	9.5	6	5.5	100	28	-7	✓	0.07	GI212	SE21
E0810J-SEXPR 05	10	11	8	6	110	36	-5	✓	0.11	GI212	SE22
E1012K-SEXPR 05	12	13	10	7	125	44	-5	✓	0.16	GI212	SE22
E1216M-SEXPR 05	16	16	12	9	150	55	-2	✓	0.32	GI212	SE22
L E0608H-SEXPL 05	8	9.5	6	5.5	100	28	-7	✓	0.06	GI212	SE21



GI212



EP..0502..



SE21



28992



0.8



M 2.2



4.2



MA2-8304

SE22

28588

0.8

M 2.2

5.6

MA2-8304



RC

06/ 08/ 12/ 16/ 20/ 25/ 32

PLAQUITAS DE METAL DURO

RCGT	RCMT	RCMW	RCMX
118	118	120	121

PLAQUITAS CER

RCGX CER
123

ENCONTRAR EL TAMANO CORRECTO (ejemplo)

Plaquita	Portaherramientas
RCMT 1204MOE-RM3	SRDCN 3225 P 12-M

TORNEADO ISO - EXTERIOR

PRDCN EXT		PRSC(RL) EXT		SRDC(RL) EXT		SRDCN EXT	
	RC.. 20 25 32		RC.. 16 25		RC.. 08		RC.. 06 08 10 12 16
40x40 50x50	124	40x40	125	20x20 32x25	126	12x12 32x25	127
	118 - 123		118 - 123		118 - 123		118 - 123
SRSC(RL) EXT		C.-SRDCN EXT NEW					
	RC.. 06 08 10 12 16		RC.. 10 12				
12x12 32x25	128	C4 C5	130				
	118 - 123		118 - 123				



RC

06/ 08/ 12/ 16/ 20/ 25/ 32

TORNEADO ISO - DESBASTE PESADO - EXTERIOR

KHP-RSCR/L + DKH(RL)

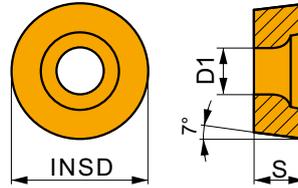
		RC..
		20
		25
40×50 60×80		32
131, 132		118 – 123



RCGT

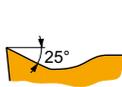


	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0803	8.0	3.40	3.18
1003	10.0	4.40	3.18



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)



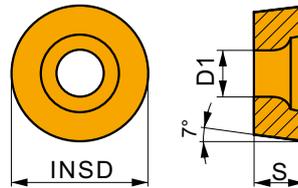
Geometría AL con un diseño muy positivo para operaciones de acabado fino a desbaste, con corte continuo y ligeramente interrumpido.

RCGT 0803MOF-AL	HF7	-	-	-	-	-	-	■	285	1.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T0315	-	-	-	-	-	-	■	420	1.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-
RCGT 1003MOF-AL	HF7	-	-	-	-	-	-	■	255	1.50	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T0315	-	-	-	-	-	-	■	390	1.50	1.0	-	-	-	-	-	-	-

RCMT

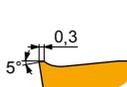


	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0602	6.0	2.80	2.38
0803	8.0	3.40	3.18
10T3	10.0	4.40	3.97
1204	12.0	4.40	4.76
1606	16.0	5.50	6.35
2006	20.0	6.50	6.35
2507	25.0	8.60	7.94



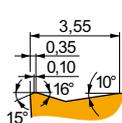
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 37 para semi-desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

RCMT 1606MOS-37	T9315	-	■	165	0.60	3.0	-	-	-	■	155	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	■	145	0.60	3.0	-	-	-	■	135	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-



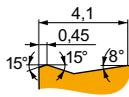
Geometría 371 para semi-desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

RCMT 2006MOS-371	T9315	-	■	145	0.80	3.0	-	-	-	■	135	0.80	3.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	■	125	0.80	3.0	-	-	-	■	115	0.80	3.0	-	-	-	-	-	-



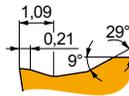
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



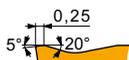
Geometría 372 para semi-desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

RCMT 2507M05-372	T9325	-	90	0.80	3.0	-	-	-	85	0.80	3.0	-	-	-	-	-	-	-
------------------	-------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---



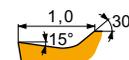
Geometría FM para acabado a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

RCMT 0602M0E-FM	T7325	-	215	0.45	1.2	165	0.41	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	-	190	0.45	1.2	110	0.41	1.2	180	0.45	1.2	570	0.54	1.2	-	-	-	-
	T8430	-	200	0.45	1.2	110	0.41	1.2	165	0.45	1.2	555	0.54	1.2	-	-	-	-
	T9315	-	260	0.45	1.2	-	-	-	245	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	235	0.45	1.2	140	0.41	1.2	220	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 0803M0E-FM	T7325	-	190	0.60	1.6	145	0.54	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	-	170	0.60	1.6	100	0.54	1.6	160	0.60	1.6	510	0.72	1.6	-	-	-	-
	T8430	-	175	0.60	1.6	95	0.54	1.6	140	0.60	1.6	480	0.72	1.6	-	-	-	-
	T9315	-	225	0.60	1.6	-	-	-	210	0.60	1.6	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	200	0.60	1.6	120	0.54	1.6	190	0.60	1.6	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 10T3M0E-FM	T7325	-	185	0.65	1.7	140	0.59	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	-	165	0.65	1.7	95	0.59	1.7	155	0.65	1.7	495	0.78	1.7	-	-	-	-
	T8430	-	170	0.65	1.7	90	0.59	1.7	135	0.65	1.7	465	0.78	1.7	-	-	-	-
	T9315	-	220	0.65	1.7	-	-	-	205	0.65	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	195	0.65	1.7	115	0.59	1.7	185	0.65	1.7	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 1204M0E-FM	T7325	-	175	0.70	1.8	135	0.63	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	-	160	0.70	1.8	95	0.63	1.8	150	0.70	1.8	480	0.84	1.8	-	-	-	-
	T8430	-	155	0.70	1.8	85	0.63	1.8	130	0.70	1.8	435	0.84	1.8	-	-	-	-
	T9315	-	205	0.70	1.8	-	-	-	190	0.70	1.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	190	0.70	1.8	110	0.63	1.8	180	0.70	1.8	-	-	-	-	-	-	-



Geometría RM3 para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

RCMT 0803M0E-RM3	T7325	-	185	0.50	1.3	140	0.45	1.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	225	0.50	1.3	-	-	-	210	0.50	1.3	-	-	-	45	0.15	1.0
RCMT 1204M0E-RM3	H07	-	-	-	-	65	0.54	1.8	105	0.60	1.8	-	-	-	-	-	-
	T7325	-	165	0.60	1.8	125	0.54	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	-	150	0.60	1.8	90	0.54	1.8	140	0.60	1.8	-	-	-	30	0.15	1.0
	T8430	-	150	0.60	1.8	80	0.54	1.8	125	0.60	1.8	-	-	-	25	0.15	1.0
	T9315	-	205	0.60	1.8	-	-	-	190	0.60	1.8	-	-	-	40	0.15	1.0
RCMT 1606M0E-RM3	T7325	-	160	0.65	2.0	120	0.59	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	-	145	0.65	2.0	85	0.59	2.0	135	0.65	2.0	-	-	-	25	0.15	1.0
	T8430	-	145	0.65	2.0	80	0.59	2.0	120	0.65	2.0	-	-	-	25	0.15	1.0
	T9315	-	195	0.65	2.0	-	-	-	185	0.65	2.0	-	-	-	35	0.15	1.0
RCMT 2507M0E-RM3	H07	-	-	-	-	60	0.54	3.0	95	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-



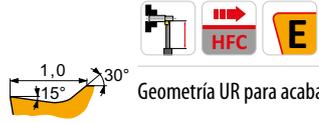
Geometría UR para acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

RCMT 0602M0E-UR	T6310	-	170	0.40	1.2	120	0.36	1.2	135	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-
	T7325	-	190	0.40	1.2	145	0.36	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	-	170	0.40	1.2	100	0.36	1.2	160	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-
	T8430	-	180	0.40	1.2	95	0.36	1.2	145	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	240	0.40	1.2	-	-	-	225	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	215	0.40	1.2	125	0.36	1.2	200	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-



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)



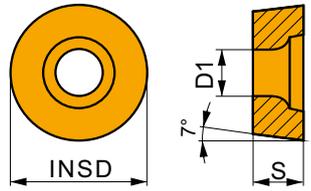
Geometría UR para acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

RCMT 0803MOE-UR	T6310	-	160	0.45	1.6	115	0.41	1.6	125	0.45	1.6	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	-	180	0.45	1.6	140	0.41	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	-	160	0.45	1.6	95	0.41	1.6	150	0.45	1.6	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	-	170	0.45	1.6	90	0.41	1.6	135	0.45	1.6	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	220	0.45	1.6	-	-	-	205	0.45	1.6	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 10T3MOE-UR	T6310	-	160	0.50	1.4	115	0.45	1.4	125	0.50	1.4	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	-	175	0.50	1.4	135	0.45	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	-	160	0.50	1.4	95	0.45	1.4	150	0.50	1.4	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	-	165	0.50	1.4	90	0.45	1.4	135	0.50	1.4	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	215	0.50	1.4	-	-	-	200	0.50	1.4	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 1204MOE-UR	T6310	-	150	0.55	1.8	105	0.50	1.8	120	0.55	1.8	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	-	165	0.55	1.8	125	0.50	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	-	150	0.55	1.8	90	0.50	1.8	140	0.55	1.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	-	145	0.55	1.8	80	0.50	1.8	120	0.55	1.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	200	0.55	1.8	-	-	-	190	0.55	1.8	-	-	-	-	-	-	-
T9325	-	190	0.50	1.4	110	0.45	1.4	180	0.50	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	-	180	0.55	1.8	105	0.50	1.8	170	0.55	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-

RCMW



	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0602	6.0	2.80	2.38
0803	8.0	3.40	3.18
10T3	10.0	4.40	3.97
1204	12.0	4.40	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 (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)



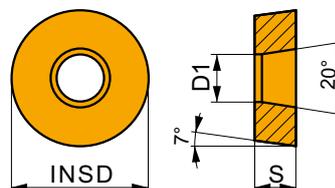
Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

RCMW 0602MO	T5305	-	-	-	-	-	-	280	0.25	0.6	-	-	-	-	-	-	55	0.15	1.0
	T5315	-	-	-	-	-	-	250	0.25	0.6	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
RCMW 0803MO	T5305	-	-	-	-	-	-	255	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	-	-	-	-	-	-	230	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
RCMW 10T3MO	T5305	-	-	-	-	-	-	225	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T5315	-	-	-	-	-	-	200	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
RCMW 1204MO	T5305	-	-	-	-	-	-	205	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	-	-	-	-	-	-	190	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0



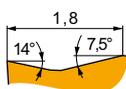
RCMX

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1003	10.0	3.60	3.18
1204	12.0	4.20	4.76
1606	16.0	5.20	6.35
2006	20.0	6.50	6.35
2507	25.0	7.20	7.94
3209	32.0	9.50	9.53



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.

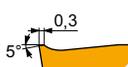
Producto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



Geometría 31 para acabado a semi-desbaste con corte continuo a interrumpido.

RCMX 1003M05-31

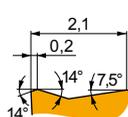
T9325	-	165	0.50	2.0	95	0.45	2.0	155	0.50	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T9335	-	140	0.50	2.0	80	0.45	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Geometría 37 para semi-desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

RCMX 1606M05-37

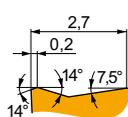
T9315	-	165	0.60	3.0	-	-	-	155	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	-	145	0.60	3.0	-	-	-	135	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-



Geometría 321 para semi-desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

RCMX 1204M05-321

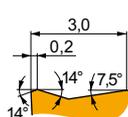
T9315	-	130	1.00	3.0	-	-	-	120	1.00	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	-	120	1.00	3.0	-	-	-	110	1.00	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T9335	-	105	1.00	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Geometría 331 para semi-desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

RCMX 1606M05-331

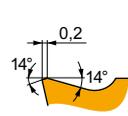
T9315	-	120	1.20	3.5	-	-	-	110	1.20	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	-	105	1.20	3.5	-	-	-	95	1.20	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
T9335	-	110	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Geometría 341 para semi-desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

RCMX 2006M05-341

6640	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



Geometría 351 para semi-desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

RCMX 2507M05-351

6640	-	60	1.00	3.5	-	-	-	55	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



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)

0,35
14° 14°

Geometría 361 para desbaste a desbaste pesado con corte continuo a muy interrumpido.

RCMX 3209MOS-361	6640	-	50	1.40	4.5	-	-	-	45	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
-------------------------	-------------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

0,2
14°

Geometría RF1 para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

RCMX 2006MO-RF1	T5305	-	105	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	-	105	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	100	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	90	0.80	3.5	-	-	-	85	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	-	110	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RF1	T8345	-	45	1.00	3.5	-	-	-	40	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	-	95	1.00	3.5	-	-	-	90	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	80	1.00	3.5	-	-	-	75	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	-	65	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

0,22
14° 21°

Geometría RM1 para acabado a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

RCMX 2006MO-RM1	T9310	-	95	1.00	3.5	-	-	-	90	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	80	1.00	3.5	-	-	-	75	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	-	125	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RM1	T9310	-	95	1.00	3.5	-	-	-	90	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	80	1.00	3.5	-	-	-	75	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	-	80	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

0,4
15° 45°

Geometría RM2 para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

RCMX 2507MO-RM2	T9310	-	90	1.10	3.5	-	-	-	85	1.10	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	85	1.10	3.5	-	-	-	80	1.10	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	75	1.10	3.5	-	-	-	70	1.10	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 3209MO-RM2	T5315	-	95	1.00	4.5	-	-	-	90	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	-	90	1.00	4.5	-	-	-	85	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	85	1.00	4.5	-	-	-	80	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	75	1.00	4.5	-	-	-	70	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	-	55	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

0,35 0,62
16° 15°

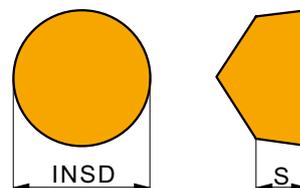
Geometría RR2 para desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

RCMX 3209MO-RR2	T9315	-	60	1.40	4.5	-	-	-	55	1.40	4.5	-	-	-	-	-	10	0.15	1.0
	T9316	-	60	1.40	4.5	-	-	-	55	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-



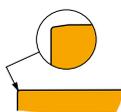
RCGX CER

	INSD	S
	(mm)	(mm)
0606	6.350	6.35
0907	9.525	7.94
1207	12.700	7.94



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)

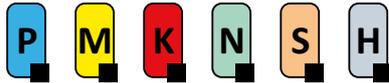


Para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

RCGX 060600 K15015	TC100	-	-	-	-	-	-	-	☑	365	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-
RCGX 090700 K15015	TC100	-	-	-	-	-	-	-	☑	410	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
RCGX 120700 K15015	TC100	-	-	-	-	-	-	-	☑	405	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-



PRDCN EXT

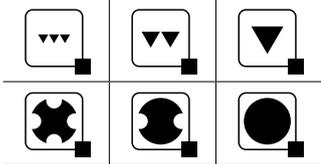
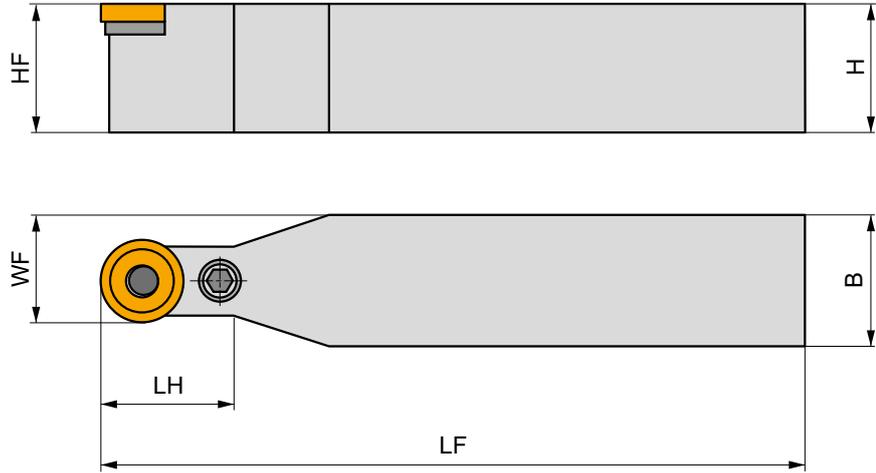
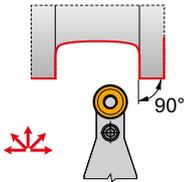


PRAMET



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca para Plaquitas Redondas RC..

Portaherramientas de exterior neutro con fijación por palanca para plaquitas positivas RC .. 16 a 32. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, refrentado, copiado hasta 90°, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mangos de 32x25 hasta 50x50 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



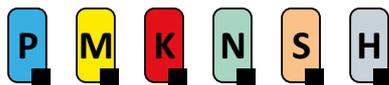
Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	Icono 1	Icono 2
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
N PRDCN 3225 P 16	32	25	32	20.5	170	32	0	0	0.80	GI090	PRP70
PRDCN 3232 P 20	32	32	32	26	170	32	0	0	1.30	GI069	PRP90
PRDCN 4040 S 20	40	40	40	30	250	40	0	0	3.10	GI069	PRP90
PRDCN 4040 S 25	40	40	40	32.5	250	40	0	0	3.20	GI122	PRP80
PRDCN 5050 S 32	50	50	50	41	250	50	0	0	3.50	GI096	PRP32
PRDCN 5050 T 32	50	50	50	41	300	50	0	0	5.12	GI096	PRP32

Icono 1	Icono 2
GI069	RCMX 2006MO
GI090	RCMX 1606MO
GI096	RCMX 3209MO
GI122	RCMX 2507MO

Icono 1	Icono 2	Icono 3	Icono 4	Icono 5	Icono 6	Icono 7	Icono 8	Icono 9	Icono 10
PRP32	RCU 320600	PU 10	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5
PRP70	RCU 160300	PU 07	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXK 4
PRP80	RCU 250600	PU 08	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PRP90	RCU 200400	PU 09	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4

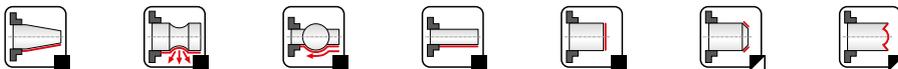
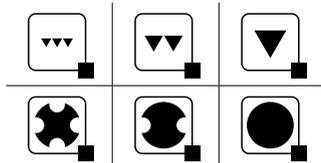
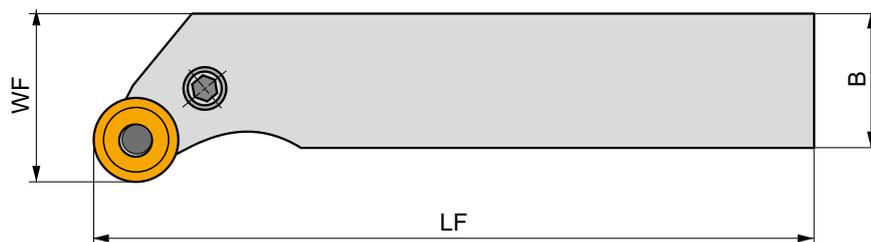
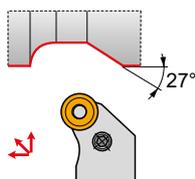


PRSC(RL) EXT




Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca para Plaquitas Redondas RC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca para plaquitas positivas RC.. 16 hasta 25. Adecuado para torneado y frentado sin escuadra, copiado hasta 27°, torneado en cono y achaflanado, incluyendo copiado frontal. Disponible con mangos de 32x25 hasta 40x40 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R PRSCR 3225 P 16	32	25	32	32	170	0	0	0.90	GI090	PRP70
PRSCR 4040 R 16	40	40	40	50	200	0	0	2.38	GI090	PRP70
PRSCR 3232 P 20	32	32	32	40	170	0	0	1.40	GI069	PRP90
PRSCR 4040 S 25	40	40	40	50	250	0	0	3.40	GI122	PRP80
L PRSCL 3225 P 16	32	25	32	32	170	0	0	0.90	GI090	PRP70
PRSCL 4040 R 16	40	40	40	50	200	0	0	2.38	GI090	PRP70
PRSCL 3232 P 20	32	32	32	40	170	0	0	1.32	GI069	PRP90
PRSCL 4040 S 25	40	40	40	50	250	0	0	3.40	GI122	PRP80



GI069
GI090
GI122

RCMX 2006MO
RCMX 1606MO
RCMX 2507MO



PRP70
PRP80
PRP90

RCU 160300
RCU 250600
RCU 200400

PU 07
PU 08
PU 09

US 36
US 38
US 36

6.0
8.0
6.0

M 8x1
M 10x1
M 8x1

26
29
26

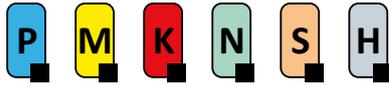
NT 05
NT 06
NT 07

MT 05
MT 06
MT 07

HXK 4
HXK 5
HXK 4



SRDC(RL) EXT



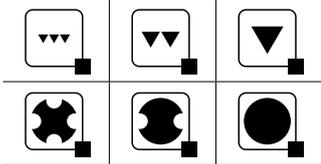
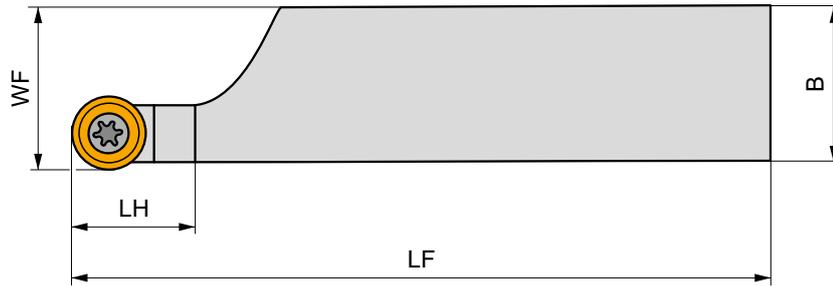
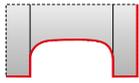
PRAMET

S



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo para Plaquitas RC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquitas positivas RC.. 08. Adecuado para torneado longitudinal y refrentado sin escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mangos de 20x20 hasta 32x25. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



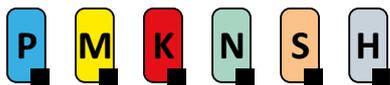
Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SRDCR 2020 K 08-A	20	20	20	20.5	125	20	0	0	0.36	GI051	SR21
SRDCR 2525 M 08-A	25	25	25	25.5	150	20	0	0	0.66	GI051	SR21
SRDCR 3225 P 08-A	32	25	32	25.5	170	20	0	0	0.95	GI051	SR21
L SRDCL 2020 K 08-A	20	20	20	20.5	125	20	0	0	0.37	GI051	SR21
SRDCL 2525 M 08-A	25	25	25	25.5	150	20	0	0	0.66	GI051	SR21
SRDCL 3225 P 08-A	32	25	32	25.5	170	20	0	0	0.96	GI051	SR21

GI051 RC.. 0803M0

SR21 5513 020-04 1.5 M3 7.2 PT-8002

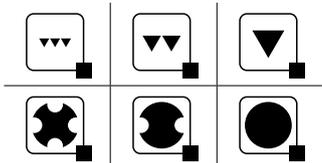
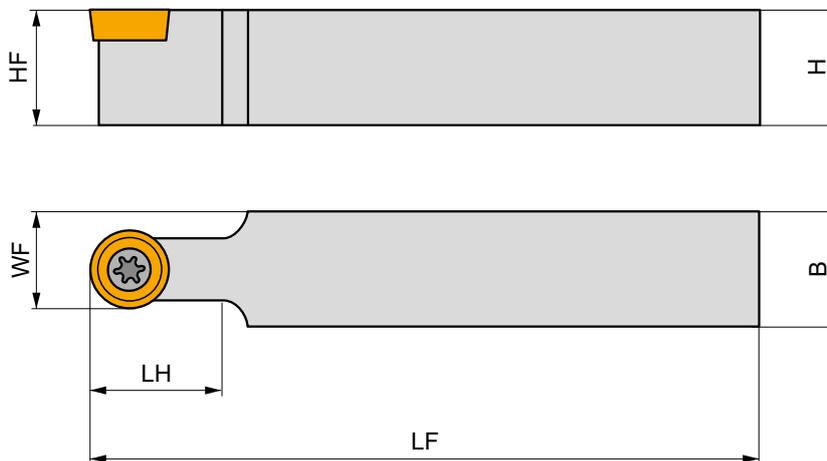
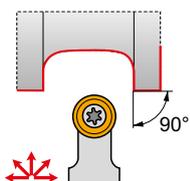


SRDCN EXT



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo para Plaquetas Redondas RC..

Portaherramientas de exterior neutro con fijación por tornillo para plaquetas positivas RC.. de 06 hasta 16. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, refrentado, copiado, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mangos de 12x12 hasta 32x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI	SR
SRDCN 1212 F 06	12	12	12	9	80	12	0	0	0.10	GI054	S01
SRDCN 1616 H 06	16	16	16	11	100	12	0	0	0.20	GI054	S01
SRDCN 2020 K 08	20	20	20	14	125	20	0	0	0.38	GI051	S03
SRDCN 2020 K 1003-M-A	20	20	20	15	125	25	0	0	0.40	GI064	SR10
SRDCN 2020 K 10-M-A	20	20	20	15	125	25	0	0	0.40	GI013	SR10
SRDCN 2525 M 10-M-A	25	25	25	17.5	150	25	0	0	0.68	GI013	SR10
SRDCN 2525 M 12-M-A	25	25	25	18.5	150	30	0	0	0.68	GI014	SR12
SRDCN 3225 P 10-M	32	25	32	17.5	170	25	0	0	0.90	GI013	SR10
SRDCN 3225 P 12-M	32	25	32	18.5	170	30	0	0	0.90	GI014	SR12
SRDCN 3225 P 16-M	32	25	32	20.5	170	32	0	0	1.00	GI161	SR16

GI	RC..
GI013	RC.. 10T3MO
GI014	RC.. 1204MO
GI051	RC.. 0803MO
GI054	RC.. 0602MO
GI064	RC.. 1003MO
GI161	RC.. 1606MO

SR	US	Nm	M	mm	SRN	MS	FLAG	HXX
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAGT07P	-
S03	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	-	-	FLAGT09P	-
SR10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 100300	MS 3510	FLAGT15P	HXX 3.5
SR12	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 120300	MS 3510	FLAGT15P	HXX 3.5
SR16	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	SRN 16T3MO	MS 5015	FLAGT20P	HXX 5



SRSC(RL) EXT



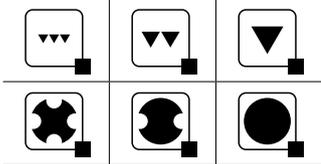
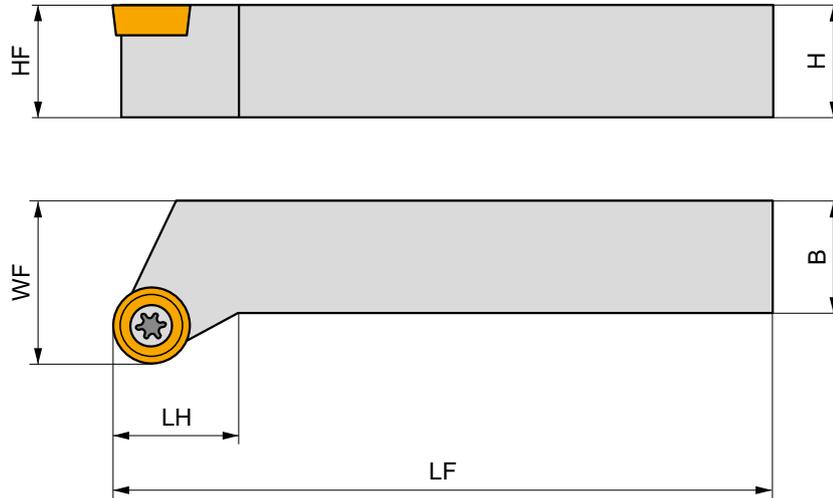
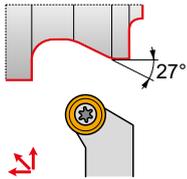
PRAMET

S



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo para Plaquitas RC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquitas positivas RC.. 06 hasta 16. Adecuado para torneado longitudinal y refrentado sin escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado. Disponible con mangos de 12x12 hasta 32x25. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SRSCR 1212 F 06	12	12	12	16	80	12	0	0	0.09	G1054	S01
SRSCR 1616 H 06	16	16	16	20	100	12	0	0	0.22	G1054	S01
SRSCR 2020 K 08	20	20	20	25	125	20	0	0	0.45	G1051	S03
SRSCR 2020 K 10-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.45	G1013	SR10
SRSCR 2525 M 10-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	G1013	SR10
SRSCR 3225 P 10-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.06	G1013	SR10
SRSCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	G1014	SR12
SRSCR 3225 P 12-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.07	G1014	SR12
SRSCR 3225 P 16-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.10	G1161	SR16
L SRSCL 1212 F 06	12	12	12	16	80	12	0	0	0.10	G1054	S01
SRSCL 1616 H 06	16	16	16	20	100	12	0	0	0.22	G1054	S01
SRSCL 2020 K 08	20	20	20	25	125	20	0	0	0.45	G1051	S03
SRSCL 2020 K 10-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.45	G1013	SR10
SRSCL 2525 M 10-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	G1013	SR10
SRSCL 3225 P 10-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.06	G1013	SR10
SRSCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	G1014	SR12
SRSCL 3225 P 12-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.07	G1014	SR12
SRSCL 3225 P 16-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.10	G1161	SR16



G1013	RC.. 10T3MO
G1014	RC.. 1204MO
G1051	RC.. 0803MO
G1054	RC.. 0602MO
G1161	RC.. 1606MO

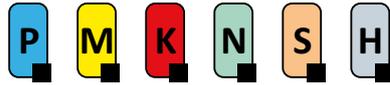


								
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S03	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	–	–	FLAG T09P	–
SR10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 100300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR12	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 120300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR16	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	SRN 16T3MO	MS 5015	FLAG T20P	HXK 5



NEW

C.-SRDCN EXT



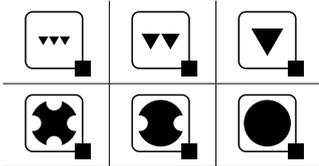
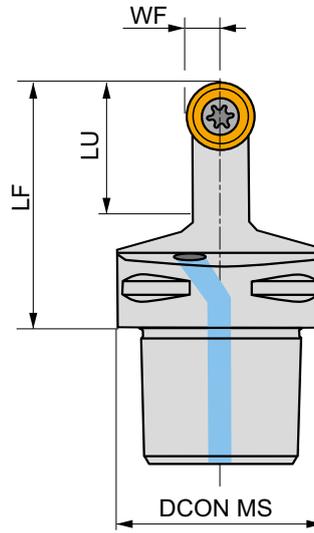
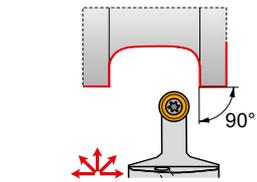
PRAMET

S



Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación por Tornillo para Plaquitas Redondas RC..

Portaherramientas de exterior neutro con refrigeración interna y fijación por tornillo para plaquitas positivas RC.. de 10 y 12. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, refrentado, copiado, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) tamaños C4 y C5. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	LAMS (°)	GAMMO (°)		kg		
N C4-SRDCN-00050-12A	40	6	50	28	0	0	✓	0.32	GI014	C-SR12V-1
C5-SRDCN-00060-10A	50	5	60	25	0	0	✓	0.56	GI013	C-SR10V
C5-SRDCN-00060-12A	50	6	60	28	0	0	✓	0.56	GI014	C-SR12V-2

GI013	RC.. 10T3MO
GI014	RC.. 1204MO

C-SR10V	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	SRS 110-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02
C-SR12V-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SRS 110-02	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SR12V-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SRS 110-02	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

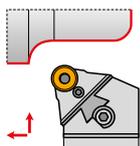


KHP-RSC(RL)

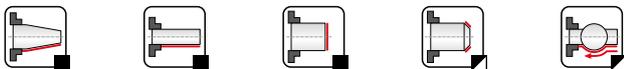
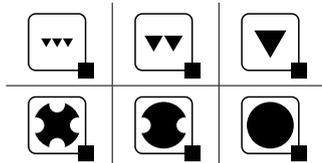
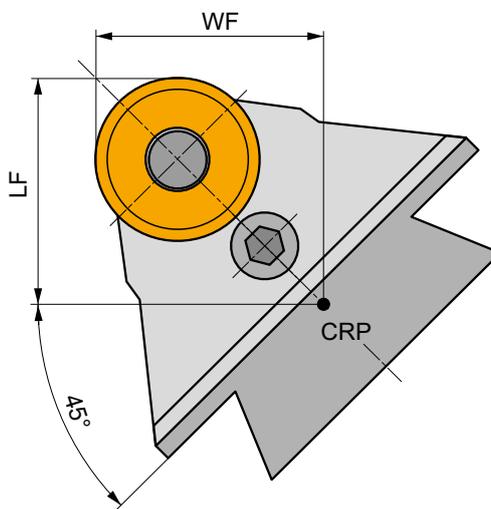



Cartucho para Torneado Pesado KHP, Fijación por Palanca para Plaquita RC..

Cartucho para torneado pesado con fijación por palanca a derecha o izquierda, para montaje en cola de milano en portaherramientas DKH. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, refrentado, torneado cónico y achaflanado con plaquitas RC .. 20 hasta 32. Portaherramientas tratado para una vida útil más larga.



DKHR+KHP-RSCR



Producto	WF	LF	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	KHP-RSCR 20	35	45	0	0	1.25	GI069	PRP90
	KHP-RSCR 25	35	45	0	0	1.30	GI122	PRP80
	KHP-RSCR 32	35	45	0	0	1.30	GI096	PRP32
	KHP-RSCL 20	35	45	0	0	1.30	GI069	PRP90
	KHP-RSCL 25	35	45	0	0	1.30	GI122	PRP80
	KHP-RSCL 32	35	45	0	0	1.30	GI096	PRP32

GI069					RCMX 2006MO				
GI096					RCMX 3209MO				
GI122					RCMX 2507MO				

PRP32	RCU 320600	PU 10	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXX 5
PRP80	RCU 250600	PU 08	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5
PRP90	RCU 200400	PU 09	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4

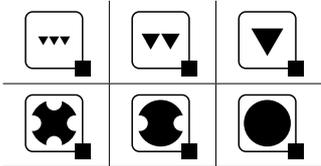
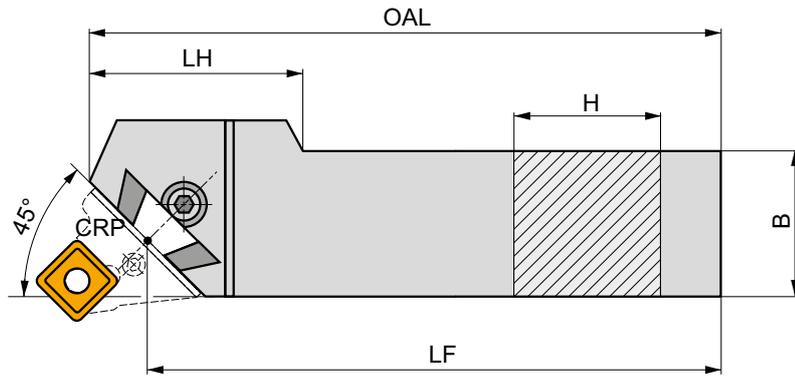
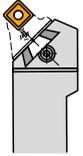


DKH(RL)



Portaherramientas de Exterior para Cartuchos de Torneado Pesado KHP/KHS

Portaherramientas modular a derecha o izquierda, para montaje con cola de milano de cartuchos KHP/KHS. Disponibles con mangos desde tamaño 40x50 hasta 60x80. Portaherramientas tratado para una vida útil más larga.



Producto	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	kg	GI098	DKH10
R DKHR 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
DKHR 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.65	GI098	DKH10
L DKHL 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
DKHL 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10



SC

09/ 12/ 25/ 38

PLAQUITAS DE METAL DURO

SCGT



134

SCMT



135

SCMW



138

ENCONTRAR EL TAMANO CORRECTO (ejemplo)

Plaquita

Portaherramientas

SCMT 120408E-RM

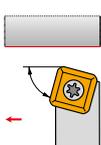
SSDCN 2020 K 12-M-A

TORNEADO ISO - EXTERIOR

SSBC(RL) EXT

75°

SC..

09
12
25
38

12×12
60×60

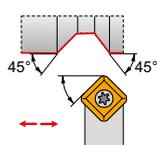
139

134 – 138

SSDCN EXT

45°

SC..

09
12

12×12
25×25

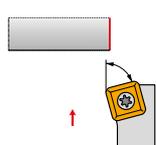
140

134 – 138

SSKC(RL) EXT

75°

SC..

09
12

12×12
25×25

141

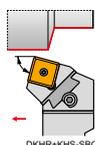
134 – 138

TORNEADO ISO - DESBASTE PESADO - EXTERIOR

KHS-SBCR + DKH(RL)

75°

SC..

25
38

40×50
60×80

142, 143

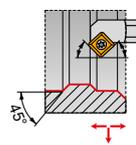
134 – 138

TORNEADO ISO - INTERIOR

SSSC(RL) INT

45°

SC..



09

25
32

144

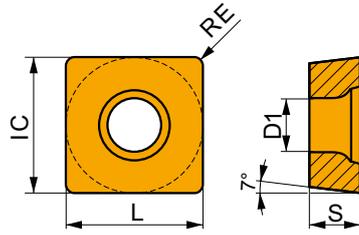
134 – 138



SCGT



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
09T3-SF3	9.525	4.40	9.53	4.22
1204	12.700	5.50	12.70	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)



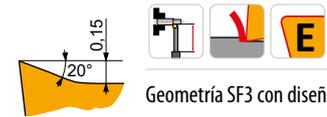
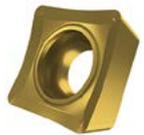
Geometría AL con un diseño muy positivo para operaciones de acabado fino a desbaste, con corte continuo y ligeramente interrumpido.

SCGT 120408F-AL	H07	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	315	0.48	2.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	465	0.48	2.0	-	-	-	-	-	-



Geometría NF1 con diseño positivo para acabado fino a mecanizado medio con corte continuo.

SCGT 09T308E-NF1	H07	0.8	-	-	-	100	0.13	1.2	-	-	510	0.17	1.2	50	0.13	1.0	-	-	-
	T6310	0.8	200	0.14	1.2	140	0.13	1.2	-	-	600	0.17	1.2	60	0.13	1.0	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	225	0.14	1.2	175	0.13	1.2	-	-	-	-	-	70	0.13	1.0	-	-	-
SCGT 120408E-NF1	H07	0.8	-	-	-	90	0.16	1.4	-	-	455	0.22	1.4	45	0.16	1.1	-	-	-
	T6310	0.8	180	0.18	1.4	125	0.16	1.4	-	-	540	0.22	1.4	50	0.16	1.1	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	205	0.18	1.4	155	0.16	1.4	-	-	-	-	-	65	0.16	1.1	-	-	-



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

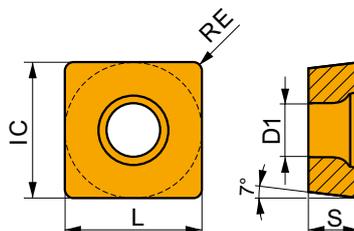
SCGT 09T304E-SF3	H07	0.4	-	-	-	95	0.09	1.0	155	0.10	1.0	495	0.12	1.0	50	0.07	0.8	-	-	-
	T6310	0.4	185	0.10	1.0	130	0.09	1.0	145	0.10	1.0	555	0.12	1.0	55	0.07	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	200	0.10	1.0	120	0.09	1.0	190	0.10	1.0	600	0.12	1.0	50	0.07	0.8	40	0.15	1.0
SCGT 09T308E-SF3	T6310	0.8	210	0.12	1.0	150	0.12	1.0	165	0.12	1.0	630	0.14	1.0	60	0.11	0.8	40	0.15	1.0
	T8315	0.8	220	0.12	1.0	130	0.12	1.0	205	0.12	1.0	660	0.14	1.0	55	0.11	0.8	40	0.15	1.0



SCMT

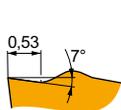


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76
2509	25.400	8.70	25.40	9.53
3809	38.100	8.70	38.10	9.53



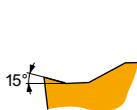
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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

SCMT 09T304E-FF2	T8430	0.4	210	0.12	1.2	-	-	-	175	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	260	0.12	1.2	-	-	-	245	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T308E-FF2	T8330	0.8	185	0.17	1.2	-	-	-	175	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	220	0.17	1.2	-	-	-	180	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	265	0.17	1.2	-	-	-	250	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-



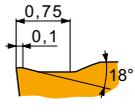
Geometría FM para acabado a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

SCMT 09T304E-FM	T7325	0.4	205	0.15	1.2	155	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.4	200	0.15	1.2	155	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.4	190	0.15	1.2	110	0.14	1.2	180	0.15	1.2	570	0.18	1.2	-	-	-	-	
	T8330	0.4	180	0.15	1.2	105	0.14	1.2	170	0.15	1.2	540	0.18	1.2	-	-	-	-	
	T8430	0.4	210	0.15	1.2	115	0.14	1.2	175	0.15	1.2	585	0.18	1.2	-	-	-	-	
	T9315	0.4	290	0.15	1.2	-	-	-	275	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	260	0.15	1.2	155	0.15	1.2	245	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T308E-FM	T7325	0.8	225	0.20	1.2	175	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.8	215	0.20	1.2	165	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.8	205	0.20	1.2	120	0.18	1.2	190	0.20	1.2	615	0.24	1.2	-	-	-	-	
	T8330	0.8	195	0.20	1.2	115	0.18	1.2	185	0.20	1.2	585	0.24	1.2	-	-	-	-	
	T8430	0.8	225	0.20	1.2	120	0.18	1.2	185	0.20	1.2	615	0.24	1.2	-	-	-	-	
	T9315	0.8	305	0.20	1.2	-	-	-	285	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	275	0.20	1.2	165	0.18	1.2	260	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 120404E-FM	T7325	0.4	195	0.15	1.6	150	0.15	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.4	185	0.15	1.6	110	0.14	1.6	175	0.15	1.6	555	0.18	1.6	-	-	-	-	
	T8330	0.4	170	0.15	1.6	100	0.14	1.6	160	0.15	1.6	510	0.18	1.6	-	-	-	-	
	T8430	0.4	205	0.15	1.6	110	0.14	1.6	170	0.15	1.6	570	0.18	1.6	-	-	-	-	
	T9315	0.4	280	0.15	1.6	-	-	-	265	0.15	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	250	0.15	1.6	150	0.15	1.6	235	0.15	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-
	SCMT 120408E-FM	T7325	0.8	215	0.20	1.6	165	0.18	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T7335		0.8	210	0.20	1.6	160	0.18	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
T8315		0.8	200	0.20	1.6	120	0.18	1.6	190	0.20	1.6	600	0.24	1.6	-	-	-	-	
T8330		0.8	190	0.20	1.6	110	0.18	1.6	180	0.20	1.6	570	0.24	1.6	-	-	-	-	
T8430		0.8	220	0.20	1.6	120	0.18	1.6	180	0.20	1.6	600	0.24	1.6	-	-	-	-	
T9315		0.8	300	0.20	1.6	-	-	-	285	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325		0.8	265	0.20	1.6	155	0.18	1.6	250	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 120412E-FM	T7325	1.2	210	0.27	1.6	160	0.24	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	1.2	185	0.27	1.6	110	0.24	1.6	175	0.27	1.6	555	0.32	1.6	-	-	-	-	
	T8430	1.2	200	0.27	1.6	110	0.24	1.6	165	0.27	1.6	555	0.32	1.6	-	-	-	-	
	T9315	1.2	275	0.27	1.6	-	-	-	260	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	245	0.27	1.6	145	0.24	1.6	230	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-



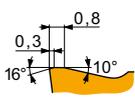
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



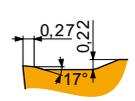
Geometría FM2 para acabado a mecanizado medio con corte continuo a interrumpido.

SCMT 09T304E-FM2	T7325	0.4	200	0.12	1.0	155	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	220	0.12	1.0	120	0.11	1.0	180	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	265	0.12	1.0	155	0.11	1.0	250	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T308E-FM2	T8330	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	225	0.17	1.0	120	0.15	1.0	185	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	305	0.17	1.0	-	-	-	285	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	235	0.17	1.0	140	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



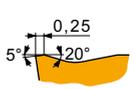
Geometría RF para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

SCMT 09T308E-RF	T5315	0.8	255	0.20	1.5	-	-	-	240	0.20	1.5	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T7335	0.8	170	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	205	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	
SCMT 120408E-RF	T5315	0.8	240	0.22	2.2	-	-	-	225	0.22	2.2	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T7335	0.8	160	0.22	2.2	120	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	205	0.22	2.2	120	0.22	2.2	190	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-	



Geometría RM para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

SCMT 09T308E-RM	T5315	0.8	275	0.30	2.0	-	-	-	260	0.30	2.0	-	-	-	-	-	55	0.15	1.0	
	T7335	0.8	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	-	-	-	60	0.24	1.6	-	-	-	-		
	T8330	0.8	175	0.30	2.0	105	0.27	2.0	165	0.30	2.0	-	-	-	40	0.24	1.6	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	190	0.30	2.0	105	0.27	2.0	155	0.30	2.0	-	-	-	40	0.24	1.6	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	255	0.30	2.0	-	-	-	240	0.30	2.0	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	230	0.30	2.0	135	0.27	2.0	215	0.30	2.0	-	-	-	50	0.24	1.6	-	-	-
SCMT 120408E-RM	T5305	0.8	305	0.30	2.3	-	-	-	285	0.30	2.3	-	-	-	-	-	60	0.15	1.0	
	T5315	0.8	275	0.30	2.3	-	-	-	260	0.30	2.3	-	-	-	-	-	55	0.15	1.0	
	T7335	0.8	185	0.30	2.3	140	0.27	2.3	-	-	-	60	0.24	1.8	-	-	-	-		
	T8330	0.8	175	0.30	2.3	105	0.27	2.3	165	0.30	2.3	-	-	-	40	0.24	1.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	190	0.30	2.3	105	0.27	2.3	155	0.30	2.3	-	-	-	40	0.24	1.8	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	250	0.30	2.3	-	-	-	235	0.30	2.3	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	225	0.30	2.3	135	0.27	2.3	210	0.30	2.3	-	-	-	50	0.24	1.8	-	-	-



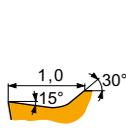
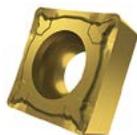
Geometría RM3 para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

SCMT 120408E-RM3	T6310	0.8	155	0.27	2.3	110	0.27	2.3	125	0.27	2.3	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	155	0.27	2.3	90	0.27	2.3	145	0.27	2.3	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.27	2.3	90	0.27	2.3	135	0.27	2.3	-	-	-	-	-	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	225	0.27	2.3	-	-	-	210	0.27	2.3	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.27	2.3	120	0.27	2.3	190	0.27	2.3	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	0.8	175	0.27	2.3	105	0.27	2.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
SCMT 120412E-RM3	T7325	1.2	175	0.30	2.3	135	0.27	2.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.2	205	0.30	2.3	120	0.27	2.3	190	0.30	2.3	-	-	-	-	-	-	-	



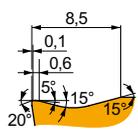
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



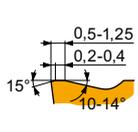
Geometría UR para acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

SCMT 09T304E-UR	T7325	0.4	175	0.15	1.2	135	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.4	155	0.15	1.2	90	0.14	1.2	145	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.4	180	0.15	1.2	95	0.14	1.2	145	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.4	250	0.15	1.2	-	-	-	235	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	225	0.15	1.2	135	0.15	1.2	210	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T308E-UR	T5315	0.8	280	0.20	1.2	-	-	-	265	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	195	0.20	1.2	150	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.8	190	0.20	1.2	105	0.18	1.2	155	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	260	0.20	1.2	-	-	-	245	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 120408E-UR	T5315	0.8	270	0.20	1.6	-	-	-	255	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	185	0.20	1.6	140	0.18	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	165	0.20	1.6	95	0.18	1.6	155	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.8	185	0.20	1.6	100	0.18	1.6	150	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	260	0.20	1.6	-	-	-	245	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 120412E-UR	T9325	0.8	230	0.20	1.6	135	0.18	1.6	215	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	1.2	160	0.27	1.6	95	0.24	1.6	150	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	1.2	175	0.27	1.6	95	0.24	1.6	140	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.2	215	0.27	1.6	125	0.24	1.6	200	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	-	



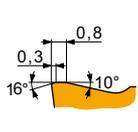
Geometría DR4 para desbaste y desbaste pesado y corte continuo a interrumpido.

SCMT 380932E-DR4	T9335	3.2	50	1.33	16.0	30	1.20	16.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------	-------	-----	----	------	------	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



Geometría OR para desbaste a desbaste pesado, con corte continuo a interrumpido.

SCMT 250924E-OR	T9226	2.4	80	1.00	10.0	45	0.90	10.0	75	1.00	10.0	-	-	-	15	0.70	8.0	-	-	-
	T9325	2.4	90	1.00	10.0	50	0.90	10.0	85	1.00	10.0	-	-	-	20	0.70	8.0	-	-	-
	T9335	2.4	70	1.00	10.0	40	0.90	10.0	-	-	-	-	-	-	15	0.70	8.0	-	-	-
SCMT 380932E-OR	6635	3.2	60	1.20	18.0	35	1.08	18.0	-	-	-	-	-	-	15	1.08	9.9	-	-	-
	T9226	3.2	65	1.20	18.0	35	1.08	18.0	60	1.20	18.0	-	-	-	10	1.08	9.9	-	-	-
	T9315	3.2	85	1.20	18.0	-	-	-	80	1.20	18.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	3.2	80	1.20	18.0	45	1.08	18.0	75	1.20	18.0	-	-	-	15	1.08	9.9	-	-	-
	T9335	3.2	60	1.20	18.0	35	1.08	18.0	-	-	-	-	-	-	10	1.08	9.9	-	-	-



Geometría SR para desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

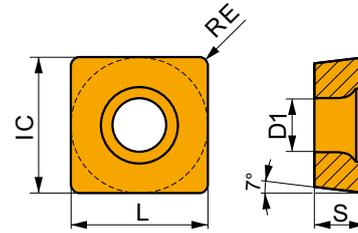
SCMT 250924E-SR	T9325	2.4	70	1.00	14.0	40	0.90	14.0	65	1.00	14.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	2.4	60	1.00	14.0	35	0.90	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 380932E-SR	T9335	3.2	50	1.30	20.0	30	1.30	20.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



SCMW

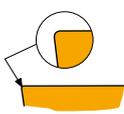


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



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 (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)

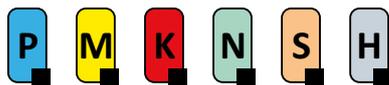


Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

SCMW 09T304	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	240	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	205	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
SCMW 09T308	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	220	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	190	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
SCMW 120408	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	205	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	185	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0

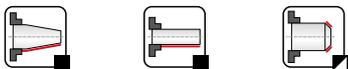
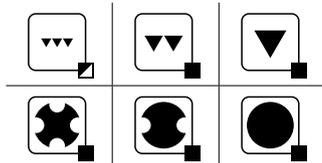
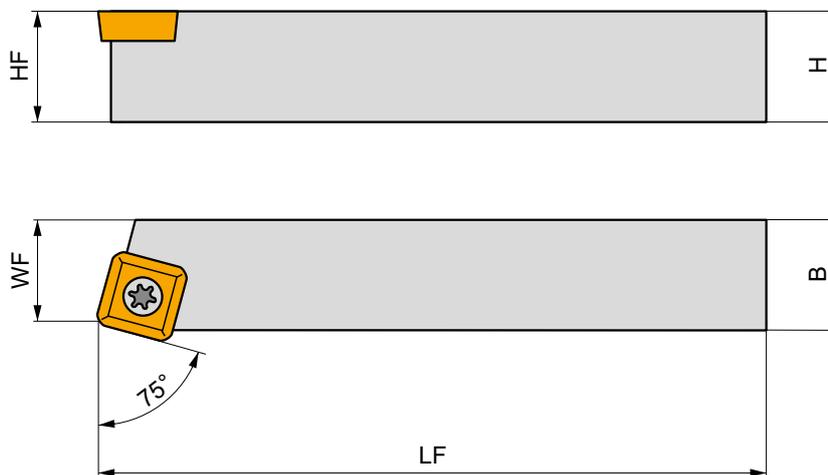
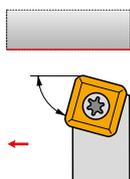


SSBC(RL) EXT




Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 75°, para Plaquitas SC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquitas positivas SC.. 09 hasta 38. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mangos de 12x12 hasta 60x60. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H	B	HF	WF	LF	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	SSBCR 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI053	S08
	SSBCR 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.20	GI053	S08
	SSBCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.40	GI015	SS20
	SSBCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.76	GI015	SS20
	SSBCR 4040 S 25	40	40	40	35	250	0	0	3.01	GI131	SS25
	SSBCR 5050 T 25	50	50	50	43	300	0	0	5.65	GI131	SS25
L	SSBCR 5050 T 38-A	50	50	50	43	300	0	0	4.84	GI164	SS38A
	SSBCR 6060 V 38-A	60	60	60	53	400	0	0	11.10	GI164	SS38A
	SSBCL 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI053	S08
	SSBCL 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.22	GI053	S08
	SSBCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.40	GI015	SS20
	SSBCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.47	GI015	SS20
SSBCL 4040 S 25	40	40	40	35	250	0	0	3.01	GI131	SS25	
SSBCL 5050 T 25	50	50	50	43	300	0	0	5.65	GI131	SS25	
SSBCL 5050 T 38-A	50	50	50	43	300	0	0	5.78	GI164	SS38A	
SSBCL 6060 V 38-A	60	60	60	53	400	0	0	11.16	GI164	SS38A	



GI015
GI053
GI131
GI164

SC.. 1204..
SC.. 09T3..
SC.. 2509..
SC.. 3809..



S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	-
SS20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SSN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5	-
SS25	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 250620	MS 8020	-	HXK 5	SDR T30P
SS38A	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 380920	MS 8020	-	HXK 5	SDR T30P



SSDCN EXT



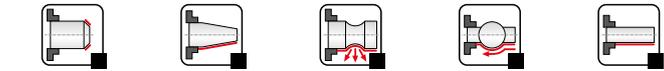
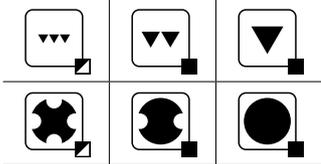
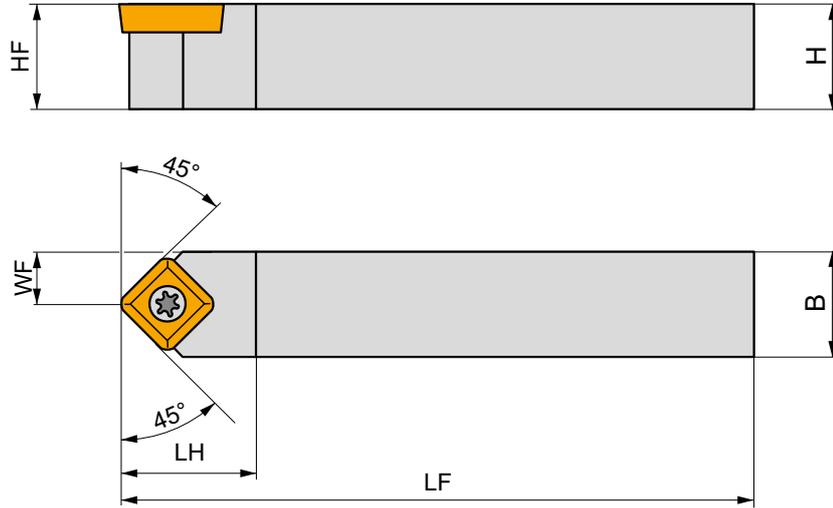
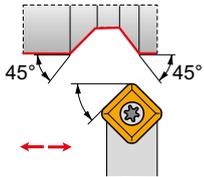
PRAMET

S



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 45°, para Plaquetas SC..

Portaherramientas de exterior neutro con fijación por tornillo para plaquetas positivas SC.. de 09 o 12. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, copiado, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mangos de 12x12 hasta 25x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



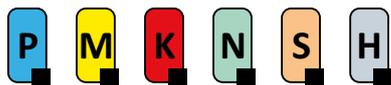
Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
SSDCN 1212 F 09	12	12	12	6	80	-	0	0	0.12		S08
SSDCN 1616 H 09	16	16	16	8	100	-	0	0	0.20		S08
SSDCN 2020 K 12-M-A	20	20	20	10	125	-	0	0	0.42		SS20
SSDCN 2525 M 12-M-A	25	25	25	12.5	150	-	0	0	0.74		SS20

GI015					SC.. 1204..						
GI053					SC.. 09T3..						

S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-			
SS20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SSN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5			

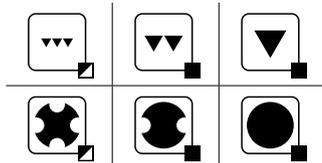
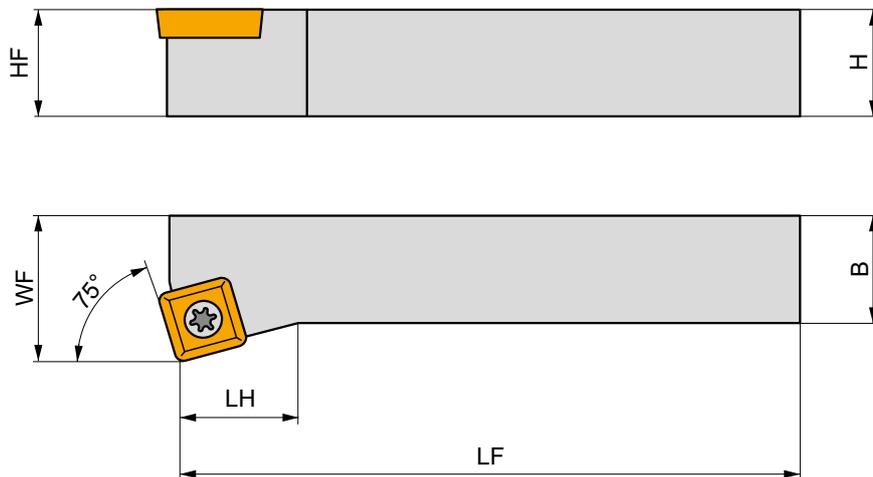
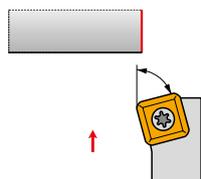


SSKC(RL) EXT




Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 75°, (Refrentado) para Plaquetas SC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquetas positivas SC.. 09 hasta 12. Adecuado para refrentado sin escuadra y achaflanado. Disponible con mangos de 12x12 hasta 25x25. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI015	GI053	S08	SS20
R SSKCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	32	0	0	0.10	GI053		S08	
SSKCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	32	0	0	0.25	GI053		S08	
SSKCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	36	0	0	0.75	GI015		SS20	
SSKCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	36	0	0	0.75	GI015		SS20	
L SSKCL 1212 F 09	12	12	12	16	80	32	0	0	0.10	GI053		S08	
SSKCL 1616 H 09	16	16	16	20	100	32	0	0	0.22	GI053		S08	
SSKCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	36	0	0	0.45	GI015		SS20	
SSKCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	36	0	0	0.80	GI015		SS20	



GI015

SC.. 1204..

GI053

SC.. 09T3..



S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

-

FLAG T15P

-

SS20

US 5012-T15P

5.0

M 5

12.2

SSN 120304

MS 5008

FLAG T15P

HXK 5



KHS-SBC(RL)



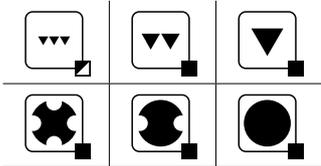
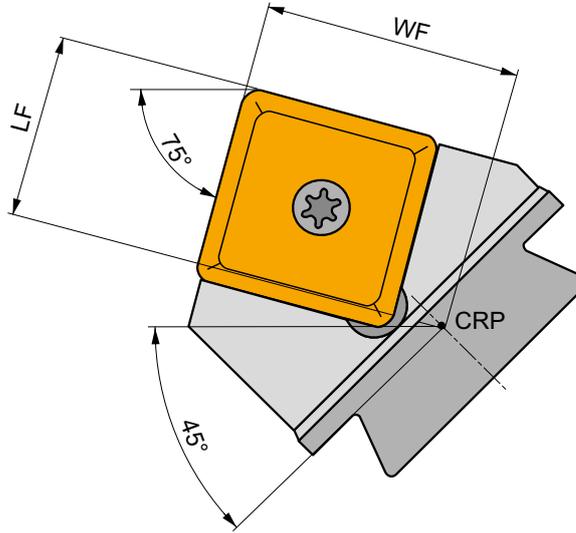
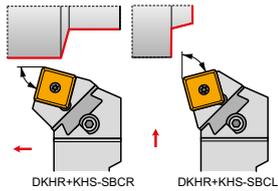
PRAMET

S



Cartucho para torneado pesado KHS, Fijación por Tornillo y Ángulo de Posición 75° para Plaquita SC..

Cartucho para torneado pesado con fijación por tornillo a derecha o izquierda, con ángulo de posición de 75°, para montaje en cola de milano en portaherramientas DKH. Adecuado para torneado pesado longitudinal sin escuadra, refrentado, torneado cónico y achaflanado con plaquitas positivas SC ..25 o 38. Portaherramientas tratado para una vida útil más larga.



Producto	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R KHS-SBCR 25	47	36	0	0	1.50	G1131	SS26
KHS-SBCR 38-A	47	36	0	0	1.50	G1164	SS38
L KHS-SBCL 25	47	36	0	0	1.45	G1131	SS26
KHS-SBCL 38-A	47	36	0	0	1.48	G1164	SS38

G1131	SC.. 2509..
G1164	SC.. 3809..

SS26	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 250620	MS 8020	SDR T30P	HXK 5
SS38	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 380620	MS 8020	SDR T30P	HXK 5

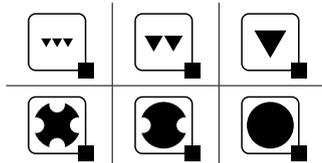
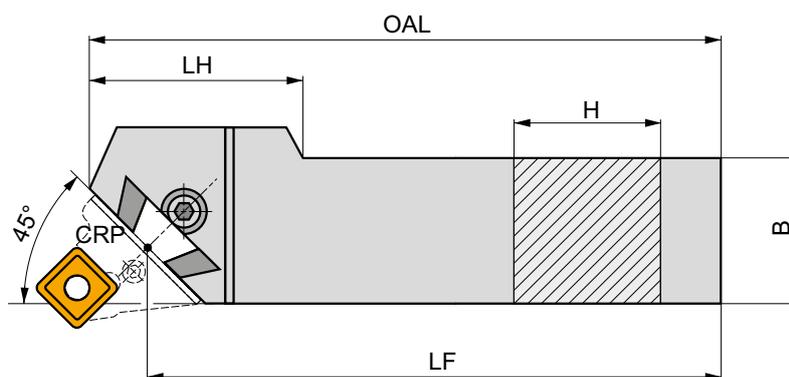


DKH(RL)



Portaherramientas de Exterior para Cartuchos de Torneado Pesado KHP/KHS

Portaherramientas modular a derecha o izquierda, para montaje con cola de milano de cartuchos KHP/KHS. Disponibles con mangos desde tamaño 40x50 hasta 60x80. Portaherramientas tratado para una vida útil más larga.



Producto	H	B	LF	OAL	LH	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	DKHR 4050 V	40	50	400	425	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	19.65	GI098	DKH10
L	DKHL 4050 V	40	50	400	425	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	19.28	GI098	DKH10



GI098



KHP



KHS



DKH10



SR 14



HXK 10



SSSC(RL) INT



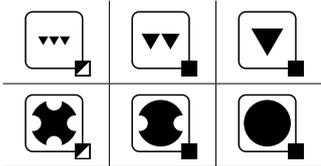
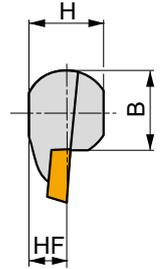
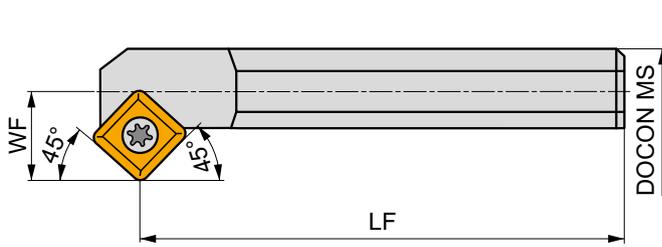
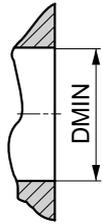
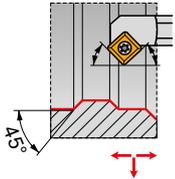
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 45°, para Plaquitas SC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 45° para plaquitas positivas SC.. 09. Agujero mínimo de Ø25 mm. Para achaflanado frontal y trasero, torneado interior longitudinal sin escuadra y multidireccional. Disponible con mangos de Ø20 y Ø25. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI053	S04
R S20S-SSSCR 09	20	25	13	18	18.5	250	-5	0	0.61	GI053	S04
S25T-SSSCR 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.15	GI053	S04
L S20S-SSSCL 09	20	25	13	18	18.5	250	-5	0	0.05	GI053	S04
S25T-SSSCL 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.11	GI053	S04

GI053	SC..09T3..
-------	------------

S04	US 3510-T15P	3.0 Nm	M 3.5	10.6	FLAGT15P
-----	--------------	--------	-------	------	----------

**SP**

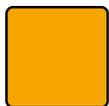
09/ 12/ 15/ 19/ 25

PLAQUITAS DE METAL DURO**SPMR**

146

SPUN

146

PLAQUITAS CER**SPGN CER**

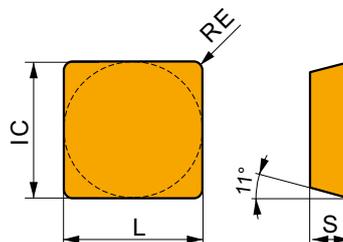
147



SPMR

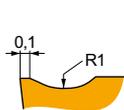


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	9.53	3.18
1203	12.700	12.70	3.18



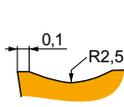
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 46 para acabado y acabado fino con corte continuo a interrumpido.

SPMR 090304E-46	T9325	0.4	■ 215	0.15	1.0	■ 125	0.15	1.0	■ 200	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
SPMR 090308E-46	T9325	0.8	■ 255	0.15	1.0	■ 150	0.15	1.0	■ 240	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–



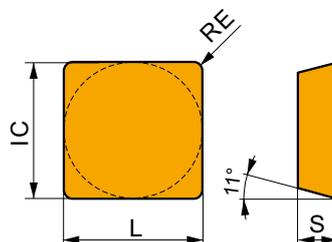
Geometría 48 para acabado a semi-desbaste con corte continuo a interrumpido.

SPMR 120304E-48	T9325	0.4	■ 170	0.22	2.2	■ 100	0.22	2.2	■ 160	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 145	0.22	2.2	■ 85	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPMR 120308E-48	6640	0.8	■ 160	0.22	2.2	■ 95	0.22	2.2	■ 150	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 205	0.22	2.2	■ 120	0.22	2.2	■ 190	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 175	0.22	2.2	■ 105	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPMR 120312E-48	T9325	1.2	■ 215	0.22	2.2	■ 125	0.22	2.2	■ 200	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–

SPUN

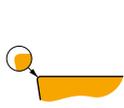


	IC (mm)	L (mm)	M (mm)	S (mm)
1203	12.700	12.70	2	3.18
1504	15.875	15.88	3	4.76
1904	19.050	19.05	3	4.76
2506	25.400	25.40	4	6.35



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)



Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

SPUN 120308	6640	0.8	■ 180	0.15	4.0	–	–	–	■ 170	0.15	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 120312	6640	1.2	■ 190	0.15	4.0	–	–	–	■ 180	0.15	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 150408	6640	0.8	■ 155	0.20	5.0	–	–	–	■ 145	0.20	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–



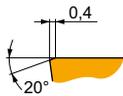
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

SPUN 150412	6640	1.2	165	0.20	5.0	-	-	-	155	0.20	5.0	-	-	-	-	-	-	-
SPUN 190408	6640	0.8	150	0.20	6.0	-	-	-	140	0.20	6.0	-	-	-	-	-	-	-
SPUN 190412	6640	1.2	160	0.20	6.0	-	-	-	150	0.20	6.0	-	-	-	-	-	-	-
SPUN 190416	6640	1.6	165	0.20	6.0	-	-	-	155	0.20	6.0	-	-	-	-	-	-	-



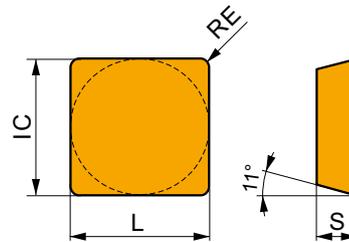
Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

SPUN 250620S	6640	2.0	80	0.40	12.0	-	-	-	75	0.40	12.0	-	-	-	-	-	-	-
--------------	------	-----	----	------	------	---	---	---	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---

SPGN CER

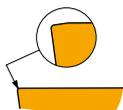


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1203	12.700	12.70	3.18



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)



Para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

SPGN 120308 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	530	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---



TC

06/ 09/ 11/16

PLAQUITAS DE METAL DURO

TCGT	TCMT	TCMW
149	150	154

PLAQUITAS CBN

TCGW CBN
154

ENCONTRAR EL TAMANO CORRECTO (ejemplo)

Plaquita	Portaherramientas
TCMT 110204E-FF2	STFCR 1616 H 11

TORNEADO ISO - EXTERIOR

STFC(RL) EXT		STFC(RL)-A EXT		STJC(RL) EXT	
90°	TC..	90°	TC..	93°	TC..
	 11 16		 11		 11 16
16x16 25x25	149 - 154	20x20	149 - 154	16x16 25x25	149 - 154
155		156		157	

TORNEADO ISO - INTERIOR

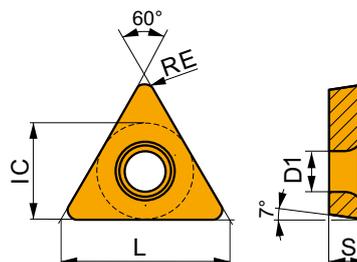
STFC(RL) INT		STFC(RL)-E INT	
90°	TC..	90°	TC..
	 06 09 11 16		 06 09 11
8,5 40	149 - 154	8,5 20	149 - 154
158		160	



TCGT



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
1102-SF3	6.350	2.80	11.00	2.58
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97
16T3-SF3	9.525	4.40	16.50	4.22



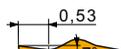
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



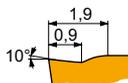
Geometría AL con un diseño muy positivo para operaciones de acabado fino a desbaste, con corte continuo y ligeramente interrumpido.

TCGT 090202F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	375	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	555	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
TCGT 090204F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	300	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	450	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
TCGT 110202F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	360	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	525	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
TCGT 110204F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	285	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	420	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
TCGT 110208F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	270	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
TCGT 16T304F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	285	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	405	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
TCGT 16T308F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	255	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	360	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-



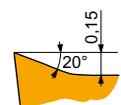
Geometría FF2 con un diseño muy positivo para operaciones de acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

TCGT 06T102E-FF2	T8330	0.2	175	0.05	0.8	-	-	-	165	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	235	0.05	0.8	-	-	-	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCGT 090202E-FF2	TT010	0.2	295	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.2	295	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Geometría NF1 con diseño positivo para acabado fino a mecanizado medio con corte continuo.

TCGT 110204E-NF1	H07	0.4	-	-	-	80	0.09	0.8	-	-	-	415	0.12	0.8	40	0.08	0.6	-	-	-
	T6310	0.4	155	0.10	0.8	110	0.09	0.8	-	-	-	465	0.12	0.8	45	0.08	0.6	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	180	0.10	0.8	140	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	55	0.08	0.6	-	-	-



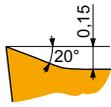
Geometría SF3 con diseño muy positivo para acabado fino con corte continuo.

TCGT 110202E-SF3	T6310	0.2	175	0.05	0.8	125	0.05	0.8	140	0.05	0.8	525	0.06	0.8	50	0.04	0.6	35	0.15	1.0
	T8315	0.2	185	0.05	0.8	110	0.05	0.8	175	0.05	0.8	555	0.06	0.8	45	0.04	0.6	35	0.15	1.0
TCGT 110204E-SF3	H07	0.4	-	-	-	80	0.09	0.8	130	0.10	0.8	415	0.12	0.8	40	0.07	0.6	-	-	-
	T6310	0.4	155	0.10	0.8	110	0.09	0.8	125	0.10	0.8	465	0.12	0.8	45	0.07	0.6	30	0.15	1.0
	T8315	0.4	165	0.10	0.8	95	0.09	0.8	155	0.10	0.8	495	0.12	0.8	40	0.07	0.6	30	0.15	1.0



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

TCGT 16T304E-SF3	H07	0.4	–	–	–	80	0.09	1.0	125	0.10	1.0	405	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	150	0.10	1.0	105	0.09	1.0	120	0.10	1.0	450	0.12	1.0	45	0.07	0.8	30	0.15	1.0
	T8315	0.4	160	0.10	1.0	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	480	0.12	1.0	40	0.07	0.8	30	0.15	1.0
TCGT 16T308E-SF3	H07	0.8	–	–	–	90	0.09	1.2	145	0.10	1.2	470	0.12	1.2	45	0.08	1.0	–	–	–
	T6310	0.8	175	0.10	1.2	125	0.09	1.2	140	0.10	1.2	525	0.12	1.2	50	0.08	1.0	35	0.15	1.0
	T8315	0.8	185	0.10	1.2	110	0.09	1.2	175	0.10	1.2	555	0.12	1.2	45	0.08	1.0	35	0.15	1.0
TCGT 16T312E-SF3	T6310	1.2	150	0.20	1.2	105	0.18	1.2	120	0.20	1.2	450	0.24	1.2	45	0.14	1.0	30	0.15	1.0



Geometría ER-SI con diseño positivo a derecha para acabado fino con corte continuo.

TCGT 110202ER-SI	T8315	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T8330	0.2	180	0.10	0.8	105	0.09	0.8	170	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T8430	0.2	225	0.10	0.8	120	0.09	0.8	185	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
TCGT 110204ER-SI	T8330	0.4	180	0.12	0.8	105	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	225	0.12	0.8	120	0.11	0.8	185	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–



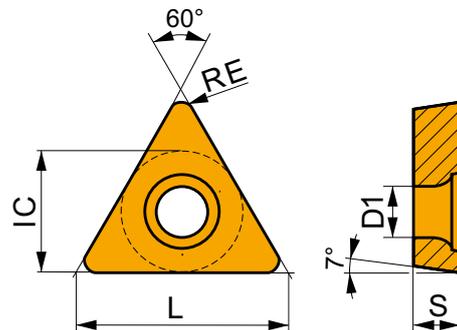
Geometría EL-SI con diseño positivo a izquierda para acabado fino con corte continuo.

TCGT 110202EL-SI	T8315	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T8330	0.2	180	0.10	0.8	105	0.09	0.8	170	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T8430	0.2	225	0.10	0.8	120	0.09	0.8	185	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
TCGT 110204EL-SI	T8315	0.4	195	0.12	0.8	115	0.11	0.8	185	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	180	0.12	0.8	105	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	225	0.12	0.8	120	0.11	0.8	185	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–

TCMT

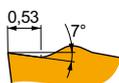


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



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)



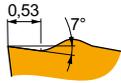
Geometría FF2 con un diseño muy positivo para operaciones de acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

TCMT 06T102E-FF2	T8330	0.2	175	0.05	0.8	–	–	–	165	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	235	0.05	0.8	–	–	–	190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	335	0.05	0.8	–	–	–	315	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–



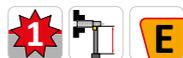
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (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 FF2 con un diseño muy positivo para operaciones de acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

TCMT 06T104E-FF2	T7325	0.4	170	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	145	0.12	0.8	-	-	-	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	180	0.12	0.8	-	-	-	145	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	245	0.12	0.8	-	-	-	230	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.12	0.8	-	-	-	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 090204E-FF2	T5315	0.4	240	0.12	1.0	-	-	-	225	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	165	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	140	0.12	1.0	-	-	-	130	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.12	1.0	-	-	-	140	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	240	0.12	1.0	-	-	-	225	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110204E-FF2	T7325	0.4	170	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	145	0.12	0.8	-	-	-	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	180	0.12	0.8	-	-	-	145	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	245	0.12	0.8	-	-	-	230	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.12	0.8	-	-	-	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110208E-FF2	T7325	0.8	180	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	155	0.17	0.8	-	-	-	145	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	185	0.17	0.8	-	-	-	150	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	250	0.17	0.8	-	-	-	235	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	225	0.17	0.8	-	-	-	210	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FF2	T7325	0.4	170	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	145	0.12	0.8	-	-	-	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	180	0.12	0.8	-	-	-	145	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	245	0.12	0.8	-	-	-	230	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.12	0.8	-	-	-	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FF2	T7325	0.8	180	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	155	0.17	0.8	-	-	-	145	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	185	0.17	0.8	-	-	-	150	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	250	0.17	0.8	-	-	-	235	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	225	0.17	0.8	-	-	-	210	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-



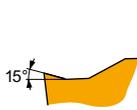
Geometría FM para acabado a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

TCMT 110202E-FM	T7325	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.2	170	0.10	0.8	100	0.09	0.8	160	0.10	0.8	510	0.12	0.8	-	-	-
	T8330	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	480	0.12	0.8	-	-	-
	T8430	0.2	195	0.10	0.8	105	0.09	0.8	160	0.10	0.8	540	0.12	0.8	-	-	-
TCMT 110204E-FM	T7325	0.4	160	0.19	0.8	120	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	155	0.19	0.8	120	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	510	0.14	0.8	-	-	-
	T8330	0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	150	0.12	0.8	480	0.14	0.8	-	-	-
	T8430	0.4	195	0.12	0.8	105	0.11	0.8	160	0.12	0.8	540	0.14	0.8	-	-	-



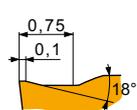
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (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)



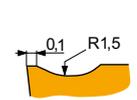
Geometría FM para acabado a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

TCMT 110208E-FM	T7325	0.8	195	0.17	0.8	150	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	175	0.17	0.8	105	0.15	0.8	165	0.17	0.8	525	0.20	0.8	-	-	-	-
	T8430	0.8	200	0.17	0.8	110	0.15	0.8	165	0.17	0.8	555	0.20	0.8	-	-	-	-
	T9315	0.8	275	0.17	0.8	-	-	-	260	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	250	0.17	0.8	150	0.15	0.8	235	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FM	T7325	0.4	150	0.19	1.7	115	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	145	0.19	1.7	110	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	155	0.12	1.7	90	0.11	1.7	145	0.12	1.7	465	0.14	1.7	-	-	-	-
	T8330	0.4	150	0.12	1.7	90	0.11	1.7	140	0.12	1.7	450	0.14	1.7	-	-	-	-
	T8430	0.4	180	0.12	1.7	95	0.11	1.7	145	0.12	1.7	495	0.14	1.7	-	-	-	-
	T9315	0.4	250	0.12	1.7	-	-	-	235	0.12	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	190	0.18	1.7	110	0.16	1.7	180	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FM	T7325	0.8	180	0.17	1.7	140	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.8	175	0.17	1.7	135	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	170	0.17	1.7	100	0.15	1.7	160	0.17	1.7	510	0.20	1.7	-	-	-	-
	T8330	0.8	160	0.17	1.7	95	0.15	1.7	150	0.17	1.7	480	0.20	1.7	-	-	-	-
	T8430	0.8	185	0.17	1.7	100	0.15	1.7	150	0.17	1.7	510	0.20	1.7	-	-	-	-
	T9315	0.8	255	0.17	1.7	-	-	-	240	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	230	0.17	1.7	135	0.15	1.7	215	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-



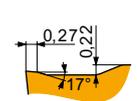
Geometría FM2 para acabado a mecanizado medio con corte continuo a interrumpido.

TCMT 110204E-FM2	T8330	0.4	145	0.12	0.8	85	0.11	0.8	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	180	0.12	0.8	95	0.11	0.8	145	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
TCMT 110208E-FM2	T8330	0.8	155	0.17	0.8	90	0.15	0.8	145	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	185	0.17	0.8	100	0.15	0.8	150	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	225	0.17	0.8	135	0.15	0.8	210	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	195	0.17	0.8	115	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FM2	T7325	0.8	170	0.20	1.0	130	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	145	0.20	1.0	85	0.18	1.0	135	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.20	1.0	90	0.18	1.0	135	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	205	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	175	0.20	1.0	105	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Geometría RF para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

TCMT 16T308E-RF	T9325	0.8	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	165	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---



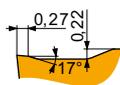
Geometría RM para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

TCMT 16T308E-RM	T5305	0.8	265	0.27	1.9	-	-	-	250	0.27	1.9	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	235	0.27	1.9	-	-	-	220	0.27	1.9	-	-	-	45	0.15	1.0
	T7335	0.8	155	0.27	1.9	120	0.24	1.9	-	-	-	50	0.19	1.5	-	-	-
	T8330	0.8	145	0.27	1.9	85	0.24	1.9	135	0.27	1.9	-	-	-	35	0.19	1.5
	T8430	0.8	165	0.27	1.9	90	0.24	1.9	135	0.27	1.9	-	-	-	35	0.19	1.5
	T9315	0.8	215	0.27	1.9	-	-	-	200	0.27	1.9	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	195	0.27	1.9	115	0.24	1.9	185	0.27	1.9	-	-	-	40	0.19	1.5
	T9335	0.8	175	0.27	1.9	105	0.24	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-



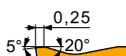
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



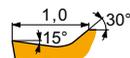
Geometría RM para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

TCMT 16T312E-RM	T5305	1.2	280	0.27	1.9	-	-	-	265	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.15	1.0
	T5315	1.2	250	0.27	1.9	-	-	-	235	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T8330	1.2	150	0.27	1.9	90	0.24	1.9	140	0.27	1.9	-	-	-	35	0.19	1.5	30	0.15	1.0
	T8430	1.2	170	0.27	1.9	90	0.24	1.9	135	0.27	1.9	-	-	-	35	0.19	1.5	25	0.15	1.0
	T9315	1.2	225	0.27	1.9	-	-	-	210	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	205	0.27	1.9	120	0.24	1.9	190	0.27	1.9	-	-	-	45	0.19	1.5	-	-	-



Geometría RM3 para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

TCMT 16T304E-RM3	T6310	0.4	110	0.25	2.0	75	0.25	2.0	85	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
	T7325	0.4	125	0.25	2.0	95	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	110	0.25	2.0	65	0.25	2.0	100	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
	T8430	0.4	120	0.25	2.0	65	0.25	2.0	95	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
	T9315	0.4	165	0.25	2.0	-	-	-	155	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T9325	0.4	145	0.25	2.0	85	0.25	2.0	135	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-RM3	T6310	0.8	125	0.27	2.0	90	0.27	2.0	100	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	25	0.15	1.0
	T7325	0.8	145	0.27	2.0	110	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	125	0.27	2.0	75	0.27	2.0	115	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	135	0.27	2.0	75	0.27	2.0	110	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
	T9315	0.8	185	0.27	2.0	-	-	-	175	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	170	0.27	2.0	100	0.27	2.0	160	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



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

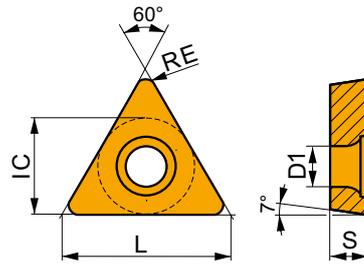
TCMT 110204E-UR	T7325	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	235	0.12	0.8	-	-	-	220	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	175	0.18	0.8	105	0.16	0.8	165	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-UR	T7325	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	235	0.12	0.8	-	-	-	220	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	175	0.18	0.8	105	0.16	0.8	165	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT310	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-UR	T5315	0.8	245	0.17	0.8	-	-	-	230	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	90	0.15	0.8	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	240	0.17	0.8	-	-	-	225	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-



TCMW



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



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)



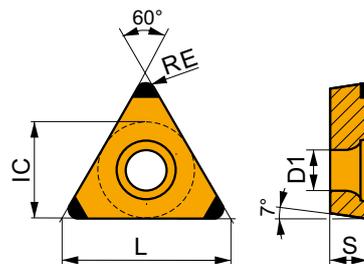
Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

TCMW 110204	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	200	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	180	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
TCMW 16T304	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	195	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	175	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	85	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
TCMW 16T308	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	190	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	165	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	85	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0

TCGW CBN

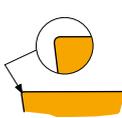


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.90	11.00	2.38



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)



Para acabado con corte continuo.

TCGW 110204E-C	TB310	0.4	-	-	-	-	-	-	390	0.10	0.4	-	-	-	100	0.07	0.3	80	0.15	1.0
----------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	----	------	-----

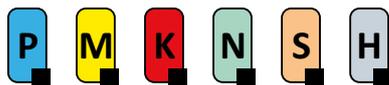


Para acabado con corte continuo.

TCGW 110204S01020C	TB310	0.4	-	-	-	-	-	-	390	0.10	0.4	-	-	-	100	0.07	0.3	80	0.15	1.0
TCGW 110208S01020C	TB310	0.8	-	-	-	-	-	-	400	0.15	0.6	-	-	-	105	0.11	0.5	85	0.15	1.0

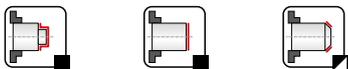
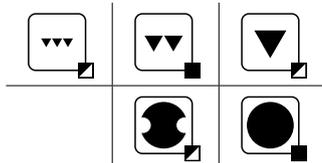
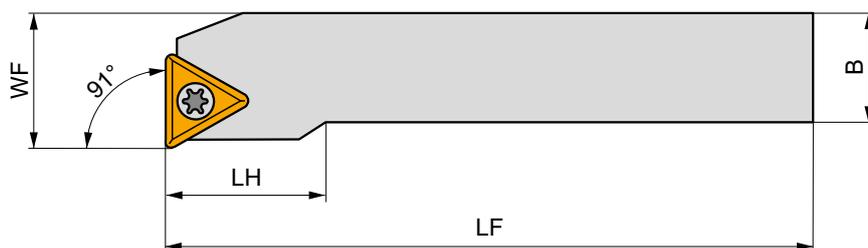
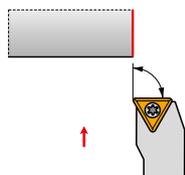


STFC(RL) EXT




Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 91°, (Refrentado) para Plaquitas TC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquitas positivas TC.. 11 a 16. Adecuado para refrentado con escuadra y achaflanado. Disponible con mangos de 16x16 hasta 25x25. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI016	GI056
R STFCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	18	0	0	0.20	GI056	S01
STFCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25	0	0	0.40	GI016	ST10
STFCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.76	GI016	ST10
L STFCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	18	0	0	0.22	GI056	S01
STFCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25	0	0	0.40	GI016	ST10
STFCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.75	GI016	ST10



GI016

TC.. 16T3..

GI056

TC.. 1102..



S01

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

-

-

FLAGT07P

-

ST10

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

STN 160308

MS 3510

FLAGT15P

HXK 3.5



STFC(RL)-A EXT



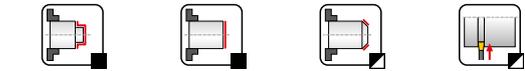
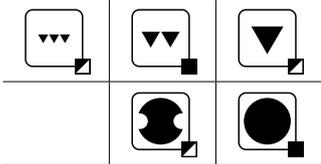
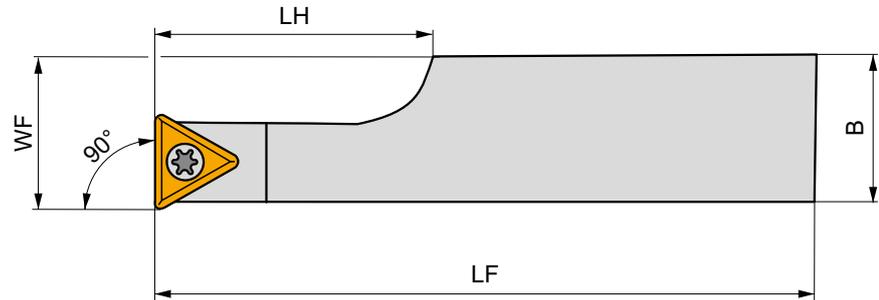
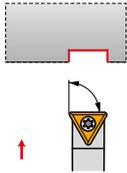
PRAMET

S



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 90°, (Refrentado) para Plaquitas TC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquitas positivas TC.. 11. Adecuado para torneado refrentado con escuadra a derecha o izquierda y achaflanado. Disponible con mango de 20x20. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



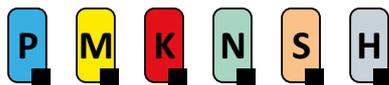
Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R STFCR 2020 K 11-A	20	20	20	25	125	21.3	0	0	0.52	G1056	ST21
L STFCL 2020 K 11-A	20	20	20	25	125	21.3	0	0	0.36	G1056	ST21

G1056	TC.. 1102..

ST21	5513 020-03	0.8	M 2.5	6.5	PT-8001

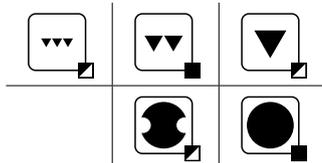
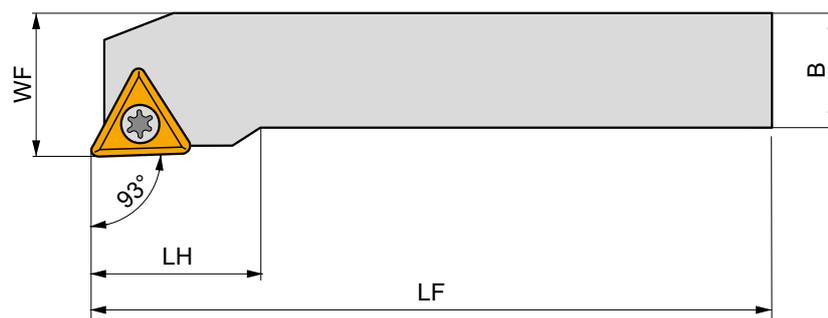


STJC(RL) EXT




Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquetas TC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquetas positivas TC.. 11 a 16. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mangos de 16x16 hasta 25x25. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI016	GI056	ST10
R STJCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	18	0	0	0.23	GI056		S01
STJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25	0	0	0.44	GI016		ST10
STJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.76	GI016		ST10
L STJCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	18	0	0	0.22	GI056		S01
STJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25	0	0	0.43	GI016		ST10
STJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.75	GI016		ST10



GI016

TC.. 16T3..

GI056

TC.. 1102..



S01

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

-

-

FLAGT07P

-

ST10

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

STN 160308

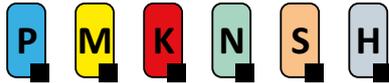
MS 3510

FLAGT15P

HXK 3.5



STFC(RL) INT



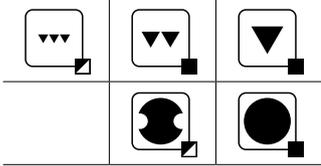
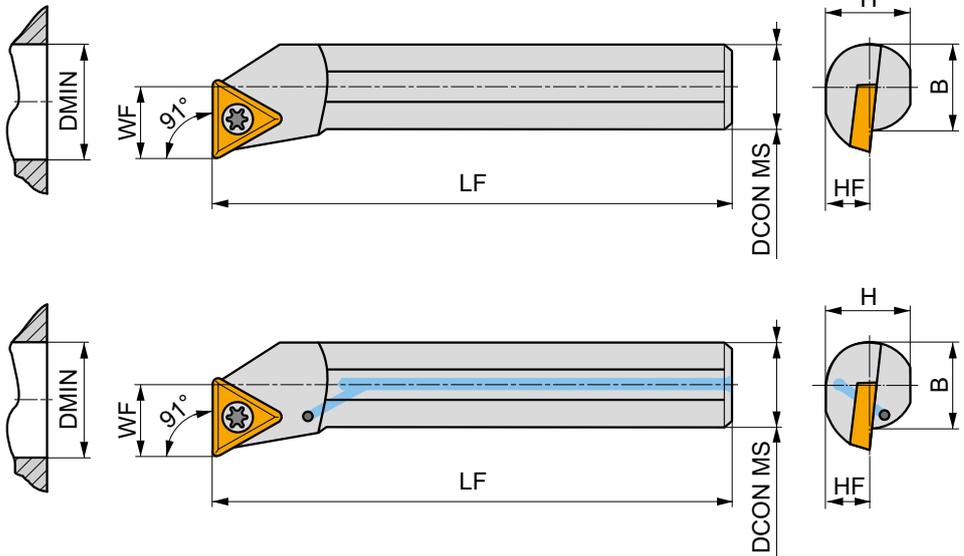
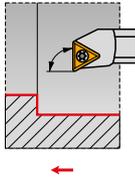
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 91°, para Plaquitas TC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 91° para plaquitas positivas TC.. 06 a 16. Agujero mínimo de Ø8,5 mm. Para torneado interior longitudinal con escuadra y achaflanado. Disponible con mangos de Ø6 a Ø32. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R A06F-STFCR 06	6	8.5	4.5	5	-	80	-12	0	✓	0.03	GI217	ST12
A08H-STFCR 06	8	11	5.9	7	-	100	-10	0	✓	0.04	GI217	ST13
A10K-STFCR 09	10	13	7	9	-	125	-9	0	✓	0.06	GI218	ST14
A12M-STFCR 09	12	16	9	11	-	150	-6.5	0	✓	0.12	GI218	ST14
S10H-STFCR 11	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	-	0.08	GI056	S02
A12M-STFCR 11	12	16	9	11	11.5	150	-10	0	✓	0.14	GI056	S01
S12K-STFCR 11	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	-	0.13	GI056	S01
A16R-STFCR 11	16	20	11	14.5	15	200	-7	0	✓	0.27	GI056	S01
S16M-STFCR 11	16	20	11	14.5	15	150	-7	0	-	0.24	GI056	S01
A20S-STFCR 11	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	✓	0.54	GI056	S01
S20Q-STFCR 11	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	-	0.40	GI056	S01
A25R-STFCR 16	25	32	17	23	23	200	-3	0	✓	0.67	GI016	S08
S25T-STFCR 16	25	32	17	23	23	300	-3	0	-	1.15	GI016	S08
A32S-STFCR 16	32	40	22	30	30	250	-10	0	✓	1.36	GI016	ST10
S32U-STFCR 16-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	-	2.10	GI016	ST10
L A06F-STFCL 06	6	8.5	4.5	5	-	80	-12	0	✓	0.03	GI217	ST12
A08H-STFCL 06	8	11	5.9	7	-	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST13
A10K-STFCL 09	10	13	7	9	-	125	-9	0	✓	0.06	GI218	ST14
A12M-STFCL 09	12	16	9	11	-	150	-6.5	0	✓	0.03	GI218	ST14
S10H-STFCL 11	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	-	0.06	GI056	S02
A12M-STFCL 11	12	16	9	11	11.5	150	-10	0	✓	0.12	GI056	S01
S12K-STFCL 11	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	-	0.12	GI056	S01
A16R-STFCL 11	16	20	11	14.5	15	200	-7	0	✓	0.00	GI056	S01
S16M-STFCL 11	16	20	11	14.5	15	150	-7	0	-	0.25	GI056	S01
A20S-STFCL 11	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	✓	0.00	GI056	S01
S20Q-STFCL 11	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	-	0.42	GI056	S01
A25R-STFCL 16	25	32	17	23	23	200	-3	0	✓	0.00	GI016	S08



Producto	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
L S25T-STFCL 16	25	32	17	23	23	300	-3	0	-	1.15	GI016	S08
A32S-STFCL 16	32	40	22	30	30	250	-10	0	✓	1.36	GI016	ST10
S32U-STFCL 16-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	-	2.06	GI016	ST10

GI016	TC.. 16T3..
GI056	TC.. 1102..
GI217	TC.. 06T1..
GI218	TC.. 0902..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-	-
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	-	-	FLAG T07P	-	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	-
ST10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	STN 160308	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5	-
ST12	5513 020-28	0.6	M 2	4.2	-	-	-	-	PT-8000
ST13	5513 020-27	0.6	M 2	4.9	-	-	-	-	PT-8000
ST14	5513 020-05	0.8	M 2.2	6.4	-	-	-	-	PT-8001



STFC(RL)-E INT



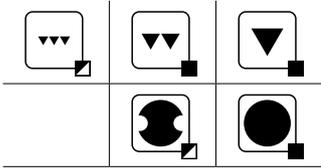
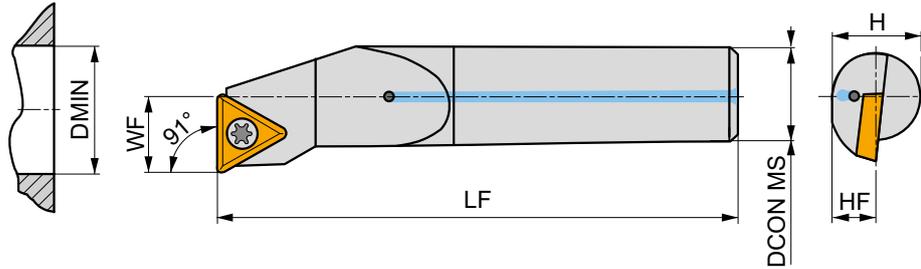
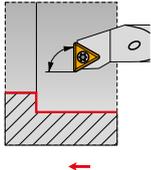
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior de Metal Duro con Fijación por Tornillo, a 91°, para Plaquetas TC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda de metal duro con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 91° para plaquetas positivas TC.. de 06 hasta 11. Agujero mínimo de Ø8,5 mm. Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mangos de Ø6 hasta Ø16. Para voladizo > 3xD.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R E06H-STFCR 06-R	6	8.5	4.5	6	3	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST22
E08K-STFCR 06-R	8	11	5.9	8	4	125	-10	0	✓	0.09	GI217	ST23
E10M-STFCR 09-R	10	13	7	10	5	150	-8	0	✓	0.15	GI218	ST24
E12Q-STFCR 09-R	12	16	9	12	6	180	-6	0	✓	0.26	GI218	ST24
E16R-STFCR 11-R	16	20	11	16	8	200	-5	0	✓	0.48	GI056	ST21
L E06H-STFCL 06-R	6	8.5	4.5	6	3	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST22
E08K-STFCL 06-R	8	11	5.9	8	4	125	-10	0	✓	0.09	GI217	ST23
E10M-STFCL 09-R	10	13	7	10	5	150	-8	0	✓	0.15	GI218	ST24
E12Q-STFCL 09-R	12	16	9	12	6	180	-6	0	✓	0.26	GI218	ST24
E16R-STFCL 11-R	16	20	11	16	8	200	-5	0	✓	0.48	GI056	ST21

GI056	TC.. 1102..
GI217	TC.. 06T1..
GI218	TC.. 0902..

ST21	5513 020-03	0.8	M 2.5	6.5	PT-8001
ST22	5513 020-28	0.6	M 2	4.2	PT-8000
ST23	5513 020-27	0.6	M 2	4.9	PT-8000
ST24	5513 020-05	0.8	M 2.2	6.4	PT-8001



TP

09/ 11/ 16

PLAQUITAS DE METAL DURO

TPGX

162

TPMR

163

TPUN

164

PLAQUITAS CER

TPGN CER

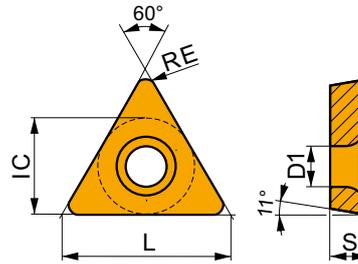
164



TPGX



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



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)

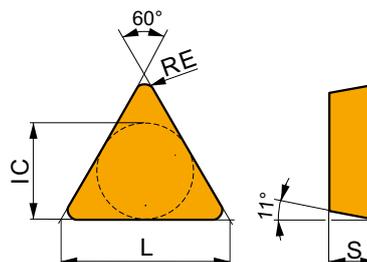
				Geometría FR-JQ con diseño positivo a derecha para operaciones de acabado fino con corte continuo.																
TPGX 110204FR-JQ	TT010	0.4	■ 295	0.06	0.5	■ 175	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	■ -	-	-	■ -	-	-
				Geometría FL-JQ con diseño positivo a izquierda para operaciones de acabado fino con corte continuo.																
TPGX 090204FL-JQ	TT010	0.4	■ 295	0.06	0.5	■ 175	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	■ -	-	-	■ -	-	-
TPGX 110204FL-JQ	TT010	0.4	■ 295	0.06	0.5	■ 175	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	■ -	-	-	■ -	-	-
				Geometría FL-JR con diseño positivo a izquierda para operaciones de acabado fino con corte continuo.																
TPGX 16T304FL-JR	TT010	0.4	■ 295	0.06	0.5	■ 175	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	■ -	-	-	■ -	-	-
				Geometría FR-JZ con diseño positivo a derecha para operaciones de acabado fino con corte continuo.																
TPGX 090202FR-JZ	TT010	0.2	■ 280	0.06	0.5	■ 165	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	■ -	-	-	■ -	-	-
				Geometría FL-JZ con diseño positivo a izquierda para operaciones de acabado fino con corte continuo.																
TPGX 090202FL-JZ	TT010	0.2	■ 280	0.06	0.5	■ 165	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	■ -	-	-	■ -	-	-



TPMR

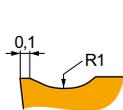


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



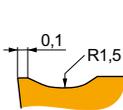
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



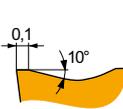
Geometría 46 para acabado y acabado fino con corte continuo a interrumpido.

TPMR 110304E-46	6640	0.4	140	0.15	1.0	80	0.14	1.0	130	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	175	0.15	1.0	105	0.15	1.0	165	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	150	0.15	1.0	90	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TPMR 110308E-46	6640	0.8	170	0.15	1.0	100	0.14	1.0	160	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	205	0.15	1.0	120	0.15	1.0	190	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	180	0.15	1.0	105	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



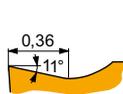
Geometría 47 para acabado a semi-desbaste con corte continuo a interrumpido.

TPMR 160304E-47	6640	0.4	120	0.20	1.5	70	0.18	1.5	110	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	150	0.20	1.5	90	0.18	1.5	140	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	125	0.20	1.5	75	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TPMR 160308E-47	6640	0.8	140	0.20	1.5	80	0.18	1.5	130	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	165	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	150	0.20	1.5	90	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TPMR 160312E-47	T9325	1.2	185	0.20	1.5	110	0.18	1.5	175	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	160	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Geometría 61 para acabado con avances y profundidades de corte moderados con corte continuo a interrumpido.

TPMR 160308E-61	T9325	0.8	135	0.35	1.8	80	0.32	1.8	125	0.35	1.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	120	0.35	1.8	70	0.32	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Geometría PF2 para acabado y acabado fino con corte continuo.

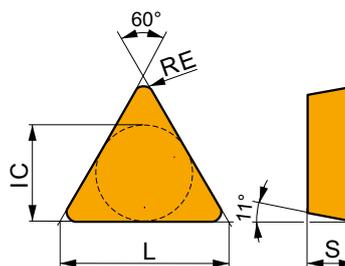
TPMR 110304-PF2	TT010	0.4	255	0.10	0.5	150	0.10	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TPMR 160304-PF2	TT010	0.4	255	0.10	0.5	150	0.10	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



TPUN

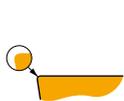


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18
2204	12.700	22.00	4.76
2706	15.875	27.50	6.35
3306	19.050	33.00	6.35



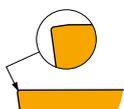
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

TPUN 110304	6640	0.4	█	135	0.10	1.2	–	–	–	█	125	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–
TPUN 110308	6640	0.8	█	125	0.18	1.2	–	–	–	█	115	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
TPUN 160304	6640	0.4	█	135	0.10	1.5	–	–	–	█	125	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–
TPUN 160308	6640	0.8	█	125	0.18	1.5	–	–	–	█	115	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–
TPUN 160312	6640	1.2	█	125	0.20	1.5	–	–	–	█	115	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–
TPUN 220408	6640	0.8	█	120	0.18	2.0	–	–	–	█	110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–
TPUN 220412	6640	1.2	█	120	0.20	2.0	–	–	–	█	110	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–



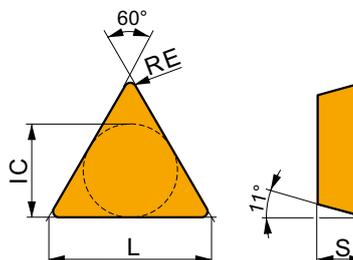
Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

TPUN 2706165	6640	1.6	█	60	0.30	7.0	–	–	–	█	55	0.30	7.0	–	–	–	–	–
TPUN 3306205	6640	2.0	█	65	0.30	5.0	–	–	–	█	60	0.30	5.0	–	–	–	–	–

TPGN CER



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



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)



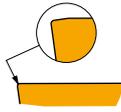
Para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

TPGN 110304 T01020	TC100	0.4	–	–	–	–	–	–	–	█	460	0.10	1.5	–	–	–	–	–
TPGN 110308 T01020	TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	–	█	425	0.20	1.5	–	–	–	–	–



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)



Para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

TPGN 160304 T01020	TC100	0.4	-	-	-	-	-	-	460	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TPGN 160308 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	425	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TPGN 160312 T01020	TC100	1.2	-	-	-	-	-	-	450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-



VB

PLAQUITAS DE METAL DURO

VBMT



168

PLAQUITAS CBN

VBGW CBN



171

ENCONTRAR EL TAMANO CORRECTO (ejemplo)

Plaquita

VBMT 160408E-FM

Portaherramientas

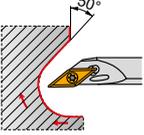
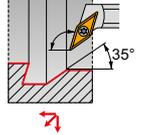
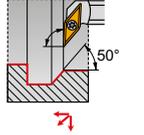
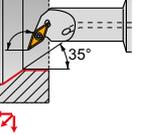
SVHCR 2020 K 16-M-A

TORNEADO ISO - EXTERIOR

<p>SVHB(C)(RL) EXT</p> <p>107°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 16</p> <p>16x16 25x25</p> <p>172</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>	<p>SVJB(C)(RL) EXT</p> <p>93°</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 13 16</p> <p>12x12 32x25</p> <p>173</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>	<p>SVPB(C)(RL) EXT</p> <p>117°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 16</p> <p>16x16 32x25</p> <p>174</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>	<p>SVVB(C)N EXT</p> <p>72°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 13 16</p> <p>12x12 32x25</p> <p>175</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>
<p>SVXB(C)(RL) EXT</p> <p>98°</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 13 16</p> <p>12x12 32x25</p> <p>176</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>	<p>C.-SVHB(RL) EXT NEW</p> <p>107°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>16</p> <p>C4 C6</p> <p>177</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>	<p>C.-SVJB(RL) EXT NEW</p> <p>93°</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 16</p> <p>C3 C6</p> <p>178</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>	<p>C.-SVVB(N) EXT NEW</p> <p>72°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>16</p> <p>C4 C6</p> <p>179</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>



TORNEADO ISO - INTERIOR

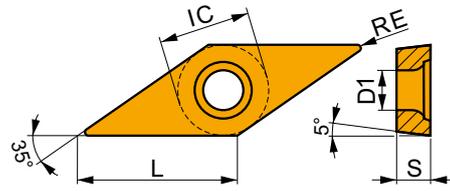
SVJB(RL) INT		SVQB(C)(RL) INT		SVUB(C)(RL) INT		C.-SVQB(C)(RL) INT NEW	
93°	VB, VC..  11	107°30'	VB, VC..  11 13 16	93°	VB, VC..  11 13 16	108°	VB, VC..  16
							
 $\frac{25}{32}$		 $\frac{20}{50}$		 $\frac{20}{50}$		 33	
 180	 168 – 171  186 – 192	 181	 168 – 171  186 – 192	 182	 168 – 171  186 – 192	 183	 168 – 171  186 – 192



VBMT

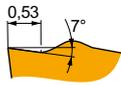


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1102	6.350	2.80	11.10	2.38
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



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

VBMT 160404E-FF2	T7325	0.4	145	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	125	0.12	0.8	-	-	-	115	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	150	0.12	0.8	-	-	-	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	215	0.12	0.8	-	-	-	200	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	190	0.12	0.8	-	-	-	180	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	160	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



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

VBMT 110302E-FM	T7325	0.2	160	0.10	0.8	120	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.2	145	0.10	0.8	85	0.09	0.8	135	0.10	0.8	435	0.12	0.8	-	-	-	-
	T8330	0.2	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	405	0.12	0.8	-	-	-	-
	T8430	0.2	170	0.10	0.8	90	0.09	0.8	135	0.10	0.8	465	0.12	0.8	-	-	-	-
	T9325	0.2	210	0.10	0.8	125	0.09	0.8	195	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.2	180	0.10	0.8	105	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 110304E-FM	T7325	0.4	140	0.19	0.8	105	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	145	0.12	0.8	85	0.11	0.8	135	0.12	0.8	435	0.14	0.8	-	-	-	-
	T8330	0.4	140	0.12	0.8	80	0.11	0.8	130	0.12	0.8	420	0.14	0.8	-	-	-	-
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	465	0.14	0.8	-	-	-	-
	T9315	0.4	235	0.12	0.8	-	-	-	220	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 110308E-FM	T7325	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	90	0.15	0.8	140	0.17	0.8	450	0.20	0.8	-	-	-	-
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	480	0.20	0.8	-	-	-	-
	T9315	0.8	240	0.17	0.8	-	-	-	225	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	185	0.17	0.8	105	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160402E-FM	T7325	0.2	150	0.10	1.2	115	0.09	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.10	1.2	75	0.09	1.2	120	0.10	1.2	390	0.12	1.2	-	-	-	-
	T8430	0.2	165	0.10	1.2	90	0.09	1.2	135	0.10	1.2	450	0.12	1.2	-	-	-	-
	T9315	0.2	230	0.10	1.2	-	-	-	215	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	205	0.10	1.2	120	0.09	1.2	190	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.2	175	0.10	1.2	95	0.09	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-FM	T5315	0.4	225	0.12	1.2	-	-	-	210	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	130	0.19	1.2	100	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	130	0.19	1.2	100	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	420	0.14	1.2	-	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.12	1.2	80	0.11	1.2	125	0.12	1.2	405	0.14	1.2	-	-	-	-
	T8430	0.4	165	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	450	0.14	1.2	-	-	-	-
	T9315	0.4	225	0.12	1.2	-	-	-	210	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	165	0.19	1.2	95	0.17	1.2	155	0.19	1.2	-	-	-	-	-	-	-



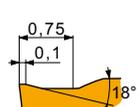
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



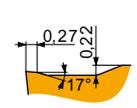
Geometría FM para acabado a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

VBMT 160408E-FM	T5315	0.8	235	0.17	1.2	-	-	-	220	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	165	0.17	1.2	125	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.8	160	0.17	1.2	120	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	150	0.17	1.2	90	0.15	1.2	140	0.17	1.2	450	0.20	1.2	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	145	0.17	1.2	85	0.15	1.2	135	0.17	1.2	435	0.20	1.2	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.17	1.2	90	0.15	1.2	135	0.17	1.2	465	0.20	1.2	-	-	-	-	-
	T9310	0.8	255	0.17	1.2	-	-	-	240	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	230	0.17	1.2	-	-	-	215	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	205	0.17	1.2	120	0.15	1.2	190	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	VBMT 160412E-FM	T7325	1.2	160	0.22	1.2	120	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T8330		1.2	140	0.22	1.2	80	0.22	1.2	130	0.22	1.2	420	0.26	1.2	-	-	-	-	
T8430		1.2	155	0.22	1.2	85	0.22	1.2	130	0.22	1.2	435	0.26	1.2	-	-	-	-	
T9315		1.2	215	0.22	1.2	-	-	-	200	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
T9325		1.2	195	0.22	1.2	115	0.22	1.2	185	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	



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

VBMT 160404E-FM2	T6310	0.4	120	0.12	1.2	85	0.11	1.2	95	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	140	0.12	1.2	105	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	125	0.12	1.2	75	0.11	1.2	115	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	145	0.12	1.2	80	0.11	1.2	120	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	200	0.12	1.2	-	-	-	190	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	175	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-FM2	T6310	0.8	125	0.20	1.2	90	0.18	1.2	100	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	145	0.20	1.2	110	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	125	0.20	1.2	75	0.18	1.2	115	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	140	0.20	1.2	75	0.18	1.2	115	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	195	0.20	1.2	-	-	-	185	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	175	0.20	1.2	105	0.18	1.2	165	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160412E-FM2	T8430	1.2	145	0.22	1.2	80	0.20	1.2	120	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	195	0.22	1.2	-	-	-	185	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	175	0.22	1.2	105	0.20	1.2	165	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	



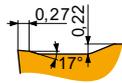
Geometría RM para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

VBMT 160404E-RM	T5305	0.4	270	0.12	1.2	-	-	-	255	0.12	1.2	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0	
	T5315	0.4	235	0.12	1.2	-	-	-	220	0.12	1.2	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0	
	T7335	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	-	-	-	45	0.16	1.0	-	-	-	-		
	T8330	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	-	-	-	35	0.11	1.0	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	170	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	-	-	-	35	0.11	1.0	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	235	0.12	1.2	-	-	-	220	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
VBMT 160408E-RM	T9325	0.4	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	-	-	-	35	0.18	1.0	-	-	
	T5305	0.8	285	0.17	1.2	-	-	-	270	0.17	1.2	-	-	-	-	-	55	0.15	1.0	
	T5315	0.8	250	0.17	1.2	-	-	-	235	0.17	1.2	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0	
	T7335	0.8	155	0.20	1.2	120	0.18	1.2	-	-	-	50	0.18	1.0	-	-	-	-		
	T8330	0.8	150	0.17	1.2	90	0.15	1.2	140	0.17	1.2	-	-	-	35	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	175	0.17	1.2	95	0.15	1.2	140	0.17	1.2	-	-	-	35	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	240	0.17	1.2	-	-	-	225	0.17	1.2	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0	
	T9325	0.8	200	0.20	1.2	120	0.18	1.2	190	0.20	1.2	-	-	-	45	0.18	1.0	-	-	



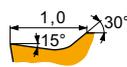
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 RM para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

VBMT 160412E-RM	T7335	1.2	150	0.27	1.2	115	0.24	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.19	1.0	-	-	-	
	T8330	1.2	140	0.27	1.2	80	0.24	1.2	130	0.27	1.2	-	-	-	35	0.19	1.0	25	0.15	1.0	
	T8430	1.2	155	0.27	1.2	85	0.24	1.2	130	0.27	1.2	-	-	-	30	0.19	1.0	25	0.15	1.0	
	T9315	1.2	210	0.27	1.2	-	-	-	195	0.27	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0	-
	T9325	1.2	185	0.27	1.2	110	0.24	1.2	175	0.27	1.2	-	-	-	40	0.19	1.0	-	-	-	

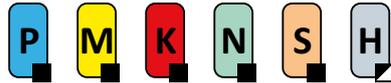


Geometría UR para acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

VBMT 110202E-UR	TT310	0.2	195	0.10	0.8	115	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
VBMT 110204E-UR	T7325	0.4	120	0.19	0.8	90	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T8330	0.4	120	0.12	0.8	70	0.11	0.8	110	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T8430	0.4	145	0.12	0.8	80	0.11	0.8	120	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T9315	0.4	200	0.12	0.8	-	-	-	190	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.4	150	0.19	0.8	90	0.17	0.8	140	0.19	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
VBMT 160402E-UR	TT310	0.4	195	0.12	0.8	115	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T8330	0.2	115	0.10	1.2	65	0.09	1.2	105	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.2	140	0.10	1.2	75	0.09	1.2	115	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	VBMT 160404E-UR	T5315	0.4	195	0.12	1.2	-	-	-	185	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		T7325	0.4	115	0.19	1.2	85	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T8330		0.4	115	0.12	1.2	65	0.11	1.2	105	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
T8430		0.4	140	0.12	1.2	75	0.11	1.2	115	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
T9310		0.4	215	0.12	1.2	-	-	-	200	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
VBMT 160408E-UR	T9315	0.4	190	0.12	1.2	-	-	-	180	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.4	145	0.18	1.2	85	0.16	1.2	135	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	TT310	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T5315	0.8	205	0.17	1.2	-	-	-	190	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.8	140	0.17	1.2	105	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	125	0.17	1.2	75	0.15	1.2	115	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.8	145	0.17	1.2	80	0.15	1.2	120	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	0.8	220	0.17	1.2	-	-	-	205	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	200	0.17	1.2	-	-	-	190	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	180	0.17	1.2	105	0.15	1.2	170	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
VBMT 160412E-UR	TT310	0.8	200	0.17	1.2	120	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T7325	1.2	135	0.22	1.2	105	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T8330	1.2	120	0.22	1.2	70	0.20	1.2	110	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T8430	1.2	135	0.22	1.2	75	0.20	1.2	110	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T9310	1.2	205	0.22	1.2	-	-	-	190	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T9315	1.2	185	0.22	1.2	-	-	-	175	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T9325	1.2	170	0.22	1.2	100	0.20	1.2	160	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-		

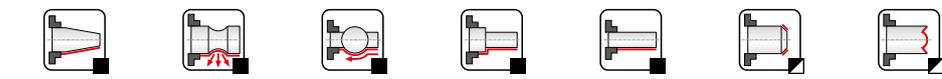
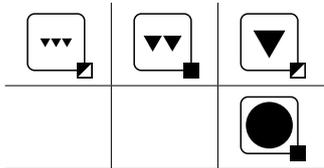
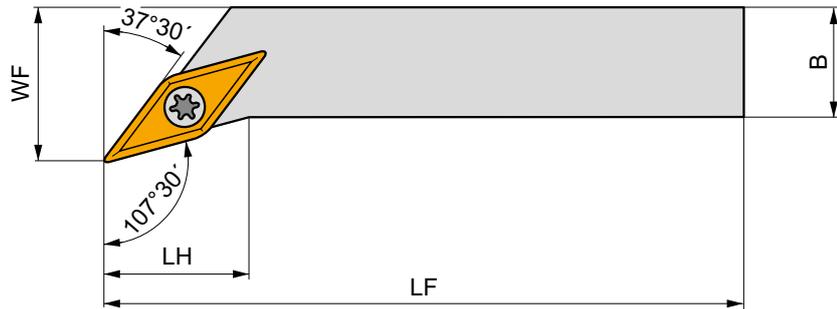
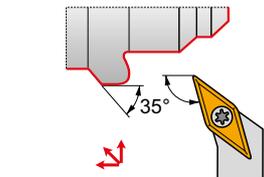


SVHB(C)(RL) EXT



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 107,5°, para Plaquetas VB/VC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquetas positivas VB.. 11 o 16 y VC.. 11 o 16. Adecuado para torneado longitudinal y refrentado con escuadra, torneado en cono, copiado axial y radial hasta 35° y achaflanado. Disponible con mangos de 16x16 hasta 25x25. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



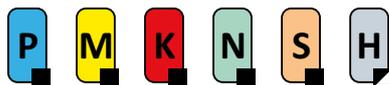
Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	SV
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SVHBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	0	0	0.21	GI194	S01
SVHCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
SVHCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.68	GI017	SV10
L SVHBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	0	0	0.19	GI194	S01
SVHCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
SVHCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.07	GI017	SV10

GI	VB..	VC..
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

SV	US	Nm	M	mm	mm	mm	mm	mm	mm
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5	-

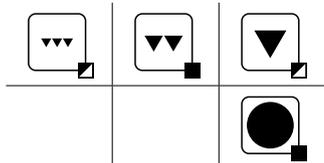
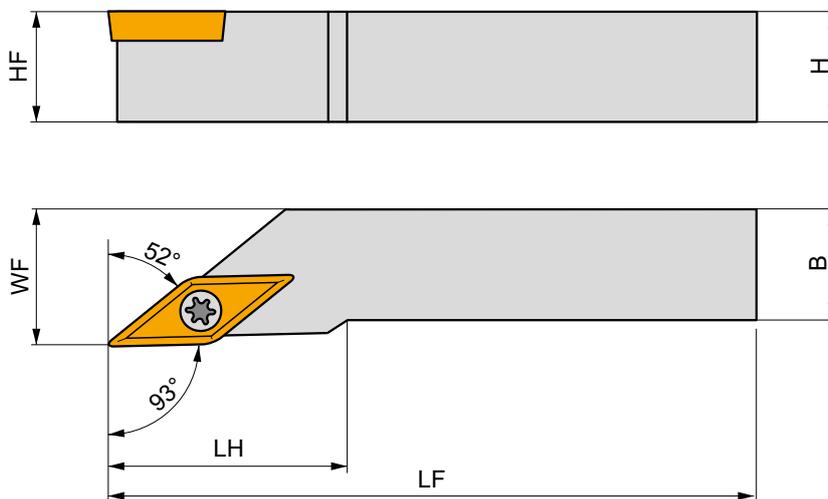
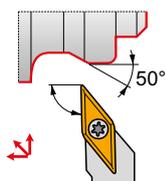


SVJB(C)(RL) EXT




Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquitas VB/VC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquitas positivas VB.. 11 o 16 y VC.. 11 hasta 16. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado hasta 50° y achaflanado. Disponible con mangos de 12x12 hasta 32x25. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R SVJBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	GI194	S01
SVJBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.20	GI194	S01
SVJCR 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	GI211	SV21
SVJCR 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	GI211	SV21
SVJCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	GI211	SV22
SVJCR 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	GI211	SV22
SVJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.35	GI017	SV10
SVJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.68	GI017	SV10
SVJCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	GI017	SV10
L SVJBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	GI194	S01
SVJBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.19	GI194	S01
SVJCL 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	GI211	SV21
SVJCL 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	GI211	SV21
SVJCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	GI211	SV22
SVJCL 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	GI211	SV22
SVJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.40	GI017	SV10
SVJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.70	GI017	SV10
SVJCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	GI017	SV10



GI017
GI194
GI211

VB.. 1604..
VB.. 1103..
-

VC.. 1604..
VC.. 1103..
VC.. 1303..



S01
SV10
SV21
SV22

US 2506-T07P
US 3512-T15P
5513 020-24
DVF 0573

0.9
3.0
1.5
1.5

M 2.5
M 3.5
M 3
M 3

6.3
12.6
8.5
10.3

-
SVN 160304
-
DAP 0331

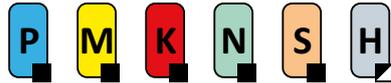
-
MS 3510
-
DVT 0332

FLAGT07P
FLAG T15P
PT-8002
PT-8002

-
HXK 3.5
-
174.1-870

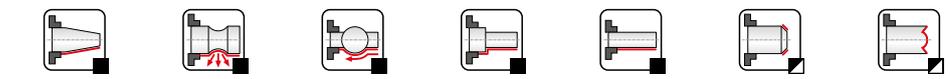
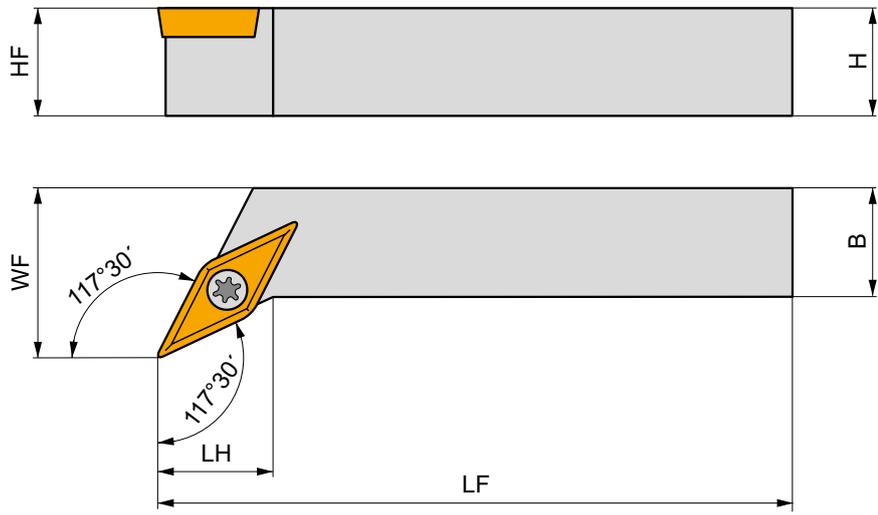
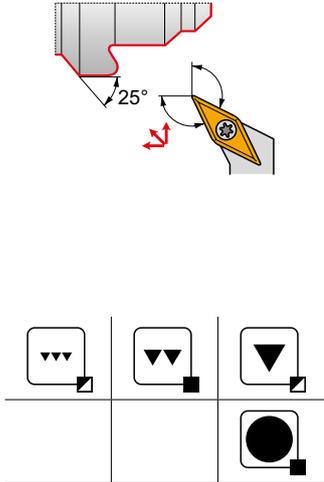


SVPB(C)(RL) EXT



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 117,5°, para Plaquetas VB/VC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquetas positivas VB.. 11 o 16 y VC.. 11 o 16. Adecuado para torneado longitudinal y refrentado con escuadra, torneado en cono, refrentado en copia hasta 25° y achaflanado. Disponible con mangos de 16x16 hasta 32x25. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



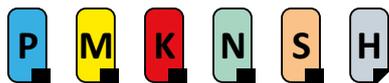
Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	Icono 1	Icono 2
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SVPBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	12	0	0	0.20	GI194	S01
SVPBR 2020 K 11	20	20	20	25	125	12	0	0	0.41	GI194	S01
SVPCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
SVPCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.75	GI017	SV10
SVPCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25	0	0	1.10	GI017	SV10
L SVPBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	12	0	0	0.20	GI194	S01
SVPBL 2020 K 11	20	20	20	25	125	12	0	0	0.39	GI194	S01
SVPCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.70	GI017	SV10
SVPCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.70	GI017	SV10
SVPCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25	0	0	1.10	GI017	SV10

Icono	Icono	Icono
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

Icono	Icono	Icono	Icono	Icono	Icono	Icono	Icono	Icono
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

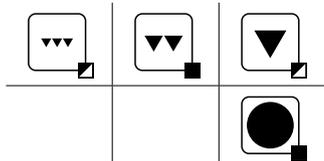
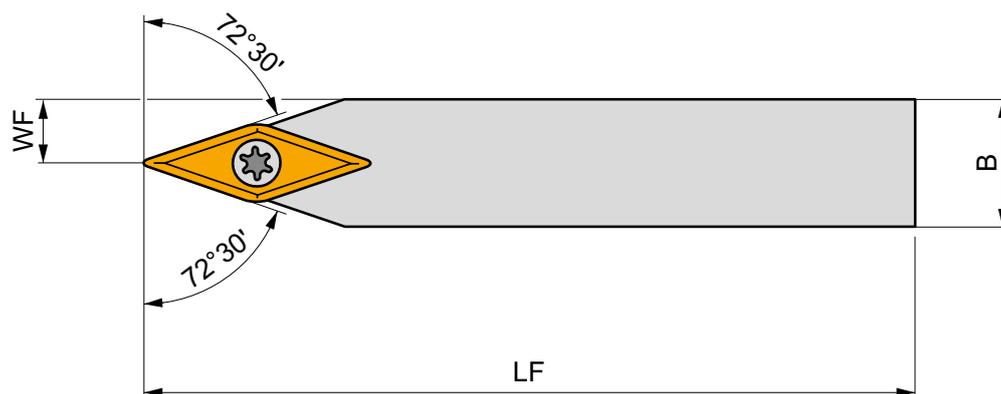
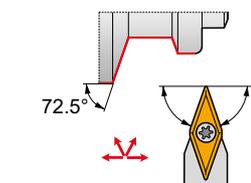


SVVB(C)N EXT




Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 72,5°, para Plaquetas VB/VC..

Portaherramientas de exterior neutro con fijación por tornillo para plaquetas positivas VB.. de 11 o 16 y VC.. de 11 hasta 16. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono o copia hasta 72.5° y achaflanado. Disponible con mangos de 12x12 hasta 32x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



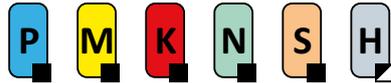
Producto	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N SVVBN 1212 F 11	12	12	12	6	80	-	0	0	0.11	GI194	S01
SVVBN 1616 H 11	16	16	16	8	100	-	0	0	0.18	GI194	S01
SVVBN 2020 K 11	20	20	20	10	125	-	0	0	0.38	GI194	S01
SVVCN 1212 N 13	12	12	12	6	160	-	0	0	0.19	GI211	SV21
SVVCN 1616 H 13	16	16	16	8	100	-	0	0	0.20	GI211	SV21
SVVCN 2020 K 13	20	20	20	10	125	-	0	0	0.36	GI211	SV22
SVVCN 2525 M 13	25	25	25	12.5	150	-	0	0	0.66	GI211	SV22
SVVCN 2020 K 16-M-A	20	20	20	10	125	-	0	0	0.34	GI017	SV10
SVVCN 2525 M 16-M-A	25	25	25	12.5	150	-	0	0	0.68	GI017	SV10
SVVCN 3225 P 16-M-A	32	25	32	12.5	170	-	0	0	0.98	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	-	VC.. 1303..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	-	-	PT-8002	-
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

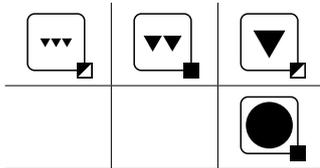
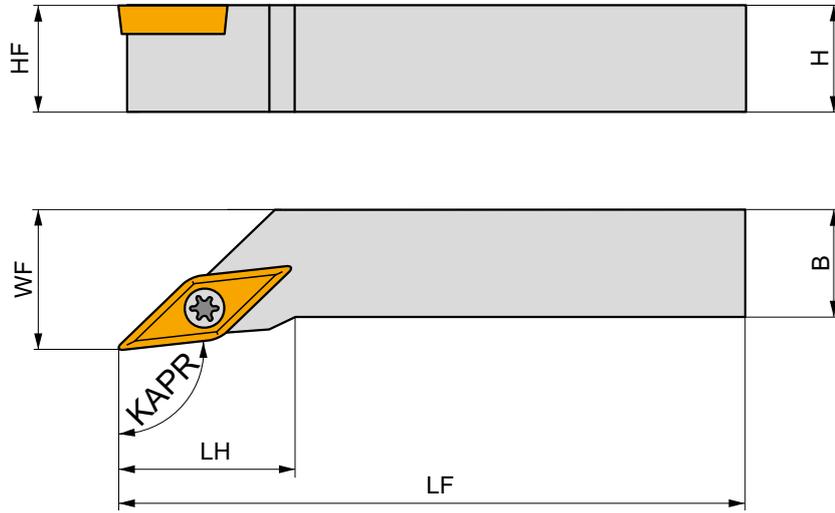
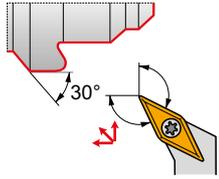


SVXB(C)(RL) EXT



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo a, 98/113°, para Plaquetas VB/VC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquetas positivas VB.. 11 o 16 y VC.. 11 hasta 16. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado hasta 30° y achaflanado. Disponible con mangos de 12x12 hasta 32x25. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	KAPR	LAMS	GAMO	kg	GI	SV
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)			
R SVXBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	SO1
SVXBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	SO1
SVXCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
SVXCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.41	GI017	SV10
SVXCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.68	GI017	SV10
SVXCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	1.00	GI017	SV10
L SVXBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	SO1
SVXBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	SO1
SVXCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
SVXCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.38	GI017	SV10
SVXCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.69	GI017	SV10
SVXCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	0.99	GI017	SV10

GI	VB..	VC..
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	-	VC.. 1303..

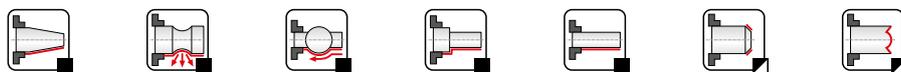
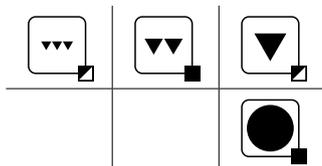
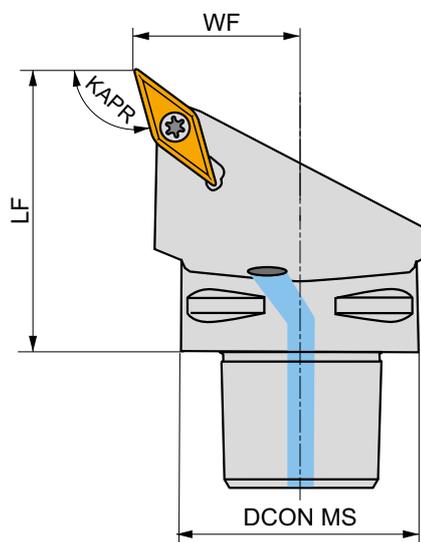
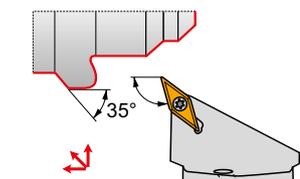
SV	US	Nm	M	mm	mm	mm	mm	mm
SO1	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870


NEW
C.-SVHB(RL) EXT

S

Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación por Tornillo, a 107,5°, Plaquetas VB/VC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y refrigeración interna para plaquetas positivas VB.. 16 y VC.. 16. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado hasta 35° y achaflanado. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) tamaños C4 hasta C6. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
R	C4-SVHBR-27050-16	40	27	50	107.5	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
	C5-SVHBR-35060-16	50	35	60	107.5	0	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
	C6-SVHBR-45065-16	63	45	65	107.5	0	0	✓	1.13	GI017	C-SV16S-2
L	C4-SVHBL-27050-16	40	27	50	107.5	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
	C5-SVHBL-35060-16	50	35	60	107.5	0	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
	C6-SVHBL-45065-16	63	45	65	107.5	0	0	✓	1.12	GI017	C-SV16S-2



GI017



VB.. 1604..



VC.. 1604..



C-SV16S-1

US 2001-T15P

3.0

M 3.5

12.1

SVS 270-01

MS 9001

FLAGT15P/3,5

CN 034-01

C-SV16S-2

US 2001-T15P

3.0

M 3.5

12.1

SVS 270-01

MS 9001

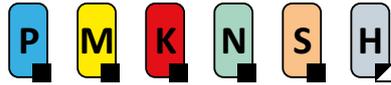
FLAGT15P/3,5

CN 034-02



NEW

C.-SVJB(RL) EXT



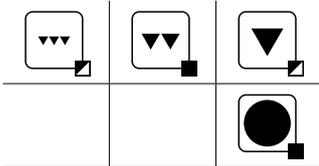
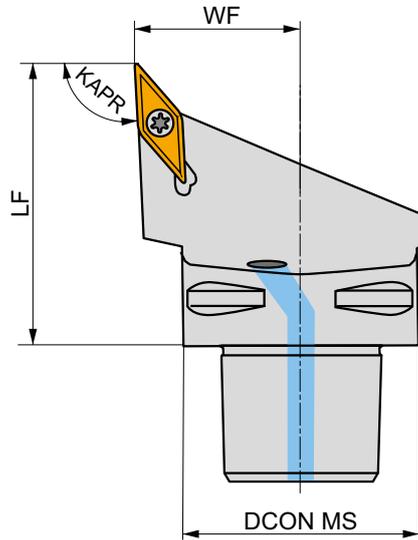
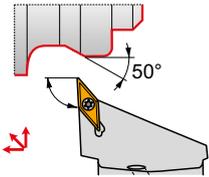
PRAMET

S



Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquitas VB/VC..

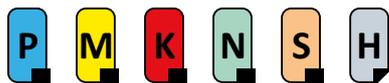
Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y refrigeración interna para plaquitas positivas VB.. 11 o 16 y VC.. 11 hasta 16. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado hasta 50° y achaflanado. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) tamaños C3 hasta C6. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R C3-SVJBR-22040-11-B1	32	22	40	93	0	0	✓	0.17	GI194	C-SV11
C4-SVJBR-27050-11-B1	40	27	50	93	0	0	✓	0.34	GI194	C-SV11
C4-SVJBR-27050-16	40	27	50	93	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
C5-SVJBR-35060-16	50	35	60	93	0	0	✓	0.63	GI017	C-SV16S-2
C6-SVJBR-45065-16	63	45	65	93	0	0	✓	1.11	GI017	C-SV16S-2
L C4-SVJBL-27050-16	40	27	50	93	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
C5-SVJBL-35060-16	50	35	60	93	0	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
C6-SVJBL-45065-16	63	45	65	93	0	0	✓	1.11	GI017	C-SV16S-2

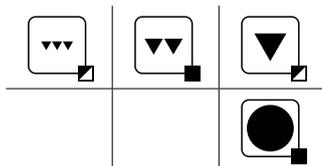
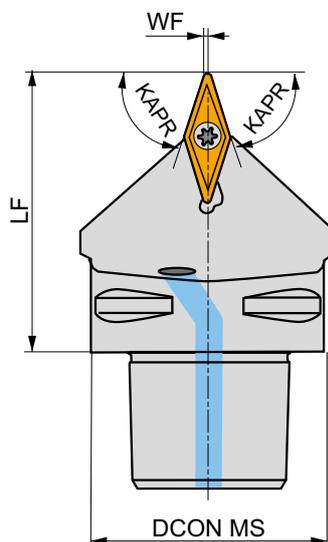
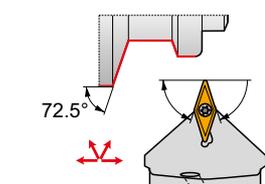
GI017	VB.. 1604..
GI194	VB.. 1103..
	VC.. 1604..
	VC.. 1103..

C-SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	-	-	FLAG T07P	CN 034-01
C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02


NEW
C.-SVVBN EXT

PRAMET
S

Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación por Tornillo, a 72,5°, para Plaquitas VB/VC..

Portaherramientas de exterior neutro con fijación por tornillo para plaquitas positivas VB.. de 11 o 16 y VC.. de 11 hasta 16. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono o copia hasta 72.5° y achaflanado. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) tamanos C4 hasta C6. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
N C4-SVVBN-00050-16	40	0.6	50	72.5	0	0	✓	0.32	GI017	C-SV16S-1
C5-SVVBN-00060-16	50	0.6	60	72.5	0	0	✓	0.56	GI017	C-SV16S-2
C6-SVVBN-00065-16	63	0.6	65	72.5	0	0	✓	0.99	GI017	C-SV16S-2

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02



SVJB(RL) INT



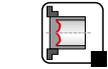
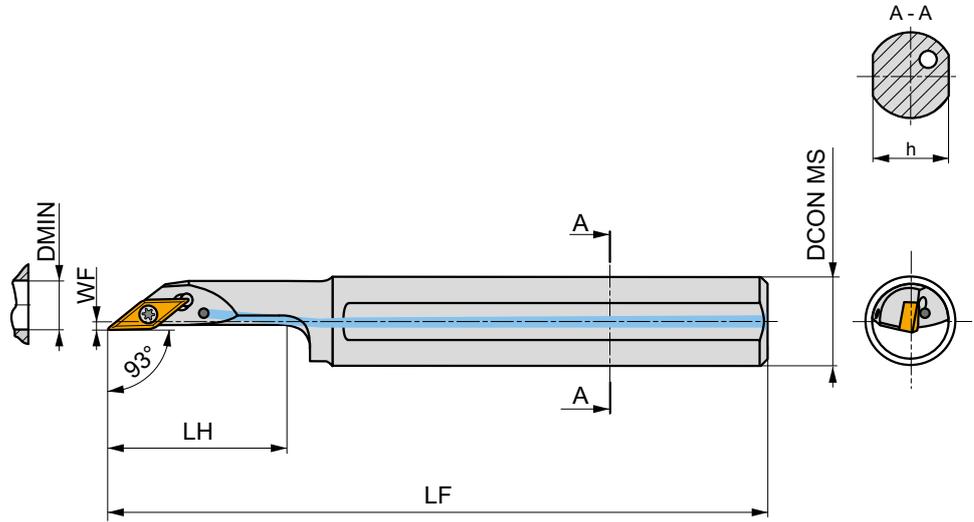
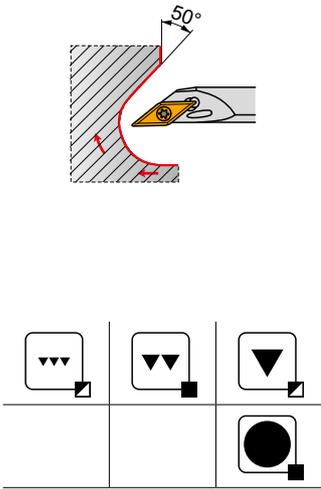
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquetas VB/VC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquetas positivas VB.. 11 y VC.. 11. Agujero mínimo de Ø25 mm. Adecuado para torneado frontal en copia por debajo de 50°. Disponible con mangos de Ø20 y Ø25. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



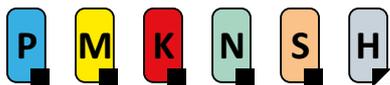
Producto	D CON MS (mm)	D MIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	LH (mm)	L AMS (°)	G AMO (°)		kg		
R A20R-SVJBR 11	20	25	2	18	200	40	-5	-5	✓	0.44	GI194	S07
A25S-SVJBR 11	25	32	3.5	23	250	50	-5	-5	✓	0.82	GI194	S07
L A20R-SVJBL 11	20	25	2	18	200	40	-5	-5	✓	0.42	GI194	S07
A25S-SVJBL 11	25	32	3.5	23	250	50	-5	-5	✓	0.82	GI194	S07

GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P



SVQB(C)(RL) INT



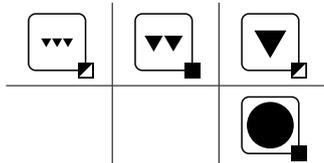
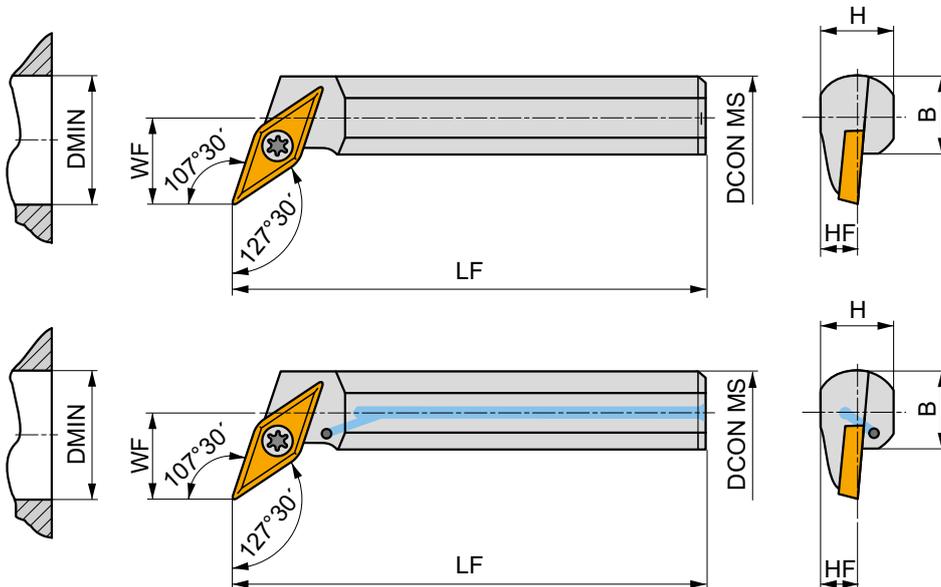
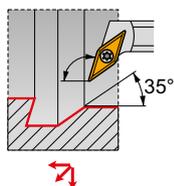
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 107,5°, para Plaquetas VB/VC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 107,5° para plaquetas positivas VB../VC.. 11 y 16. Agujero mínimo de Ø20 mm. Para una amplia gama de operaciones de torneado interior. Disponible con mangos de Ø16 a Ø40. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



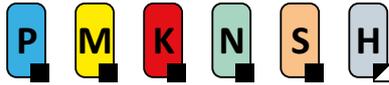
Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)				
R A16R-SVQBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
A20S-SVQBR 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
A16R-SVQCR 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.30	GI211	SV21
A20S-SVQCR 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.12	GI211	SV21
S25T-SVQCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.10	GI017	S08
S32U-SVQCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.07	GI017	S08
S40V-SVQCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	3.80	GI017	SV10
L A16R-SVQBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
A20S-SVQBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
A16R-SVQCL 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.29	GI211	SV21
A20S-SVQCL 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.54	GI211	SV21
S25T-SVQCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.09	GI017	S08
S32U-SVQCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.07	GI017	S08
S40V-SVQCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	-	VC.. 1303..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAGT07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAGT15P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAGT15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	-	-	PT-8002	-



SVUB(C)(RL) INT



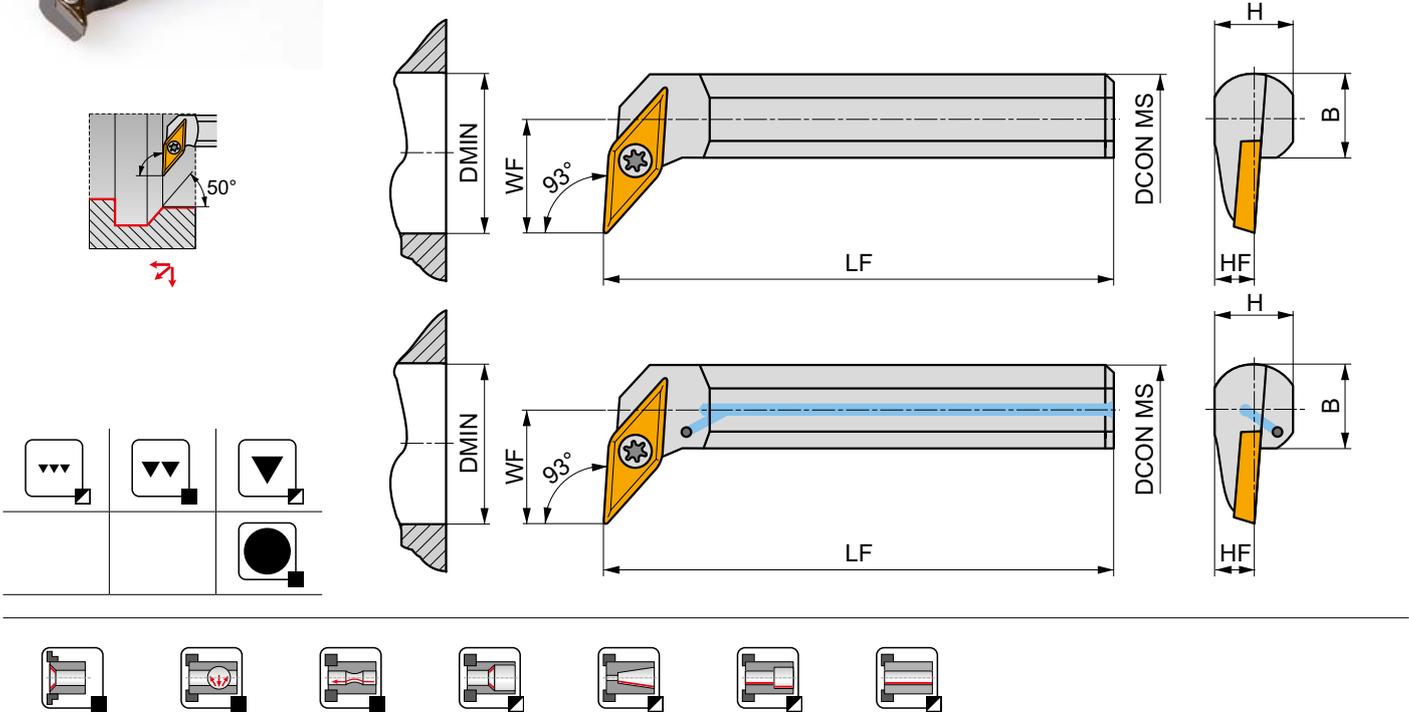
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquetas VB/VC..

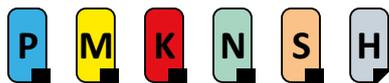
Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna disponible y ángulo de posición de 93° para plaquetas positivas VB../VC.. 11 y 16. Agujero mínimo de Ø20 mm. Para una amplia gama de operaciones de torneado interior y copiado por debajo de 50°. Disponible con mangos de Ø16 a Ø40. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	✓	kg	G	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R A16R-SVUBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194	S01
A20S-SVUBR 11	20	25	13	18	18.8	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
A20S-SVUCR 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.40	GI211	SV21
A25T-SVUCR 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
A32T-SVUCR 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211	SV22
S25T-SVUCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.10	GI017	S08
S32U-SVUCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.10	GI017	S08
S40V-SVUCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10
L A16R-SVUBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194	S01
A20S-SVUBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
A20S-SVUCL 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.32	GI211	SV21
A25T-SVUCL 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
A32T-SVUCL 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211	SV22
S25T-SVUCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.10	GI017	S08
S32U-SVUCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.10	GI017	S08
S40V-SVUCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10

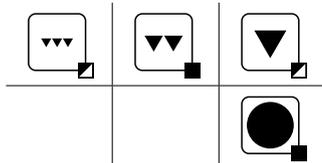
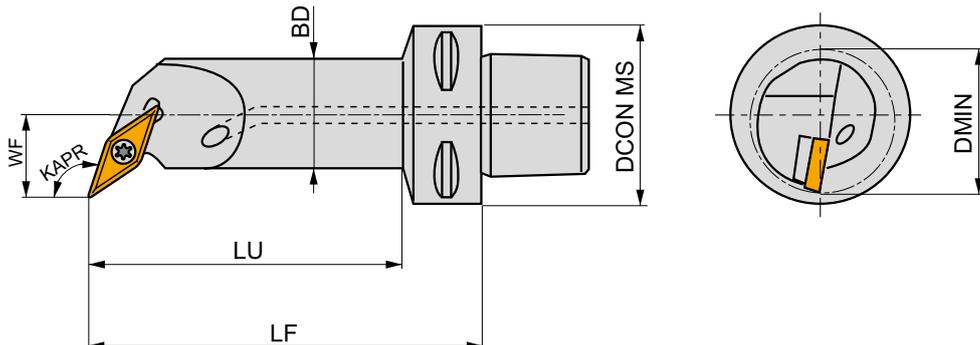
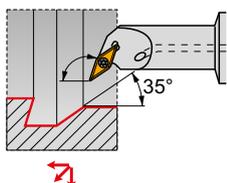
Icon	Icon	Icon
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	-	VC.. 1303..

Icon	Icon	Icon	Icon	Icon	Icon	Icon	Icon	Icon
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	-	-	PT-8002	-
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870


NEW
C.-SVQB(RL) INT

S

Herramienta de Interior PSC de Cambio Rápido con Fijación por Tornillo, a 107,5°, Plaquetas VB/VC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 107,5° para plaquetas positivas VB.. 16 o VC.. 16. Agujero mínimo de Ø33 mm. Para una amplia gama de operaciones de torneado interior. Mango PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) tamaños C4 y C5 con opciones de longitud. Cuerpo tratado para mayor vida útil.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R C4-SVQBR-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
C5-SVQBR-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.67	GI017	SV16
L C4-SVQBL-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
C5-SVQBL-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.68	GI017	SV16



GI017



VB.. 1604..



VC.. 1604..



SV16



US 2010-T15P



3.0



M 3.5



10.1



FLAG T15P/3,5



VC

07/ 11/ 13/ 16

PLAQUITAS DE METAL DURO

VCGT	VCGW	VCGX	VCMT	VCMW
186	189	189	190	191

PLAQUITAS DE PCD

VCMW PCD
192

ENCONTRAR EL TAMANO CORRECTO (ejemplo)

Plaquita	Portaherramientas
VCGT 070204E-FF2	SVGCR 1010 M 07

TORNEADO ISO - EXTERIOR

SVAC(RL)-DC EXT	SVGC(RL) EXT	SVHB(C)(RL) EXT	SVJB(C)(RL) EXT
<p>90°</p> <p>VC..</p> <p> 13</p> <p>10×10 25×25</p> <p> 193</p>	<p>90°</p> <p>VC..</p> <p> 07</p> <p>08×08 16×16</p> <p> 194</p>	<p>107°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p> 11 16</p> <p>16×16 25×25</p> <p> 195</p>	<p>93°</p> <p>VB, VC..</p> <p> 11 13 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p> 196</p>
SVJC(RL)-DC EXT	SVPB(C)(RL) EXT	SVVB(C)N EXT	SVXB(C)(RL) EXT
<p>93°</p> <p>VC..</p> <p> 13</p> <p>10×10 25×25</p> <p> 197</p>	<p>117°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p> 11 16</p> <p>16×16 32×25</p> <p> 198</p>	<p>72°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p> 11 13 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p> 199</p>	<p>98°</p> <p>VB, VC..</p> <p> 11 13 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p> 200</p>



VC

07/ 11/ 13/ 16

C.-SVHB(RL) EXT **NEW**

107°30'	VB, VC..
	 16
	$\frac{C4}{C6}$
201	168 – 171 186 – 192

C.-SVJB(RL) EXT **NEW**

93°	VB, VC..
	 11 16
	$\frac{C3}{C6}$
202	168 – 171 186 – 192

C.-SVVBN EXT **NEW**

72°30'	VB, VC..
	 16
	$\frac{C4}{C6}$
203	168 – 171 186 – 192

TORNEADO ISO - INTERIOR

SVJB(RL) INT

93°	VB, VC..
	 11
	$\frac{25}{32}$
204	168 – 171 186 – 192

SVLC(RL) INT

95°	VC..
	 13
	$\frac{27}{43}$
205	186 – 192

SVQB(C)(RL) INT

107°30'	VB, VC..
	 11 13 16
	$\frac{20}{50}$
206	168 – 171 186 – 192

SVUB(C)(RL) INT

93°	VB, VC..
	 11 13 16
	$\frac{20}{50}$
207	168 – 171 186 – 192

SVXC(RL) INT

113°	VC..
	 07
	$\frac{12,5}{17,5}$
208	186 – 192

SVXC(RL)-E INT

113°	VC..
	 07
	$\frac{12,5}{17,5}$
209	186 – 192

C.-SVQB(C)(RL) INT **NEW**

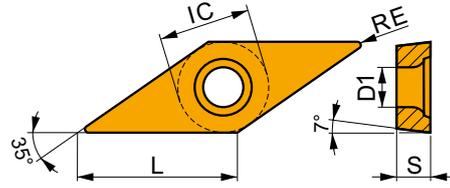
108°	VB, VC..
	 16
	33
210	168 – 171 186 – 192



VCGT



	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



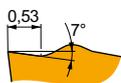
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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	-	-	-	-	-	-



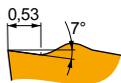
Geometría FF2 con un diseño muy positivo para operaciones de acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



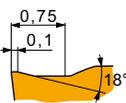
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 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	-	-	-	-	-	-	-
TT010	0.4	245	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCGT 130308E-FF2	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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



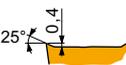
Geometría FM2 para acabado a mecanizado medio con corte continuo a interrumpido.

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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			



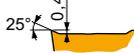
Geometría SF2 con diseño muy positivo para acabado fino con corte continuo.

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	-	-	-



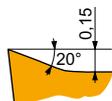
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (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 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	-	-	-



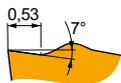
Geometría SF3 con diseño muy positivo para acabado fino con corte continuo.

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	25	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	25	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



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)



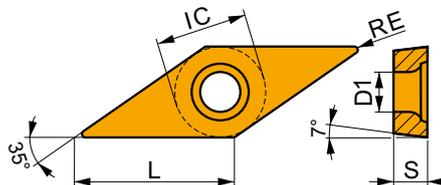
Geometría FL-FF2 con un diseño positivo a izquierda para operaciones de acabado y acabado fino con corte continuo.

VCGX 130300FL-FF2	T6310	0.0	140	0.05	1.0	—	—	—	110	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.0	150	0.05	1.0	—	—	—	140	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.0	240	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGX 130301FL-FF2	T6310	0.1	140	0.05	1.0	—	—	—	110	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.1	150	0.05	1.0	—	—	—	140	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—

VCMT

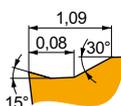


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



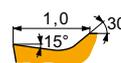
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (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 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	—	—	—	—	—	—	—



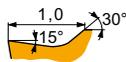
Geometría UR para acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

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	—	—	—	—	—	—	—



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)



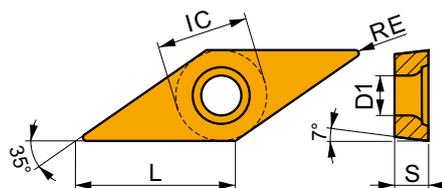
Geometría UR para acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

VCMT 160404E-UR	T7325	0.4	110	0.19	1.2	85	0.17	1.2	100	0.12	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	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160408E-UR	T9325	0.4	135	0.19	1.2	80	0.17	1.2	125	0.19	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	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	-	-	-	-	-	-	-	

VCMW

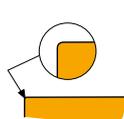


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



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 (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)



Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

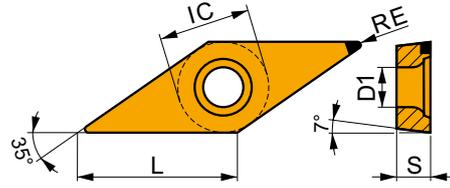
VCMW 110302	T5305	0.2	-	-	-	-	-	-	170	0.08	1.2	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T5315	0.2	-	-	-	-	-	-	145	0.08	1.2	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T6310	0.2	-	-	-	-	-	-	70	0.08	1.2	-	-	-	-	-	15	0.15	1.0
VCMW 110304	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	165	0.10	1.2	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	145	0.10	1.2	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	70	0.10	1.2	-	-	-	-	-	15	0.15	1.0
VCMW 160404	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	165	0.10	1.5	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	140	0.10	1.5	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	70	0.10	1.5	-	-	-	-	-	15	0.15	1.0
VCMW 160408	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	155	0.18	1.5	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	135	0.18	1.5	-	-	-	-	-	25	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	70	0.18	1.5	-	-	-	-	-	15	0.15	1.0



VCMW PCD

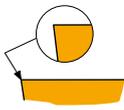


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



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 (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)

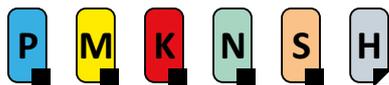


Punta de PCD para operaciones de acabado a semi-desbaste, altas velocidades y condiciones de corte estables.

VCMW 160404FN	PD1	0.4	-	-	-	-	-	-	-	900	0.12	0.5	-	-	-	-	-	-
VCMW 160408FN	PD1	0.8	-	-	-	-	-	-	-	1050	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-

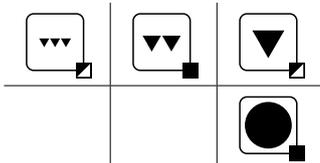
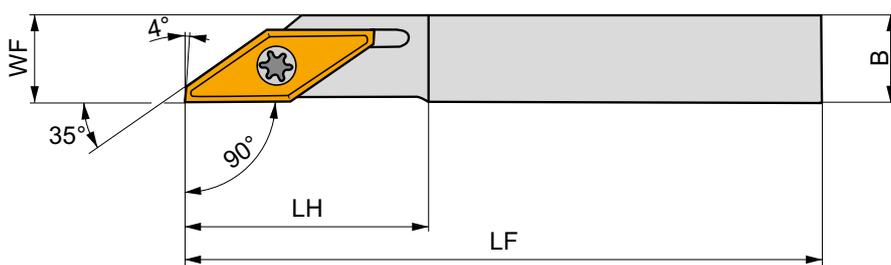
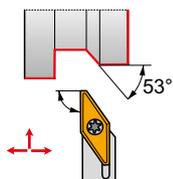


SVAC(RL)-DC EXT




Portaherramientas de Exterior para Decoletaje con Fijación por Tornillo, a 90°, para Plaquitas VCGX 13

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquitas positivas VCGX 13 para decoletaje. Adecuado para torneado longitudinal y refrentado con escuadra, torneado en cono, copiado hasta 53° y achaflanado. Disponible con mangos de 10x10 hasta 25x25. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R SVACR 1010 L 13-DC	10	10	10	10	140	25	0	0	0.12	GI222	SV20
SVACR 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25	0	0	0.17	GI222	SV20
SVACR 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25	0	0	0.29	GI222	SV20
SVACR 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25	0	0	0.46	GI222	SV20
SVACR 2525 M 13-DC	25	25	25	25	150	25	0	0	0.67	GI222	SV20
L SVACL 1010 L 13-DC	10	10	10	10	140	25	0	0	0.10	GI222	SV20
SVACL 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25	0	0	0.19	GI222	SV20
SVACL 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25	0	0	0.29	GI222	SV20
SVACL 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25	0	0	0.43	GI222	SV20
SVACL 2525 M 13-DC	25	25	25	25	150	25	0	0	0.67	GI222	SV20



GI222



VCGX 1303..



SV20



5513 020-24



1.5



M 3



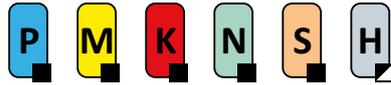
8.5



PT-8002



SVG(CR) EXT



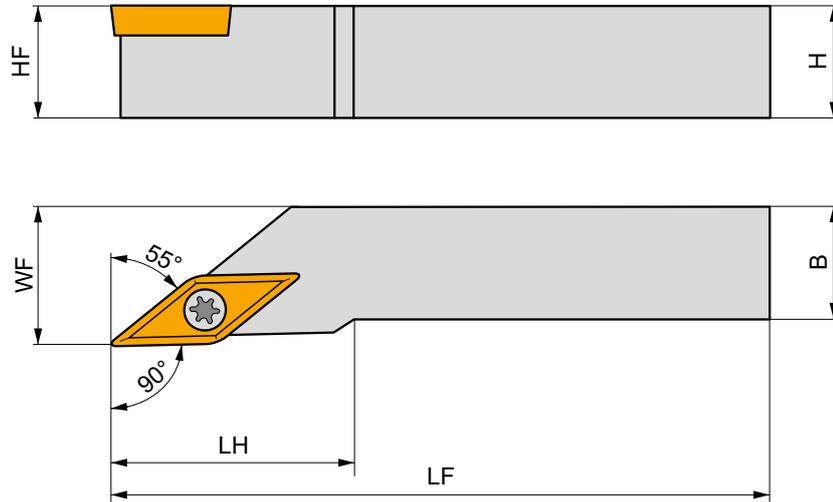
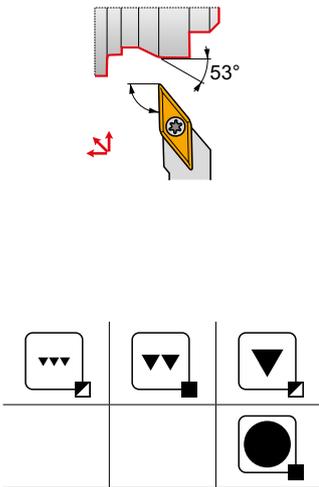
PRAMET

S



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 90°, para Plaquitas VC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquitas positivas VC.. 07. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado hasta 53° y achaflanado. Disponible con mangos de Ø8xØ8 hasta 16x16. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



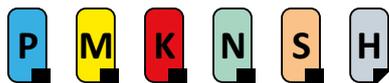
Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI234	SV23
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SVGCR 0808 K 07	8	8	8	8.5	125	15	0	0	0.07	GI234	SV23
SVGCR 1010 M 07	10	10	10	10.5	150	15	0	0	0.13	GI234	SV23
SVGCR 1212 M 07	12	12	12	12.5	150	18	0	0	0.17	GI234	SV23
SVGCR 1616 P 07	16	16	16	16.3	170	23	0	0	0.33	GI234	SV23
L SVGCL 0808 K 07	8	8	8	8.5	125	15	0	0	0.07	GI234	SV23
SVGCL 1010 M 07	10	10	10	10.5	150	15	0	0	0.13	GI234	SV23
SVGCL 1212 M 07	12	12	12	12.5	150	18	0	0	0.17	GI234	SV23
SVGCL 1616 P 07	16	16	16	16.3	170	23	0	0	0.33	GI234	SV23

GI234	VC.. 0702..
-------	-------------

SV23	DVF 3584	0.6 Nm	M 2	5.5	DMD 1650
------	----------	--------	-----	-----	----------

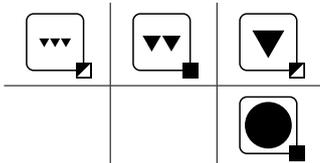
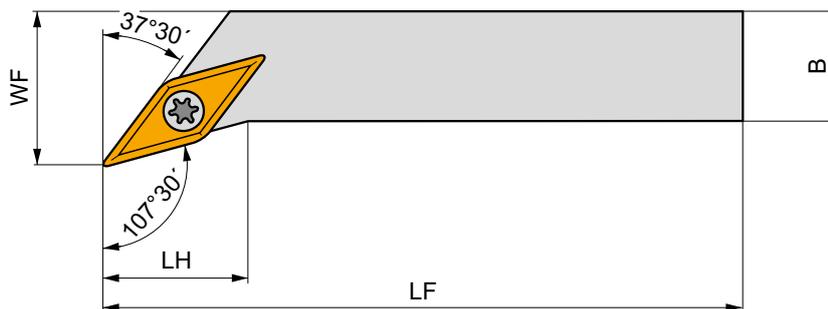
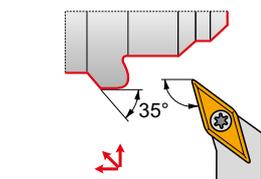


SVHB(C)(RL) EXT




Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 107,5°, para Plaquitas VB/VC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquitas positivas VB.. 11 o 16 y VC.. 11 o 16. Adecuado para torneado longitudinal y refrentado con escuadra, torneado en cono, copiado axial y radial hasta 35° y achaflanado. Disponible con mangos de 16x16 hasta 25x25. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



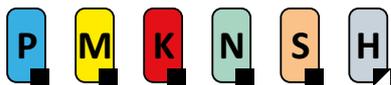
Producto	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R SVHBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	0	0	0.21	GI194	S01
SVHCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
SVHCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.68	GI017	SV10
L SVHBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	0	0	0.19	GI194	S01
SVHCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
SVHCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.07	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604.. VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103.. VC.. 1103..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	FLAGT07P	—
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAGT15P	HXK 3.5



SVJB(C)(RL) EXT



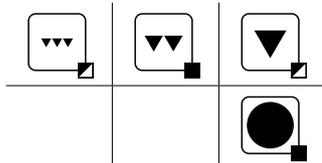
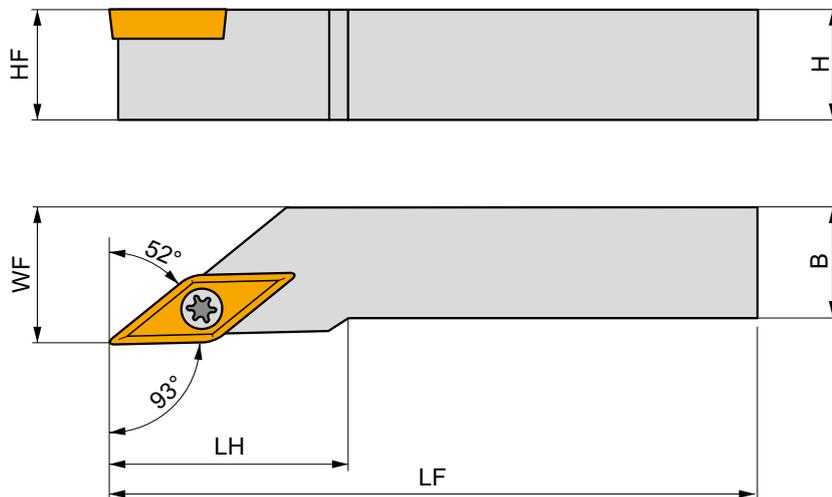
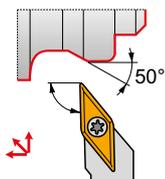
PRAMET

S



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquitas VB/VC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquitas positivas VB.. 11 o 16 y VC.. 11 hasta 16. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado hasta 50° y achaflanado. Disponible con mangos de 12x12 hasta 32x25. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



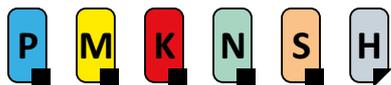
Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	Diagram	Icon
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SVJBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	GI194	S01
SVJBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.20	GI194	S01
SVJCR 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	GI211	SV21
SVJCR 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	GI211	SV21
SVJCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	GI211	SV22
SVJCR 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	GI211	SV22
SVJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.35	GI017	SV10
SVJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.68	GI017	SV10
SVJCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	GI017	SV10
L SVJBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	GI194	S01
SVJBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.19	GI194	S01
SVJCL 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	GI211	SV21
SVJCL 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	GI211	SV21
SVJCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	GI211	SV22
SVJCL 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	GI211	SV22
SVJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.40	GI017	SV10
SVJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.70	GI017	SV10
SVJCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	GI017	SV10

Diagram	Diagram	Diagram
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	-	VC.. 1303..

Icon	Icon	Icon	Icon	Icon	Icon	Icon	Icon	Icon
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	-	-	PT-8002	-
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

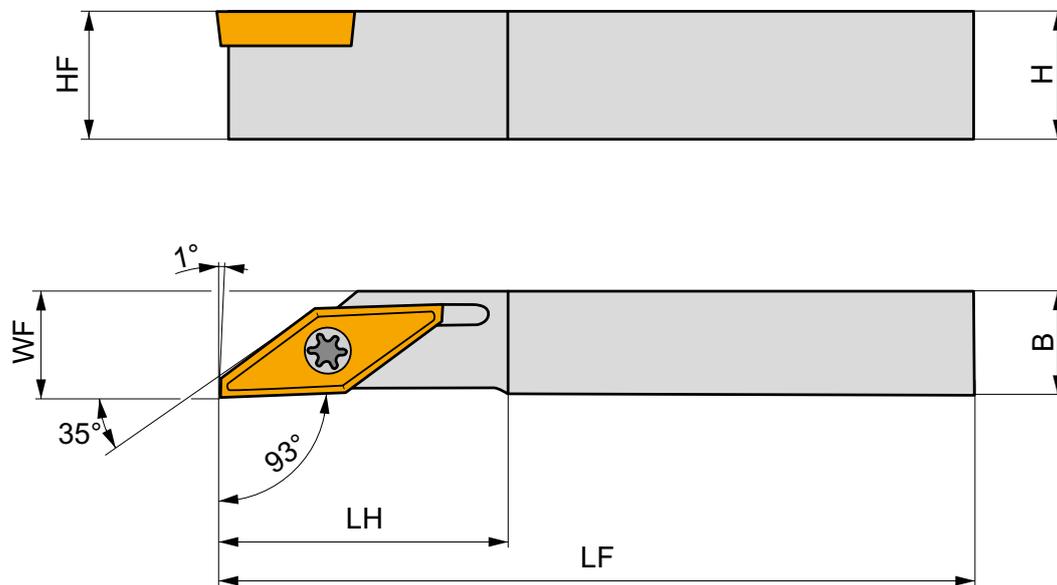
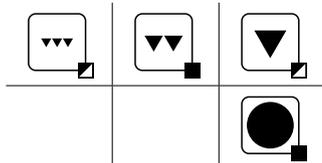
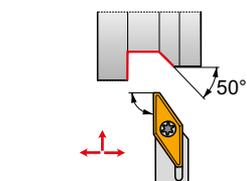


SVJC(RL)-DC EXT




Portaherramientas de Exterior para Decoletaje con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquitas VCGX 13

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquitas positivas VCGX 13 para decoletaje. Adecuado para torneado longitudinal y refrentado con escuadra, torneado en cono, copiado hasta 50° y achaflanado. Disponible con mangos de 10x10 hasta 25x25. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI222	SV20
R SVJCR 1010 L 13-DC	10	10	10	0	140	25	0	0	0.12	GI222	SV20
SVJCR 1212 L 13-DC	12	12	12	0	140	25	0	0	0.17	GI222	SV20
SVJCR 1616 M 13-DC	16	16	16	0	150	25	0	0	0.29	GI222	SV20
SVJCR 2020 M 13-DC	20	20	20	0	150	25	0	0	0.45	GI222	SV20
SVJCR 2525 M 13-DC	25	25	25	0	150	25	0	0	0.68	GI222	SV20
L SVJCL 1010 L 13-DC	10	10	10	0	140	25	0	0	0.12	GI222	SV20
SVJCL 1212 L 13-DC	12	12	12	0	140	25	0	0	0.17	GI222	SV20
SVJCL 1616 M 13-DC	16	16	16	0	150	25	0	0	0.30	GI222	SV20
SVJCL 2020 M 13-DC	20	20	20	0	150	25	0	0	0.47	GI222	SV20
SVJCL 2525 M 13-DC	25	25	25	0	150	25	0	0	0.69	GI222	SV20



GI222



VCGX 1303..



SV20



5513 020-24



1.5



M 3



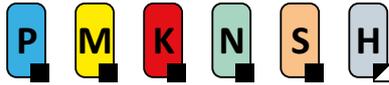
8.5



PT-8002



SVPB(C)(RL) EXT



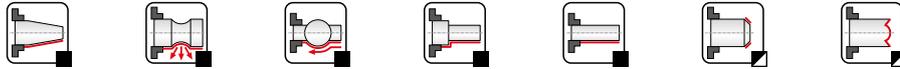
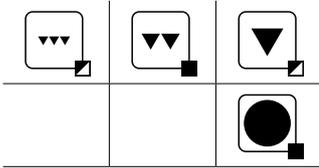
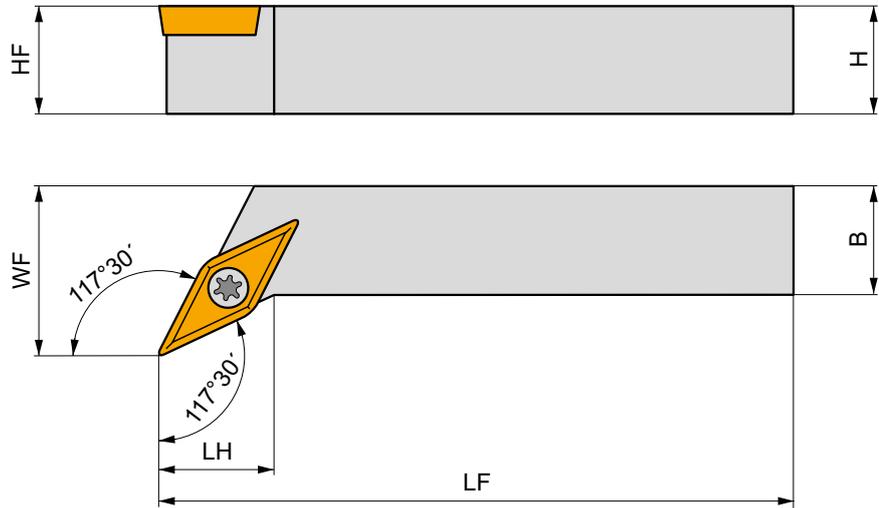
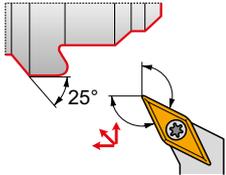
PRAMET

S



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 117,5°, para Plaquitas VB/VC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquitas positivas VB.. 11 o 16 y VC.. 11 o 16. Adecuado para torneado longitudinal y refrentado con escuadra, torneado en cono, refrentado en copia hasta 25° y achaflanado. Disponible con mangos de 16x16 hasta 32x25. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



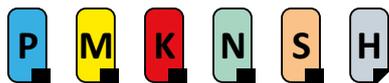
Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	Icono 1	Icono 2
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SVPBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	12	0	0	0.20	GI194	S01
SVPBR 2020 K 11	20	20	20	25	125	12	0	0	0.41	GI194	S01
SVPCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
SVPCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.75	GI017	SV10
SVPCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25	0	0	1.10	GI017	SV10
L SVPBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	12	0	0	0.20	GI194	S01
SVPBL 2020 K 11	20	20	20	25	125	12	0	0	0.39	GI194	S01
SVPCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.70	GI017	SV10
SVPCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.70	GI017	SV10
SVPCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25	0	0	1.10	GI017	SV10

Icono 1	Icono 2	Icono 3
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

Icono 1	Icono 2	Icono 3	Icono 4	Icono 5	Icono 6	Icono 7	Icono 8	Icono 9
S01	US 2506-T07P	0.9 Nm	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0 Nm	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

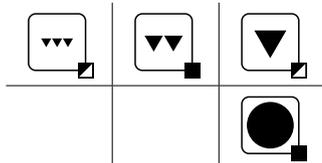
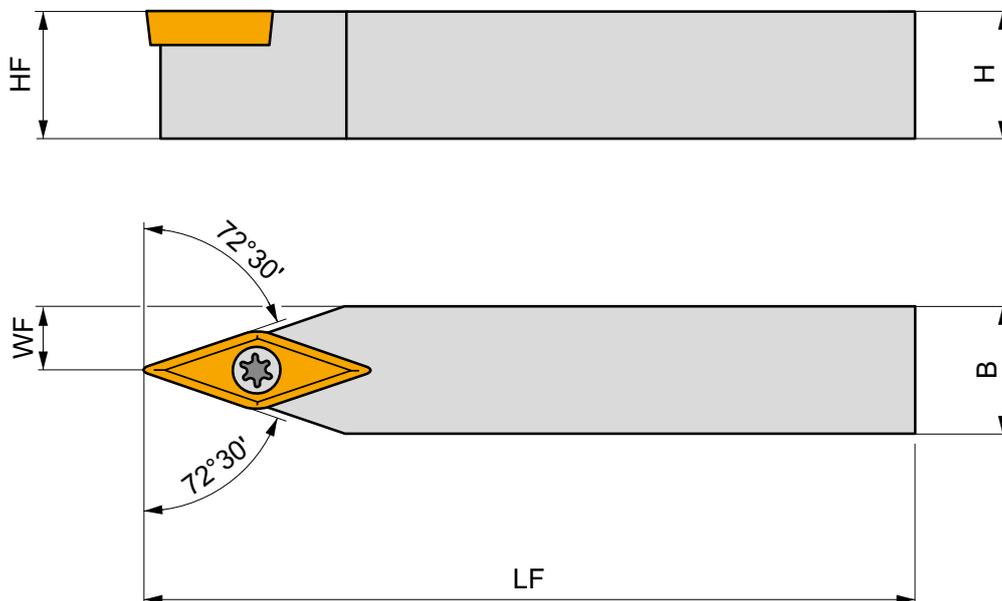
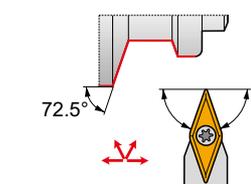


SVVB(C)N EXT




Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 72,5°, para Plaquetas VB/VC..

Portaherramientas de exterior neutro con fijación por tornillo para plaquetas positivas VB.. de 11 o 16 y VC.. de 11 hasta 16. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono o copia hasta 72.5° y achaflanado. Disponible con mangos de 12x12 hasta 32x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI	SV
N SVVBN 1212 F 11	12	12	12	6	80	-	0	0	0.11	GI194	SV01
SVVBN 1616 H 11	16	16	16	8	100	-	0	0	0.18	GI194	SV01
SVVBN 2020 K 11	20	20	20	10	125	-	0	0	0.38	GI194	SV01
SVVCN 1212 N 13	12	12	12	6	160	-	0	0	0.19	GI211	SV21
SVVCN 1616 H 13	16	16	16	8	100	-	0	0	0.20	GI211	SV21
SVVCN 2020 K 13	20	20	20	10	125	-	0	0	0.36	GI211	SV22
SVVCN 2525 M 13	25	25	25	12.5	150	-	0	0	0.66	GI211	SV22
SVVCN 2020 K 16-M-A	20	20	20	10	125	-	0	0	0.34	GI017	SV10
SVVCN 2525 M 16-M-A	25	25	25	12.5	150	-	0	0	0.68	GI017	SV10
SVVCN 3225 P 16-M-A	32	25	32	12.5	170	-	0	0	0.98	GI017	SV10



GI017

VB.. 1604..

VC.. 1604..

GI194

VB.. 1103..

VC.. 1103..

GI211

-

VC.. 1303..



S01

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

-

-

FLAG T07P

-

SV10

US 3512-T15P

3.0

M 3.5

12.6

SVN 160304

MS 3510

FLAG T15P

HXK 3.5

SV21

5513 020-24

1.5

M 3

8.5

-

-

PT-8002

-

SV22

DVF 0573

1.5

M 3

10.3

DAP 0331

DVT 0332

PT-8002

174.1-870



SVXB(C)(RL) EXT



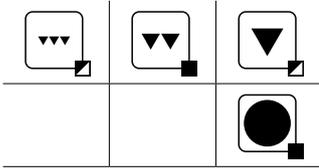
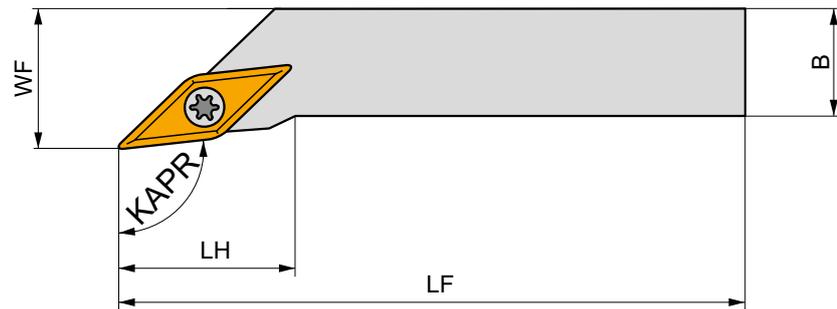
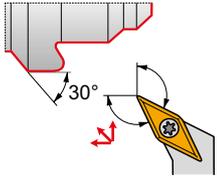
PRAMET

S



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo a, 98/113°, para Plaquitas VB/VC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquitas positivas VB.. 11 o 16 y VC.. 11 hasta 16. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado hasta 30° y achaflanado. Disponible con mangos de 12x12 hasta 32x25. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI	SV
R SVXBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	SV01
SVXBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	SV01
SVXCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
SVXCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.41	GI017	SV10
SVXCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.68	GI017	SV10
SVXCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	1.00	GI017	SV10
L SVXBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	SV01
SVXBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	SV01
SVXCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
SVXCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.38	GI017	SV10
SVXCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.69	GI017	SV10
SVXCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	0.99	GI017	SV10

GI	VB..	VC..
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	-	VC.. 1303..

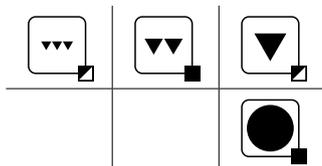
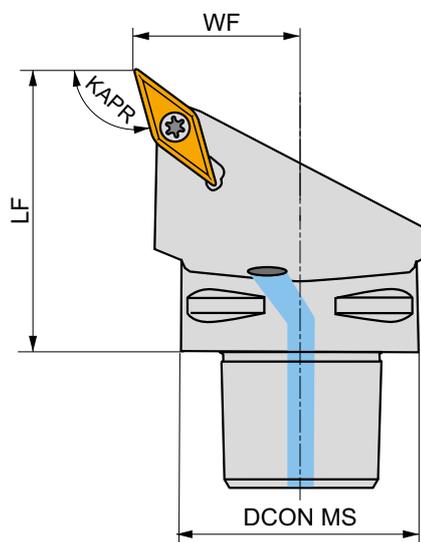
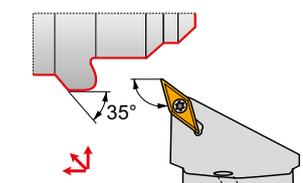
SV	US	Nm	M	mm	mm	mm	mm	mm	mm
SV01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5	-
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870	-


NEW
C.-SVHB(RL) EXT

PRAMET
S

Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación por Tornillo, a 107,5°, Plaquetas VB/VC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y refrigeración interna para plaquetas positivas VB.. 16 y VC.. 16. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado hasta 35° y achaflanado. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) tamaños C4 hasta C6. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R	C4-SVHBR-27050-16	40	27	50	107.5	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
	C5-SVHBR-35060-16	50	35	60	107.5	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
	C6-SVHBR-45065-16	63	45	65	107.5	0	✓	1.13	GI017	C-SV16S-2
L	C4-SVHBL-27050-16	40	27	50	107.5	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
	C5-SVHBL-35060-16	50	35	60	107.5	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
	C6-SVHBL-45065-16	63	45	65	107.5	0	✓	1.12	GI017	C-SV16S-2



GI017

VB.. 1604..

VC.. 1604..



C-SV16S-1

US 2001-T15P

3.0

M 3.5

12.1

SVS 270-01

MS 9001

FLAGT15P/3,5

CN 034-01

C-SV16S-2

US 2001-T15P

3.0

M 3.5

12.1

SVS 270-01

MS 9001

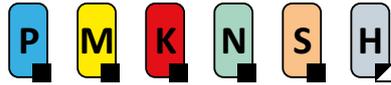
FLAGT15P/3,5

CN 034-02



NEW

C.-SVJB(RL) EXT



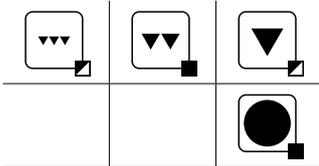
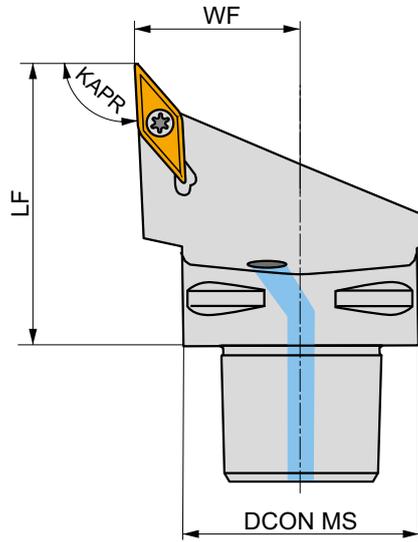
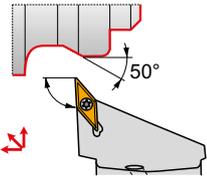
PRAMET

S



Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquitas VB/VC..

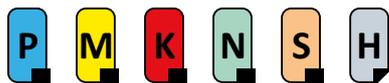
Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y refrigeración interna para plaquitas positivas VB.. 11 o 16 y VC.. 11 hasta 16. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado hasta 50° y achaflanado. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) tamaños C3 hasta C6. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R C3-SVJBR-22040-11-B1	32	22	40	93	0	0	✓	0.17	GI194	C-SV11
C4-SVJBR-27050-11-B1	40	27	50	93	0	0	✓	0.34	GI194	C-SV11
C4-SVJBR-27050-16	40	27	50	93	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
C5-SVJBR-35060-16	50	35	60	93	0	0	✓	0.63	GI017	C-SV16S-2
C6-SVJBR-45065-16	63	45	65	93	0	0	✓	1.11	GI017	C-SV16S-2
L C4-SVJBL-27050-16	40	27	50	93	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
C5-SVJBL-35060-16	50	35	60	93	0	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
C6-SVJBL-45065-16	63	45	65	93	0	0	✓	1.11	GI017	C-SV16S-2

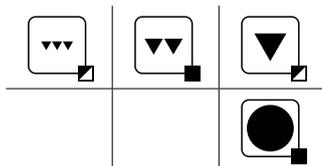
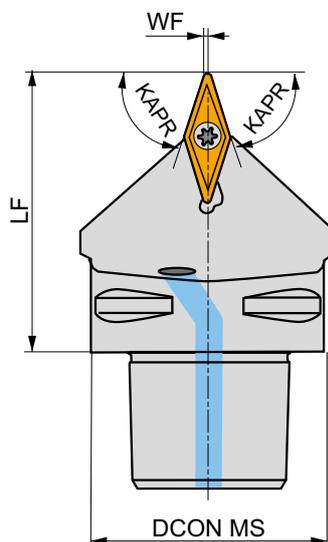
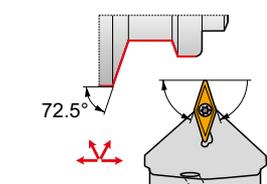
GI017	VB.. 1604.. VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103.. VC.. 1103..

C-SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	-	-	FLAG T07P	CN 034-01
C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02


NEW
C.-SVVBN EXT

PRAMET
S

Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación por Tornillo, a 72,5°, para Plaquitas VB/VC..

Portaherramientas de exterior neutro con fijación por tornillo para plaquitas positivas VB.. de 11 o 16 y VC.. de 11 hasta 16. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono o copia hasta 72.5° y achaflanado. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) tamaños C4 hasta C6. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
N C4-SVVBN-00050-16	40	0.6	50	72.5	0	0	✓	0.32	GI017	C-SV16S-1
C5-SVVBN-00060-16	50	0.6	60	72.5	0	0	✓	0.56	GI017	C-SV16S-2
C6-SVVBN-00065-16	63	0.6	65	72.5	0	0	✓	0.99	GI017	C-SV16S-2

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02



SVJB(RL) INT



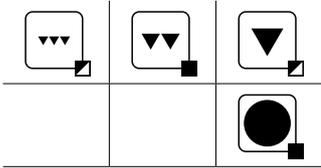
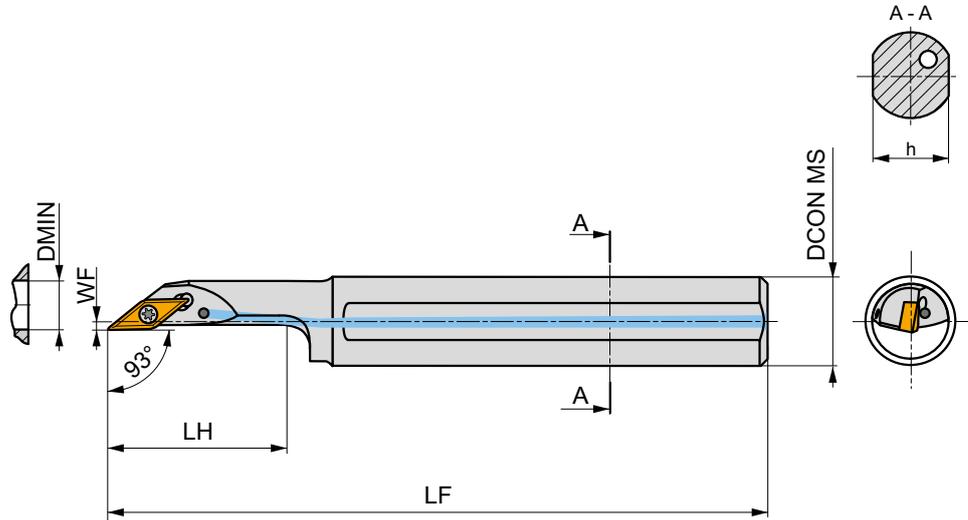
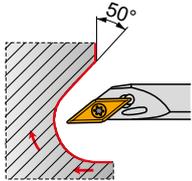
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquetas VB/VC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquetas positivas VB.. 11 y VC.. 11. Agujero mínimo de Ø25 mm. Adecuado para torneado frontal en copia por debajo de 50°. Disponible con mangos de Ø20 y Ø25. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R A20R-SVJBR 11	20	25	2	18	200	40	-5	-5	✓	0.44	GI194	S07
A25S-SVJBR 11	25	32	3.5	23	250	50	-5	-5	✓	0.82	GI194	S07
L A20R-SVJBL 11	20	25	2	18	200	40	-5	-5	✓	0.42	GI194	S07
A25S-SVJBL 11	25	32	3.5	23	250	50	-5	-5	✓	0.82	GI194	S07

GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5		6.3	FLAG T07P

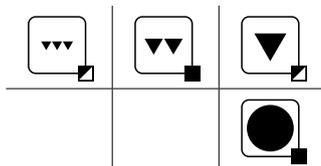
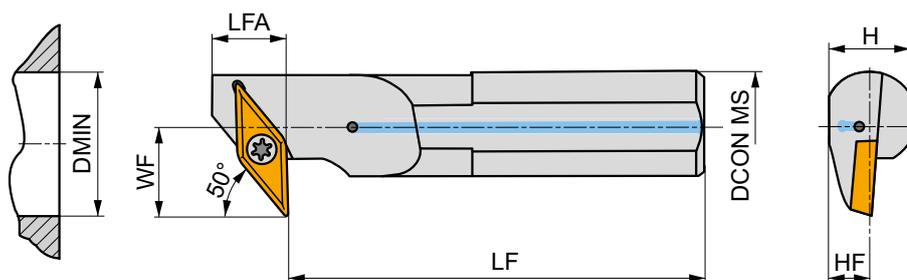
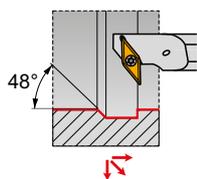


SVLC(RL) INT




Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 50°, para Plaquetas VC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 50° para plaquetas positivas VC.. 13. Agujero mínimo de Ø27 mm. Para una amplia gama de operaciones de torneado interior a tracción y copiado por debajo de 48°. Disponible con mangos de Ø20 hasta Ø32. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	HF (mm)	LFA (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R A20S-SVLCR 13-X	20	27	15	18	250	9	15	-4	-2	✓	0.57	GI211	SV21
A25T-SVLCR 13-X	25	35	20	24	300	12	18	-2	-2	✓	1.01	GI211	SV22
A32T-SVLCR 13-X	32	43	25	30	300	15	18	-1	-2	✓	1.75	GI211	SV22
L A20S-SVLCCL 13-X	20	27	15	18	250	9	15	-4	-2	✓	0.57	GI211	SV21
A25T-SVLCCL 13-X	25	35	20	24	300	12	18	-2	-2	✓	0.05	GI211	SV22
A32T-SVLCCL 13-X	32	43	25	30	300	15	18	-1	-2	✓	1.75	GI211	SV22



GI211



VC.. 1303..



SV21



5513 020-24



1.5



M3



8.5



-



-



PT-8002



-

SV22

DVF 0573

1.5

M3

10.3

DAP 0331

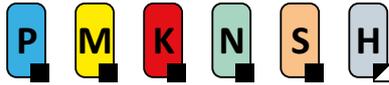
DVT 0332

PT-8002

174.1-870



SVQB(C)(RL) INT



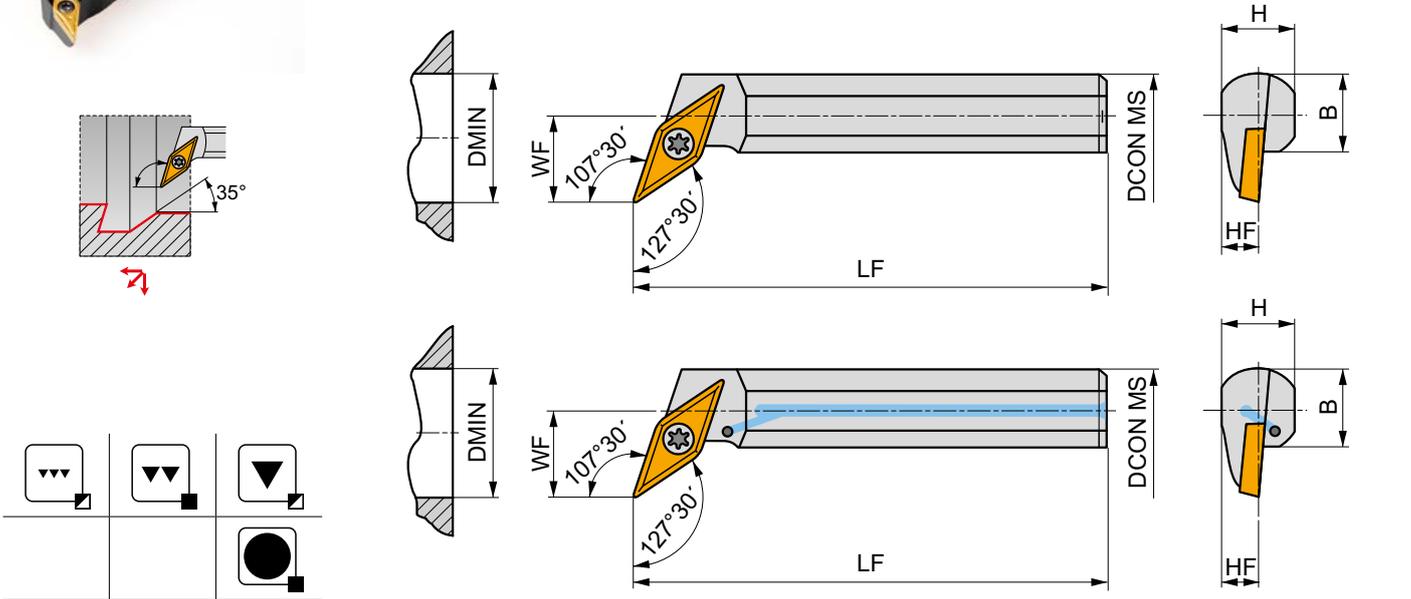
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 107,5°, para Plaquitas VB./VC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 107,5° para plaquitas positivas VB../VC.. 11 y 16. Agujero mínimo de Ø20 mm. Para una amplia gama de operaciones de torneado interior. Disponible con mangos de Ø16 a Ø40. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



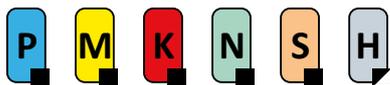
Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)				
R A16R-SVQBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
A20S-SVQBR 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
A16R-SVQCR 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.30	GI211	SV21
A20S-SVQCR 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.12	GI211	SV21
S25T-SVQCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.10	GI017	S08
S32U-SVQCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.07	GI017	S08
S40V-SVQCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	3.80	GI017	SV10
L A16R-SVQBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
A20S-SVQBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
A16R-SVQCL 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.29	GI211	SV21
A20S-SVQCL 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.54	GI211	SV21
S25T-SVQCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.09	GI017	S08
S32U-SVQCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.07	GI017	S08
S40V-SVQCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	-	VC.. 1303..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	-	-	PT-8002	-



SVUB(C)(RL) INT

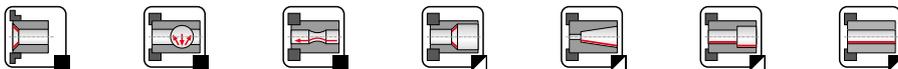
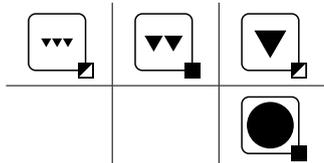
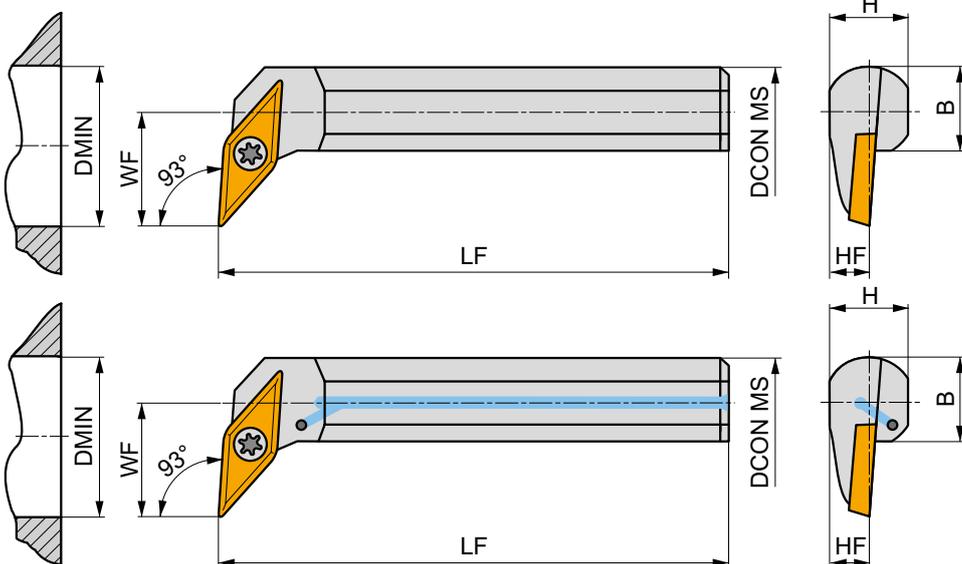
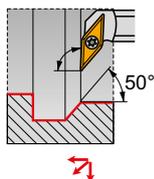


PRAMET

S

Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquetas VB/VC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna disponible y ángulo de posición de 93° para plaquetas positivas VB../VC.. de 11 a 16. Agujero mínimo de Ø20 mm. Para una amplia gama de operaciones de torneado interior y copiado por debajo de 50°. Disponible con mangos de Ø16 a Ø40. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)				
R A16R-SVUBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194	S01
A20S-SVUBR 11	20	25	13	18	18.8	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
A20S-SVUCR 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.40	GI211	SV21
A25T-SVUCR 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
A32T-SVUCR 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211	SV22
S25T-SVUCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.10	GI017	S08
S32U-SVUCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.10	GI017	S08
S40V-SVUCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10
L A16R-SVUBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194	S01
A20S-SVUBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
A20S-SVUCL 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.32	GI211	SV21
A25T-SVUCL 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
A32T-SVUCL 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211	SV22
S25T-SVUCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.10	GI017	S08
S32U-SVUCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.10	GI017	S08
S40V-SVUCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604..		VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..		VC.. 1103..
GI211	-		VC.. 1303..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXX 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	-	-	PT-8002	-
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870



SVXC(RL) INT



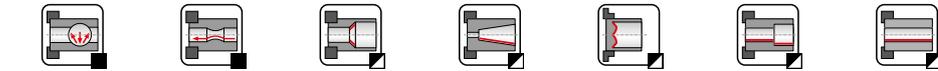
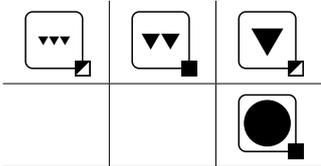
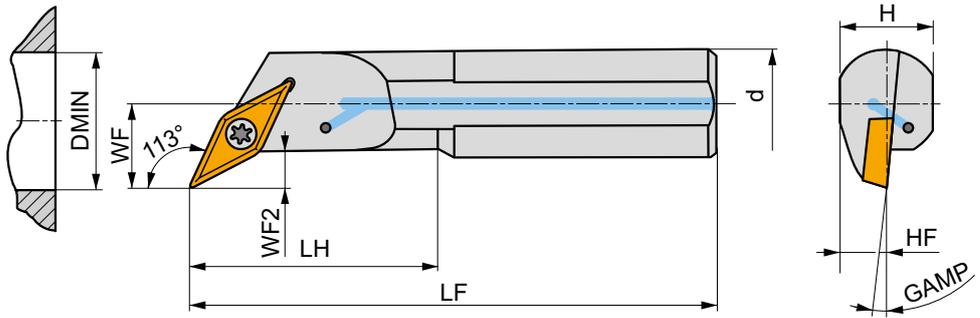
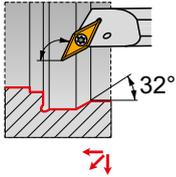
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 113°, para Plaquitas VC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 113° para plaquitas positivas VC.. 07. Agujero mínimo de Ø12,5 mm. Para una amplia gama de operaciones de torneado interior y copiado por debajo de 32°. Disponible con mangos de Ø10 hasta Ø16. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



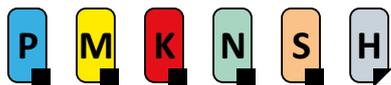
Producto	D CON MS (mm)	D MIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	HF (mm)	LH (mm)	WF2 (mm)	GAMP (°)		kg		
R A10H-SVXCR 07	10	12.5	7	9	100	4.5	22	3	-10	✓	0.06	GI234	SV23
A12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28	3	-8	✓	0.11	GI234	SV23
A16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36	3	-6	✓	0.19	GI234	SV23
L A10H-SVXCL 07	10	12.5	7	9	100	4.5	22	3	-10	✓	0.06	GI234	SV23
A12K-SVXCL 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28	3	-8	✓	0.11	GI234	SV23
A16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36	3	-6	✓	0.20	GI234	SV23

GI234
 VC.. 0702..

SV23
 DVF 3584
 0.6
 M 2
 5.5
 DMD 1650

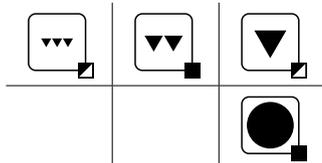
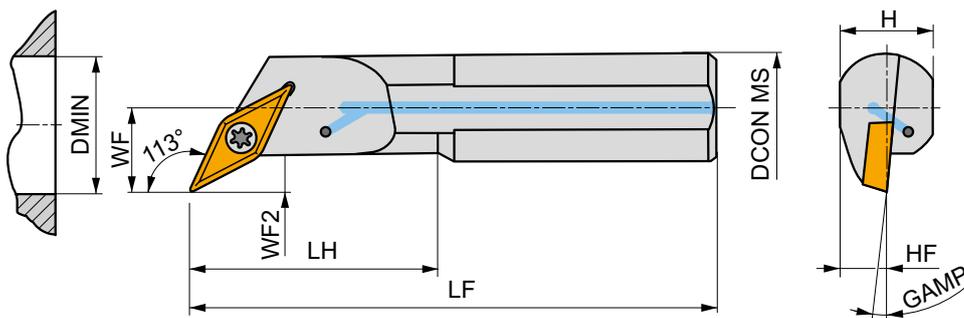
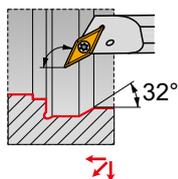


SVXC(RL)-E INT




Portaherramientas de Interior de Metal Duro con Fijación por Tornillo, a 113°, para Plaquitas VC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda de metal duro con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 113° para plaquitas positivas VC.. 07. Agujero mínimo de Ø12,5 mm. Para una amplia gama de operaciones de torneado interior y copiado por debajo de 32°. Disponible con mangos de Ø10 hasta Ø16. Para voladizo > 3xD.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	WF2 (mm)	GAMP (°)		kg		
R E10H-SVXCR 07	10	12.5	7	9	4.5	100	22	3	-10	✓	0.10	GI234	SV23
E12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	5.5	125	28	3	-8	✓	0.19	GI234	SV23
E16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36	3	-6	✓	0.33	GI234	SV23
L E10H-SVXCL 07	10	12.5	7	9	4.5	100	22	3	-10	✓	0.10	GI234	SV23
E12K-SVXCL 07	12	15.5	9	11	5.5	125	28	3	-8	✓	0.19	GI234	SV23
E16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36	3	-6	✓	0.33	GI234	SV23



GI234



VC.. 0702..



SV23



DVF 3584



0.6



M 2



5.5

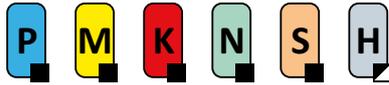


DMD 1650



NEW

C.-SVQB(RL) INT



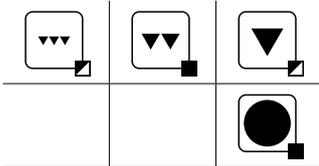
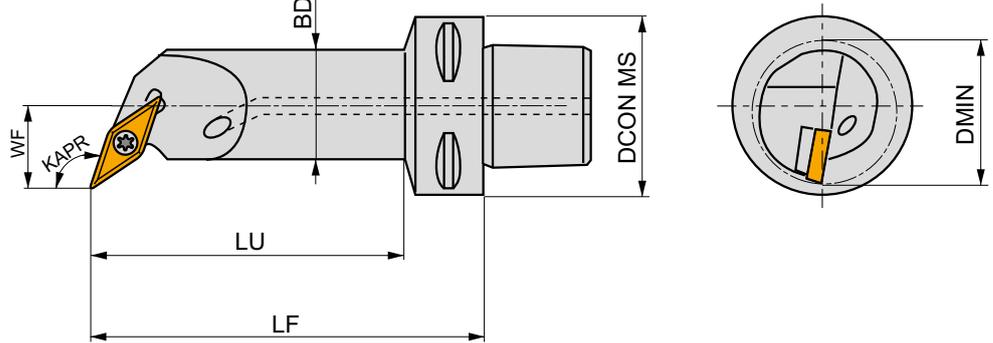
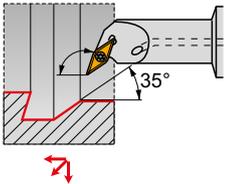
PRAMET

S



Herramienta de Interior PSC de Cambio Rápido con Fijación por Tornillo, a 107,5°, Plaquetas VB/VC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 107,5° para plaquetas positivas VB.. 16 o VC.. 16. Agujero mínimo de Ø33 mm. Para una amplia gama de operaciones de torneado interior. Mango PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) tamaños C4 y C5 con opciones de longitud. Cuerpo tratado para mayor vida útil.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R C4-SVQBR-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
C5-SVQBR-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.67	GI017	SV16
L C4-SVQBL-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
C5-SVQBL-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.68	GI017	SV16

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

SV16	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	FLAG T15P/3,5



WC

02/ 06/ 08/ 16

PLAQUITAS DE METAL DURO

WCGT



212

WCGX



213

WCMT



213

ENCONTRAR EL TAMAÑO CORRECTO (ejemplo)

Plaquita
Portaherramientas

WCGT 020102E-FF2

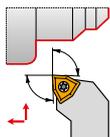
A0508H-SWUCR 02

TORNEADO ISO - EXTERIOR

SWLC(RL) EXT

95°

WC..

06
0816×16
25×25

215

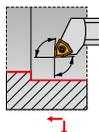
212 – 214

TORNEADO ISO - INTERIOR

SWLC(RL) INT

95°

WC..

06
0825
40

216

212 – 214

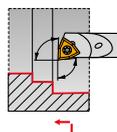
SWUC(RL) INT

93°

WC..



02

5,8
7,8

217

212 – 214

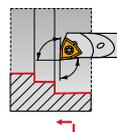
SWUC(RL)-E INT

93°

WC..



02

5,8
7,8

218

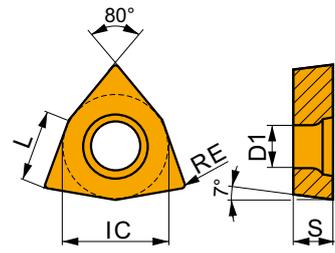
212 – 214



WCGT

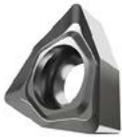


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



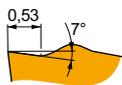
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE	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.

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.

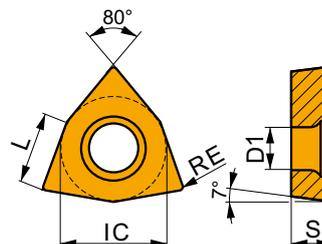
WCGT 020102E-FF2	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■	210	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	■	205	0.05	0.8	-	-	-	■	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	■	280	0.05	0.8	-	-	-	▣	230	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.2	■	345	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WCGT 020104E-FF2	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■	155	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



WCGX

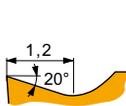


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59



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)



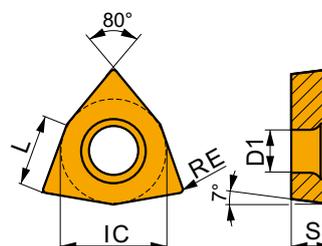
Geometría JZ con diseño a izquierda para acabado fino con corte continuo.

WCGX 020102FL-JZ	TT010	0.2	■	330	0.06	0.5	■	195	0.05	0.5	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
-------------------------	--------------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

WCMT

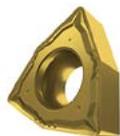


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



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)



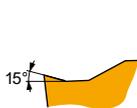
Geometría FM para acabado a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

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	■	-	-	-	■	-	-	-	-
WCMT 06T308E-FM	T9325	0.4	■	245	0.15	1.2	■	145	0.15	1.2	■	230	0.15	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-	
	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	■	-	-	-	■	-	-	-	-	



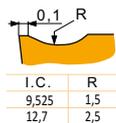
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



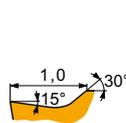
Geometría FM para acabado a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

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	-	-	-	-	-	-	-
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	-	-	-	-	-	-	-
WCMT 080412E-FM	T9325	0.8	250	0.20	1.7	150	0.18	1.7	235	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	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	-	-	-	-	-	-	-	



Geometría RF para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

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	-	-	-	-	-	-	-	-	-

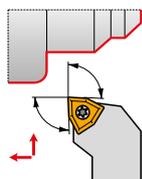


Geometría UR para acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

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	-	-	-	-	-	-

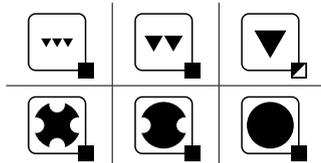
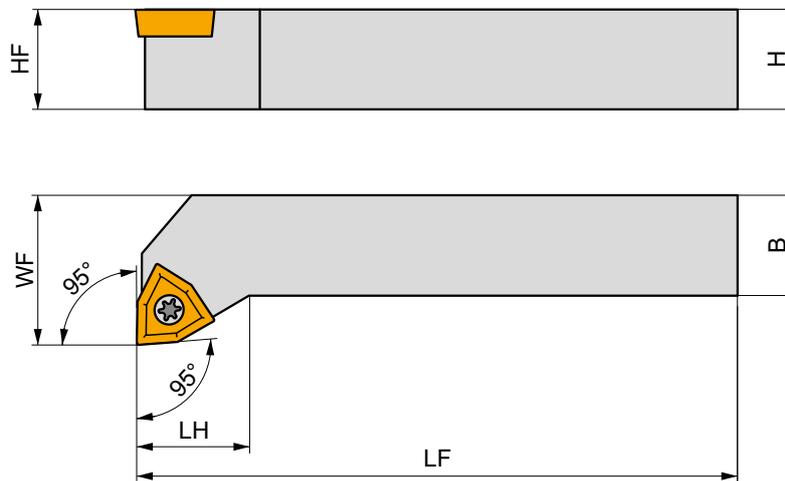


SWLC(RL) EXT

Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 95°, para Plaquitas WC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquitas positivas WC.. 06 o 08. Adecuado para torneado longitudinal y refrentado con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mangos de 16x16 hasta 25x25. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SWLCR 1616 H 06	16	16	16	20	100	15	0	0	0.24	GI055	S04
SWLCR 2020 K 06	20	20	20	25	125	15	0	0	0.40	GI055	S04
SWLCR 2525 M 08	25	25	25	32	150	20	0	0	0.77	GI049	S09
L SWLCL 1616 H 06	16	16	16	20	100	15	0	0	0.23	GI055	S04
SWLCL 2020 K 06	20	20	20	25	125	15	0	0	0.40	GI055	S04
SWLCL 2525 M 08	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI049	S09



GI049

GI055



WC.. 0804..

WC.. 06T3..



S04

S09



US 3510-T15P

US 4512-T15P



Nm

3.0

5.0



M 3.5

M 4.5



10.6

12.2

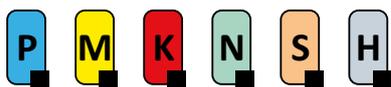


FLAGT15P

FLAGT15P



SWLC(RL) INT



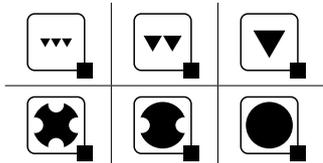
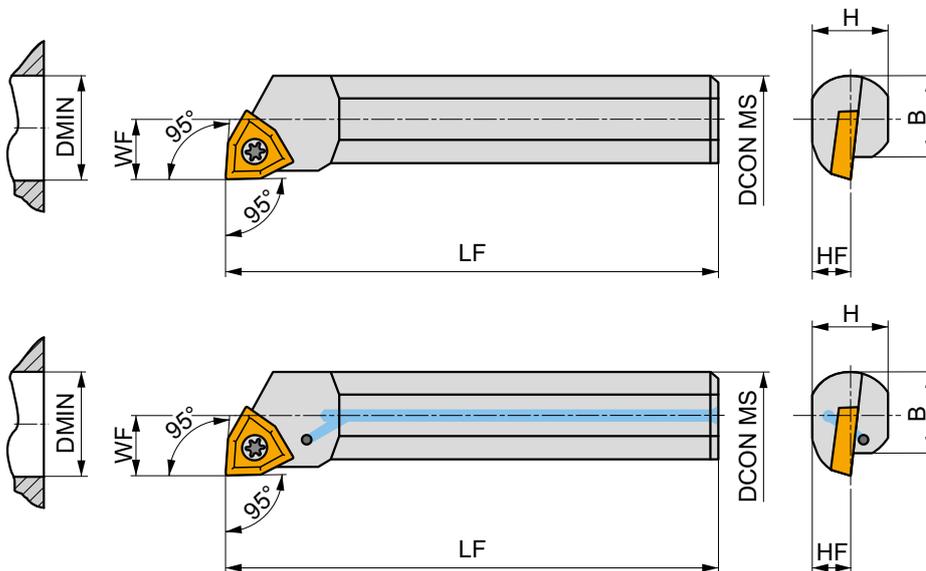
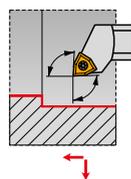
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 95°, para Plaquitas WC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para plaquitas positivas WC.. 06 y 08. Agujero mínimo de Ø25 mm. Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mangos de Ø20 a Ø32. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



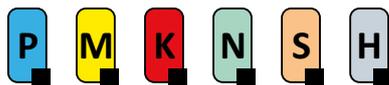
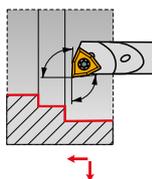
Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A20Q-SWLCR 06	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	✓	0.37	GI055 S04
	S20S-SWLCR 06	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	-	0.62	GI055 S04
	A25R-SWLCR 06	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI055 S04
	S25T-SWLCR 06	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.15	GI055 S04
	A25R-SWLCR 08	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI049 S04
	A32S-SWLCR 08	32	40	22	30	30	250	-5	0	✓	1.32	GI049 S09
L	S32U-SWLCR 08	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.05	GI049 S09
	A20Q-SWLCL 06	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	✓	0.00	GI055 S04
	S20S-SWLCL 06	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	-	0.60	GI055 S04
	A25R-SWLCL 06	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI055 S04
	S25T-SWLCL 06	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.15	GI055 S04
	A25R-SWLCL 08	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI049 S04
A32S-SWLCL 08	32	40	22	30	30	250	-5	0	✓	1.32	GI049 S09	
S32U-SWLCL 08	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	4.10	GI049 S09	

GI049	WC.. 0804..
GI055	WC.. 06T3..

S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAGT15P
S09	US 4512-T15P	5.0	M 4.5	12.2	FLAGT15P

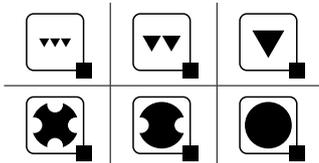
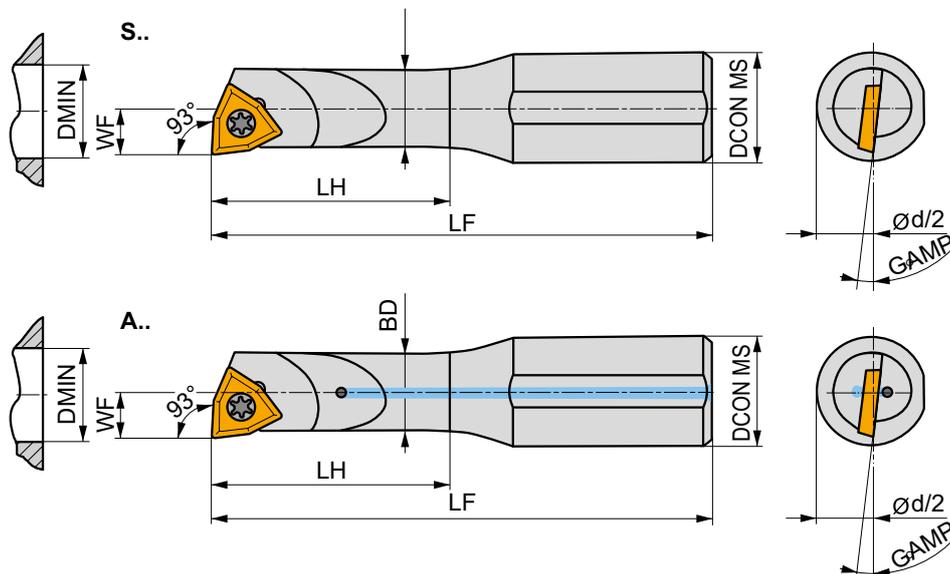


SWUC(RL) INT

Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquetas WC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquetas positivas WC.. 0201. Agujero mínimo de Ø5,8 mm. Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible sólo con mango de Ø8. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	GAMP (°)				
R A0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	✓	0.09	GI221	SW21
S0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	—	0.04	GI221	SW21
A0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	✓	0.04	GI221	SW21
S0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	—	0.04	GI221	SW21
L A0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	✓	0.04	GI221	SW21
S0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	—	0.04	GI221	SW21
A0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	✓	0.04	GI221	SW21
S0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	—	0.04	GI221	SW21



GI221



WC.. 0201..



SW21



T20.037



0.6



M 2



3.7



DMD 1650



SWUC(RL)-E INT



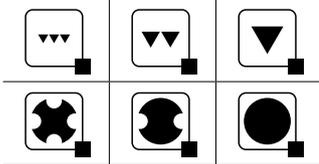
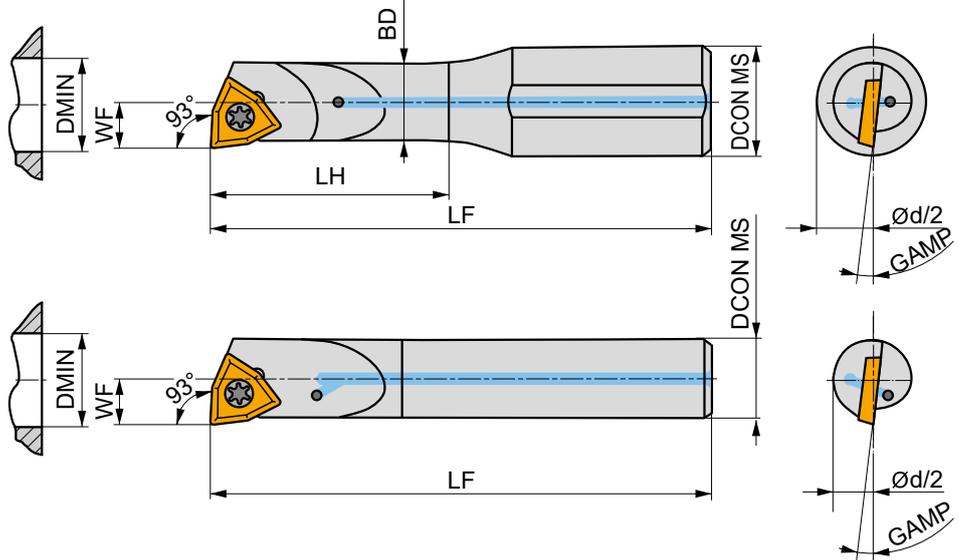
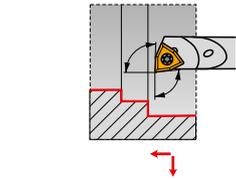
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior de Metal Duro con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquetas WC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda de metal duro con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquetas positivas WC.. 0201. Agujero mínimo de Ø5,8 mm. Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achafanado. Disponible con mangos de Ø5 hasta Ø8. Para voladizo > 3xD.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	GAMP (°)		kg		
R E0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	24	-17	✓	0.06	GI221	SW21
E05F-SWUCR 02	5	5.8	-	2.9	85	-	-17	✓	0.03	GI221	SW21
E0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	32	-12	✓	0.06	GI221	SW21
E06G-SWUCR 02	6	7.8	-	3.9	95	-	-12	✓	0.04	GI221	SW21
L E0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	24	-17	✓	0.07	GI221	SW21
E05F-SWUCL 02	5	5.8	-	2.9	85	-	-17	✓	0.03	GI221	SW21
E0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	32	-12	✓	0.06	GI221	SW21
E06G-SWUCL 02	6	7.8	-	3.9	95	-	-12	✓	0.04	GI221	SW21



GI221



WC.. 0201..



SW21



T20.037



0.6



M 2



3.7



DMD 1650



PLAQUITAS DE CORTE NEGATIVAS



CN

09/ 12/ 16/ 19/ 25

PLAQUITAS DE METAL DURO

CNGG	CNMA	CNMG	CNMM
222	222	223	234

PLAQUITAS CER Y CBN

CNGA CER	CNGN CER	CNGA CBN
238	238	239

ENCONTRAR EL TAMANO CORRECTO (ejemplo)

Plaquita	Portaherramientas
CNMM 120412E-OR	DCBNR 2525 M 12

TORNEADO ISO - EXTERIOR

DCBN(RL) EXT		DCKN(RL) EXT		DCLN(RL) EXT		PCBN(RL) EXT	
75°	CN..	75°	CN..	95°	CN..	75°	CN..
12 16 19	12 16 19	12 16	12 16	09 12 16 19	09 12 16 19	12 16 19 25	12 16 19 25
20×20 40×40	20×20 40×40	20×20 32×32	20×20 32×32	16×16 40×40	16×16 40×40	20×20 50×50	20×20 50×50
240	222 - 239	242	222 - 239	243	222 - 239	245	222 - 239
PCLN(RL) EXT		PCKN(RL) EXT		C.-DCLN(RL) EXT NEW			
95°	CN..	75°	CN..	95°	CN..		
12 16 19 25	12 16 19 25	12 16 19	12 16 19	12 16 19	12 16 19		
20×20 50×50	20×20 50×50	20×20 40×40	20×20 40×40	C3 C8	C3 C8		
247	222 - 239	246	222 - 239	249	222 - 239		



CN

09/ 12/ 16/ 19/ 25

TORNEADO ISO - DESBASTE PESADO - EXTERIOR

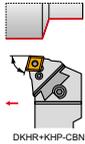
KHP-CBNR + DKH(RL)

75°

CN..



25



DKHR+KHP-CBNR



40×50
60×80



251, 253



222 - 239

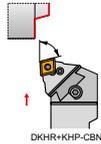
KHP-CBNL + DKH(RL)

75°

CN..



25



DKHR+KHP-CBNL



40×50
60×80



251, 253



222 - 239

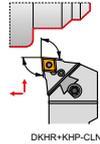
KHP-CLNR/L + DKH(RL)

95°

CN..



19
25



DKHR+KHP-CLNR



40×50
60×80



252, 253



222 - 239

TORNEADO ISO - INTERIOR

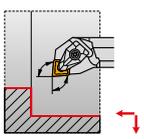
DCLN(RL) INT

95°

CN..



09
12



32
50



254



222 - 239

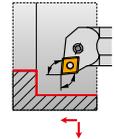
PCLN(RL) INT

95°

CN..



09
12
16
19



20
80



255



222 - 239

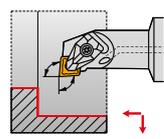
C.-DCLN(RL) INT **NEW**

95°

CN..



09
12
16



25
50



257

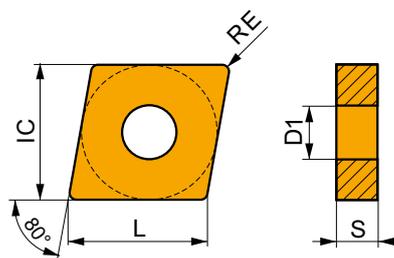


222 - 239



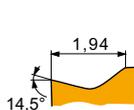
CNGG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	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)

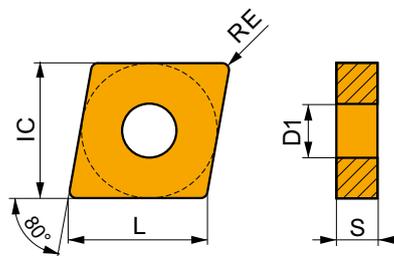


Geometría SF con diseño positivo para acabado fino de paredes delgadas con corte continuo.

CNGG 120402E-SF	H07	0.2	–	–	–	105	0.09	1.0	165	0.10	1.0	525	0.12	1.0	50	0.08	0.8	–	–	–
	T6310	0.2	195	0.10	1.0	140	0.09	1.0	155	0.10	1.0	585	0.12	1.0	55	0.08	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.2	205	0.10	1.0	120	0.09	1.0	190	0.10	1.0	615	0.12	1.0	50	0.08	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	185	0.10	1.0	585	0.12	1.0	45	0.08	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.2	240	0.10	1.0	130	0.09	1.0	195	0.10	1.0	660	0.12	1.0	50	0.08	0.8	40	0.15	1.0

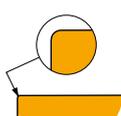
CNMA

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



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)



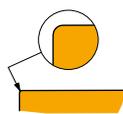
Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

CNMA 120404	T5305	0.4	–	–	–	–	–	–	235	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	200	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 120408	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 120412	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	195	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 120412	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	180	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	95	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
CNMA 120416	T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	170	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0



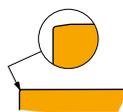
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

CNMA 160612	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	■	190	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	☑	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	■	175	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	☑	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	■	90	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	☑	20	0.15	1.0
CNMA 160616	T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	■	185	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	☑	35	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	■	165	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	☑	35	0.15	1.0
CNMA 190612	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	■	190	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	☑	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	■	170	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	☑	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	■	85	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	☑	20	0.15	1.0
CNMA 190616	T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	■	180	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	☑	35	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	■	160	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	☑	30	0.15	1.0



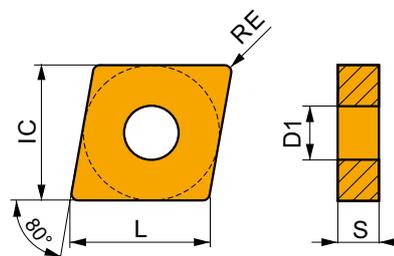
Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

CNMA 120408S	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	■	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	☑	45	0.15	1.0
CNMA 120412S	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	■	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	☑	40	0.15	1.0
CNMA 160612S	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	■	190	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	☑	40	0.15	1.0
CNMA 190616S	T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	■	180	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	☑	35	0.15	1.0

CNMG

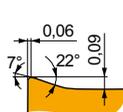
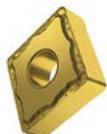
PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.880	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



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)



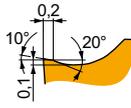
Geometría FF con un diseño muy positivo para operaciones de acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

CNMG 120404E-FF	T7325	0.4	☑	235	0.12	1.0	■	180	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	☑	220	0.12	1.0	■	130	0.11	1.0	☑	205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FF	T7325	0.8	☑	265	0.15	1.0	■	205	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	☑	245	0.15	1.0	■	145	0.14	1.0	☑	230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–



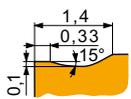
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



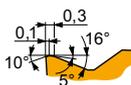
Geometría FM con diseño positivo para acabado a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

CNMG 090304E-FM	T7325	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—	
	T8330	0.4	175	0.20	1.4	105	0.18	1.4	165	0.20	1.4	—	—	—	40	0.14	1.1	—	—	—	
	T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	—	—	—	40	0.14	1.1	—	—	—	
	T9315	0.4	265	0.20	1.4	—	—	—	250	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—	
CNMG 090308E-FM	T7325	0.8	235	0.20	1.4	180	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—	75	0.16	1.1	—	—	—	
	T8330	0.8	205	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	—	—	—	50	0.14	1.1	—	—	—	
	T8430	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	—	—	—	50	0.14	1.1	—	—	—	
	T9315	0.8	315	0.20	1.4	—	—	—	295	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—	
CNMG 120404E-FM	T7325	0.4	185	0.20	2.1	140	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—	
	T7335	0.4	180	0.20	2.1	140	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.7	—	—	—	
	T8315	0.4	175	0.20	2.1	105	0.18	2.1	165	0.20	2.1	—	—	—	40	0.14	1.7	—	—	—	
	T8330	0.4	165	0.20	2.1	95	0.18	2.1	155	0.20	2.1	—	—	—	40	0.14	1.7	—	—	—	
	T8430	0.4	190	0.20	2.1	105	0.18	2.1	155	0.20	2.1	—	—	—	40	0.14	1.7	—	—	—	
	T9310	0.4	285	0.20	2.1	—	—	—	270	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	255	0.20	2.1	—	—	—	240	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	230	0.20	2.1	135	0.18	2.1	215	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—	
CNMG 120408E-FM	TT310	0.4	260	0.20	2.1	155	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T7325	0.8	220	0.20	2.1	170	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	70	0.16	1.7	—	—	—	
	T7335	0.8	215	0.20	2.1	165	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.7	—	—	—	
	T8315	0.8	205	0.20	2.1	120	0.18	2.1	190	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—	
	T8330	0.8	195	0.20	2.1	115	0.18	2.1	185	0.20	2.1	—	—	—	45	0.16	1.7	—	—	—	
	T8430	0.8	225	0.20	2.1	120	0.18	2.1	185	0.20	2.1	—	—	—	45	0.16	1.7	—	—	—	
	T9310	0.8	335	0.20	2.1	—	—	—	315	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	305	0.20	2.1	—	—	—	285	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-FM	T9325	0.8	275	0.20	2.1	165	0.18	2.1	260	0.20	2.1	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—	
	TT310	0.8	310	0.20	2.1	185	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T7325	1.2	210	0.27	2.1	160	0.24	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.19	1.7	—	—	—	
	T9315	1.2	285	0.27	2.1	—	—	—	270	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
T9325	1.2	255	0.27	2.1	150	0.24	2.1	240	0.27	2.1	—	—	—	55	0.19	1.7	—	—	—	—	



Geometría KR para semi-desbaste a desbaste con corte continuo a interrumpido.

CNMG 120408E-KR	T5305	0.8	255	0.35	4.0	—	—	—	240	0.35	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	225	0.35	4.0	—	—	—	210	0.35	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
CNMG 120412E-KR	T5305	1.2	255	0.40	4.0	—	—	—	240	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	230	0.40	4.0	—	—	—	215	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0



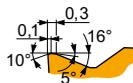
Geometría M para acabado a semi-desbaste con corte continuo a interrumpido.

CNMG 090308E-M	T9315	0.8	230	0.32	1.8	—	—	—	215	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.32	1.8	—	—	—	190	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	180	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120404E-M	T5315	0.4	245	0.20	2.1	—	—	—	230	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9310	0.4	260	0.20	2.1	—	—	—	245	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	235	0.20	2.1	—	—	—	220	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.20	2.1	—	—	—	195	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	180	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



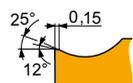
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 M para acabado a semi-desbaste con corte continuo a interrumpido.

CNMG 120408E-M	6640	0.8	█	165	0.32	2.1	█	-	-	-	█	155	0.32	2.1	█	-	-	-	█	-	-	-
	T5305	0.8	█	280	0.32	2.1	█	-	-	-	█	265	0.32	2.1	█	-	-	-	█	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	█	250	0.32	2.1	█	-	-	-	█	235	0.32	2.1	█	-	-	-	█	50	0.15	1.0
	T8330	0.8	█	155	0.32	2.1	█	-	-	-	█	145	0.32	2.1	█	-	-	-	█	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	█	170	0.32	2.1	█	-	-	-	█	135	0.32	2.1	█	-	-	-	█	25	0.15	1.0
	T9310	0.8	█	245	0.32	2.1	█	-	-	-	█	230	0.32	2.1	█	-	-	-	█	45	0.15	1.0
	T9315	0.8	█	225	0.32	2.1	█	-	-	-	█	210	0.32	2.1	█	-	-	-	█	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	█	200	0.32	2.1	█	-	-	-	█	190	0.32	2.1	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9335	0.8	█	180	0.32	2.1	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-
CNMG 120412E-M	T5305	1.2	█	275	0.40	2.1	█	-	-	-	█	260	0.40	2.1	█	-	-	-	█	55	0.15	1.0
	T5315	1.2	█	245	0.40	2.1	█	-	-	-	█	230	0.40	2.1	█	-	-	-	█	45	0.15	1.0
	T9310	1.2	█	235	0.40	2.1	█	-	-	-	█	220	0.40	2.1	█	-	-	-	█	45	0.15	1.0
	T9315	1.2	█	220	0.40	2.1	█	-	-	-	█	205	0.40	2.1	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	█	195	0.40	2.1	█	-	-	-	█	185	0.40	2.1	█	-	-	-	█	-	-	-
CNMG 120416E-M	T9325	1.6	█	200	0.40	2.1	█	-	-	-	█	190	0.40	2.1	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9335	1.6	█	175	0.40	2.1	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-
CNMG 160608E-M	T9310	0.8	█	235	0.32	3.6	█	-	-	-	█	220	0.32	3.6	█	-	-	-	█	45	0.15	1.0
	T9315	0.8	█	215	0.32	3.6	█	-	-	-	█	200	0.32	3.6	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	█	190	0.32	3.6	█	-	-	-	█	180	0.32	3.6	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9335	0.8	█	170	0.32	3.6	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-
CNMG 160612E-M	T9315	1.2	█	210	0.40	3.6	█	-	-	-	█	195	0.40	3.6	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	█	185	0.40	3.6	█	-	-	-	█	175	0.40	3.6	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9335	1.2	█	160	0.40	3.6	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-
CNMG 160616E-M	T9325	1.6	█	190	0.40	3.6	█	-	-	-	█	180	0.40	3.6	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9335	1.6	█	165	0.40	3.6	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-
CNMG 190608E-M	T9315	0.8	█	210	0.32	4.2	█	-	-	-	█	195	0.32	4.2	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	█	190	0.32	4.2	█	-	-	-	█	180	0.32	4.2	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9335	0.8	█	165	0.32	4.2	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-
CNMG 190612E-M	6640	1.2	█	145	0.40	4.2	█	-	-	-	█	135	0.40	4.2	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9310	1.2	█	220	0.40	4.2	█	-	-	-	█	205	0.40	4.2	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	█	205	0.40	4.2	█	-	-	-	█	190	0.40	4.2	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	█	185	0.40	4.2	█	-	-	-	█	175	0.40	4.2	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9335	1.2	█	160	0.40	4.2	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-
CNMG 190616E-M	T9310	1.6	█	230	0.40	4.2	█	-	-	-	█	215	0.40	4.2	█	-	-	-	█	45	0.15	1.0
	T9315	1.6	█	215	0.40	4.2	█	-	-	-	█	200	0.40	4.2	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T9325	1.6	█	190	0.40	4.2	█	-	-	-	█	180	0.40	4.2	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9335	1.6	█	165	0.40	4.2	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-



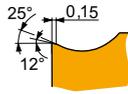
Geometría NF con diseño muy positivo, para acabado fino a mecanizado medio con corte continuo.

CNMG 090304E-NF	T6310	0.4	█	190	0.17	0.8	█	135	0.15	0.8	█	150	0.17	0.8	█	570	0.20	0.8	█	55	0.12	0.6	█	-	-	-
	T7335	0.4	█	210	0.18	0.8	█	160	0.16	0.8	█	-	-	-	█	-	-	-	█	65	0.16	0.6	█	-	-	-
	T8315	0.4	█	200	0.17	0.8	█	120	0.15	0.8	█	190	0.17	0.8	█	600	0.20	0.8	█	50	0.12	0.6	█	-	-	-
	T8430	0.4	█	225	0.17	0.8	█	120	0.15	0.8	█	185	0.17	0.8	█	615	0.20	0.8	█	45	0.12	0.6	█	-	-	-
	T9325	0.4	█	265	0.18	0.8	█	155	0.16	0.8	█	250	0.18	0.8	█	-	-	-	█	55	0.16	0.6	█	-	-	-
CNMG 090308E-NF	T6310	0.8	█	215	0.19	1.0	█	150	0.17	1.0	█	170	0.19	1.0	█	645	0.23	1.0	█	60	0.15	0.8	█	-	-	-
	T7335	0.8	█	240	0.19	1.0	█	185	0.17	1.0	█	-	-	-	█	-	-	-	█	75	0.15	0.8	█	-	-	-
	T8330	0.8	█	215	0.19	1.0	█	125	0.17	1.0	█	200	0.19	1.0	█	645	0.23	1.0	█	50	0.15	0.8	█	-	-	-
	T8430	0.8	█	245	0.19	1.0	█	135	0.17	1.0	█	200	0.19	1.0	█	675	0.23	1.0	█	50	0.15	0.8	█	-	-	-
	T9325	0.8	█	300	0.19	1.0	█	180	0.17	1.0	█	285	0.19	1.0	█	-	-	-	█	65	0.15	0.8	█	-	-	-



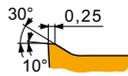
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (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 NF con diseño muy positivo, para acabado fino a mecanizado medio con corte continuo.

CNMG 120404E-NF	HF7	0.4	–	–	–	95	0.15	1.7	155	0.17	1.7	495	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.17	1.7	125	0.15	1.7	145	0.17	1.7	540	0.20	1.7	50	0.14	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	200	0.18	1.7	155	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	195	0.18	1.7	150	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
	T8315	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	200	0.17	1.7	110	0.15	1.7	165	0.17	1.7	555	0.20	1.7	40	0.14	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	285	0.17	1.7	–	–	–	270	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	250	0.18	1.7	150	0.16	1.7	235	0.18	1.7	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
CNMG 120408E-NF	HF7	0.8	–	–	–	110	0.17	1.7	180	0.19	1.7	570	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.19	1.7	140	0.17	1.7	160	0.19	1.7	600	0.23	1.7	60	0.15	1.4	–	–	–
	T7325	0.8	235	0.19	1.7	180	0.17	1.7	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–	
	T7335	0.8	225	0.19	1.7	175	0.17	1.7	–	–	–	–	–	70	0.15	1.4	–	–	–	
	T8315	0.8	215	0.19	1.7	125	0.17	1.7	200	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	200	0.19	1.7	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	235	0.19	1.7	125	0.17	1.7	190	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	320	0.19	1.7	–	–	–	300	0.19	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	285	0.19	1.7	170	0.17	1.7	270	0.19	1.7	–	–	–	60	0.15	1.4	–	–	–
CNMG 120412E-NF	T6310	1.2	185	0.30	2.1	130	0.27	2.1	145	0.30	2.1	555	0.36	2.1	55	0.21	1.7	–	–	–
	T7325	1.2	205	0.30	2.1	155	0.27	2.1	–	–	–	–	–	65	0.21	1.7	–	–	–	
	T7335	1.2	200	0.30	2.1	155	0.27	2.1	–	–	–	–	–	65	0.21	1.7	–	–	–	
	T8330	1.2	185	0.30	2.1	110	0.27	2.1	175	0.30	2.1	555	0.36	2.1	45	0.21	1.7	–	–	–
	T8430	1.2	200	0.30	2.1	110	0.27	2.1	165	0.30	2.1	555	0.36	2.1	40	0.21	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	275	0.30	2.1	–	–	–	260	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	245	0.30	2.1	145	0.27	2.1	230	0.30	2.1	–	–	–	55	0.21	1.7	–	–	–



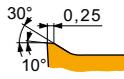
Geometría NM con diseño muy positivo para acabado fino, mecanizado medio y desbaste con corte continuo.

CNMG 120404E-NM	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–	
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–	
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	–	–	–	540	0.24	2.1	45	0.16	1.7	–	–	–
	T8330	0.4	170	0.20	2.1	100	0.18	2.1	–	–	–	510	0.24	2.1	40	0.16	1.7	–	–	–
	T8430	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	–	–	–	540	0.24	2.1	40	0.16	1.7	–	–	–
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-NM	T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–	
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–	
	T8315	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	–	–	–	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.25	2.1	115	0.23	2.1	–	–	–	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	–	–	–	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-NM	T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–	
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–	
	T8315	1.2	205	0.30	2.1	120	0.27	2.1	–	–	–	615	0.36	2.1	50	0.24	1.7	–	–	–
	T8330	1.2	195	0.30	2.1	115	0.27	2.1	–	–	–	585	0.36	2.1	45	0.24	1.7	–	–	–
	T8430	1.2	210	0.30	2.1	115	0.27	2.1	–	–	–	585	0.36	2.1	45	0.24	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	285	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.7	–	–	–
CNMG 160608E-NM	T7325	0.8	195	0.30	3.6	150	0.27	3.6	–	–	–	–	–	60	0.27	2.9	–	–	–	
	T7335	0.8	190	0.30	3.6	145	0.27	3.6	–	–	–	–	–	60	0.27	2.9	–	–	–	
	T8315	0.8	185	0.30	3.6	110	0.27	3.6	–	–	–	555	0.36	3.6	45	0.27	2.9	–	–	–
	T8330	0.8	170	0.30	3.6	100	0.27	3.6	–	–	–	510	0.36	3.6	40	0.27	2.9	–	–	–
	T8430	0.8	185	0.30	3.6	100	0.27	3.6	–	–	–	510	0.36	3.6	40	0.27	2.9	–	–	–
	T9325	0.8	225	0.30	3.6	135	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	50	0.27	2.9	–	–	–



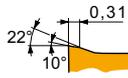
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 NM con diseño muy positivo para acabado fino, mecanizado medio y desbaste con corte continuo.

CNMG 160612E-NM	T7325	1.2	205	0.30	3.6	155	0.27	3.6	-	-	-	-	-	-	65	0.27	2.9	-	-	-
	T7335	1.2	200	0.30	3.6	155	0.27	3.6	-	-	-	-	-	-	65	0.27	2.9	-	-	-
	T8315	1.2	195	0.30	3.6	115	0.27	3.6	-	-	-	585	0.36	3.6	45	0.27	2.9	-	-	-
	T9325	1.2	240	0.30	3.6	140	0.27	3.6	-	-	-	-	-	-	50	0.27	2.9	-	-	-
CNMG 190612E-NM	T7325	1.2	195	0.35	4.2	150	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	60	0.32	3.4	-	-	-
	T7335	1.2	180	0.35	4.2	140	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	55	0.32	3.4	-	-	-
	T8315	1.2	180	0.35	4.2	105	0.32	4.2	-	-	-	540	0.42	4.2	45	0.32	3.4	-	-	-
	T8330	1.2	170	0.35	4.2	100	0.32	4.2	-	-	-	510	0.42	4.2	40	0.32	3.4	-	-	-
	T8430	1.2	180	0.35	4.2	95	0.32	4.2	-	-	-	495	0.42	4.2	35	0.32	3.4	-	-	-
	T9325	1.2	220	0.35	4.2	130	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	45	0.32	3.4	-	-	-



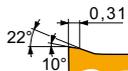
Geometría NMR con diseño positivo para mecanizado medio a desbaste con corte continuo.

CNMG 090308E-NMR	T7325	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-	
	T7335	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-	
	T9325	0.8	200	0.35	1.6	120	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3	-	-	-	
CNMG 120404E-NMR	T6310	0.4	140	0.25	2.7	100	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.20	2.2	-	-	-	
	T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	2.2	-	-	-	
	T7335	0.4	155	0.25	2.0	120	0.23	2.0	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.6	-	-	-	
	T8330	0.4	140	0.25	2.0	80	0.23	2.0	-	-	-	-	-	-	35	0.20	1.6	-	-	-	
	T8430	0.4	150	0.25	2.7	80	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.20	2.2	-	-	-	
	T9315	0.4	215	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	190	0.25	2.0	110	0.23	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	1.6	-	-	-	
CNMG 120408E-NMR	T6310	0.8	150	0.35	2.7	105	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.25	2.2	-	-	-	
	T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.25	2.2	-	-	-	
	T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.25	2.2	-	-	-	
	T8330	0.8	150	0.35	2.7	90	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	35	0.25	2.2	-	-	-	
	T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.25	2.2	-	-	-	
	T9315	0.8	210	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.25	2.2	-	-	-	
CNMG 120412E-NMR	T6310	1.2	150	0.40	2.7	105	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.28	2.2	-	-	-	
	T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-	
	T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-	
	T8330	1.2	150	0.40	2.7	90	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	35	0.28	2.2	-	-	-	
	T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.28	2.2	-	-	-	
	T9315	1.2	215	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120416E-NMR	T7325	1.6	170	0.45	2.7	130	0.41	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.32	2.2	-	-	-	
	T7335	1.6	160	0.45	2.7	120	0.41	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.32	2.2	-	-	-	
	T9325	1.6	190	0.45	2.7	110	0.41	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.32	2.2	-	-	-	
CNMG 160608E-NMR	T7325	0.8	160	0.35	4.0	120	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.25	3.2	-	-	-	
	T7335	0.8	150	0.35	4.0	115	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.25	3.2	-	-	-	
	T9315	0.8	205	0.35	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	185	0.35	4.0	110	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.25	3.2	-	-	-	
CNMG 160612E-NMR	T7325	1.2	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-	
	T7335	1.2	155	0.40	4.0	120	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-	
	T8330	1.2	145	0.40	4.0	85	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.28	3.2	-	-	-	
	T8430	1.2	150	0.40	4.0	80	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.28	3.2	-	-	-	
	T9315	1.2	205	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.2	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.28	3.2	-	-	-	



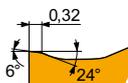
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 NMR con diseño positivo para mecanizado medio a desbaste con corte continuo.

CNMG 160616E-NMR	T7325	1.6	165	0.45	4.0	125	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	3.2	-	-	-	
	T7335	1.6	155	0.45	4.0	120	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	3.2	-	-	-	
	T8330	1.6	145	0.45	4.0	85	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.32	3.2	-	-	-	
	T8430	1.6	150	0.45	4.0	80	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.32	3.2	-	-	-	
	T9315	1.6	200	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-NMR	T9325	1.6	180	0.45	4.0	105	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.32	3.2	-	-	-	
	T6310	0.8	140	0.35	5.2	100	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.25	4.2	-	-	-	
	T7325	0.8	155	0.35	5.2	120	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.25	4.2	-	-	-	
	T7335	0.8	150	0.35	5.2	115	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	45	0.25	4.2	-	-	-	
	T9315	0.8	195	0.35	5.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-NMR	T9325	0.8	180	0.35	5.2	105	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.25	4.2	-	-	-	
	T6310	1.2	140	0.40	5.2	100	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.28	4.2	-	-	-	
	T7325	1.2	160	0.40	5.2	120	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.28	4.2	-	-	-	
	T7335	1.2	150	0.40	5.2	115	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	45	0.28	4.2	-	-	-	
	T8330	1.2	140	0.40	5.2	80	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	35	0.28	4.2	-	-	-	
	T8430	1.2	145	0.40	5.2	80	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	30	0.28	4.2	-	-	-	
	T9315	1.2	200	0.40	5.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-NMR	T9325	1.2	180	0.40	5.2	105	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.28	4.2	-	-	-	
	T7325	1.6	160	0.45	5.2	120	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.32	4.2	-	-	-	
	T7335	1.6	150	0.45	5.2	115	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	45	0.32	4.2	-	-	-	
	T9315	1.6	195	0.45	5.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.6	175	0.45	5.2	105	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	35	0.32	4.2	-	-	-	



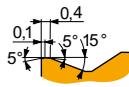
Geometría NRM con diseño positivo para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

CNMG 120408-NRM	T7325	0.8	160	0.35	4.0	120	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
	T7335	0.8	150	0.35	4.0	115	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	3.2	-	-	-
	T9315	0.8	205	0.35	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412-NRM	T7325	1.2	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
	T7335	1.2	155	0.40	4.0	120	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
	T9315	1.2	205	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120416-NRM	T7325	1.6	165	0.45	4.0	125	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	3.2	-	-	-
	T7335	1.6	155	0.45	4.0	120	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	3.2	-	-	-
	T9315	1.6	200	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160608-NRM	T7325	0.8	155	0.35	6.0	120	0.32	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	4.8	-	-	-
	T7335	0.8	145	0.35	6.0	110	0.32	6.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	4.8	-	-	-
	T9315	0.8	195	0.35	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612-NRM	T7325	1.2	155	0.40	6.0	120	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	4.8	-	-	-
	T7335	1.2	150	0.40	6.0	115	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	45	0.32	4.8	-	-	-
	T9315	1.2	200	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616-NRM	T7325	1.6	155	0.45	6.0	120	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	4.8	-	-	-
	T7335	1.6	150	0.45	6.0	115	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	45	0.36	4.8	-	-	-
	T9315	1.6	195	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608-NRM	T7325	0.8	150	0.35	8.0	115	0.32	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	6.4	-	-	-
	T7335	0.8	140	0.35	8.0	105	0.32	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	6.4	-	-	-
	T9315	0.8	190	0.35	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612-NRM	T7325	1.2	155	0.40	8.0	120	0.36	8.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	6.4	-	-	-
	T7335	1.2	145	0.40	8.0	110	0.36	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.32	6.4	-	-	-
	T9315	1.2	190	0.40	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616-NRM	T7325	1.6	150	0.45	8.0	115	0.41	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.36	6.4	-	-	-
	T7335	1.6	145	0.45	8.0	110	0.41	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.36	6.4	-	-	-
	T9315	1.6	190	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 250924-NRM	T7325	2.4	95	0.70	10.0	70	0.63	10.0	-	-	-	-	-	-	30	0.49	8.0	-	-	-
	T7335	2.4	90	0.70	10.0	70	0.63	10.0	-	-	-	-	-	-	25	0.49	8.0	-	-	-
	T9315	2.4	115	0.70	10.0	-	-	-	105	0.70	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



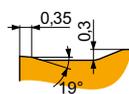
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 R para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

CNMG 120408E-R	6640	0.8	█	140	0.40	4.0	█	-	-	-	█	130	0.40	4.0	█	-	-	-	█	45	0.15	1.0
	T5305	0.8	█	240	0.40	4.0	█	-	-	-	█	225	0.40	4.0	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	█	215	0.40	4.0	█	-	-	-	█	200	0.40	4.0	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T9310	0.8	█	205	0.40	4.0	█	-	-	-	█	190	0.40	4.0	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	█	190	0.40	4.0	█	-	-	-	█	180	0.40	4.0	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	█	175	0.40	4.0	█	-	-	-	█	165	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9335	0.8	█	150	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-
CNMG 120412E-R	T5305	1.2	█	245	0.45	4.0	█	-	-	-	█	230	0.45	4.0	█	-	-	-	█	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	█	220	0.45	4.0	█	-	-	-	█	205	0.45	4.0	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	█	195	0.45	4.0	█	-	-	-	█	185	0.45	4.0	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	█	175	0.45	4.0	█	-	-	-	█	165	0.45	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9335	1.2	█	155	0.45	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-
CNMG 120416E-R	T5315	1.6	█	225	0.50	4.0	█	-	-	-	█	210	0.50	4.0	█	-	-	-	█	45	0.15	1.0
	T9335	1.6	█	150	0.50	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-
CNMG 160608E-R	T5315	0.8	█	210	0.40	5.5	█	-	-	-	█	195	0.40	5.5	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
CNMG 160612E-R	T5305	1.2	█	235	0.45	5.5	█	-	-	-	█	220	0.45	5.5	█	-	-	-	█	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	█	215	0.45	5.5	█	-	-	-	█	200	0.45	5.5	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T7335	1.2	█	145	0.45	5.5	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9310	1.2	█	205	0.45	5.5	█	-	-	-	█	190	0.45	5.5	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	█	190	0.45	5.5	█	-	-	-	█	180	0.45	5.5	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	█	170	0.45	5.5	█	-	-	-	█	160	0.45	5.5	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9335	1.2	█	150	0.45	5.5	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-
CNMG 160616E-R	T5305	1.6	█	240	0.50	5.5	█	-	-	-	█	225	0.50	5.5	█	-	-	-	█	45	0.15	1.0
CNMG 190608E-R	T5315	0.8	█	205	0.40	7.0	█	-	-	-	█	190	0.40	7.0	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
CNMG 190612E-R	6640	1.2	█	135	0.45	7.0	█	-	-	-	█	125	0.45	7.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T5305	1.2	█	230	0.45	7.0	█	-	-	-	█	215	0.45	7.0	█	-	-	-	█	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	█	210	0.45	7.0	█	-	-	-	█	195	0.45	7.0	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	█	185	0.45	7.0	█	-	-	-	█	175	0.45	7.0	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	█	165	0.45	7.0	█	-	-	-	█	155	0.45	7.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9335	1.2	█	145	0.45	7.0	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-
CNMG 190616E-R	6640	1.6	█	130	0.50	7.0	█	-	-	-	█	120	0.50	7.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T5305	1.6	█	235	0.50	7.0	█	-	-	-	█	220	0.50	7.0	█	-	-	-	█	45	0.15	1.0
	T5315	1.6	█	210	0.50	7.0	█	-	-	-	█	195	0.50	7.0	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T9310	1.6	█	195	0.50	7.0	█	-	-	-	█	185	0.50	7.0	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
	T9315	1.6	█	180	0.50	7.0	█	-	-	-	█	170	0.50	7.0	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
	T9325	1.6	█	165	0.50	7.0	█	-	-	-	█	155	0.50	7.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9335	1.6	█	145	0.50	7.0	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-

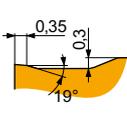


Geometría RM para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

CNMG 120408E-RM	T5305	0.8	█	275	0.40	4.0	█	-	-	-	█	260	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-	
	T5315	0.8	█	250	0.40	4.0	█	-	-	-	█	235	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-	
	T6310	0.8	█	155	0.40	4.0	█	█	110	0.36	4.0	█	125	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	
	T7325	0.8	█	180	0.40	4.0	█	█	140	0.36	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	
	T7335	0.8	█	165	0.40	4.0	█	█	125	0.36	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	
	T8315	0.8	█	165	0.40	4.0	█	█	95	0.36	4.0	█	155	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T8330	0.8	█	155	0.40	4.0	█	█	90	0.36	4.0	█	145	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T8430	0.8	█	165	0.40	4.0	█	█	90	0.36	4.0	█	135	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9310	0.8	█	240	0.40	4.0	█	-	-	-	█	225	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-	
	T9315	0.8	█	220	0.40	4.0	█	-	-	-	█	205	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-	
	T9325	0.8	█	200	0.40	4.0	█	█	120	0.36	4.0	█	190	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	
	T9335	0.8	█	170	0.40	4.0	█	█	100	0.36	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	



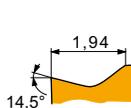
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 RM para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.	CNMG 120412E-RM	T5305	1.2	280	0.45	4.0	—	—	—	265	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.2	250	0.45	4.0	—	—	—	235	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T6310	1.2	160	0.45	4.0	115	0.41	4.0	125	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	1.2	170	0.45	4.0	130	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	1.2	170	0.45	4.0	100	0.41	4.0	160	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	1.2	160	0.45	4.0	95	0.41	4.0	150	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	1.2	170	0.45	4.0	90	0.41	4.0	135	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.2	240	0.45	4.0	—	—	—	225	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	220	0.45	4.0	—	—	—	205	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	200	0.45	4.0	120	0.41	4.0	190	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	175	0.45	4.0	105	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	CNMG 120416E-RM	T5305	1.6	280	0.50	4.0	—	—	—	265	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—
T5315	1.6	255	0.50	4.0	—	—	—	240	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
T7325	1.6	185	0.50	4.0	140	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
T7335	1.6	175	0.50	4.0	135	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
T8330	1.6	160	0.50	4.0	95	0.45	4.0	150	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	
T8430	1.6	170	0.50	4.0	90	0.45	4.0	135	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	
T9310	1.6	240	0.50	4.0	—	—	—	225	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	
T9315	1.6	220	0.50	4.0	—	—	—	205	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	
T9325	1.6	205	0.50	4.0	120	0.45	4.0	190	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	
T9335	1.6	175	0.50	4.0	105	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CNMG 160608E-RM	T5305	0.8	265	0.40	6.0	—	—	—	250	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
T5315	0.8	240	0.40	6.0	—	—	—	225	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	
T8330	0.8	150	0.40	6.0	90	0.36	6.0	140	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	
T8430	0.8	155	0.40	6.0	85	0.36	6.0	130	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	
T9315	0.8	215	0.40	6.0	—	—	—	200	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	
T9325	0.8	190	0.40	6.0	110	0.36	6.0	180	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	
T9335	0.8	165	0.40	6.0	95	0.36	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CNMG 160612E-RM	T5305	1.2	270	0.45	6.0	—	—	—	255	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
T5315	1.2	245	0.45	6.0	—	—	—	230	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	
T6310	1.2	155	0.45	6.0	110	0.41	6.0	125	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	
T7325	1.2	170	0.45	6.0	130	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
T7335	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
T8330	1.2	155	0.45	6.0	90	0.41	6.0	145	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	
T8430	1.2	155	0.45	6.0	85	0.41	6.0	130	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	
T9310	1.2	230	0.45	6.0	—	—	—	215	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	
T9315	1.2	215	0.45	6.0	—	—	—	200	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	
T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	
T9335	1.2	165	0.45	6.0	95	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CNMG 160616E-RM	T5305	1.6	270	0.50	6.0	—	—	—	255	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
T5315	1.6	245	0.50	6.0	—	—	—	230	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	
T7325	1.6	175	0.50	6.0	135	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
T7335	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
T9310	1.6	225	0.50	6.0	—	—	—	210	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	
T9315	1.6	215	0.50	6.0	—	—	—	200	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	
T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	
T9335	1.6	165	0.50	6.0	95	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CNMG 190608E-RM	T5305	0.8	260	0.40	7.5	—	—	—	245	0.40	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—
T5315	0.8	230	0.40	7.5	—	—	—	215	0.40	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	
T7335	0.8	155	0.40	7.5	120	0.36	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
T9315	0.8	210	0.40	7.5	—	—	—	195	0.40	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	
T9325	0.8	190	0.40	7.5	110	0.36	7.5	180	0.40	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	
T9335	0.8	160	0.40	7.5	95	0.36	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	



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
		(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)
CNMG 190612E-RM	T5305	1.2	260	0.45	7.5	—	—	—	245	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.2	240	0.45	7.5	—	—	—	225	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T6310	1.2	155	0.45	7.5	110	0.41	7.5	125	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	170	0.45	7.5	130	0.41	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	1.2	160	0.45	7.5	120	0.41	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	1.2	155	0.45	7.5	90	0.41	7.5	145	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	1.2	150	0.45	7.5	80	0.41	7.5	125	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.2	220	0.45	7.5	—	—	—	205	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	210	0.45	7.5	—	—	—	195	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	185	0.45	7.5	110	0.41	7.5	175	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	165	0.45	7.5	95	0.41	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190616E-RM	T5305	1.6	265	0.50	7.5	—	—	—	250	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.6	240	0.50	7.5	—	—	—	225	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T6310	1.6	155	0.50	7.5	110	0.45	7.5	125	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.6	175	0.50	7.5	135	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	1.6	160	0.50	7.5	120	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.6	225	0.50	7.5	—	—	—	210	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.6	210	0.50	7.5	—	—	—	195	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	190	0.50	7.5	110	0.45	7.5	180	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	160	0.50	7.5	95	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 250924E-RM	T7325	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9226	2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0	85	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	—	—	—	110	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	85	0.80	12.0	50	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



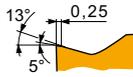
Geometría SF con diseño positivo para acabado fino de paredes delgadas con corte continuo.

CNMG 120404E-SF	H07	0.4	—	—	—	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	—	—	—
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	65	0.15	0.8	—	—	—
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	65	0.15	0.8	—	—	—
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.4	300	0.15	1.0	—	—	—	285	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0
	T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	—	—	—	55	0.15	0.8	—	—	—
CNMG 120408E-SF	H07	0.8	—	—	—	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	—	—	—
	T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	230	0.20	1.0	175	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	70	0.16	0.8	—	—	—
	T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	70	0.16	0.8	—	—	—
	T8315	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.8	200	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	600	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	315	0.20	1.0	—	—	—	295	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0
	T9325	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	—	—	—	60	0.16	0.8	—	—	—
CNMG 120412E-SF	T6310	1.2	190	0.25	1.5	135	0.23	1.5	150	0.25	1.5	570	0.30	1.5	55	0.18	1.2	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	220	0.25	1.5	170	0.23	1.5	—	—	—	—	—	—	70	0.18	1.2	—	—	—
	T8315	1.2	200	0.25	1.5	120	0.23	1.5	190	0.25	1.5	600	0.30	1.5	50	0.18	1.2	40	0.15	1.0
	T8430	1.2	210	0.25	1.5	115	0.23	1.5	175	0.25	1.5	585	0.30	1.5	45	0.18	1.2	35	0.15	1.0



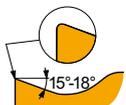
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 SM con diseño positivo para mecanizado medio con corte continuo a interrumpido.

CNMG 120404E-SM	T6310	0.4	█	155	0.22	2.0	█	110	0.20	2.0	█	125	0.22	2.0	█	465	0.26	2.0	█	45	0.20	1.6	█	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	█	175	0.22	2.0	█	135	0.20	2.0	█	–	–	–	█	55	0.20	1.6	█	–	–	–	█	–	–	–
	T7335	0.4	█	170	0.22	2.0	█	130	0.20	2.0	█	–	–	–	█	55	0.20	1.6	█	–	–	–	█	–	–	–
	T8330	0.4	█	155	0.22	2.0	█	90	0.20	2.0	█	145	0.22	2.0	█	465	0.26	2.0	█	35	0.20	1.6	█	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	█	170	0.22	2.0	█	90	0.20	2.0	█	135	0.22	2.0	█	465	0.26	2.0	█	35	0.20	1.6	█	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	█	245	0.20	2.0	█	–	–	–	█	230	0.20	2.0	█	–	–	–	█	–	–	–	█	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	█	210	0.22	2.0	█	125	0.20	2.0	█	195	0.22	2.0	█	–	–	–	█	45	0.20	1.6	█	–	–	–
CNMG 120408E-SM	T6310	0.8	█	175	0.25	2.0	█	125	0.23	2.0	█	140	0.25	2.0	█	525	0.30	2.0	█	50	0.20	1.6	█	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	█	200	0.25	2.0	█	155	0.23	2.0	█	–	–	–	█	65	0.20	1.6	█	–	–	–	█	–	–	–
	T7335	0.8	█	190	0.25	2.0	█	145	0.23	2.0	█	–	–	–	█	60	0.20	1.6	█	–	–	–	█	–	–	–
	T8330	0.8	█	175	0.25	2.0	█	105	0.23	2.0	█	165	0.25	2.0	█	525	0.30	2.0	█	40	0.20	1.6	█	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	█	195	0.25	2.0	█	105	0.23	2.0	█	160	0.25	2.0	█	540	0.30	2.0	█	40	0.20	1.6	█	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	█	265	0.25	2.0	█	–	–	–	█	250	0.25	2.0	█	–	–	–	█	–	–	–	█	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	█	235	0.25	2.0	█	140	0.23	2.0	█	220	0.25	2.0	█	–	–	–	█	50	0.20	1.6	█	–	–	–
CNMG 120412E-SM	T6310	1.2	█	175	0.30	2.0	█	125	0.27	2.0	█	140	0.30	2.0	█	525	0.36	2.0	█	50	0.24	1.6	█	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	█	195	0.30	2.0	█	150	0.27	2.0	█	–	–	–	█	60	0.24	1.6	█	–	–	–	█	–	–	–
	T7335	1.2	█	190	0.30	2.0	█	145	0.27	2.0	█	–	–	–	█	60	0.24	1.6	█	–	–	–	█	–	–	–
	T8330	1.2	█	175	0.30	2.0	█	105	0.27	2.0	█	165	0.30	2.0	█	525	0.36	2.0	█	40	0.24	1.6	█	35	0.15	1.0
	T8430	1.2	█	190	0.30	2.0	█	105	0.27	2.0	█	155	0.30	2.0	█	525	0.36	2.0	█	40	0.24	1.6	█	30	0.15	1.0
	T9315	1.2	█	260	0.30	2.0	█	–	–	–	█	245	0.30	2.0	█	–	–	–	█	–	–	–	█	50	0.15	1.0
	T9325	1.2	█	235	0.30	2.0	█	140	0.27	2.0	█	220	0.30	2.0	█	–	–	–	█	50	0.24	1.6	█	–	–	–
CNMG 160608E-SM	T7325	0.8	█	185	0.26	3.0	█	140	0.23	3.0	█	–	–	–	█	60	0.23	2.4	█	–	–	–	█	–	–	–
	T7335	0.8	█	180	0.26	3.0	█	140	0.23	3.0	█	–	–	–	█	55	0.23	2.4	█	–	–	–	█	–	–	–
	T8330	0.8	█	165	0.26	3.0	█	95	0.23	3.0	█	155	0.26	3.0	█	495	0.31	3.0	█	40	0.23	2.4	█	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	█	180	0.26	3.0	█	95	0.23	3.0	█	145	0.26	3.0	█	495	0.31	3.0	█	35	0.23	2.4	█	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	█	225	0.26	3.0	█	135	0.23	3.0	█	210	0.26	3.0	█	–	–	–	█	50	0.23	2.4	█	–	–	–
CNMG 160612E-SM	T6310	1.2	█	170	0.30	3.0	█	120	0.27	3.0	█	135	0.30	3.0	█	510	0.36	3.0	█	50	0.27	2.4	█	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	█	190	0.30	3.0	█	145	0.27	3.0	█	–	–	–	█	60	0.27	2.4	█	–	–	–	█	–	–	–
	T7335	1.2	█	180	0.30	3.0	█	140	0.27	3.0	█	–	–	–	█	55	0.27	2.4	█	–	–	–	█	–	–	–
	T9315	1.2	█	250	0.30	3.0	█	–	–	–	█	235	0.30	3.0	█	–	–	–	█	–	–	–	█	50	0.15	1.0
	T9325	1.2	█	225	0.30	3.0	█	135	0.27	3.0	█	210	0.30	3.0	█	–	–	–	█	50	0.27	2.4	█	–	–	–
CNMG 190612E-SM	T6310	1.2	█	165	0.30	4.0	█	115	0.27	4.0	█	130	0.30	4.0	█	495	0.36	4.0	█	45	0.27	3.2	█	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	█	185	0.30	4.0	█	140	0.27	4.0	█	–	–	–	█	60	0.27	3.2	█	–	–	–	█	–	–	–
	T7335	1.2	█	175	0.30	4.0	█	135	0.27	4.0	█	–	–	–	█	55	0.27	3.2	█	–	–	–	█	–	–	–
	T9315	1.2	█	245	0.30	4.0	█	–	–	–	█	230	0.30	4.0	█	–	–	–	█	–	–	–	█	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	█	220	0.30	4.0	█	130	0.27	4.0	█	205	0.30	4.0	█	–	–	–	█	45	0.27	3.2	█	–	–	–



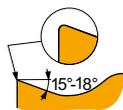
Geometría ER-SI con diseño positivo a derecha para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo.

CNMG 120404ER-SI	T7325	0.4	█	220	0.20	1.7	█	170	0.18	1.7	█	–	–	–	█	70	0.18	1.4	█	–	–	–	█	–	–	–
	T7335	0.4	█	215	0.20	1.7	█	165	0.18	1.7	█	–	–	–	█	65	0.18	1.4	█	–	–	–	█	–	–	–
	T8330	0.4	█	195	0.20	1.7	█	115	0.18	1.7	█	–	–	–	█	585	0.24	1.7	█	45	0.18	1.4	█	–	–	–
	T8430	0.4	█	225	0.20	1.7	█	120	0.18	1.7	█	–	–	–	█	615	0.24	1.7	█	45	0.18	1.4	█	–	–	–
	T9325	0.4	█	270	0.20	1.7	█	160	0.18	1.7	█	–	–	–	█	60	0.18	1.4	█	–	–	–	█	–	–	–
CNMG 120408ER-SI	T7325	0.8	█	215	0.35	1.7	█	165	0.32	1.7	█	–	–	–	█	65	0.25	1.4	█	–	–	–	█	–	–	–
	T7335	0.8	█	205	0.35	1.7	█	155	0.32	1.7	█	–	–	–	█	65	0.25	1.4	█	–	–	–	█	–	–	–
	T8315	0.8	█	205	0.35	1.7	█	120	0.32	1.7	█	–	–	–	█	615	0.42	1.7	█	50	0.25	1.4	█	–	–	–
	T8330	0.8	█	195	0.35	1.7	█	115	0.32	1.7	█	–	–	–	█	585	0.42	1.7	█	45	0.25	1.4	█	–	–	–
	T8430	0.8	█	210	0.35	1.7	█	115	0.32	1.7	█	–	–	–	█	585	0.42	1.7	█	45	0.25	1.4	█	–	–	–
CNMG 120412ER-SI	T9325	0.8	█	255	0.35	1.7	█	150	0.32	1.7	█	–	–	–	█	55	0.25	1.4	█	–	–	–	█	–	–	–
	T8430	1.2	█	225	0.35	1.7	█	120	0.32	1.7	█	–	–	–	█	615	0.42	1.7	█	45	0.25	1.4	█	–	–	–



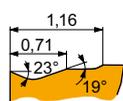
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



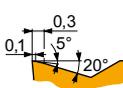
Geometría EL-SI con diseño positivo a izquierda para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo.

CNMG 120404EL-SI	T7325	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	70	0.18	1.4	-	-	-
	T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	65	0.18	1.4	-	-	-
	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-
CNMG 120408EL-SI	T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	-	-	-	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	-	-	-	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	-	-	-	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	-	-	-
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
CNMG 120412EL-SI	T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	-	-	-	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-



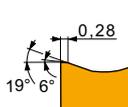
Geometría Wiper W-F para acabado y acabado fino con mayores avances y acabado superficial mejorado.

CNMG 120408W-F	T9315	0.8	215	0.45	0.8	-	-	-	200	0.45	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.45	0.8	-	-	-	180	0.45	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-



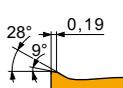
Geometría Wiper W-M para semi-desbaste a desbaste con mayores avances y acabado superficial mejorado.

CNMG 120408W-M	T5315	0.8	230	0.45	1.5	-	-	-	215	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	200	0.45	1.5	-	-	-	190	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	-	-	-	175	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412W-M	T5315	1.2	230	0.55	1.5	-	-	-	215	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	200	0.55	1.5	-	-	-	190	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	180	0.55	1.5	-	-	-	170	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Geometría Wiper W-MR para acabado a desbaste con mayores avances y acabado superficial mejorado.

CNMG 120404W-MR	T9315	0.4	200	0.30	1.5	-	-	-	190	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	180	0.30	1.5	105	0.27	1.5	170	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408W-MR	T5315	0.8	230	0.45	1.5	-	-	-	215	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	0.8	215	0.45	1.5	-	-	-	200	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	200	0.45	1.5	-	-	-	190	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412W-MR	T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	1.2	230	0.55	1.5	-	-	-	215	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	1.2	210	0.55	1.5	-	-	-	195	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	200	0.55	1.5	-	-	-	190	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412W-MR	T9325	1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-



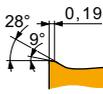
Geometría Wiper W-NM para acabado a desbaste con mayores avances y acabado superficial mejorado.

CNMG 120404W-NM	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	-	-	-	255	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	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)



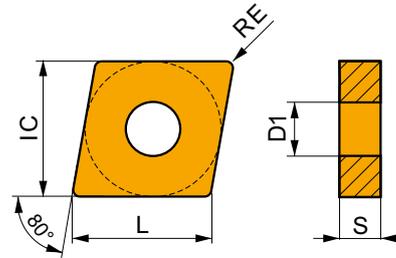
Geometría Wiper W-NM para acabado a desbaste con mayores avances y acabado superficial mejorado.

CNMG 120408W-NM	T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.7	—	—	—
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.7	—	—	—
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	—	—	—	275	0.25	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	245	0.25	2.1	—	—	—	55	0.20	1.7	—	—	—
CNMG 120412W-NM	T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.24	1.7	—	—	—
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.24	1.7	—	—	—
	T9315	1.2	285	0.30	2.1	—	—	—	270	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	240	0.30	2.1	—	—	—	55	0.24	1.7	—	—	—

CNMM

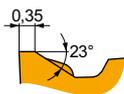


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



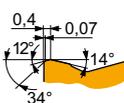
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 DR para semi-desbaste y desbaste y corte continuo a interrumpido.

CNMM 160612E-DR	T9315	1.2	225	0.45	6.0	—	—	—	210	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	200	0.45	6.0	120	0.41	6.0	190	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9335	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CNMM 190608E-DR	T9315	0.8	215	0.40	8.0	—	—	—	200	0.40	8.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	0.8	190	0.40	8.0	110	0.36	8.0	180	0.40	8.0	—	—	—	—	—	—	—	
CNMM 190612E-DR	T9315	1.2	220	0.45	8.0	—	—	—	205	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	1.2	195	0.45	8.0	115	0.41	8.0	185	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9335	1.2	170	0.45	8.0	100	0.41	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CNMM 190616E-DR	T9325	1.6	195	0.50	9.0	115	0.45	9.0	185	0.50	9.0	—	—	—	—	—	—	—	
	T9335	1.6	170	0.50	9.0	100	0.45	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	



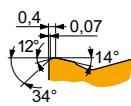
Geometría HR para desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

CNMM 190616E-HR	6640	1.6	75	0.60	10.0	45	0.54	10.0	70	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—
	T8345	1.6	55	0.60	10.0	30	0.54	10.0	50	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	105	0.60	10.0	60	0.54	10.0	95	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	80	0.60	10.0	45	0.54	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190624E-HR	T8345	2.4	60	0.65	10.0	35	0.59	10.0	55	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	115	0.65	10.0	—	—	—	105	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	100	0.65	10.0	60	0.59	10.0	95	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



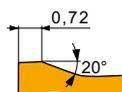
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



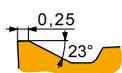
Geometría HR para desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

CNMM 250924E-HR	6640	2.4	75	0.65	14.0	45	0.59	14.0	70	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8345	2.4	55	0.65	14.0	30	0.59	14.0	50	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	2.4	110	0.65	14.0	-	-	-	100	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	2.4	100	0.65	14.0	60	0.59	14.0	95	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	2.4	80	0.65	14.0	45	0.59	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



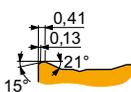
Geometría HR2 para desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

CNMM 190616-HR2	T9226	1.6	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	80	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.6	110	0.65	10.0	-	-	-	100	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.6	80	0.65	10.0	45	0.59	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624-HR2	T9226	2.4	80	0.85	10.0	45	0.77	10.0	75	0.85	10.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	2.4	100	0.85	10.0	-	-	-	95	0.85	10.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	2.4	75	0.85	10.0	45	0.77	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924-HR2	T9315	2.4	100	0.85	12.0	-	-	-	95	0.85	12.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Geometría NR para semi-desbaste a desbaste con corte continuo a interrumpido.

CNMM 120408E-NR	6640	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.8	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0	-	-	-	55	0.28	2.4	-	-	-	-	
	T7335	0.8	165	0.40	3.0	125	0.36	3.0	-	-	-	50	0.28	2.4	-	-	-	-	
	T8330	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-
	T8430	0.8	165	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-
	T9315	0.8	215	0.40	3.0	-	-	-	200	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	195	0.40	3.0	115	0.36	3.0	185	0.40	3.0	-	-	-	40	0.28	2.4	-	-
CNMM 120412E-NR	T7325	1.2	185	0.40	3.0	140	0.36	3.0	-	-	-	60	0.28	2.4	-	-	-	-	
	T7335	1.2	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0	-	-	-	55	0.28	2.4	-	-	-	-	
	T8330	1.2	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	-	-	-	40	0.28	2.4	-	-
	T8430	1.2	170	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-
	T9325	1.2	205	0.40	3.0	120	0.36	3.0	190	0.40	3.0	-	-	-	45	0.28	2.4	-	-



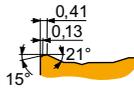
Geometría NR2 para semi-desbaste a desbaste con corte continuo a interrumpido.

CNMM 120408E-NR2	T7325	0.8	165	0.40	5.0	125	0.36	5.0	-	-	-	50	0.28	4.0	-	-	-	-	
	T7335	0.8	155	0.40	5.0	120	0.36	5.0	-	-	-	50	0.28	4.0	-	-	-	-	
	T8330	0.8	150	0.40	5.0	90	0.36	5.0	140	0.40	5.0	-	-	-	35	0.28	4.0	-	-
	T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	-	-	-	30	0.28	4.0	-	-
	T9315	0.8	205	0.40	5.0	-	-	-	190	0.40	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 120412E-NR2	T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	-	-	-	40	0.28	4.0	-	-
	T7335	1.2	155	0.45	5.0	120	0.41	5.0	-	-	-	50	0.32	4.0	-	-	-	-	
	T8330	1.2	150	0.45	5.0	90	0.41	5.0	140	0.45	5.0	-	-	-	35	0.32	4.0	-	-
	T8430	1.2	150	0.45	5.0	80	0.41	5.0	125	0.45	5.0	-	-	-	30	0.32	4.0	-	-
	T9315	1.2	205	0.45	5.0	-	-	-	190	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 160608E-NR2	T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	-	-	-	40	0.32	4.0	-	-
	T8330	0.8	145	0.40	6.0	85	0.36	6.0	135	0.40	6.0	-	-	-	35	0.32	4.8	-	-
	T8430	0.8	150	0.40	6.0	80	0.36	6.0	125	0.40	6.0	-	-	-	30	0.32	4.8	-	-
T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	-	-	-	40	0.32	4.8	-	-	



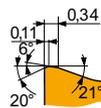
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (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)



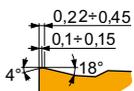
Geometría NR2 para semi-desbaste a desbaste con corte continuo a interrumpido.

CNMM 160612E-NR2	T7325	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	4.8	-	-	-	
	T7335	1.2	155	0.45	6.0	120	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	4.8	-	-	-	
	T8330	1.2	145	0.45	6.0	85	0.41	6.0	135	0.45	6.0	-	-	-	35	0.36	4.8	-	-	-	
	T8430	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	-	-	-	30	0.36	4.8	-	-	-	
	T9315	1.2	205	0.45	6.0	-	-	-	190	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	-	-	-	40	0.36	4.8	-	-	-	
CNMM 160616E-NR2	T7325	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.40	4.8	-	-	-	
	T7335	1.6	160	0.50	6.0	120	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.40	4.8	-	-	-	
	T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	-	-	-	40	0.40	4.8	-	-	-	
CNMM 190612E-NR2	T7325	1.2	155	0.45	9.0	120	0.41	9.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	7.2	-	-	-	
	T7335	1.2	145	0.45	9.0	110	0.41	9.0	-	-	-	-	-	-	45	0.36	7.2	-	-	-	
	T8330	1.2	140	0.45	9.0	80	0.41	9.0	130	0.45	9.0	-	-	-	35	0.36	7.2	-	-	-	
	T8430	1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	-	-	-	30	0.36	7.2	-	-	-	
	T9325	1.2	175	0.45	9.0	105	0.41	9.0	165	0.45	9.0	-	-	-	35	0.36	7.2	-	-	-	
CNMM 190616E-NR2	T7325	1.6	160	0.50	9.0	120	0.45	9.0	-	-	-	-	-	-	50	0.40	7.2	-	-	-	
	T7335	1.6	150	0.50	9.0	115	0.45	9.0	-	-	-	-	-	-	45	0.40	7.2	-	-	-	
	T8330	1.6	140	0.50	9.0	80	0.45	9.0	130	0.50	9.0	-	-	-	35	0.40	7.2	-	-	-	
	T8430	1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	-	-	-	30	0.40	7.2	-	-	-	
	T9315	1.6	195	0.50	9.0	-	-	-	185	0.50	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	-	-	-	35	0.40	7.2	-	-	-	
CNMM 190624E-NR2	T7335	2.4	130	0.80	9.0	100	0.72	9.0	-	-	-	-	-	-	40	0.56	7.2	-	-	-	
	T9325	2.4	150	0.80	9.0	90	0.72	9.0	140	0.80	9.0	-	-	-	30	0.56	7.2	-	-	-	
CNMM 250924E-NR2	T7325	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-	
	T7335	2.4	95	0.80	12.0	70	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-	
	T8430	2.4	80	0.80	12.0	45	0.72	12.0	65	0.80	12.0	-	-	-	15	0.56	9.6	-	-	-	
	T9315	2.4	110	0.80	12.0	-	-	-	100	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	2.4	100	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-	



Geometría NRM con diseño positivo para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

CNMM 250924-NRM	T7325	2.4	95	0.70	10.0	70	0.63	10.0	-	-	-	-	-	-	30	0.49	8.0	-	-	-
	T7335	2.4	90	0.70	10.0	70	0.63	10.0	-	-	-	-	-	-	25	0.49	8.0	-	-	-
	T9315	2.4	115	0.70	10.0	-	-	-	105	0.70	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



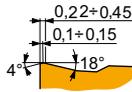
Geometría OR para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

CNMM 120408E-OR	T8330	0.8	150	0.40	5.0	90	0.36	5.0	140	0.40	5.0	-	-	-	35	0.28	4.0	-	-	-
	T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	-	-	-	30	0.28	4.0	-	-	-
	T9315	0.8	205	0.40	5.0	-	-	-	190	0.40	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	-	-	-	40	0.28	4.0	-	-	-
	T9335	0.8	160	0.40	5.0	95	0.36	5.0	-	-	-	-	-	-	35	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120412E-OR	T9315	1.2	205	0.45	5.0	-	-	-	190	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	-	-	-	40	0.36	4.0	-	-	-
	T9335	1.2	165	0.45	5.0	95	0.41	5.0	-	-	-	-	-	-	35	0.36	4.0	-	-	-
CNMM 120416E-OR	T9325	1.6	190	0.50	5.0	110	0.45	5.0	180	0.50	5.0	-	-	-	40	0.40	4.0	-	-	-
	T9335	1.6	165	0.50	5.0	95	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	35	0.40	4.0	-	-	-
CNMM 160608E-OR	T9315	0.8	205	0.40	6.0	-	-	-	190	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	-	-	-	40	0.32	4.8	-	-	-
	T9335	0.8	160	0.40	6.0	95	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	35	0.32	4.8	-	-	-
CNMM 160612E-OR	T8430	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	-	-	-	30	0.36	4.8	-	-	-
	T9315	1.2	205	0.45	6.0	-	-	-	190	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	-	-	-	40	0.36	4.8	-	-	-



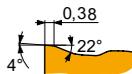
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (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)



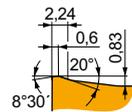
Geometría OR para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

CNMM 160616E-OR	T9315	1.6	205	0.50	6.0	—	—	—	190	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	—	—	—	40	0.40	4.8	—
CNMM 190612E-OR	T8330	1.2	140	0.45	9.0	80	0.41	9.0	130	0.45	9.0	—	—	—	35	0.36	7.2	—
	T8430	1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	—	—	—	30	0.36	7.2	—
	T9315	1.2	195	0.45	9.0	—	—	—	185	0.45	9.0	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190616E-OR	T9325	1.2	175	0.45	9.0	105	0.41	9.0	165	0.45	9.0	—	—	—	35	0.36	7.2	—
	T9335	1.2	150	0.45	9.0	90	0.41	9.0	—	—	—	—	—	30	0.36	7.2	—	
	T8330	1.6	140	0.50	9.0	80	0.45	9.0	130	0.50	9.0	—	—	—	35	0.40	7.2	—
	T8345	1.6	120	0.50	9.0	70	0.45	9.0	110	0.50	9.0	—	—	—	30	0.40	7.2	—
	T8430	1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	—	—	—	30	0.40	7.2	—
CNMM 190624E-OR	T9315	1.6	195	0.50	9.0	—	—	—	185	0.50	9.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	—	—	—	35	0.40	7.2	—
	T9335	1.6	155	0.50	9.0	90	0.45	9.0	—	—	—	—	—	30	0.40	7.2	—	
	T9315	2.4	165	0.80	9.0	—	—	—	155	0.80	9.0	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 250924E-OR	T9325	2.4	150	0.80	9.0	90	0.72	9.0	140	0.80	9.0	—	—	—	30	0.56	7.2	—
	T8330	2.4	75	1.00	12.0	45	0.90	12.0	70	1.00	12.0	—	—	—	15	0.70	9.6	—
	T8430	2.4	75	1.00	12.0	40	0.90	12.0	60	1.00	12.0	—	—	—	15	0.70	9.6	—
	T9315	2.4	100	1.00	12.0	—	—	—	95	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	95	1.00	12.0	55	0.90	12.0	90	1.00	12.0	—	—	—	20	0.70	9.6	—
	T9335	2.4	75	1.00	12.0	45	0.90	12.0	—	—	—	—	—	15	0.70	9.6	—	



Geometría OR1 para semi-desbaste a desbaste pesado, con corte continuo a interrumpido.

CNMM 190616E-OR1	T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	—	—	—	35	0.35	7.2	—
	T9335	1.6	155	0.50	9.0	90	0.45	9.0	—	—	—	—	—	30	0.35	7.2	—	



Geometría 923 para semi-desbaste a desbaste pesado con corte continuo a muy interrumpido.

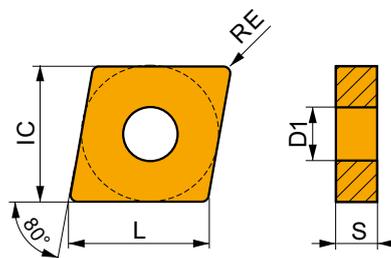
CNMM 250924S-923	T8330	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	70	0.85	12.0	—	—	—	15	0.60	9.6	—
	T8430	2.4	75	0.85	12.0	40	0.77	12.0	60	0.85	12.0	—	—	—	15	0.60	9.6	—
	T9335	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	—	—	—	—	—	15	0.60	9.6	—	



CNGA CER



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	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)



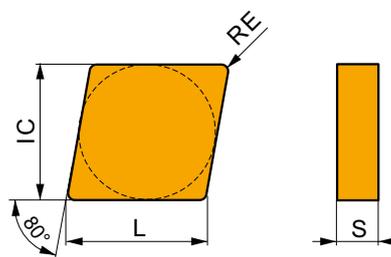
Para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

CNGA 120404 T02020	TC100	0.4	-	-	-	-	-	-	590	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNGA 120408 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	550	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNGA 120412 T01020	TC100	1.2	-	-	-	-	-	-	540	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

CNGN CER

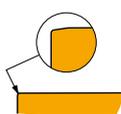


	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	12.90	4.76
1207	12.700	12.90	7.94



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)



Para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

CNGN 120408 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	550	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNGN 120708 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	550	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNGN 120712 T01020	TC100	1.2	-	-	-	-	-	-	540	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



DCBN(RL) EXT



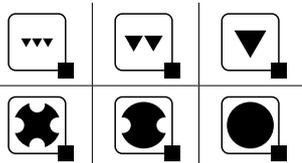
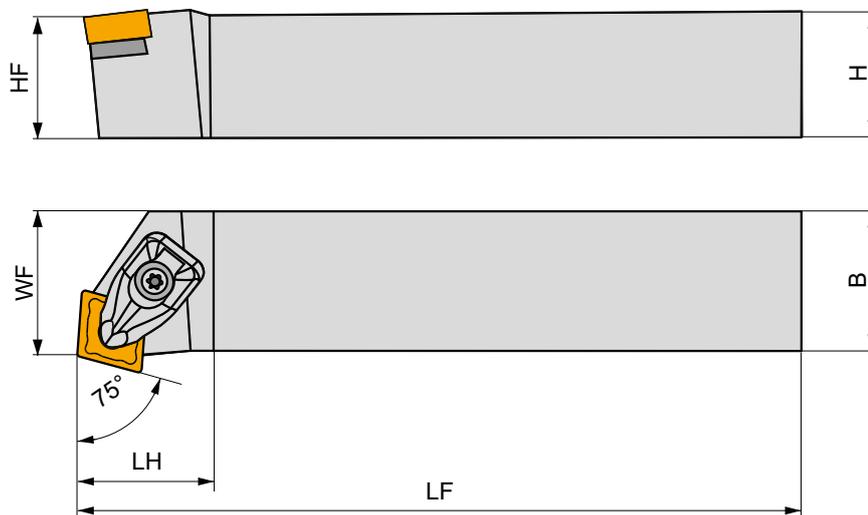
PRAMET

D



Portaherramientas de Torneado Exterior con Fijación Doble, a 75°, para Plaquitas CN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 75°. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, refrentado y achaflanado con plaquitas negativas CN .. de 12 hasta 19. Disponible con mangos de 20x20 hasta 40x40 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R DCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	34.2	-6	-6	0.43	GI043	DC12	AT001
DCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.6	-6	-6	0.76	GI043	DC12	AT001
DCBNR 3225 P 12	32	25	32	22	170	34.6	-6	-6	1.09	GI043	DC12	AT001
DCBNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	41.5	-6	-6	0.80	GI050	DC16	AT005
DCBNR 3225 P 16	32	25	32	22	170	32	-6	-6	1.11	GI050	DC16	AT005
DCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	GI042	DC19	-
DCBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.7	-6	-6	3.16	GI042	DC19	-
L DCBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	34.2	-6	-6	0.43	GI043	DC12	AT001
DCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.6	-6	-6	0.76	GI043	DC12	AT001
DCBNL 3225 P 12	32	25	32	22	170	34.6	-6	-6	1.09	GI043	DC12	AT001
DCBNL 2525 M 16	25	25	25	22	150	41.5	-6	-6	0.79	GI050	DC16	AT005
DCBNL 3225 P 16	32	25	32	22	170	32	-6	-6	1.11	GI050	DC16	AT005
DCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	GI042	DC19	-



GI042
GI043
GI050

CN.. 1906..
CN.. 1204..
CN.. 1606..



DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	-	LK T20P
DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	-	LK T20P



			
AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

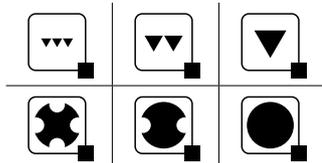
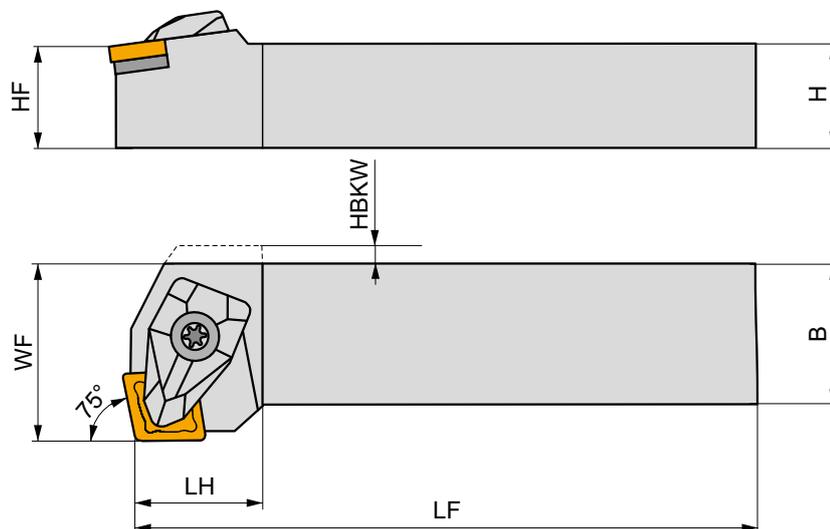
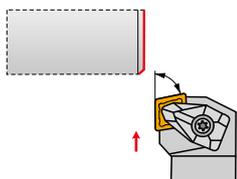


DCKN(RL) EXT




Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble, a 75° (Frontal), para Plaquitas CN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 75°. Adecuado para refrentado y ocasionalmente para achaflanado con plaquitas negativas CN .. 12 o 16. Disponible con mangos de 20x20 hasta 32x32 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R DCKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	21.2	4.5	-6	-6	0.46	G1043	DC12	AT001
DCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	-	-6	-6	0.80	G1043	DC12	AT001
DCKNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	-	-6	-6	1.14	G1043	DC12	AT001
DCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	26	-	-6	-6	1.46	G1050	DC16	AT005
L DCKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	21.2	4.5	-6	-6	0.46	G1043	DC12	AT001
DCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	-	-6	-6	0.80	G1043	DC12	AT001
DCKNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	-	-6	-6	1.13	G1043	DC12	AT001
DCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	26	-	-6	-6	1.46	G1050	DC16	AT005



G1043

G1050



CN.. 1204..

CN.. 1606..



DC12

DC16



DCS 12

DCS 16



3.9

6.4



DCS 234-01

DCS 234-03



US 2002-T15P

US 2007-T20P



FLAG T15P/3,5

-



-

LK T20P



AT001a

AT005a

AT001b

AT001c

AT005b

AT005c



CN.. 1207..

CN.. 1607..

CER CN.N 1204..

CER CN.A 1204..

CER CN.N 1606..

CER CN.A 1606..



-

-

DCS 12C4

DCS 12C2

DCS 16C4

DCS 16C2



DCS 234-02

DCS 234-04

-

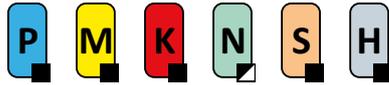
-

-

-

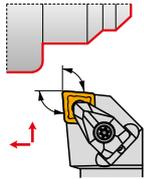


DCLN(RL) EXT



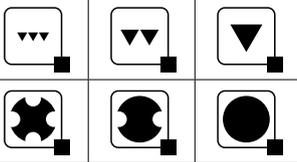
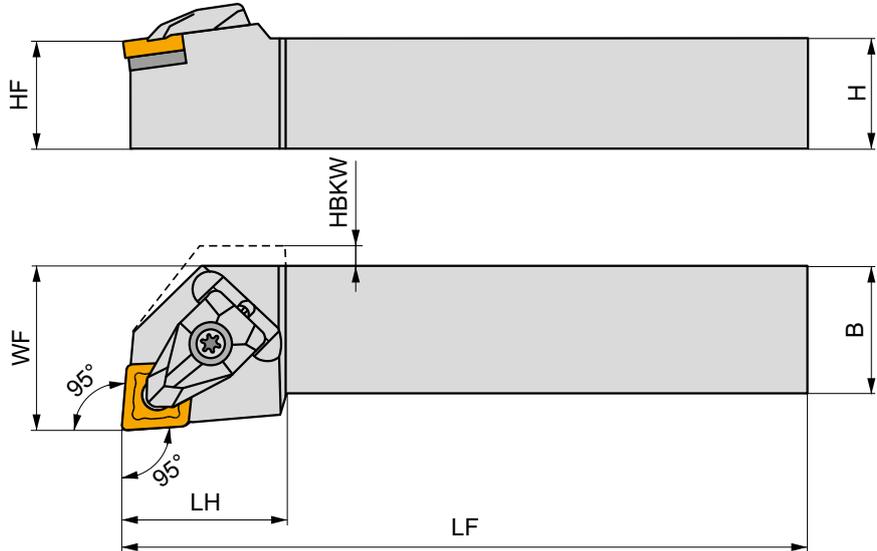
PRAMET

D



Portaherramientas de Torno Exterior con Fijación Doble, a 95°, para Plaquetas CN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 95°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, refrentado y achaflanado con plaquetas negativas CN .. de 09 hasta 19. Disponible con mangos de 16x16 hasta 40x40 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DCLNR 1616 H 09	16	16	16	20	100	25	-	-6	0.27	G1133	DC09	-
	DCLNR 2020 K 09	20	20	20	25	125	25	-	-6	0.44	G1133	DC09	-
	DCLNR 2525 M 09	25	25	25	32	150	25	-	-6	0.78	G1133	DC09	-
	DCLNR 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.3	4.5	-6	0.26	G1043	DC12	AT001
	DCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	30	-	-6	0.44	G1043	DC12	AT001
	DCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	30	-	-6	0.78	G1043	DC12	AT001
	DCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	30	-	-6	1.10	G1043	DC12	AT001
	DCLNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39	-	-6	0.81	G1050	DC16	AT005
	DCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	35	-	-6	1.20	G1050	DC16	AT005
	DCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	40	-	-6	1.55	G1042	DC19	-
DCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	-	-6	3.26	G1042	DC19	-	
L	DCLNL 1616 H 09	16	16	16	20	100	24.8	-	-6	0.22	G1133	DC09	-
	DCLNL 2020 K 09	20	20	20	25	125	24.8	-	-6	0.42	G1133	DC09	-
	DCLNL 2525 M 09	25	25	25	32	150	24.8	-	-6	0.76	G1133	DC09	-
	DCLNL 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.2	4.5	-6	0.26	G1043	DC12	AT001
	DCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	32	-	-6	0.44	G1043	DC12	AT001
	DCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	32	-	-6	0.78	G1043	DC12	AT001
	DCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	32	-	-6	1.10	G1043	DC12	AT001
	DCLNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39	-	-6	0.81	G1050	DC16	AT005
	DCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	39	-	-6	1.20	G1050	DC16	AT005
	DCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	43.2	-	-6	1.51	G1042	DC19	-
DCLNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	-	-6	3.26	G1042	DC19	-	



G1042

G1043



CN.. 1906..

CN.. 1204..



GI050
GI133

CN.. 1606..
CN.. 0903..



DC09
DC12
DC16
DC19
DCI12

DCS 09
DCS 12
DCS 16
DCS 19
DCS 12

1.7
3.9
6.4
6.4
3.9

DCS 236-04
DCS 234-01
DCS 234-03
DCS 236-01
DCS 236-03

US 2004-T09P
US 2002-T15P
US 2007-T20P
US 2007-T20P
US 2002-T15P

FLAG T09P
FLAG T15P/3,5
-
-
FLAG T15P/3,5

-
-
LK T20P
LK T20P
-



AT001a
AT005a
AT001b
AT001c
AT005b
AT005c

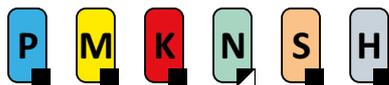
CN.. 1207..
CN.. 1607..
CER CN.N 1204..
CER CN.A 1204..
CER CN.N 1606..
CER CN.A 1606..

-
-
DCS 12C4
DCS 12C2
DCS 16C4
DCS 16C2

DCS 234-02
DCS 234-04
-
-
-
-

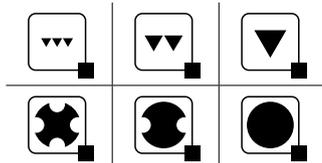
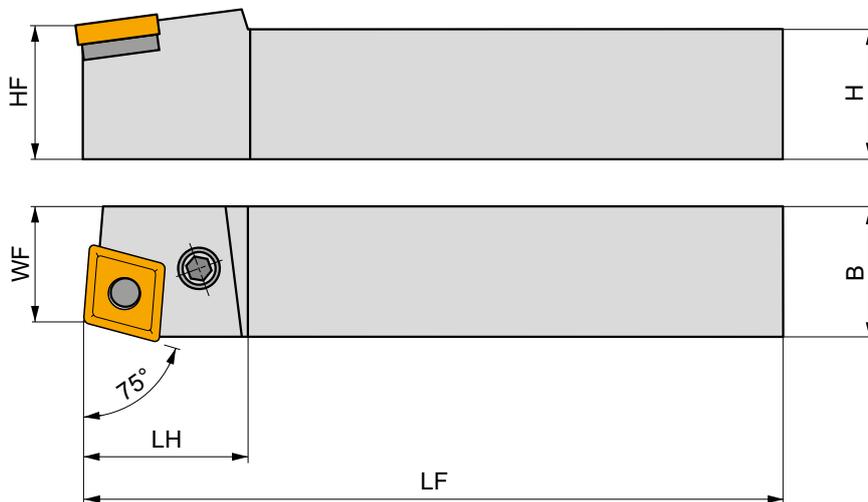
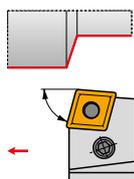


PCBN(RL) EXT




Portaherramientas de Torno Exterior con Fijación por Palanca, a 75°, para Plaquetas CN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 75°. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono y achaflanado con plaquetas negativas CN.. 12, 16, 19 o 25. Disponible con mangos de 20x20 hasta 50x50 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	PCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.43	GI043	PC22
	PCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.63	GI043	PC20
	PCBNR 3225 P 12	32	25	32	22	170	36	-6	-6	0.70	GI043	PC20
	PCBNR 3232 P 16	32	32	32	27	170	40	-6	-6	1.36	GI050	PC40
	PCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.10	GI042	PC50
	PCBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.15	GI042	PC50
	PCBNR 4040 S 25	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.10	GI062	PC60
PCBNR 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.80	GI062	PC60	
L	PCBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.38	GI043	PC22
	PCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.73	GI043	PC20
	PCBNL 3225 P 12	32	25	32	22	170	36	-6	-6	0.70	GI043	PC20
	PCBNL 3232 P 16	32	32	32	27	170	40	-6	-6	1.25	GI050	PC40
	PCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.10	GI042	PC50
	PCBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.15	GI042	PC50
	PCBNL 4040 S 25	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.15	GI062	PC60
PCBNL 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.80	GI062	PC60	



GI042
GI043
GI050
GI062

CN.. 1906..
CN.. 1204..
CN.. 1606..
CN.. 2509..



PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4	
PC22	CNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXX 4	
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4	
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5	
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXX 5	



PCKN(RL) EXT



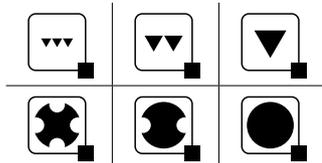
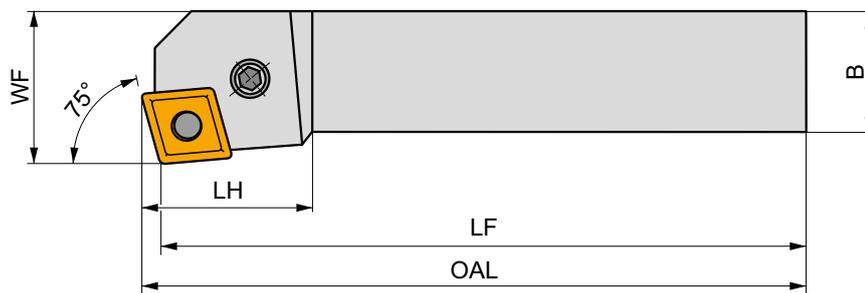
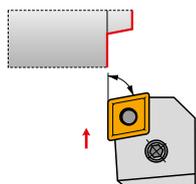
PRAMET

P



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca, a 75° (Refrentado), para Plaquitas CN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 75°. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquitas negativas CN.. 12 a 19. Disponible con mangos de 20x20 hasta 40x40 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R PCKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.42	GI043	PC22
PCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	GI043	PC20
PCKNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	0.85	GI043	PC20
PCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.43	GI050	PC40
PCKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.40	GI042	PC50
PCKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.25	GI042	PC50
L PCKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.42	GI043	PC22
PCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.78	GI043	PC20
PCKNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.15	GI043	PC20
PCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.40	GI050	PC40
PCKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.40	GI042	PC50
PCKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.27	GI042	PC50



GI042
GI043
GI050

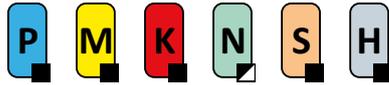
CN.. 1906..
CN.. 1204..
CN.. 1606..



PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PC22	CNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXX 4
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5



PCLN(RL) EXT



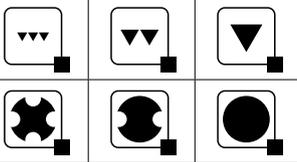
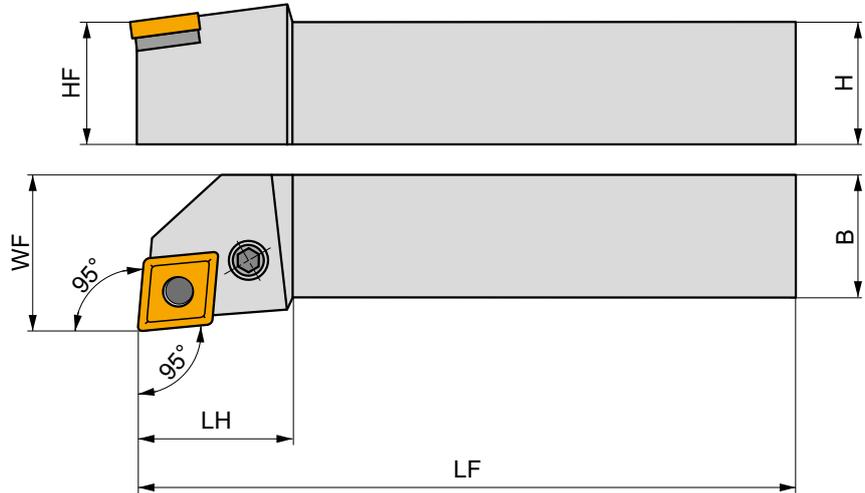
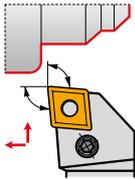
PRAMET

P



Portaherramientas de Torneado Exterior con Fijación por Palanca, a 95°, para Plaquetas CN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 95°. Adecuado para torneado y refrentado con escuadra, torneado en cono y achaflanado con plaquetas negativas CN.. 12, 16, 19 o 25. Disponible con mangos de 20x20 hasta 50x50 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI043	PC22
R PCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.44	GI043	PC22
PCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.68	GI043	PC20
PCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	0.98	GI043	PC20
PCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	40	-6	-6	1.10	GI050	PC40
PCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.40	GI042	PC50
PCLNR 4040 R 19	40	40	40	50	200	45	-6	-6	2.50	GI042	PC50
PCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.19	GI042	PC50
PCLNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.15	GI062	PC60
PCLNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	50	-6	-6	5.90	GI062	PC60
L PCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.42	GI043	PC22
PCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.75	GI043	PC20
PCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.10	GI043	PC20
PCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	40	-6	-6	1.10	GI050	PC40
PCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.42	GI042	PC50
PCLNL 4040 R 19	40	40	40	50	200	45	-6	-6	2.60	GI042	PC50
PCLNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.19	GI042	PC50
PCLNL 4040 S 25	40	40	40	50	250	45	-6	-6	2.45	GI062	PC60
PCLNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	50	-6	-6	5.90	GI062	PC60

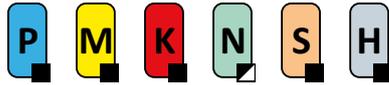


GI042
GI043
GI050
GI062

CN.. 1906..
CN.. 1204..
CN.. 1606..
CN.. 2509..

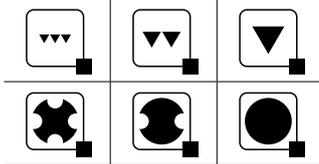
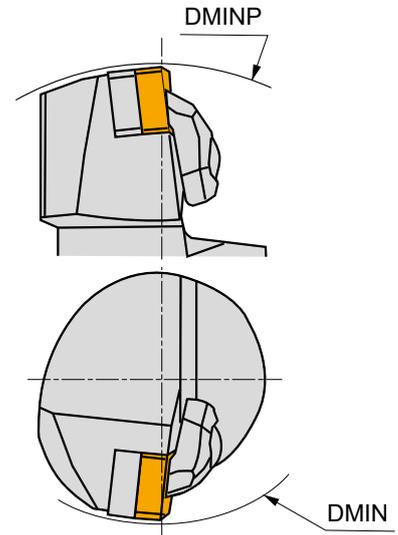
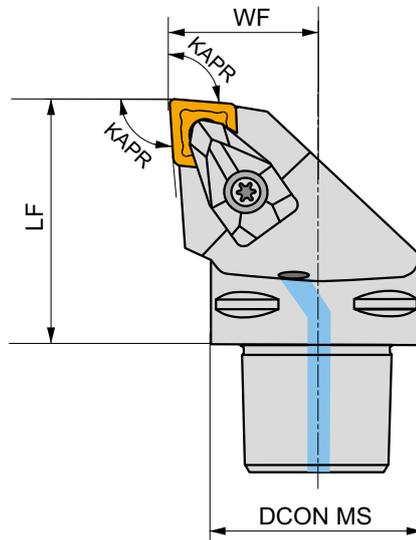
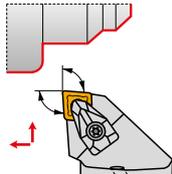


									
PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PC22	CNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXX 4
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXX 5


NEW
C.-DCLN(RL) EXT

D

Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 95°, para Plaquetas CN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para torneado y refrentado con escuadra y achaflanado con plaquetas negativas CN.. de 12 hasta 19. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) tamaños C3 hasta C8. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO						
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)						
R	C3-DCLNR-22045-12	32	60	121	22	45	95	-6	-6	✓	0.25	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNR-27050-12	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.44	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNR-27055-16	40	125	145	27	55	95	-6	-6	✓	0.47	GI050	C-DC16	AT005
	C5-DCLNR-35060-12	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.79	GI043	C-DC12	AT001
	C5-DCLNR-35060-16	50	125	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.80	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNR-45065-12	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.32	GI043	C-DC12	AT001
	C6-DCLNR-45065-16	63	125	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNR-45065-19	63	81	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI042	C-DC19	-
C8-DCLNR-55080-19	80	100	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI042	C-DC19	-	
L	C4-DCLNL-27050-12	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.44	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNL-27055-16	40	125	145	27	55	95	-6	-6	✓	0.48	GI050	C-DC16	AT005
	C5-DCLNL-35060-12	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.79	GI043	C-DC12	AT001
	C5-DCLNL-35060-16	50	125	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.80	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNL-45065-12	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.32	GI043	C-DC12	AT001
	C6-DCLNL-45065-16	63	125	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNL-45065-19	63	81	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI042	C-DC19	-
	C8-DCLNL-55080-16	80	125	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI050	C-DC16	AT005
C8-DCLNL-55080-19	80	100	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI042	C-DC19	-	



GI042

CN.. 1906..

GI043

CN.. 1204..

GI050

CN.. 1606..

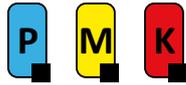


		 Nm					
C-DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–	CN 045-01
C-DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01
C-DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01

			
AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

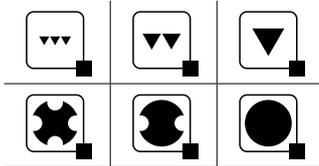
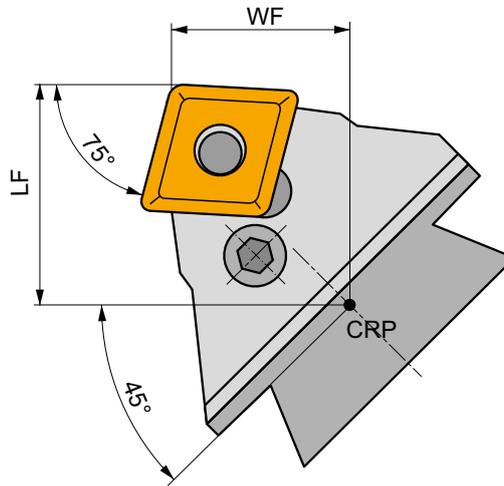
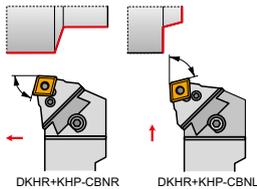


KHP-CBN(RL)




Cartucho para Torneado Pesado KHP, Fijación por Palanca y Ángulo de Posición 75° para Plaquita CN..

Cartucho para torneado pesado con fijación por palanca a derecha o izquierda, con ángulo de posición de 75°, para montaje en cola de milano en portaherramientas DKH. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, refrentado, torneado cónico y achaflanado con plaquitas negativas CN ..25. Portaherramientas tratado para una vida útil más larga.



Producto	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R KHP-CBNR 25	32	47	-6	-6	1.54	G1062	PC60
L KHP-CBNL 25	32	47	-6	-6	1.56	G1062	PC60



G1062



CN.. 2509..



PC60



CNU 250620



PU 06



US 39



8.0



M 10x1



33



NT 08



MT 08



HXK 5

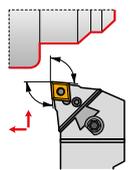


KHP-CLN(RL)

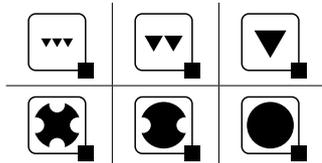
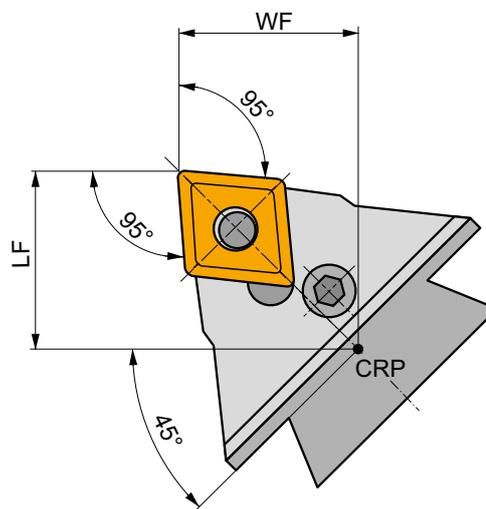



Cartucho para Torneado Pesado KHP, Fijación por Palanca y Ángulo de Posición 95° para Plaquita CN..

Cartucho para torneado pesado con fijación por palanca a derecha o izquierda, con ángulo de posición de 95°, para montaje en cola de milano en portaherramientas DKH. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, refrentado, torneado cónico y achaflanado con plaquitas negativas CN ..19 o 25. Portaherramientas tratado para una vida útil más larga.



DKHR+KHP-CLNR



Producto	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R KHP-CLNR 19	35	45	-6	-6	1.30	GI042	PC50
KHP-CLNR 25	35	45	-6	-6	1.25	GI062	PC60
L KHP-CLNL 19	35	45	-6	-6	1.30	GI042	PC50
KHP-CLNL 25	35	45	-6	-6	1.25	GI062	PC60

GI042	CN.. 1906..
GI062	CN.. 2509..

PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

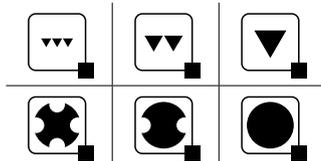
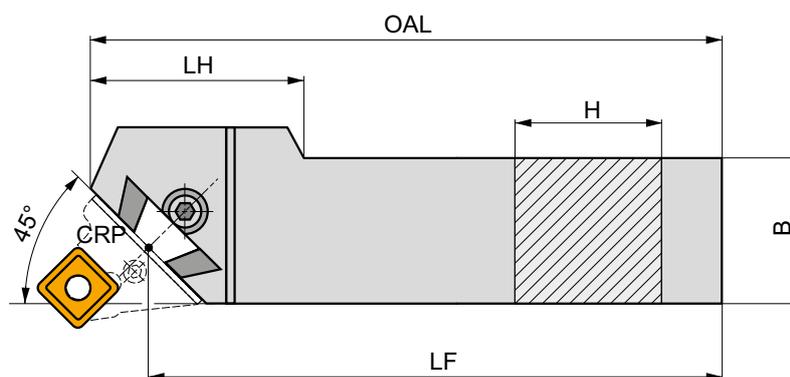


DKH(RL)



Portaherramientas de Exterior para Cartuchos de Torneado Pesado KHP/KHS

Portaherramientas modular a derecha o izquierda, para montaje con cola de milano de cartuchos KHP/KHS. Disponibles con mangos desde tamaño 40x50 hasta 60x80. Portaherramientas tratado para una vida útil más larga.



	Producto	H	B	LF	OAL	LH	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	DKHR 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.65	GI098	DKH10
L	DKHL 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.28	GI098	DKH10



GI098



KHP



KHS



DKH10



SR 14



HXK 10

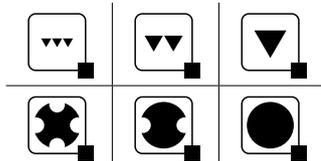
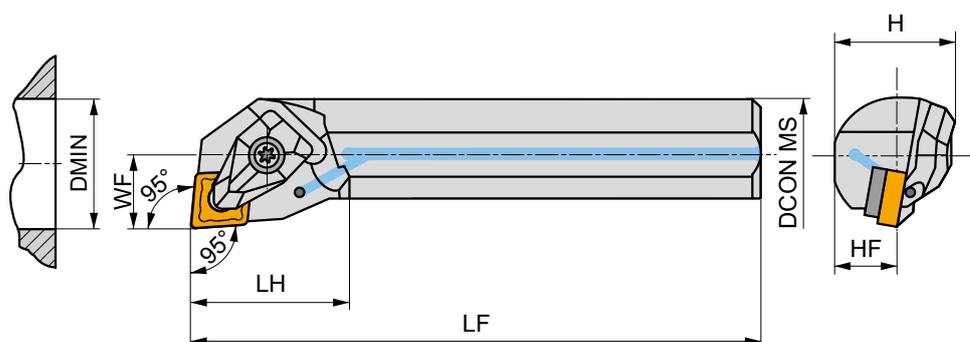
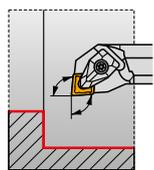


DCLN(RL) INT




Portaherramientas de Interior con Fijación Doble, a 95°, para Plaquitas CN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para plaquitas negativas CN.. 09 y 12. Agujero mínimo de Ø32 mm. Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mangos de Ø25 hasta Ø40. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)				
R A25T-DCLNR 09	25	32	17	23	11.5	300	31	-11	-6	✓	1.13	G1043	DC09
A25T-DCLNR 12	25	32	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	1.12	G1043	DC12
A32T-DCLNR 12	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	G1043	DC12
A40T-DCLNR 12	40	50	27	37	18.5	300	32	-15	-6	✓	2.56	G1043	DC12
L A25T-DCLNL 09	25	32	17	23	11.5	300	31	-11	-6	✓	1.12	G1133	DC09
A25T-DCLNL 12	25	32	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	1.11	G1043	DC12
A32T-DCLNL 12	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	G1043	DC12
A40T-DCLNL 12	40	50	27	37	18.5	300	32	-15	-6	✓	2.56	G1043	DC12



G1043

CN.. 1204..

G1133

CN.. 0903..



DC09

DCS 09

1.7

DCS 236-04

US 2004-T09P

FLAG T09P

DC12

DCS 12

3.9

DCS 234-01

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

DC112

DCS 12

3.9

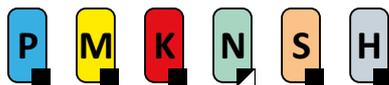
DCS 236-03

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

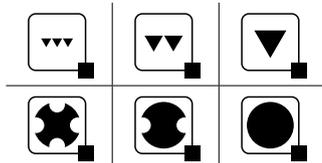
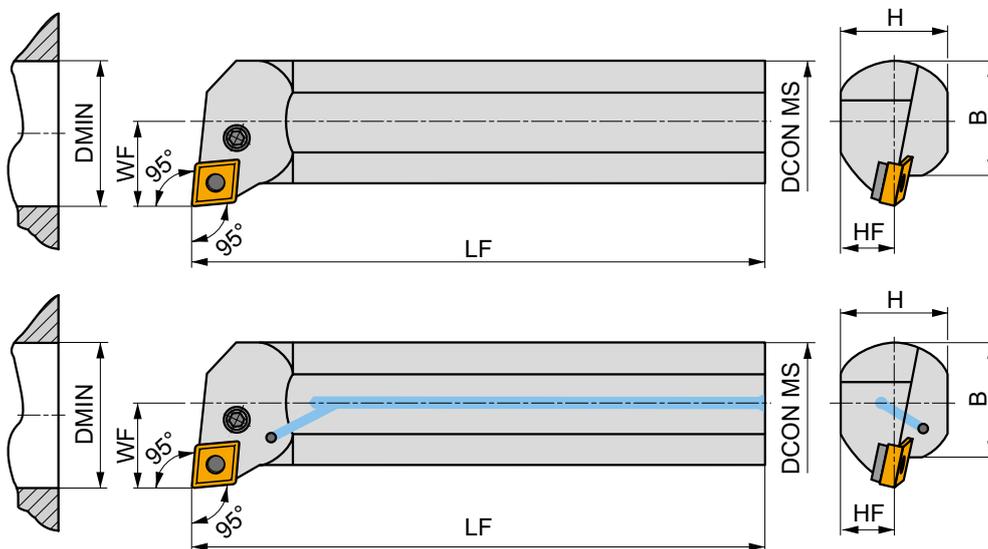
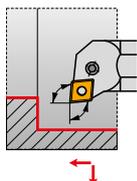


PCLN(RL) INT




Portaherramientas de Interior con Fijación por Palanca, a 95°, para Plaquitas CN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por palanca, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para plaquitas negativas CN.. 09, 12, 16 y 19. Agujero mínimo de Ø20 mm. Para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mangos de Ø16 hasta Ø60. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	A16M-PCLNR 09	16	20	11	15	150	-13.5	-5	✓	0.22	GI133	PC09	
	A20Q-PCLNR 09	20	25	13	18	180	-13.5	-5	✓	0.36	GI133	PC09	
	A25R-PCLNR 12	25	32	17	23	200	-13	-7	✓	0.65	GI043	PC25	
	S25T-PCLNR 12	25	32	17	23	300	-13	-7	–	1.10	GI043	PC25	
	A32S-PCLNR 12	32	40	22	30	250	-12	-6	✓	1.48	GI043	PC21	
	A40T-PCLNR 12	40	50	27	38	300	-12	-6	✓	2.40	GI043	PC20	
	A40T-PCLNR 16	40	50	27	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI050	PC41	
	A50U-PCLNR 16	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI050	PC40
	A60V-PCLNR 16	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.70	GI050	PC40
	A50U-PCLNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI042	PC50
A60V-PCLNR 19	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.22	GI042	PC50	
L	A16M-PCLNL 09	16	20	11	15	150	-13.5	-5	✓	0.20	GI133	PC09	
	A20Q-PCLNL 09	20	25	13	18	180	-13.5	-5	✓	0.34	GI133	PC09	
	A25R-PCLNL 12	25	32	17	23	200	-13	-7	✓	0.65	GI043	PC25	
	S25T-PCLNL 12	25	32	17	23	300	-13	-7	–	1.15	GI043	PC25	
	A32S-PCLNL 12	32	40	22	30	250	-12	-6	✓	1.48	GI043	PC21	
	A40T-PCLNL 12	40	50	27	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI043	PC20	
	A40T-PCLNL 16	40	50	27	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI050	PC41	
	A50U-PCLNL 16	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	4.95	GI050	PC40
	A60V-PCLNL 16	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.70	GI050	PC40
	A50U-PCLNL 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI042	PC50
A60V-PCLNL 19	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.40	GI042	PC50	



GI042
GI043



CN.. 1906..
CN.. 1204..



GI050

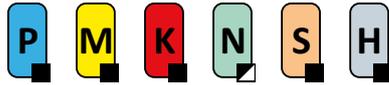
CN.. 1606..

GI133

CN.. 0903..

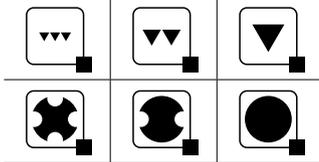
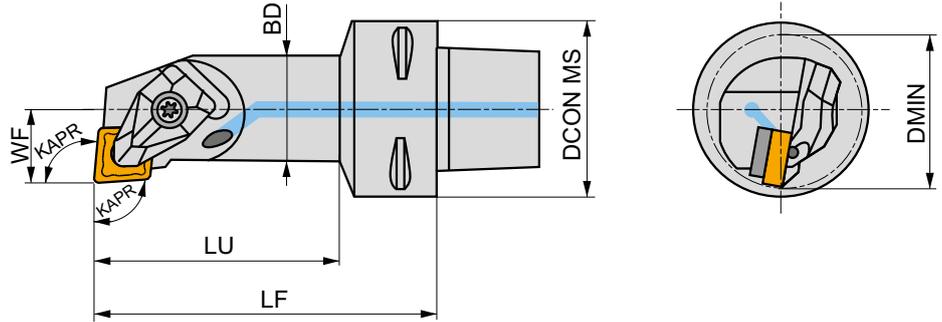
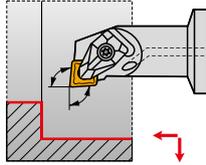


PC09	–	PU 8451	PS 8290	2.0	M 5	12	–	–	HXX 2
PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PC21	CNU 120312	PU 02	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 05	MT 05	HXX 4
PC25	–	PU 32	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	–	–	HXX 3
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4
PC41	CNU 150312	PU 04	US 40	6.0	M 8x1	20.5	NT 07	MT 07	HXX 4
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5


NEW
C.-DCLN(RL) INT

D

Herramienta de Interior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 95°, para Plaquetas CN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para plaquetas negativas CN.. 09 hasta 16. Para una amplia gama de operaciones de torneado interior. Agujero mínimo de Ø25 mm. Mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) tamaño C4 hasta C6 con opciones de longitud. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)				
R C4-DCLNR-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-14	-6	✓	0.43	GI133	DC09
C4-DCLNR-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DC12
C5-DCLNR-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DC12
C6-DCLNR-17100-12	63	32	17	100	72	25	95	-12	-6	✓	1.15	GI043	DC12
C6-DCLNR-27140-16	63	50	27	140	114	40	95	-16	-6	✓	1.81	GI050	DC16
L C4-DCLNL-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DC12
C5-DCLNL-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DC12



GI043

CN.. 1204..

GI050

CN.. 1606..

GI133

CN.. 0903..



DC09

DCS 09

1.7

DCS 236-04

US 2004-T09P

FLAG T09P

-

DC16

DCS 16

6.4

DCS 234-03

US 2007-T20P

-

LKT20P

DC12

DCS 12

3.9

DCS 236-03

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

-



DN

11/ 15

PLAQUITAS DE METAL DURO

DNMA	DNMG	DNMM
260	260	270

PLAQUITAS CER Y CBN

DNGA CER	DNGN CER	DNGA CBN
271	271	272

ENCONTRAR EL TAMANO CORRECTO (ejemplo)

Plaquita	Portaherramientas
DNMG 150404E-SF	DDJNL 2020 K 15

TORNEADO ISO - EXTERIOR

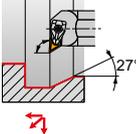
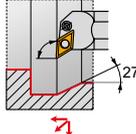
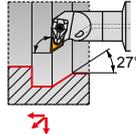
DDJN(RL) EXT	PDJN(RL) EXT	PDNN(RL) EXT	PDXN(RL) EXT
<p>93°</p> <p>DN..</p> <p>11 15</p> <p> 273</p>	<p>93°</p> <p>DN..</p> <p>11 15</p> <p> 274</p>	<p>62°30'</p> <p>DN..</p> <p>11 15</p> <p> 275</p>	<p>98°</p> <p>DN..</p> <p>15</p> <p> 276</p>
<p>20×20 32×32</p> <p> 260-272</p>	<p>20×20 32×32</p> <p> 260-272</p>	<p>20×20 32×25</p> <p> 260-272</p>	<p>20×20 32×25</p> <p> 260-272</p>
C.-DDJN(RL) EXT NEW	C.-DDNNN EXT NEW	C.-DDUN(RL) EXT NEW	
<p>93°</p> <p>DN..</p> <p>11 15</p> <p> 277</p>	<p>62,5°</p> <p>DN..</p> <p>15</p> <p> 278</p>	<p>93°</p> <p>DN..</p> <p>15</p> <p> 279</p>	
<p>C4 C6</p> <p> 260-272</p>	<p>C5 C6</p> <p> 260-272</p>	<p>C5 C6</p> <p> 260-272</p>	



DN

11/ 15

TORNEADO ISO - INTERIOR

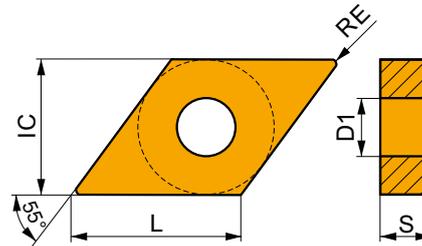
DDUN(RL) INT		PDUN(RL) INT		C.-DDUN(RL) INT NEW	
93°	DN.. 	93°	DN.. 	93°	DN.. 
	11 15		11 15		11
 $\frac{25}{50}$		 $\frac{25}{60}$		 12	
 280	 260 – 272	 281	 260 – 272	 282	 260 – 272



DNMA

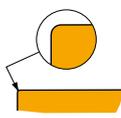


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



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)



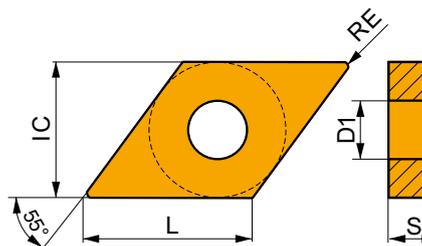
Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

DNMA 150404	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	205	0.10	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
DNMA 150408	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	190	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	165	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
DNMA 150604	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	205	0.10	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	180	0.10	1.7	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	85	0.10	1.7	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
DNMA 150608	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	190	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	165	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	85	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
DNMA 150612	T5305	1.2	-	-	-	-	-	-	200	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	-	-	-	-	-	-	175	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0

DNMG

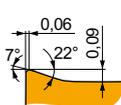


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



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)



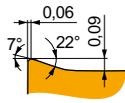
Geometría FF con un diseño muy positivo para operaciones de acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

DNMG 110402E-FF	T8315	0.2	175	0.10	0.8	105	0.09	0.8	165	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110404E-FF	T8315	0.4	175	0.12	0.8	105	0.11	0.8	165	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.12	0.8	95	0.11	0.8	155	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110408E-FF	T8315	0.8	200	0.15	0.8	120	0.14	0.8	190	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-



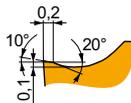
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (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 FF con un diseño muy positivo para operaciones de acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

DNMG 150404E-FF	T8315	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150604E-FF	T7325	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-FF	T7325	0.8	210	0.15	1.0	160	0.14	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-



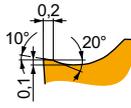
Geometría FM con diseño positivo para acabado a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

DNMG 110404E-FM	T7325	0.4	165	0.20	0.8	125	0.18	0.8	-	-	-	50	0.20	0.6	-	-	-
	T8315	0.4	150	0.20	0.8	90	0.18	0.8	140	0.20	0.8	35	0.14	0.6	-	-	-
	T8330	0.4	145	0.20	0.8	85	0.18	0.8	135	0.20	0.8	35	0.14	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	165	0.20	0.8	90	0.18	0.8	135	0.20	0.8	35	0.14	0.6	-	-	-
	T9310	0.4	245	0.20	0.8	-	-	-	230	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	225	0.20	0.8	-	-	-	210	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	200	0.20	0.8	120	0.18	0.8	190	0.20	0.8	45	0.20	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-FM	T7325	0.8	200	0.20	0.8	155	0.18	0.8	-	-	-	65	0.16	0.6	-	-	-
	T8315	0.8	180	0.20	0.8	105	0.18	0.8	170	0.20	0.8	45	0.14	0.6	-	-	-
	T8330	0.8	175	0.20	0.8	105	0.18	0.8	165	0.20	0.8	40	0.14	0.6	-	-	-
	T8430	0.8	195	0.20	0.8	105	0.18	0.8	160	0.20	0.8	40	0.14	0.6	-	-	-
	T9310	0.8	295	0.20	0.8	-	-	-	280	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	270	0.20	0.8	-	-	-	255	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	240	0.20	0.8	140	0.18	0.8	225	0.20	0.8	50	0.16	0.6	-	-	-
DNMG 150404E-FM	T7325	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	45	0.20	1.4	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	30	0.14	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	150	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	30	0.14	1.4	-	-	-
	T9315	0.4	210	0.20	1.7	-	-	-	195	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	40	0.20	1.4	-	-	-
DNMG 150408E-FM	T7325	0.8	180	0.20	1.7	140	0.18	1.7	-	-	-	55	0.16	1.4	-	-	-
	T8330	0.8	160	0.20	1.7	95	0.18	1.7	150	0.20	1.7	40	0.16	1.4	-	-	-
	T8430	0.8	185	0.20	1.7	100	0.18	1.7	150	0.20	1.7	40	0.16	1.4	-	-	-
	T9315	0.8	250	0.20	1.7	-	-	-	235	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	210	0.20	1.7	50	0.16	1.4	-	-	-
DNMG 150604E-FM	T7325	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	45	0.20	1.4	-	-	-
	T7335	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	45	0.20	1.4	-	-	-
	T8315	0.4	140	0.20	1.7	80	0.18	1.7	130	0.20	1.7	35	0.14	1.4	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	30	0.14	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	150	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	30	0.14	1.4	-	-	-
	T9310	0.4	230	0.20	1.7	-	-	-	215	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	210	0.20	1.7	-	-	-	195	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	40	0.20	1.4	-	-	-
	TT310	0.4	210	0.20	1.7	125	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-FM	T7325	0.8	180	0.20	1.7	140	0.18	1.7	-	-	-	55	0.16	1.4	-	-	-
	T7335	0.8	175	0.20	1.7	135	0.18	1.7	-	-	-	55	0.16	1.4	-	-	-
	T8315	0.8	170	0.20	1.7	100	0.18	1.7	160	0.20	1.7	40	0.16	1.4	-	-	-
	T8330	0.8	160	0.20	1.7	95	0.18	1.7	150	0.20	1.7	40	0.16	1.4	-	-	-
	T8430	0.8	185	0.20	1.7	100	0.18	1.7	150	0.20	1.7	40	0.16	1.4	-	-	-
	T9310	0.8	275	0.20	1.7	-	-	-	260	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	250	0.20	1.7	-	-	-	235	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	210	0.20	1.7	50	0.16	1.4	-	-	-
	TT310	0.8	250	0.20	1.7	150	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-FM	T7325	1.2	180	0.25	1.7	140	0.23	1.7	-	-	-	55	0.18	1.4	-	-	-
	T8430	1.2	175	0.25	1.7	95	0.23	1.7	140	0.25	1.7	35	0.18	1.4	-	-	-
	T9310	1.2	260	0.25	1.7	-	-	-	245	0.25	1.7	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	240	0.25	1.7	-	-	-	225	0.25	1.7	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	215	0.25	1.7	125	0.23	1.7	200	0.25	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-



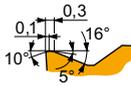
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



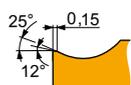
Geometría FM con diseño positivo para acabado a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

DNMG 150616E-FM	T9315	1.6	235	0.30	1.7	—	—	—	220	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	210	0.30	1.7	125	0.27	1.7	195	0.30	1.7	—	—	45	0.21	1.4	—	—	—



Geometría M para acabado a semi-desbaste con corte continuo a interrumpido.

DNMG 110404E-M	T5315	0.4	210	0.20	1.2	—	—	—	195	0.20	1.2	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	0.4	195	0.20	1.2	—	—	—	185	0.20	1.2	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	175	0.20	1.2	—	—	—	165	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	150	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110408E-M	T5315	0.8	215	0.30	1.2	—	—	—	200	0.30	1.2	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	200	0.30	1.2	—	—	—	190	0.30	1.2	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	175	0.30	1.2	—	—	—	165	0.30	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	155	0.30	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110412E-M	T9315	1.2	185	0.40	1.2	—	—	—	175	0.40	1.2	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	165	0.40	1.2	—	—	—	155	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	140	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150404E-M	T5315	0.4	200	0.20	1.9	—	—	—	190	0.20	1.9	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	0.4	190	0.20	1.9	—	—	—	180	0.20	1.9	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	—	—	—	160	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	145	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150408E-M	T5315	0.8	205	0.30	1.9	—	—	—	190	0.30	1.9	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	190	0.30	1.9	—	—	—	180	0.30	1.9	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	170	0.30	1.9	—	—	—	160	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	145	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150412E-M	T5315	1.2	200	0.40	1.9	—	—	—	190	0.40	1.9	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	175	0.40	1.9	—	—	—	165	0.40	1.9	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	160	0.40	1.9	—	—	—	150	0.40	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150604E-M	T5315	0.4	200	0.20	1.9	—	—	—	190	0.20	1.9	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	0.4	190	0.20	1.9	—	—	—	180	0.20	1.9	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	—	—	—	160	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	145	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-M	T5315	0.8	205	0.30	1.9	—	—	—	190	0.30	1.9	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9310	0.8	205	0.30	1.9	—	—	—	190	0.30	1.9	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	190	0.30	1.9	—	—	—	180	0.30	1.9	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	170	0.30	1.9	—	—	—	160	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	145	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-M	T5315	1.2	200	0.40	1.9	—	—	—	190	0.40	1.9	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9310	1.2	190	0.40	1.9	—	—	—	180	0.40	1.9	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9315	1.2	175	0.40	1.9	—	—	—	165	0.40	1.9	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	160	0.40	1.9	—	—	—	150	0.40	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	140	0.40	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



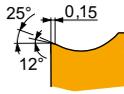
Geometría NF con diseño muy positivo, para acabado fino a mecanizado medio con corte continuo.

DNMG 110404E-NF	T6310	0.4	155	0.15	0.8	110	0.14	0.8	125	0.15	0.8	465	0.18	0.8	45	0.12	0.6	—	—	—
	T7325	0.4	170	0.18	0.8	130	0.16	0.8	—	—	—	—	—	—	55	0.16	0.6	—	—	—
	T7335	0.4	165	0.18	0.8	125	0.16	0.8	—	—	—	—	—	—	50	0.16	0.6	—	—	—
	T8330	0.4	160	0.15	0.8	95	0.14	0.8	150	0.15	0.8	480	0.18	0.8	40	0.12	0.6	—	—	—
	T8430	0.4	190	0.15	0.8	105	0.14	0.8	155	0.15	0.8	525	0.18	0.8	40	0.12	0.6	—	—	—
	T9315	0.4	255	0.15	0.8	—	—	—	240	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	210	0.18	0.8	125	0.16	0.8	195	0.18	0.8	—	—	—	45	0.16	0.6	—	—	—
	T9335	0.4	195	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



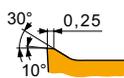
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (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 NF con diseño muy positivo, para acabado fino a mecanizado medio con corte continuo.

DNMG 110408E-NF	T6310	0.8	175	0.17	1.0	125	0.15	1.0	140	0.17	1.0	525	0.20	1.0	50	0.14	0.8	-	-	-	
	T7325	0.8	200	0.18	1.0	155	0.16	1.0	-	-	-	-	-	-	65	0.16	0.8	-	-	-	
	T7335	0.8	195	0.18	1.0	150	0.16	1.0	-	-	-	-	-	-	60	0.16	0.8	-	-	-	
	T8330	0.8	175	0.17	1.0	105	0.15	1.0	165	0.17	1.0	525	0.20	1.0	40	0.14	0.8	-	-	-	
	T8430	0.8	205	0.17	1.0	110	0.15	1.0	170	0.17	1.0	570	0.20	1.0	45	0.14	0.8	-	-	-	
	T9315	0.8	280	0.17	1.0	-	-	-	265	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	250	0.18	1.0	150	0.16	1.0	235	0.18	1.0	-	-	-	55	0.16	0.8	-	-	-	
	DNMG 150404E-NF	T6310	0.4	140	0.17	1.7	100	0.15	1.7	110	0.17	1.7	420	0.20	1.7	40	0.15	1.4	-	-	-
		T7325	0.4	160	0.18	1.7	120	0.16	1.7	-	-	-	-	-	50	0.16	1.4	-	-	-	
T7335		0.4	155	0.18	1.7	120	0.16	1.7	-	-	-	-	-	50	0.16	1.4	-	-	-		
T8330		0.4	140	0.17	1.7	80	0.15	1.7	130	0.17	1.7	420	0.20	1.7	35	0.15	1.4	-	-	-	
T8430		0.4	165	0.17	1.7	90	0.15	1.7	135	0.17	1.7	450	0.20	1.7	35	0.15	1.4	-	-	-	
T9315		0.4	235	0.15	1.7	-	-	-	220	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
T9325		0.4	200	0.18	1.7	120	0.16	1.7	190	0.18	1.7	-	-	-	45	0.16	1.4	-	-	-	
DNMG 150408E-NF		T6310	0.8	165	0.18	1.7	115	0.16	1.7	130	0.18	1.7	495	0.22	1.7	45	0.16	1.4	-	-	-
		T7325	0.8	190	0.18	1.7	145	0.16	1.7	-	-	-	-	-	60	0.16	1.4	-	-	-	
	T7335	0.8	185	0.18	1.7	140	0.16	1.7	-	-	-	-	-	60	0.16	1.4	-	-	-		
	T8330	0.8	165	0.18	1.7	95	0.16	1.7	155	0.18	1.7	495	0.22	1.7	40	0.16	1.4	-	-	-	
	T8430	0.8	190	0.18	1.7	105	0.16	1.7	155	0.18	1.7	525	0.22	1.7	40	0.16	1.4	-	-	-	
	T9315	0.8	270	0.17	1.7	-	-	-	255	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	235	0.18	1.7	140	0.16	1.7	220	0.18	1.7	-	-	-	50	0.16	1.4	-	-	-	
	DNMG 150604E-NF	HF7	0.4	-	-	-	80	0.14	1.9	130	0.15	1.9	420	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-
		T6310	0.4	140	0.17	1.9	100	0.15	1.9	110	0.17	1.9	420	0.20	1.9	40	0.15	1.5	-	-	-
T7325		0.4	155	0.18	1.9	120	0.16	1.9	-	-	-	-	-	50	0.16	1.5	-	-	-		
T7335		0.4	150	0.18	1.9	115	0.16	1.9	-	-	-	-	-	45	0.16	1.5	-	-	-		
T8315		0.4	145	0.17	1.9	85	0.15	1.9	135	0.17	1.9	435	0.20	1.9	35	0.15	1.5	-	-	-	
T8330		0.4	140	0.17	1.9	80	0.15	1.9	130	0.17	1.9	420	0.20	1.9	35	0.15	1.5	-	-	-	
T8430		0.4	165	0.17	1.9	90	0.15	1.9	135	0.17	1.9	450	0.20	1.9	35	0.15	1.5	-	-	-	
T9315		0.4	235	0.15	1.9	-	-	-	220	0.15	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
T9325		0.4	195	0.18	1.9	115	0.16	1.9	185	0.18	1.9	-	-	-	40	0.16	1.5	-	-	-	
DNMG 150608E-NF	HF7	0.8	-	-	-	90	0.15	1.9	145	0.17	1.9	465	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	
	T6310	0.8	165	0.18	1.9	115	0.16	1.9	130	0.18	1.9	495	0.22	1.9	45	0.16	1.5	-	-	-	
	T7325	0.8	185	0.18	1.9	140	0.16	1.9	-	-	-	-	-	60	0.16	1.5	-	-	-		
	T7335	0.8	180	0.18	1.9	140	0.16	1.9	-	-	-	-	-	55	0.16	1.5	-	-	-		
	T8315	0.8	175	0.18	1.9	105	0.16	1.9	165	0.18	1.9	525	0.22	1.9	40	0.16	1.5	-	-	-	
	T8330	0.8	165	0.18	1.9	95	0.16	1.9	155	0.18	1.9	495	0.22	1.9	40	0.16	1.5	-	-	-	
	T8430	0.8	190	0.18	1.9	105	0.16	1.9	155	0.18	1.9	525	0.22	1.9	40	0.16	1.5	-	-	-	
	T9315	0.8	265	0.17	1.9	-	-	-	250	0.17	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	230	0.18	1.9	135	0.16	1.9	215	0.18	1.9	-	-	-	50	0.16	1.5	-	-	-	
DNMG 150612E-NF	T6310	1.2	150	0.30	1.5	105	0.27	1.5	120	0.30	1.5	450	0.36	1.5	45	0.21	1.2	-	-	-	
	T8430	1.2	165	0.30	1.5	90	0.27	1.5	135	0.30	1.5	450	0.36	1.5	35	0.21	1.2	-	-	-	
	T9325	1.2	200	0.30	1.5	120	0.27	1.5	190	0.30	1.5	-	-	-	45	0.21	1.2	-	-	-	



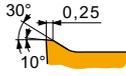
Geometría NM con diseño muy positivo para acabado fino, mecanizado medio y desbaste con corte continuo.

DNMG 110404E-NM	T7325	0.4	175	0.20	0.8	135	0.18	0.8	-	-	-	-	-	55	0.20	0.6	-	-	-	
	T7335	0.4	165	0.20	0.8	125	0.18	0.8	-	-	-	-	-	50	0.20	0.6	-	-	-	
	T8315	0.4	160	0.20	0.8	95	0.18	0.8	-	-	-	480	0.24	0.8	40	0.20	0.6	-	-	-
	T8330	0.4	150	0.20	0.8	90	0.18	0.8	-	-	-	450	0.24	0.8	35	0.20	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.20	0.8	95	0.18	0.8	-	-	-	480	0.24	0.8	35	0.20	0.6	-	-	-
	T9325	0.4	210	0.20	0.8	125	0.18	0.8	-	-	-	-	-	45	0.20	0.6	-	-	-	-



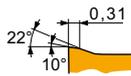
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 NM con diseño muy positivo para acabado fino, mecanizado medio y desbaste con corte continuo.

DNMG 110408E-NM	T7325	0.8	190	0.25	0.8	145	0.23	0.8	-	-	-	-	-	-	60	0.20	0.6	-	-	-
	T7335	0.8	185	0.25	0.8	140	0.23	0.8	-	-	-	-	-	-	60	0.20	0.6	-	-	-
	T8315	0.8	180	0.25	0.8	105	0.23	0.8	-	-	-	540	0.30	0.8	45	0.20	0.6	-	-	-
	T8330	0.8	170	0.25	0.8	100	0.23	0.8	-	-	-	510	0.30	0.8	40	0.20	0.6	-	-	-
	T8430	0.8	190	0.25	0.8	105	0.23	0.8	-	-	-	525	0.30	0.8	40	0.20	0.6	-	-	-
DNMG 150408E-NM	T9325	0.8	230	0.25	0.8	135	0.23	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.20	0.6	-	-	-
	T7335	0.8	170	0.25	1.9	130	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.5	-	-	-
	T8330	0.8	155	0.25	1.9	90	0.23	1.9	-	-	-	465	0.30	1.9	35	0.20	1.5	-	-	-
	T8430	0.8	175	0.25	1.9	95	0.23	1.9	-	-	-	480	0.30	1.9	35	0.20	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NM	T9325	0.8	210	0.25	1.9	125	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.5	-	-	-
	T7325	0.4	160	0.20	1.9	120	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.5	-	-	-
	T7335	0.4	150	0.20	1.9	115	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.5	-	-	-
	T8315	0.4	150	0.20	1.9	90	0.18	1.9	-	-	-	450	0.24	1.9	35	0.20	1.5	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.20	1.9	80	0.18	1.9	-	-	-	405	0.24	1.9	30	0.20	1.5	-	-	-
	T8430	0.4	155	0.20	1.9	85	0.18	1.9	-	-	-	435	0.24	1.9	30	0.20	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NM	T9315	0.4	220	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	195	0.20	1.9	115	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.20	1.5	-	-	-
	T7325	0.8	175	0.25	1.9	135	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.5	-	-	-
	T7335	0.8	170	0.25	1.9	130	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.5	-	-	-
	T8315	0.8	165	0.25	1.9	95	0.23	1.9	-	-	-	495	0.30	1.9	40	0.20	1.5	-	-	-
	T8330	0.8	155	0.25	1.9	90	0.23	1.9	-	-	-	465	0.30	1.9	35	0.20	1.5	-	-	-
DNMG 150612E-NM	T8430	0.8	175	0.25	1.9	95	0.23	1.9	-	-	-	480	0.30	1.9	35	0.20	1.5	-	-	-
	T9325	0.8	210	0.25	1.9	125	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.5	-	-	-
	T7325	1.2	175	0.30	1.9	135	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.5	-	-	-
	T7335	1.2	170	0.30	1.9	130	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150612E-NM	T8315	1.2	165	0.30	1.9	95	0.27	1.9	-	-	-	495	0.36	1.9	40	0.24	1.5	-	-	-
	T9325	1.2	205	0.30	1.9	120	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.5	-	-	-



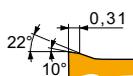
Geometría NMR con diseño positivo para mecanizado medio a desbaste con corte continuo.

DNMG 110404E-NMR	T7325	0.4	150	0.20	0.8	115	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	45	0.18	0.6	-	-	-
	T9315	0.4	205	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	185	0.20	0.8	110	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	40	0.18	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-NMR	T7325	0.8	155	0.30	0.8	120	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.24	0.6	-	-	-
	T9315	0.8	205	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	185	0.30	0.8	110	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	40	0.24	0.6	-	-	-
DNMG 110412E-NMR	T7325	1.2	155	0.30	1.6	120	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.3	-	-	-
	T9315	1.2	200	0.30	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	180	0.30	1.6	105	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.3	-	-	-
DNMG 150404E-NMR	T7325	0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.18	1.5	-	-	-
	T7335	0.4	130	0.20	1.9	100	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.5	-	-	-
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.18	1.5	-	-	-
DNMG 150408E-NMR	T7325	0.8	145	0.30	1.9	110	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.5	-	-	-
	T7335	0.8	140	0.30	1.9	105	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.5	-	-	-
	T8330	0.8	125	0.30	1.9	75	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	30	0.24	1.5	-	-	-
	T8430	0.8	135	0.30	1.9	75	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	25	0.24	1.5	-	-	-
	T9315	0.8	190	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	170	0.30	1.9	100	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NMR	T7325	0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.18	1.5	-	-	-
	T7335	0.4	130	0.20	1.9	100	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.5	-	-	-
	T8330	0.4	120	0.20	1.9	70	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	30	0.18	1.5	-	-	-
	T8430	0.4	135	0.20	1.9	75	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	25	0.18	1.5	-	-	-
	T9315	0.4	190	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.18	1.5	-	-	-



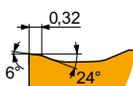
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



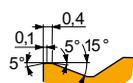
Geometría NMR con diseño positivo para mecanizado medio a desbaste con corte continuo.

DNMG 150608E-NMR	T6310	0.8	█	125	0.30	1.9	█	90	0.27	1.9	█	-	-	-	█	35	0.24	1.5	-	-	-
	T7325	0.8	█	145	0.30	1.9	█	110	0.27	1.9	█	-	-	-	█	45	0.24	1.5	-	-	-
	T7335	0.8	█	140	0.30	1.9	█	105	0.27	1.9	█	-	-	-	█	45	0.24	1.5	-	-	-
	T8330	0.8	█	125	0.30	1.9	█	75	0.27	1.9	█	-	-	-	█	30	0.24	1.5	-	-	-
	T8430	0.8	█	135	0.30	1.9	█	75	0.27	1.9	█	-	-	-	█	25	0.24	1.5	-	-	-
	T9315	0.8	█	190	0.30	1.9	█	-	-	-	█	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-NMR	T9325	0.8	█	170	0.30	1.9	█	100	0.27	1.9	█	-	-	-	█	35	0.24	1.5	-	-	-
	T7325	1.2	█	155	0.30	1.9	█	120	0.27	1.9	█	-	-	-	█	50	0.24	1.5	-	-	-
	T7335	1.2	█	145	0.30	1.9	█	110	0.27	1.9	█	-	-	-	█	45	0.24	1.5	-	-	-
	T8330	1.2	█	135	0.30	1.9	█	80	0.27	1.9	█	-	-	-	█	30	0.24	1.5	-	-	-
	T8430	1.2	█	145	0.30	1.9	█	80	0.27	1.9	█	-	-	-	█	30	0.24	1.5	-	-	-
	T9315	1.2	█	200	0.30	1.9	█	-	-	-	█	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	1.2	█	180	0.30	1.9	█	105	0.27	1.9	█	-	-	-	█	40	0.24	1.5	-	-	-	



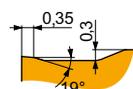
Geometría NRM con diseño positivo para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

DNMG 150408-NRM	T7325	0.8	█	140	0.30	3.0	█	105	0.27	3.0	█	-	-	-	█	45	0.24	2.4	-	-	-
	T7335	0.8	█	130	0.30	3.0	█	100	0.27	3.0	█	-	-	-	█	40	0.24	2.4	-	-	-
	T9315	0.8	█	180	0.30	3.0	█	-	-	-	█	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150604-NRM	T7325	0.4	█	130	0.20	3.0	█	100	0.18	3.0	█	-	-	-	█	40	0.20	2.4	-	-	-
	T7335	0.4	█	130	0.20	3.0	█	100	0.18	3.0	█	-	-	-	█	40	0.20	2.4	-	-	-
	T9315	0.4	█	180	0.20	3.0	█	-	-	-	█	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608-NRM	T7325	0.8	█	140	0.30	3.0	█	105	0.27	3.0	█	-	-	-	█	45	0.24	2.4	-	-	-
	T7335	0.8	█	130	0.30	3.0	█	100	0.27	3.0	█	-	-	-	█	40	0.24	2.4	-	-	-
	T9315	0.8	█	180	0.30	3.0	█	-	-	-	█	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612-NRM	T7325	1.2	█	145	0.30	3.0	█	110	0.27	3.0	█	-	-	-	█	45	0.27	2.4	-	-	-
	T7335	1.2	█	140	0.30	3.0	█	105	0.27	3.0	█	-	-	-	█	45	0.27	2.4	-	-	-
	T9315	1.2	█	190	0.30	3.0	█	-	-	-	█	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Geometría R para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

DNMG 150408E-R	T5315	0.8	█	175	0.40	3.0	█	-	-	-	█	165	0.40	3.0	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
DNMG 150608E-R	T5305	0.8	█	200	0.40	3.0	█	-	-	-	█	190	0.40	3.0	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	█	175	0.40	3.0	█	-	-	-	█	165	0.40	3.0	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
	T9310	0.8	█	170	0.40	3.0	█	-	-	-	█	160	0.40	3.0	█	-	-	-	█	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	█	155	0.40	3.0	█	-	-	-	█	145	0.40	3.0	█	-	-	-	█	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	█	140	0.40	3.0	█	-	-	-	█	130	0.40	3.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	DNMG 150612E-R	T5305	1.2	█	210	0.40	3.0	█	-	-	-	█	195	0.40	3.0	█	-	-	-	█	40	0.15
T5315		1.2	█	185	0.40	3.0	█	-	-	-	█	175	0.40	3.0	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
T9310		1.2	█	180	0.40	3.0	█	-	-	-	█	170	0.40	3.0	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
T9315		1.2	█	165	0.40	3.0	█	-	-	-	█	155	0.40	3.0	█	-	-	-	█	30	0.15	1.0
T9325		1.2	█	150	0.40	3.0	█	-	-	-	█	140	0.40	3.0	█	-	-	-	█	-	-	-
DNMG 150616E-R	T9325	1.6	█	155	0.40	3.0	█	-	-	-	█	145	0.40	3.0	█	-	-	-	█	-	-	-



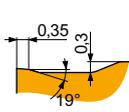
Geometría RM para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

DNMG 110408E-RM	T9315	0.8	█	190	0.40	2.0	█	-	-	-	█	180	0.40	2.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9325	0.8	█	170	0.40	2.0	█	100	0.36	2.0	█	160	0.40	2.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9335	0.8	█	145	0.40	2.0	█	85	0.36	2.0	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-
DNMG 110412E-RM	T9315	1.2	█	230	0.30	2.0	█	-	-	-	█	215	0.30	2.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9325	1.2	█	205	0.30	2.0	█	120	0.27	2.0	█	190	0.30	2.0	█	-	-	-	█	-	-	-



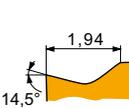
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 RM para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

DNMG 150408E-RM	T9315	0.8	180	0.40	3.0	—	—	—	170	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	140	0.40	3.0	80	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150412E-RM	T7325	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	190	0.40	3.0	—	—	—	180	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	170	0.40	3.0	100	0.36	3.0	160	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-RM	T5305	0.8	230	0.40	3.0	—	—	—	215	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	0.8	205	0.40	3.0	—	—	—	190	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	135	0.40	3.0	105	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	135	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	130	0.40	3.0	75	0.36	3.0	120	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	135	0.40	3.0	75	0.36	3.0	110	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	0.8	200	0.40	3.0	—	—	—	190	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	180	0.40	3.0	—	—	—	170	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	140	0.40	3.0	80	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-RM	T5305	1.2	240	0.40	3.0	—	—	—	225	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.2	215	0.40	3.0	—	—	—	200	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	1.2	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	1.2	135	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	1.2	140	0.40	3.0	75	0.36	3.0	115	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.2	210	0.40	3.0	—	—	—	195	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	190	0.40	3.0	—	—	—	180	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	170	0.40	3.0	100	0.36	3.0	160	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—
T9335	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
DNMG 150616E-RM	T5315	1.6	225	0.40	3.0	—	—	—	210	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.6	200	0.40	3.0	—	—	—	190	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	180	0.40	3.0	105	0.36	3.0	170	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



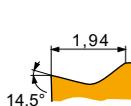
Geometría SF con diseño positivo para acabado fino de paredes delgadas con corte continuo.

DNMG 110404E-SF	T6310	0.4	150	0.15	0.8	105	0.14	0.8	120	0.15	0.8	450	0.18	0.8	45	0.12	0.6	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	165	0.17	0.8	125	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	50	0.15	0.6	—	—	—
	T8315	0.4	160	0.15	0.8	95	0.14	0.8	150	0.15	0.8	480	0.18	0.8	40	0.12	0.6	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	180	0.15	0.8	95	0.14	0.8	145	0.15	0.8	495	0.18	0.8	35	0.12	0.6	30	0.15	1.0
	T9315	0.4	245	0.15	0.8	—	—	—	230	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
T9325	0.4	210	0.17	0.8	125	0.15	0.8	195	0.17	0.8	—	—	—	45	0.15	0.6	—	—	—	
DNMG 110408E-SF	T6310	0.8	175	0.17	0.8	125	0.15	0.8	140	0.17	0.8	525	0.20	0.8	50	0.14	0.6	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	195	0.17	0.8	150	0.15	0.8	—	—	—	—	—	60	0.15	0.6	—	—	—	
	T7335	0.8	195	0.17	0.8	150	0.15	0.8	—	—	—	—	—	60	0.15	0.6	—	—	—	
	T8315	0.8	180	0.17	0.8	105	0.15	0.8	170	0.17	0.8	540	0.20	0.8	45	0.14	0.6	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	200	0.17	0.8	110	0.15	0.8	165	0.17	0.8	555	0.20	0.8	40	0.14	0.6	35	0.15	1.0
T9325	0.8	250	0.17	0.8	150	0.15	0.8	235	0.17	0.8	—	—	—	55	0.15	0.6	—	—	—	
DNMG 150404E-SF	T6310	0.4	140	0.15	1.5	100	0.14	1.5	110	0.15	1.5	420	0.18	1.5	40	0.12	1.2	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	150	0.15	1.5	90	0.14	1.5	140	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	165	0.15	1.5	90	0.14	1.5	135	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	25	0.15	1.0
	T9325	0.4	195	0.17	1.5	115	0.15	1.5	185	0.17	1.5	—	—	—	40	0.15	1.2	—	—	—



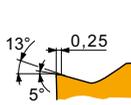
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 SF con diseño positivo para acabado fino de paredes delgadas con corte continuo.

DNMG 150408E-SF	T6310	0.8	160	0.17	1.5	115	0.15	1.5	125	0.17	1.5	480	0.20	1.5	45	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T8315	0.8	170	0.17	1.5	100	0.15	1.5	160	0.17	1.5	510	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	160	0.17	1.5	95	0.15	1.5	150	0.17	1.5	480	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	190	0.17	1.5	105	0.15	1.5	155	0.17	1.5	525	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	235	0.17	1.5	140	0.15	1.5	220	0.17	1.5	-	-	-	50	0.15	1.2	-	-	-
DNMG 150604E-SF	H07	0.4	-	-	-	70	0.14	1.5	115	0.15	1.5	360	0.18	1.5	35	0.12	1.2	-	-	-
	T6310	0.4	140	0.15	1.5	100	0.14	1.5	110	0.15	1.5	420	0.18	1.5	40	0.12	1.2	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	155	0.17	1.5	120	0.15	1.5	-	-	-	-	-	50	0.15	1.2	-	-	-	
	T7335	0.4	150	0.17	1.5	115	0.15	1.5	-	-	-	-	-	45	0.15	1.2	-	-	-	
	T8315	0.4	150	0.15	1.5	90	0.14	1.5	140	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	30	0.15	1.0
	T8330	0.4	140	0.15	1.5	80	0.14	1.5	130	0.15	1.5	420	0.18	1.5	35	0.12	1.2	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	165	0.15	1.5	90	0.14	1.5	135	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	230	0.15	1.5	-	-	-	215	0.15	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	195	0.17	1.5	115	0.15	1.5	185	0.17	1.5	-	-	-	40	0.15	1.2	-	-	-
DNMG 150608E-SF	H07	0.8	-	-	-	80	0.15	1.5	130	0.17	1.5	415	0.20	1.5	40	0.14	1.2	-	-	-
	T6310	0.8	160	0.17	1.5	115	0.15	1.5	125	0.17	1.5	480	0.20	1.5	45	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	185	0.17	1.5	140	0.15	1.5	-	-	-	-	-	60	0.15	1.2	-	-	-	
	T7335	0.8	180	0.17	1.5	140	0.15	1.5	-	-	-	-	-	55	0.15	1.2	-	-	-	
	T8315	0.8	170	0.17	1.5	100	0.15	1.5	160	0.17	1.5	510	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	160	0.17	1.5	95	0.15	1.5	150	0.17	1.5	480	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	190	0.17	1.5	105	0.15	1.5	155	0.17	1.5	525	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	255	0.17	1.5	-	-	-	240	0.17	1.5	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	235	0.17	1.5	140	0.15	1.5	220	0.17	1.5	-	-	-	50	0.15	1.2	-	-	-
DNMG 150612E-SF	T6310	1.2	145	0.30	1.5	100	0.27	1.5	115	0.30	1.5	435	0.36	1.5	40	0.21	1.2	25	0.15	1.0
	T7325	1.2	165	0.30	1.5	125	0.27	1.5	-	-	-	-	-	50	0.21	1.2	-	-	-	
	T9315	1.2	210	0.30	1.5	-	-	-	195	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0



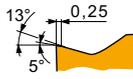
Geometría SM con diseño positivo para mecanizado medio con corte continuo a interrumpido.

DNMG 110404E-SM	T6310	0.4	140	0.20	0.8	100	0.18	0.8	110	0.20	0.8	420	0.24	0.8	40	0.20	0.6	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	160	0.20	0.8	120	0.18	0.8	-	-	-	-	-	50	0.20	0.6	-	-	-	
	T7335	0.4	150	0.20	0.8	115	0.18	0.8	-	-	-	-	-	45	0.20	0.6	-	-	-	
	T8430	0.4	155	0.20	0.8	85	0.18	0.8	130	0.20	0.8	435	0.24	0.8	30	0.20	0.6	25	0.15	1.0
	T9325	0.4	190	0.20	0.8	110	0.18	0.8	180	0.20	0.8	-	-	-	40	0.20	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-SM	T6310	0.8	150	0.25	1.2	105	0.23	1.2	120	0.25	1.2	450	0.30	1.2	45	0.20	1.0	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	-	-	-	-	-	55	0.20	1.0	-	-	-	
	T7335	0.8	160	0.25	1.2	120	0.23	1.2	-	-	-	-	-	50	0.20	1.0	-	-	-	
	T8330	0.8	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	450	0.30	1.2	35	0.20	1.0	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.25	1.2	90	0.23	1.2	135	0.25	1.2	465	0.30	1.2	35	0.20	1.0	25	0.15	1.0
	T9325	0.8	200	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	45	0.20	1.0	-	-	-
DNMG 150404E-SM	T6310	0.4	125	0.22	1.7	90	0.20	1.7	100	0.22	1.7	375	0.26	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
DNMG 150408E-SM	T6310	0.8	140	0.25	2.1	100	0.23	2.1	110	0.25	2.1	420	0.30	2.1	40	0.20	1.7	25	0.15	1.0
DNMG 150604E-SM	T6310	0.4	125	0.22	1.7	90	0.20	1.7	100	0.22	1.7	375	0.26	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	140	0.22	1.7	105	0.20	1.7	-	-	-	-	-	45	0.20	1.4	-	-	-	
	T7335	0.4	140	0.22	1.7	105	0.20	1.7	-	-	-	-	-	45	0.20	1.4	-	-	-	
	T8330	0.4	125	0.22	1.7	75	0.20	1.7	115	0.22	1.7	375	0.26	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	140	0.22	1.7	75	0.20	1.7	115	0.22	1.7	390	0.26	1.7	30	0.20	1.4	20	0.15	1.0
	T9315	0.4	200	0.20	1.7	-	-	-	190	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	0.4	170	0.22	1.7	100	0.20	1.7	160	0.22	1.7	-	-	-	35	0.20	1.4	-	-	-



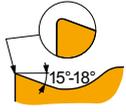
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



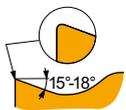
Geometría SM con diseño positivo para mecanizado medio con corte continuo a interrumpido.

DNMG 150608E-SM	T6310	0.8	140	0.25	1.7	100	0.23	1.7	110	0.25	1.7	420	0.30	1.7	40	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.8	160	0.25	1.7	120	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.4	-	-	-
	T7335	0.8	155	0.25	1.7	120	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.4	-	-	-
	T8330	0.8	140	0.25	1.7	80	0.23	1.7	130	0.25	1.7	420	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	155	0.25	1.7	85	0.23	1.7	130	0.25	1.7	435	0.30	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	215	0.25	1.7	-	-	-	200	0.25	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
DNMG 150612E-SM	T6310	1.2	145	0.30	1.7	100	0.27	1.7	115	0.30	1.7	435	0.36	1.7	40	0.24	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	1.2	160	0.30	1.7	120	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.4	-	-	-
	T7335	1.2	155	0.30	1.7	120	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.4	-	-	-
	T8330	1.2	145	0.30	1.7	85	0.27	1.7	135	0.30	1.7	435	0.36	1.7	35	0.24	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	1.2	155	0.30	1.7	85	0.27	1.7	130	0.30	1.7	435	0.36	1.7	30	0.24	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	1.2	210	0.30	1.7	-	-	-	195	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
T9325	1.2	190	0.30	1.7	110	0.27	1.7	180	0.30	1.7	-	-	-	40	0.24	1.4	-	-	-	



Geometría ER-SI con diseño positivo a derecha para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo.

DNMG 110404ER-SI	T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	-	-	-	-	-	60	0.18	0.8	-	-	-	
	T7335	0.4	180	0.20	1.0	140	0.18	1.0	-	-	-	-	-	55	0.18	0.8	-	-	-	
	T8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	-	-	-	480	0.24	1.0	40	0.18	0.8	-	-	-
	T8430	0.4	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	-	-	-	510	0.24	1.0	40	0.18	0.8	-	-	-
	T9325	0.4	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	50	0.18	0.8	-	-	-
DNMG 110408ER-SI	T7335	0.8	175	0.35	1.0	135	0.32	1.0	-	-	-	-	-	55	0.25	0.8	-	-	-	
	T8330	0.8	165	0.35	1.0	95	0.32	1.0	-	-	-	495	0.42	1.0	40	0.25	0.8	-	-	-
	T8430	0.8	180	0.35	1.0	95	0.32	1.0	-	-	-	495	0.42	1.0	35	0.25	0.8	-	-	-
	T9325	0.8	210	0.35	1.0	125	0.32	1.0	-	-	-	-	-	45	0.25	0.8	-	-	-	
DNMG 150404ER-SI	T8330	0.4	155	0.20	1.5	90	0.18	1.5	-	-	-	465	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	45	0.18	1.2	-	-	-	
DNMG 150408ER-SI	T8330	0.8	160	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	480	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	-	-	-	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-
	T9325	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-	
DNMG 150604ER-SI	T7325	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-	
	T7335	0.4	170	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-	
	T8315	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8330	0.4	155	0.20	1.5	90	0.18	1.5	-	-	-	465	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	45	0.18	1.2	-	-	-	
DNMG 150608ER-SI	T7325	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-	
	T7335	0.8	170	0.35	1.5	130	0.32	1.5	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-	
	T8315	0.8	165	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	495	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8330	0.8	160	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	480	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	-	-	-	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-
	T9325	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-	
T9335	0.8	180	0.35	1.5	105	0.32	1.5	-	-	-	-	-	40	0.25	1.2	-	-	-		



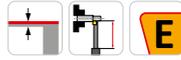
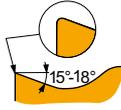
Geometría EL-SI con diseño positivo a izquierda para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo.

DNMG 110404EL-SI	T7335	0.4	180	0.20	1.0	140	0.18	1.0	-	-	-	-	-	55	0.18	0.8	-	-	-	
	T8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	-	-	-	480	0.24	1.0	40	0.18	0.8	-	-	-
	T8430	0.4	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	-	-	-	510	0.24	1.0	40	0.18	0.8	-	-	-
	T9325	0.4	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	-	-	-	-	-	50	0.18	0.8	-	-	-	



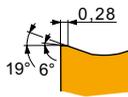
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (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)



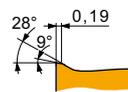
Geometría EL-SI con diseño positivo a izquierda para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo.

DNMG 110408EL-SI	T7325	0.8	185	0.35	1.0	140	0.32	1.0	-	-	-	-	-	-	60	0.25	0.8	-	-	-
	T8330	0.8	165	0.35	1.0	95	0.32	1.0	-	-	-	495	0.42	1.0	40	0.25	0.8	-	-	-
	T8430	0.8	180	0.35	1.0	95	0.32	1.0	-	-	-	495	0.42	1.0	35	0.25	0.8	-	-	-
	T9325	0.8	210	0.35	1.0	125	0.32	1.0	-	-	-	-	-	-	45	0.25	0.8	-	-	-
DNMG 150404EL-SI	T8330	0.4	155	0.20	1.5	90	0.18	1.5	-	-	-	465	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.18	1.2	-	-	-
DNMG 150408EL-SI	T7335	0.8	170	0.35	1.5	130	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-
	T8330	0.8	160	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	480	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	-	-	-	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-
	T9325	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-
DNMG 150604EL-SI	T7325	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-
	T7335	0.4	170	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-
	T8315	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8330	0.4	155	0.20	1.5	90	0.18	1.5	-	-	-	465	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.18	1.2	-	-	-
	T9335	0.4	185	0.20	1.5	110	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.2	-	-	-
DNMG 150608EL-SI	T7325	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-
	T7335	0.8	170	0.35	1.5	130	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-
	T8315	0.8	165	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	495	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8330	0.8	160	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	480	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	-	-	-	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-
	T9325	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-
	T9335	0.8	180	0.35	1.5	105	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.25	1.2	-	-	-



Geometría Wiper W-MR para acabado a desbaste con mayores avances y acabado superficial mejorado.

DNMG 150608W-MR	T5315	0.8	190	0.40	1.5	-	-	-	180	0.40	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	170	0.40	1.5	-	-	-	160	0.40	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	155	0.40	1.5	90	0.36	1.5	145	0.40	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612W-MR	T9310	1.2	175	0.50	1.5	-	-	-	165	0.50	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	160	0.50	1.5	-	-	-	150	0.50	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	145	0.50	1.5	85	0.45	1.5	135	0.50	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-



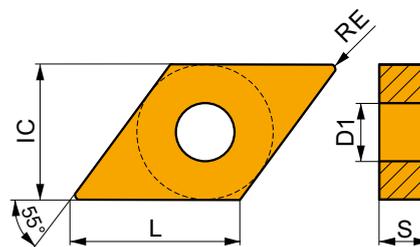
Geometría Wiper W-NM para acabado a desbaste con mayores avances y acabado superficial mejorado.

DNMX 150604W-NM	T7325	0.4	145	0.30	1.5	110	0.27	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.21	1.2	-	-	-
	T7335	0.4	135	0.30	1.5	105	0.27	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.21	1.2	-	-	-
	T9315	0.4	185	0.30	1.5	-	-	-	175	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMX 150608W-NM	T7325	0.8	155	0.40	1.5	120	0.36	1.5	-	-	-	-	-	-	50	0.28	1.2	-	-	-
	T7335	0.8	145	0.40	1.5	110	0.36	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.28	1.2	-	-	-
	T9315	0.8	195	0.40	1.5	-	-	-	185	0.40	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	175	0.40	1.5	105	0.36	1.5	165	0.40	1.5	-	-	-	35	0.28	1.2	-	-	-



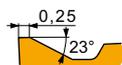
DNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



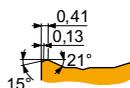
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



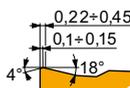
Geometría NR para semi-desbaste a desbaste con corte continuo a interrumpido.

DNMM 150408E-NR	T9325	0.8	█	155	0.40	3.0	█	90	0.36	3.0	█	145	0.40	3.0	–	–	–	█	30	0.28	2.4	–	–	–
DNMM 150608E-NR	T7325	0.8	█	140	0.40	3.0	█	105	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	█	45	0.28	2.4	–	–	–
	T8330	0.8	█	125	0.40	3.0	█	75	0.36	3.0	█	115	0.40	3.0	–	–	–	█	30	0.28	2.4	–	–	–
	T8430	0.8	█	130	0.40	3.0	█	70	0.36	3.0	█	105	0.40	3.0	–	–	–	█	25	0.28	2.4	–	–	–
	T9325	0.8	█	155	0.40	3.0	█	90	0.36	3.0	█	145	0.40	3.0	–	–	–	█	30	0.28	2.4	–	–	–



Geometría NR2 para semi-desbaste a desbaste con corte continuo a interrumpido.

DNMM 150608E-NR2	T9325	0.8	█	155	0.40	3.0	█	90	0.36	3.0	█	145	0.40	3.0	–	–	–	█	30	0.32	2.4	–	–	–
------------------	-------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



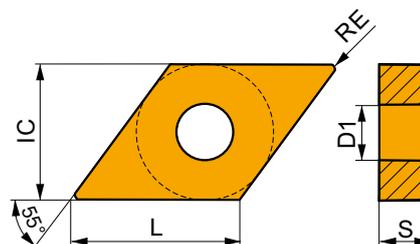
Geometría OR para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

DNMM 150608E-OR	T9325	0.8	█	155	0.40	3.0	█	90	0.36	3.0	█	145	0.40	3.0	–	–	–	█	30	0.28	2.4	–	–	–
DNMM 150612E-OR	T9315	1.2	█	180	0.40	3.0	–	–	–	–	█	170	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	█	165	0.40	3.0	█	95	0.36	3.0	█	155	0.40	3.0	–	–	–	█	35	0.32	2.4	–	–	–
	T9335	1.2	█	145	0.40	3.0	█	85	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	█	30	0.32	2.4	–	–	–
DNMM 150616E-OR	T9325	1.6	█	165	0.45	3.0	█	95	0.41	3.0	█	155	0.45	3.0	–	–	–	█	35	0.41	2.4	–	–	–



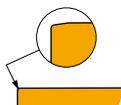
DNGA CER

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76



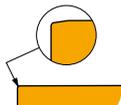
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (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)



Para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

DNGA 150408 S02020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

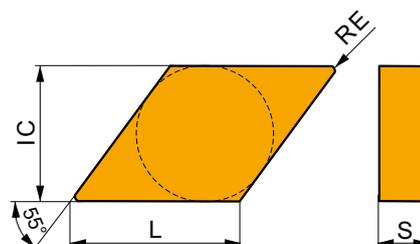


Para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

DNGA 150404 T01020	TC100	0.4	-	-	-	-	-	-	475	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
DNGA 150408 T00520	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-

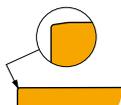
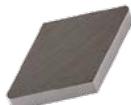
DNGN CER

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1504	12.700	15.50	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 (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)



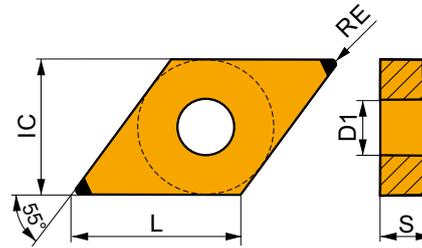
Para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

DNGN 150408 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



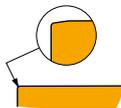
DNGA CBN

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



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)

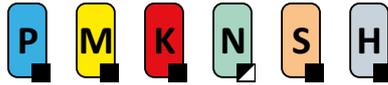


Para acabado con corte continuo.

DNGA 150608S01020B	TB310	0.8	-	-	-	-	-	420	0.15	0.6	-	-	-	110	0.11	0.5	85	0.15	1.0
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	----	------	-----

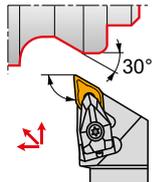


DDJN(RL) EXT



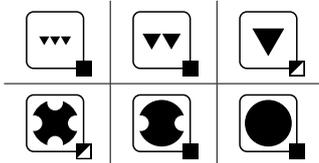
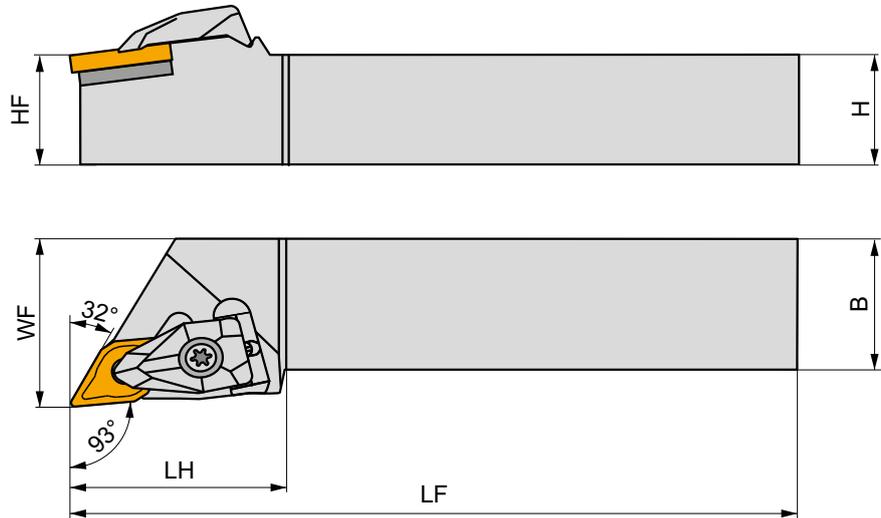
PRAMET

D



Portaherramientas de Torno Exterior con Fijación Doble, a 93°, para Plaquetas DN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 93°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, refrentado, copiado y achaflanado con plaquetas negativas DN.. 11 o 15. Disponible con mangos de 20x20 hasta 32x32. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	DDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.45	GI046	DD11	-
	DDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.77	GI046	DD11	-
	DDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.12	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.33	GI044	DD154	AT002
L	DDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.45	GI046	DD11	-
	DDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.77	GI046	DD11	-
	DDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.01	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.34	GI044	DD154	AT002



GI044

DN.. 1506..

GI046

DN.. 1104..



DD11

DCS 09

1.7

DDS 267-01

US 2004-T09P

FLAG T09P

DD154

DCS 12

3.9

DDS 266-02

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5



AT002a

DN.. 1504..

-

DDS 266-01

AT002b

CER DN.N 1506..

DCS 12C4

-

AT002c

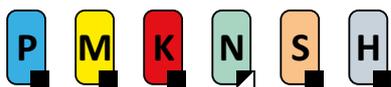
CER DN.A 1506..

DCS 12C2

-



PDJN(RL) EXT



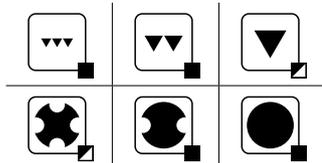
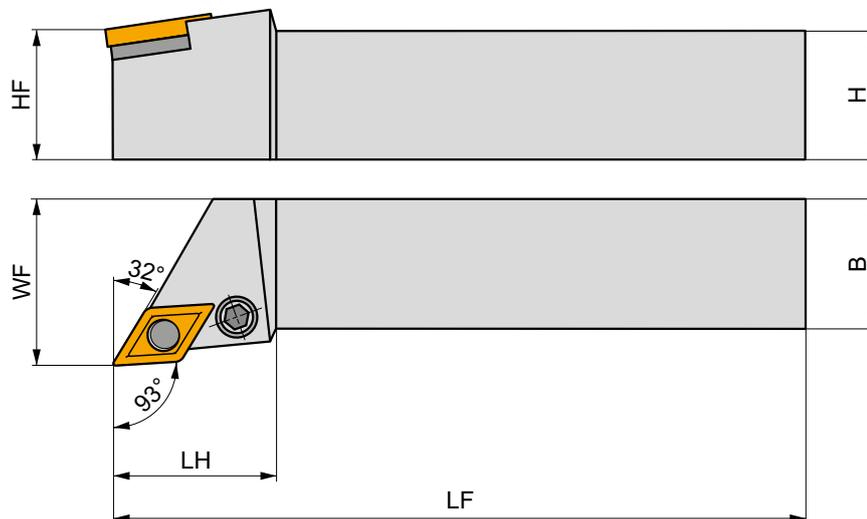
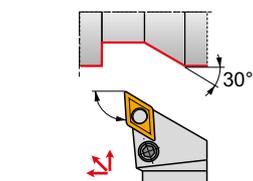
PRAMET

P



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca, a 93°, para Plaquitas DN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 93°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, copiado hasta 30° y achaflanado con plaquitas negativas DN.. 11 y 15. Disponible con mangos de 20x20 hasta 32x32 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



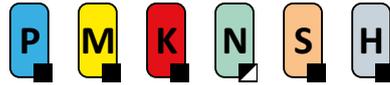
Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R PDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	30	-6	-6	0.43	GI046	PD60
PDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	30	-6	-6	0.73	GI046	PD60
PDJNR 3225 P 11	32	25	32	32	170	30	-6	-6	1.10	GI046	PD60
PDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.44	GI044	PD31
PDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.73	GI044	PD30
PDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	1.05	GI044	PD30
PDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.30	GI044	PD30
L PDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	30	-6	-6	0.41	GI046	PD60
PDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	30	-6	-6	0.73	GI046	PD60
PDJNL 3225 P 11	32	25	32	32	170	30	-6	-6	1.10	GI046	PD60
PDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.42	GI044	PD31
PDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.73	GI044	PD30
PDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.98	GI044	PD30
PDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.30	GI044	PD30

GI044	DN.. 1506..
GI046	DN.. 1104..

PD30	DNU 150308	PU 03	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXK 4
PD31	DNU 150308	PU 03	US 40	6.0	M 8x1	20.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PD60	PDN 110308	PU 3512	PS 0616	3.0	M 6	16	NT 5153	MT 0912	HXK 2.5

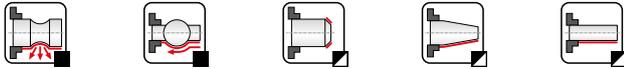
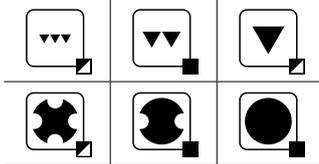
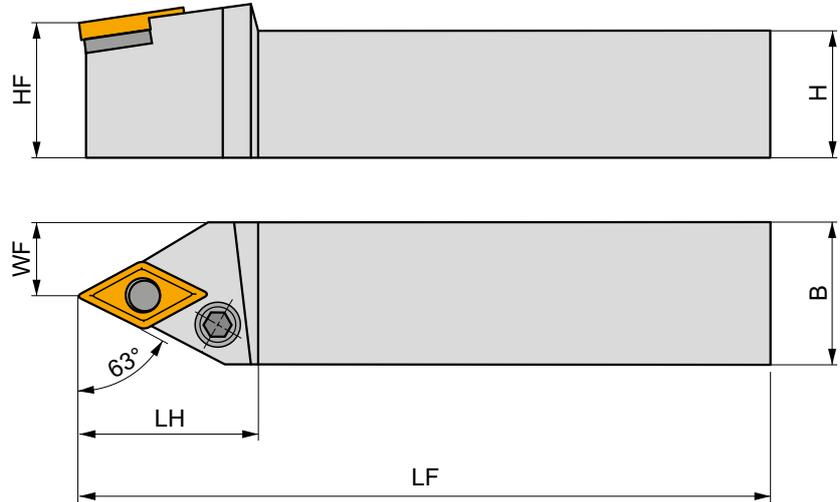
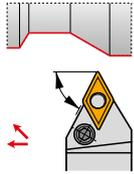


PDNN(RL) EXT




Portaherramientas de Torneado Exterior con Fijación por Palanca, a 63°, para Plaquetas DN..

Portaherramientas neutro de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 63°. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquetas negativas DN.. 11 y 15. Disponible con mangos de 20x20 hasta 32x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI044	GI046	PD30	PD60
R PDNNR 2020 K 11	20	20	20	10	125	24	-6	-6	0.39	GI046			PD60
PDNNR 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	30	-6	-6	0.60	GI046			PD60
PDNNR 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	40	-6	-6	0.64	GI044			PD30
PDNNR 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	40	-6	-6	1.05	GI044			PD30
L PDNNL 2020 K 11	20	20	20	10	125	24	-6	-6	0.40	GI046			PD60
PDNNL 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	30	-6	-6	0.60	GI046			PD60
PDNNL 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	40	-6	-6	0.07	GI044			PD30
PDNNL 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	40	-6	-6	1.05	GI044			PD30



GI044

DN.. 1506..

GI046

DN.. 1104..



PD30

DNU 150308

PU 03

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 05

MT 05

HXK 4

PD60

PDN 110308

PU 3512

PS 0616

3.0

M 6

16

NT 5153

MT 0912

HXK 2.5



PDXN(RL) EXT



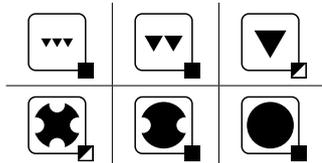
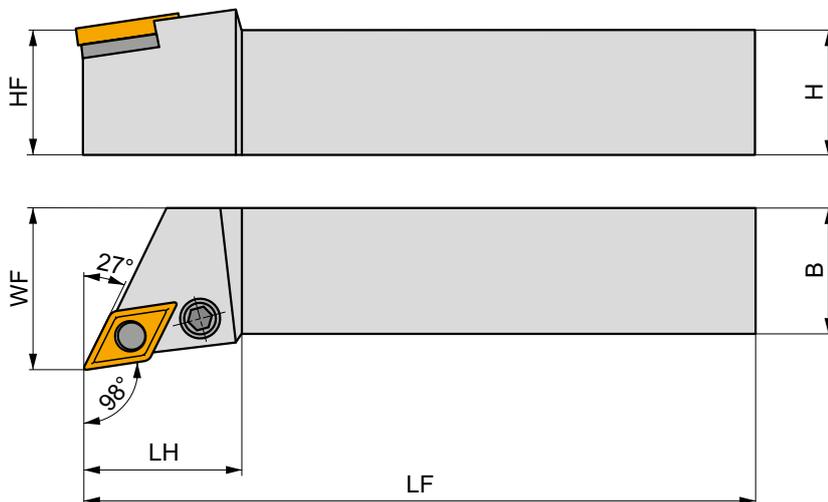
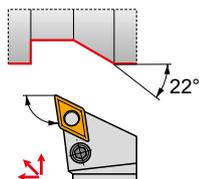
PRAMET

P



Portaherramientas de Torneado Exterior con Fijación por Palanca, a 98°, para Plaquitas DN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 98°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado hasta 22° y achafanado con plaquitas negativas DN.. 15. Disponible con mangos de 20x20 hasta 32x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R PDXNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.43		PD31
PDXNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.73		PD30
PDXNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.80		PD30
L PDXNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.42		PD31
PDXNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.71		PD30
PDXNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.95		PD30



GI044

DN.. 1506..



PD30

DNU 150308

PU 03

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 05

MT 05

HXK 4

PD31

DNU 150308

PU 03

US 40

6.0

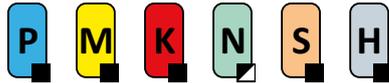
M 8x1

20.5

NT 05

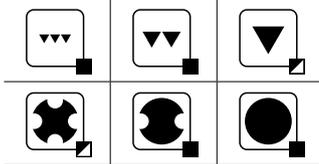
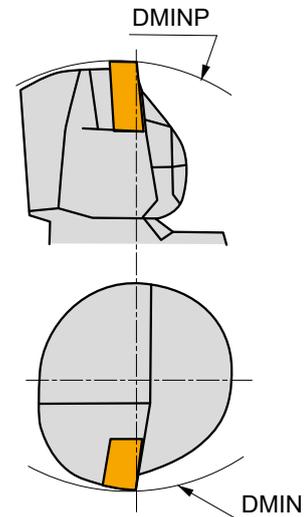
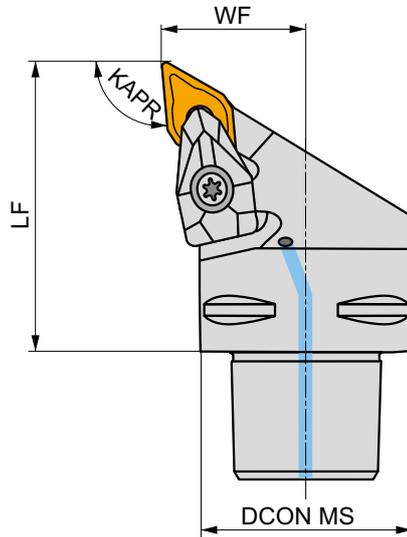
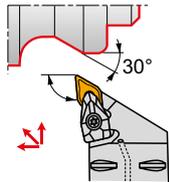
MT 05

HXK 4


NEW
C.-DDJN(RL) EXT

D

Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 93°, para Plaquetas DN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquetas negativas DN.. 11 o 15. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) tamaños C4 hasta C6. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R C4-DDJNR-27050-11	40	60	140	27	50	93	-7	-6	✓	0.38	GI046	C-DD11	-
C4-DDJNR-27055-15	40	110	145	27	55	93	-7	-6	✓	0.43	GI044	C-DD154-1	AT002
C5-DDJNR-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.72	GI044	C-DD154-2	AT002
C6-DDJNR-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.18	GI044	C-DD154-3	AT002
L C4-DDJNL-27050-11	40	60	140	27	50	93	-7	-6	✓	0.39	GI046	C-DD11	-
C4-DDJNL-27055-15	40	110	145	27	55	93	-7	-6	✓	0.43	GI044	C-DD154-1	AT002
C5-DDJNL-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.72	GI044	C-DD154-2	AT002
C6-DDJNL-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.18	GI044	C-DD154-3	AT002


 GI044
GI046

 DN.. 1506..
DN.. 1104..


C-DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 034-01
C-DD154-1	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DD154-2	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01
C-DD154-3	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02



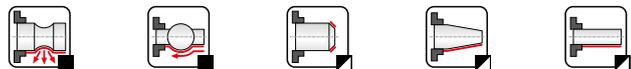
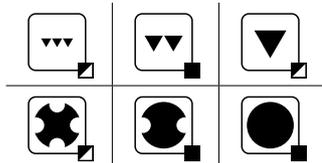
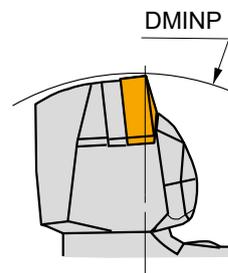
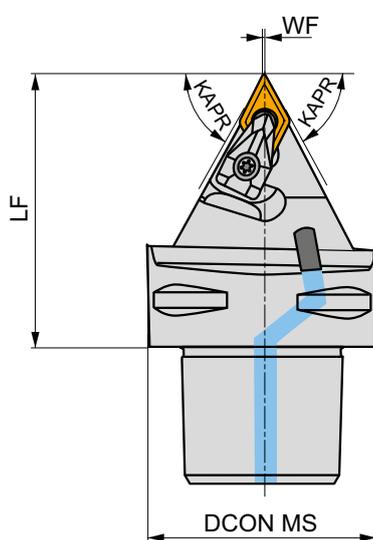
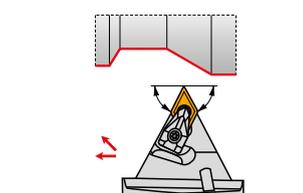
AT002a	DN.. 1504..	-	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	-
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	-
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01


NEW
C.-DDNNN EXT

D

Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 62,5°, para Plaquetas DN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 62,5° para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquetas negativas DN.. 15. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) tamaños C5 y C6. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.

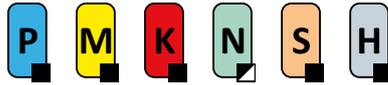


Producto	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
N C5-DDNNN-00060-15	50	165	0.5	60	62.5	-9	-5	✓	0.62	GI044	C-DD154-2	AT002
C6-DDNNN-00065-15	63	190	0.5	65	62.5	-9	-5	✓	1.06	GI044	C-DD154-2	AT002

	GI044		DN.. 1506..
--	-------	--	-------------

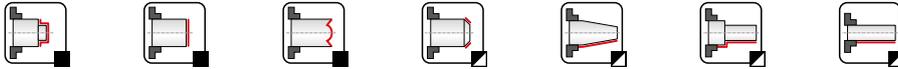
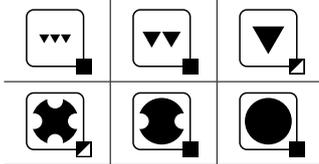
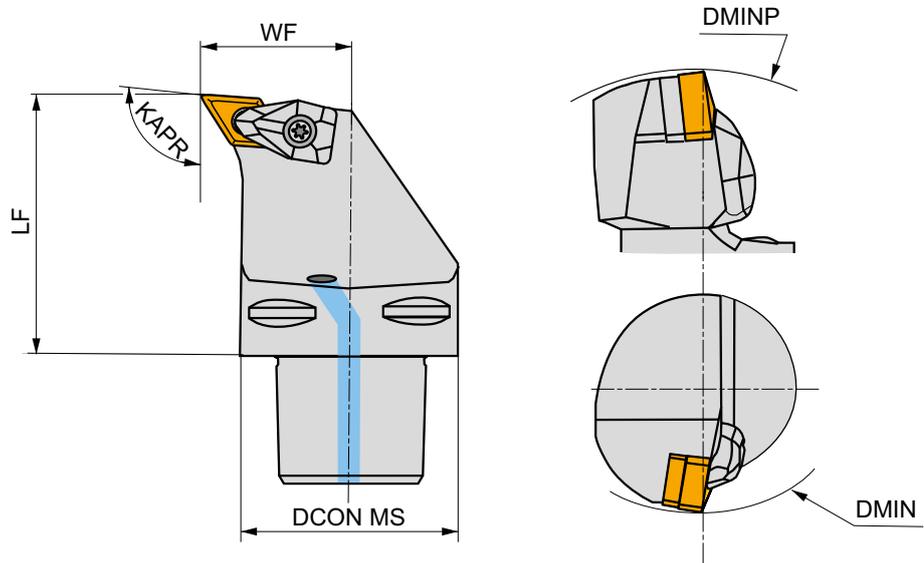
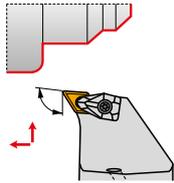
C-DD154-2	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01

AT002a	DN.. 1504..	-	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	-
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	-
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01


NEW
C.-DDUN(RL) EXT

D

Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 93° (Frontal), para Plaquetas DN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para refrentado con escuadra, torneado en cono, copiado frontal, torneado longitudinal y achaflanado con plaquetas negativas DN.. 15. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) tamaños C5 y C6. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R C5-DDUNR-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	GI044	C-DD154-3	AT002
C6-DDUNR-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.39	GI044	C-DD154-3	AT002
L C5-DDUNL-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	GI044	C-DD154-3	AT002



GI044



DN.. 1506..



C-DD154-3



DCS 12



3.9



DDS 266-02



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5



CN 034-02



AT002a



DN.. 1504..



DCS 12C4



DDS 266-01

AT002b

CER DN.N 1506..

DCS 12C2

AT002c

CER DN.A 1506..

DCS 12C2

AT002d

CER DN.N 1504..

DCS 12C4

AT002e

CER DN.A 1504..

DCS 12C2

DDS 266-01

DDS 266-01



DDUN(RL) INT



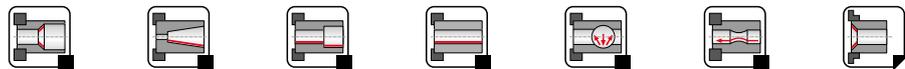
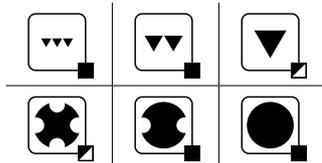
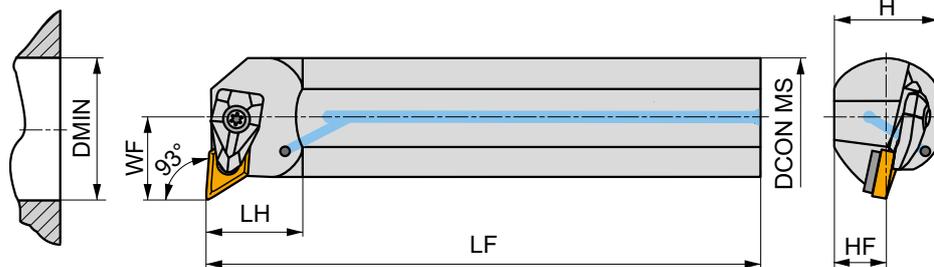
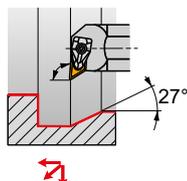
PRAMET

D



Portaherramientas de Interior con Fijación Doble, a 93°, para Plaquetas DN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquetas negativas DN.. 11 y 15. Agujero mínimo de Ø32 mm. Para una amplia gama de operaciones de torneado interior y copiado hasta 27°. Disponible con mangos de Ø25 hasta Ø50. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg				
R A25T-DDUNR 11	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-	-
A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	-	-
A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002	-
A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6	✓	5.23	GI044	DD154	AT002	-
L A25T-DDUNL 11	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-	-
A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	-	-
A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002	-
A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002	-



GI044

DN.. 1506..

GI046

DN.. 1104..



DD11

DCS 09

1.7

DDS 267-01

US 2004-T09P

FLAG T09P

DD154

DCS 12

3.9

DDS 266-02

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5



AT002a

DN.. 1504..

-

DDS 266-01

AT002b

CER DN.N 1506..

DCS 12C4

AT002c

CER DN.A 1506..

DCS 12C2

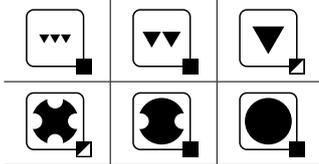
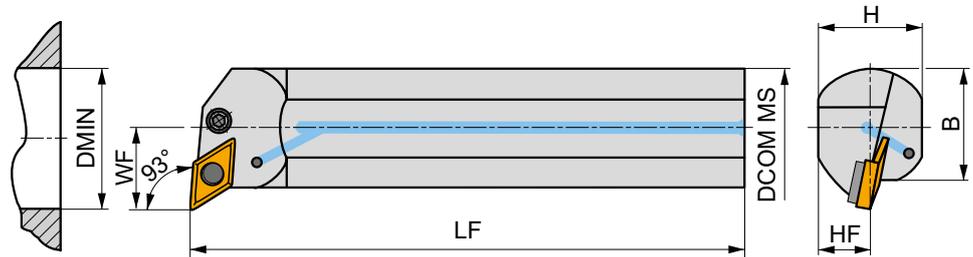
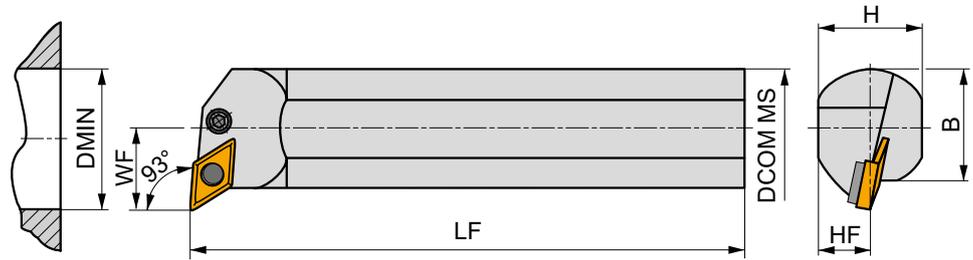
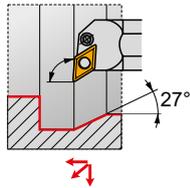


PDUN(RL) INT




Portaherramientas de Interior con Fijación por Palanca, a 93°, para Plaquitas DN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por palanca, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquitas negativas DN.. 11 y 15. Agujero mínimo de Ø32 mm. Para una amplia gama de operaciones de torneado interior y copiado hasta 27°. Disponible con mangos de Ø25 hasta Ø60. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCOM MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	S25T-PDUNR 11-A	25	32	17	23	23	300	-12	-6	-	1.10	GI046	PD61
	S32U-PDUNR 11	32	40	22	30	30	350	-12	-6	-	2.10	GI046	PD60
	A32S-PDUNR 15	32	40	32	30	30	250	-12	-6	✓	1.47	GI097	PD33
	A40T-PDUNR 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.40	GI097	PD30
	A50U-PDUNR 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	4.95	GI097	PD30
	A60V-PDUNR 15	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.22	GI097	PD30
L	S25T-PDUNL 11-A	25	32	17	23	23	300	-12	-6	-	1.11	GI046	PD61
	S32U-PDUNL 11	32	40	22	30	30	350	-12	-6	-	2.09	GI046	PD60
	A32S-PDUNL 15	32	40	32	30	30	250	-12	-6	✓	1.47	GI097	PD33
	A40T-PDUNL 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.56	GI097	PD30
	A50U-PDUNL 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI097	PD30
	A60V-PDUNL 15	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.16	GI097	PD30



GI046
GI097

DN.. 1104..
DN.. 1504..



PD30

DNU 150308

PU 03

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 05

MT 05

HXK 4

PD33

-

PU 03-A

US 41

6.0

M 8x1

17

NT 15

MT 05

HXK 4

PD60

PDN 110308

PU 3512

PS 0616

3.0

M 6

16

NT 5153

MT 0912

HXK 2.5

PD61

-

PU 3611-A

PS 0512-A

2.0

M 5

12

-

-

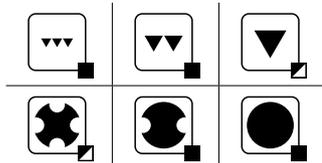
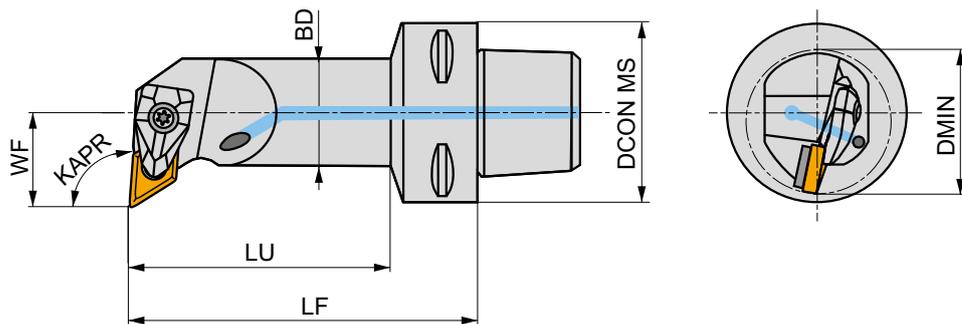
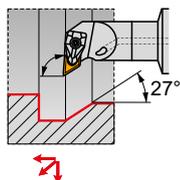
HXK 2


NEW
C-DDUN(RL) INT

D

Herramienta de Interior PSC de Cambio Rapido con Fijacion Doble, a 93°, para Plaquetas DN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para aplicaciones de torneado interior incluyendo copiado hasta 27° con plaquetas negativas DN.. 11. Agujero mínimo de Ø32 mm. Mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) tamaño C4 con una longitud útil de 68 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)				
R C4-DDUNR-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	G1046	DD11
L C4-DDUNL-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	G1046	DD11



G1046



DN.. 1104..



DD11



DCS 09



1.7



DDS 267-01



US 2004-T09P



FLAG T09P



KN

16

PLAQUITAS DE METAL DURO

KNUX



284

ENCONTRAR EL TAMANO CORRECTO (ejemplo)

Plaquita

Portaherramientas

KNUX 160405L-22

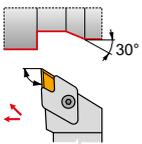
CKJNR 2020 K 16

TORNEADO ISO - EXTERIOR

CKJN(RL) EXT

93°

KN..



16

20×20
32×25

287

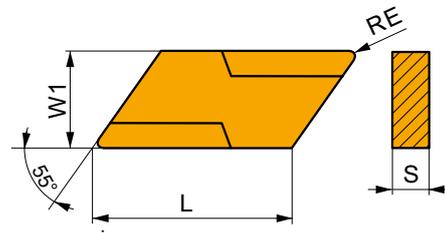
284 – 286



KNUX

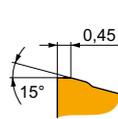


	W1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	19.50	4.76



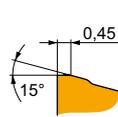
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (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)



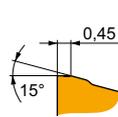
Geometría L-22 con diseño a izquierda para acabado a semi-desbaste con corte continuo.

KNUX 160405L-22	T5315	0.5	190	0.25	2.7	—	—	—	180	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



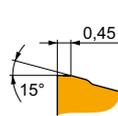
Geometría R-22 con diseño a derecha para acabado a semi-desbaste con corte continuo.

KNUX 160405R-22	T5315	0.5	190	0.25	2.7	—	—	—	180	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



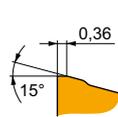
Geometría L-22 con diseño a izquierda para acabado a semi-desbaste con corte continuo.

KNUX 160410L-22	T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



Geometría R-22 con diseño a derecha para acabado a semi-desbaste con corte continuo.

KNUX 160410R-22	T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

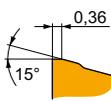
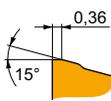
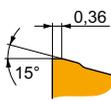
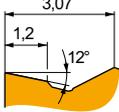
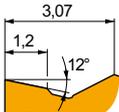
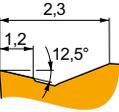
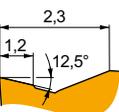
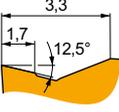


Geometría L-32 con diseño a izquierda para acabado a semi-desbaste con corte continuo.

KNUX 160405L-32	T5315	0.5	190	0.25	2.7	—	—	—	180	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



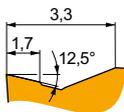
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 R-32 con diseño a derecha para acabado a semi-desbaste con corte continuo.															
KNUX 160405R-32	T5315	0.5	190	0.25	2.7	—	—	—	180	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
				Geometría L-32 con diseño a izquierda para acabado a semi-desbaste con corte continuo.															
KNUX 160410L-32	T9325	1.0	175	0.32	2.7	105	0.29	2.7	165	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
				Geometría R-32 con diseño a derecha para acabado a semi-desbaste con corte continuo.															
KNUX 160410R-32	T9325	1.0	175	0.32	2.7	105	0.29	2.7	165	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
				Geometría ER-72 con diseño a derecha para acabado y acabado fino con corte continuo.															
KNUX 160405ER-72	T5315	0.5	250	0.20	2.0	—	—	—	235	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.5	215	0.20	2.0	125	0.18	2.0	200	0.20	2.0	—	—	—	45	0.16	1.6	—	—
	T9335	0.5	185	0.20	2.0	110	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	40	0.16	1.6	—	—
				Geometría EL-72 con diseño a izquierda para acabado y acabado fino con corte continuo.															
KNUX 160405EL-72	T5315	0.5	250	0.20	2.0	—	—	—	235	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.5	215	0.20	2.0	125	0.18	2.0	200	0.20	2.0	—	—	—	45	0.16	1.6	—	—
	T9335	0.5	185	0.20	2.0	110	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	40	0.16	1.6	—	—
				Geometría ER-73 con diseño a derecha para acabado a semi-desbaste con corte continuo.															
KNUX 160405SR-73	6640	0.5	150	0.25	3.0	90	0.23	3.0	140	0.25	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
KNUX 160410SR-73	6640	1.0	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	140	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.0	235	0.40	3.0	—	—	—	220	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
				Geometría EL-73 con diseño a izquierda para acabado a semi-desbaste con corte continuo.															
KNUX 160405SL-73	6640	0.5	150	0.25	3.0	90	0.23	3.0	140	0.25	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
KNUX 160410SL-73	6640	1.0	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	140	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
				Geometría ER-74 con diseño a derecha para acabado a desbaste con corte continuo.															
KNUX 160415SR-74	6640	1.5	155	0.45	3.0	90	0.41	3.0	145	0.45	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—



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)

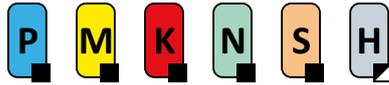


Geometría EL-74 con diseño a izquierda para acabado a desbaste con corte continuo.

KNUX 160415SL-74	6640	1.5	■	155	0.45	3.0	▣	90	0.41	3.0	■	145	0.45	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
-------------------------	-------------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

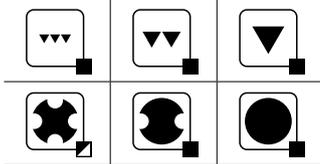
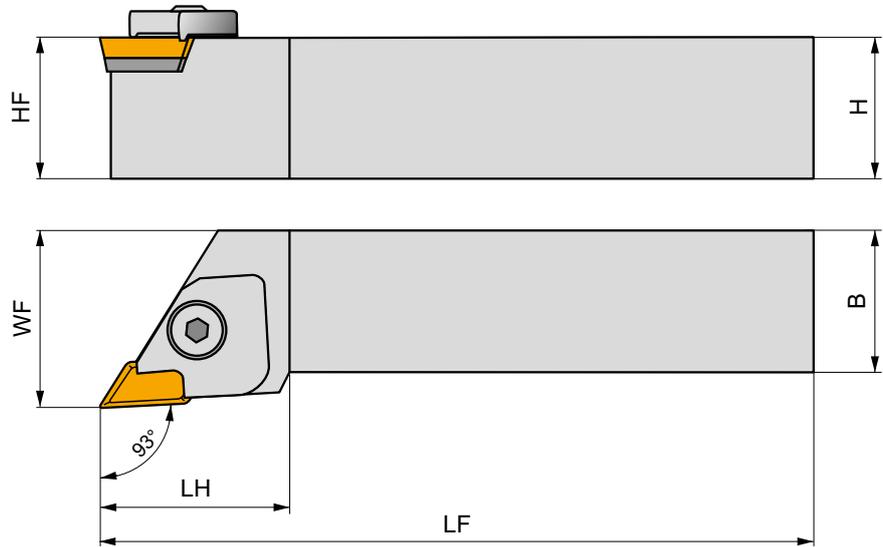
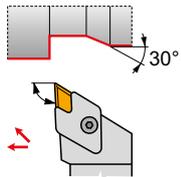


CKJN(RL) EXT




Portaherramientas de Torneado Exterior con Fijación por Brida Superior, a 93°, para Plaquetas KN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por brida superior y ángulo de posición de 93°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado hasta 30° y achaflanado con plaquetas negativas KN..16. Disponible con mangos de 20x20 hasta 32x25. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI066	GI067
R CKJNR 2020 K 16	20	20	20	30	125	34	1	-5	0.43	GI066	R1
CKJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	1	-5	0.70	GI066	R
CKJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	34	1	-5	1.05	GI066	R
L CKJNL 2020 K 16	20	20	20	30	125	34	1	-5	0.43	GI067	L1
CKJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	1	-5	0.74	GI067	L
CKJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	34	1	-5	1.06	GI067	L



GI066
GI067

KN.X 1604...R
KN.X 1604...L



L

KNN 190412L

NT 03

–

UP 26

US 83

6.0

PR 07

K 23

HXK 4

L1

KNN 190412L

NT 03

–

UP 26

US 83

6.0

PR 07

K 22

HXK 4

R

KNN 190412R

NT 03

UP 25

–

US 83

6.0

PR 07

K 23

HXK 4

R1

KNN 190412R

NT 03

UP 25

–

US 83

6.0

PR 07

K 22

HXK 4



LN

40/ 50

PLAQUITAS DE METAL DURO

LNUX 40, LN.X 50



289

ENCONTRAR EL TAMANO CORRECTO (ejemplo)

Plaquita	Portaherramientas
LNUX 40-1129003	KHP-LBNR 40-A

TORNEADO ISO - EXTERIOR

PLBN(RL) EXT

75°	LN..
	 40 50
60x60	
290	289

TORNEADO ISO - DESBASTE PESADO - EXTERIOR

KHP-LBNR + DKH(RL)

75°	LN..
	 40
40x50 60x80	
291, 292	289

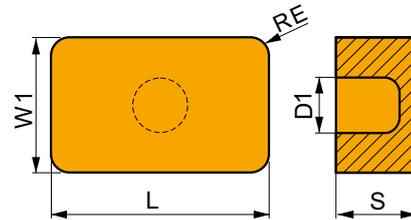
KHP-LBNL + DKH(RL)

75°	LN..
	 40
40x50 60x80	
291, 292	289

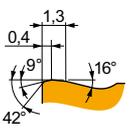
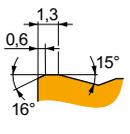
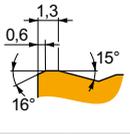
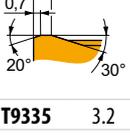
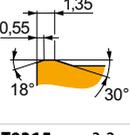


LNUX 40, LN.X 50

	W1 (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
40-1	25.200	9.30	40.00	14.00
50-1	25.400	9.30	50.80	14.00
50-2	25.400	6.45	50.80	14.00
5014	25.400	6.35	50.80	14.00



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)	
 LNUX 40-1129002	 0.4, 1.3, 9°, 16°, 42°		45	1.35	25.0	–	–	–	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	
			T9226	3.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			T9325	3.2	55	1.35	25.0	–	–	–	50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–
 LNUX 40-1129003	 0.6, 1.3, 15°, 16°		45	1.35	25.0	–	–	–	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–		
			T9226	3.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
			T9325	3.2	55	1.35	25.0	–	–	–	50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	
 LNUX 50-1275000	 0.6, 1.3, 15°, 16°		45	1.35	25.0	–	–	–	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–			
			T9226	3.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–		
			T9325	3.2	55	1.35	25.0	–	–	–	50	1.35	25.0	–	–	–	–	–		
 LNMX 501432E	 0.7, 1.4, 20°, 30°		45	1.50	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–			
			T9335	3.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–		
			T9335	3.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–		
 LNMX 50-2284000	 0.55, 1.35, 18°, 30°		60	1.50	25.0	–	–	–	55	1.50	25.0	–	–	–	–	–	–			
			T9315	3.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–		
			T9315	3.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–		

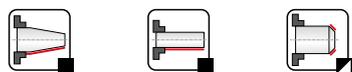
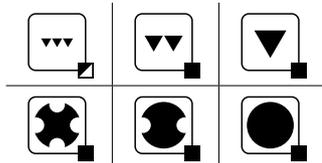
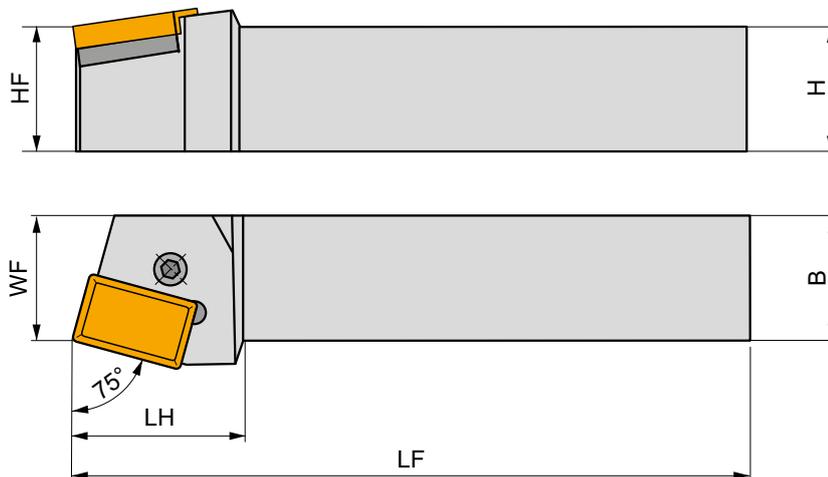
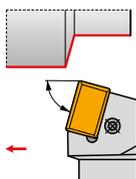


PLBN(RL) EXT




Portaherramientas de Torneado Pesado Exterior con Fijación por Palanca, a 75°, para Plaquetas LNUX

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 75°. Adecuado para torneado sin escuadra, torneado en cono y achaflanado con plaquetas negativas LN.. 40 y 50. Disponible con mango de 60x60 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



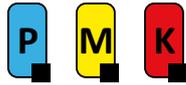
Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R PLBNR 6060 V 40-A	60	60	60	60	400	64	-6	-6	13.00	GI102	PL71
PLBNR 6060 V 50	60	60	60	60	400	70	-6	-6	12.75	GI145	PL72
PLBNR 6060 V 50-2	60	60	60	60	400	70	-6	-6	11.60	GI291	PL73
L PLBNL 6060 V 40-A	60	60	60	60	400	64	-6	-6	11.14	GI102	PL71
PLBNL 6060 V 50	60	60	60	60	400	70	-6	-6	13.09	GI145	PL72

GI102	LNUX 40....
GI145	LNUX 50....
GI291	LNMX 50....

PL71	LNX 400632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5	-	-
PL72	LNX 500632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5	-	-
PL73	LNX 500432P	-	-	-	-	-	-	-	-	UP 1515A-T15P	SDRT15P

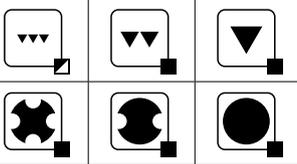
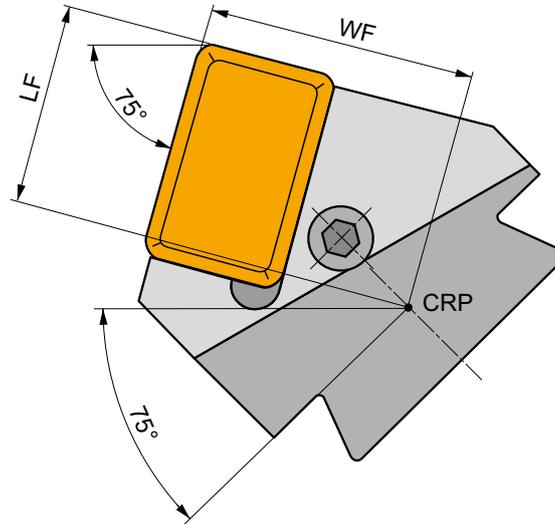
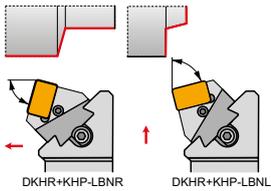


KHP-LBN(RL)




Cartucho para Torneado Pesado KHP, Fijación por Palanca y Ángulo de Posición 75° para Plaquita LNUX

Cartucho para torneado pesado con fijación por palanca a derecha o izquierda, con ángulo de posición de 75°, para montaje en cola de milano en portaherramientas DKH. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, torneado cónico y achaflanado con plaquitas negativas LNUX 40. Portaherramientas tratado para una vida útil más larga.



Producto	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
L KHP-LBNR 40-A	48	36	-6	-6	1.50	GI102	PL71
KHP-LBNL 40-A	48	36	-6	-6	1.47	GI102	PL71



GI102



LNUX 40....



PL71



LNK 400632



PU 06



PS 12040



8.0



M 12x1



40



NT 08



MT 08



HXK 5

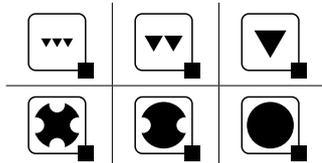
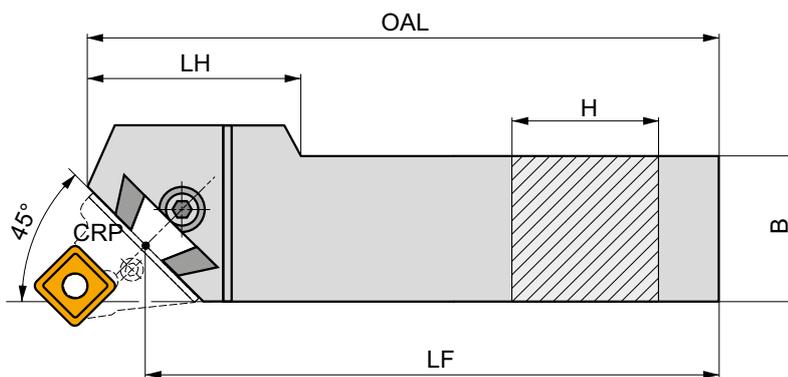


DKH(RL)



Portaherramientas de Exterior para Cartuchos de Torno Pesado KHP/KHS

Portaherramientas modular a derecha o izquierda, para montaje con cola de milano de cartuchos KHP/KHS. Disponibles con mangos desde tamaño 40x50 hasta 60x80. Portaherramientas tratado para una vida útil más larga.



Producto	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	kg		
R DKHR 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
DKHR 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.65	GI098	DKH10
L DKHL 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
DKHL 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10



RN

09/ 12/ 15/ 19/ 25

PLAQUITAS DE METAL DURO

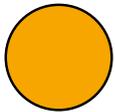
RNMG



294

PLAQUITAS CER

RNGN CER



294

ENCONTRAR EL TAMANO CORRECTO (ejemplo)

Plaquita	Portaherramientas
RNMG 120400E-08	DRSNR 2525 M 12

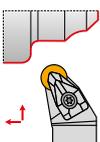
TORNEADO ISO - EXTERIOR

DRSN(RL) EXT

RN..



12



25x25



295



294

PRSN(RL) EXT

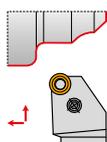
RN..



12

15

19



25x25
40x40



296



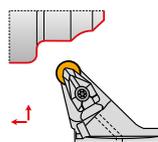
294

C.-DRSN(RL) EXT **NEW**

RN..



12



C6



297

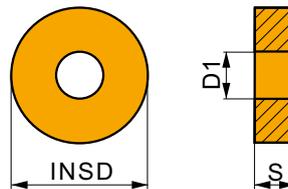


294



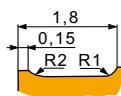
RNMG

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	4.76
1506	15.875	6.35	6.35
1906	19.050	7.94	6.35
2509	25.400	9.12	9.53



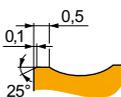
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (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 08 para semi-desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

RNMG 120400E-08	T5305	–	✓	195	0.70	3.0	–	–	–	✓	185	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	✓	35	0.15	1.0
	T9315	–	✓	150	0.70	3.0	–	–	–	✓	140	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	✓	30	0.15	1.0
	T9325	–	✓	135	0.70	3.0	–	–	–	✓	125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 150600E-08	T5305	–	✓	295	0.70	3.0	–	–	–	✓	280	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	✓	55	0.15	1.0
	T9315	–	✓	225	0.70	3.0	–	–	–	✓	210	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	✓	45	0.15	1.0
	T9325	–	✓	205	0.70	3.0	–	–	–	✓	190	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 190600E-08	T9315	–	✓	150	0.70	3.0	–	–	–	✓	140	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	✓	30	0.15	1.0
	T9325	–	✓	135	0.70	3.0	–	–	–	✓	125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

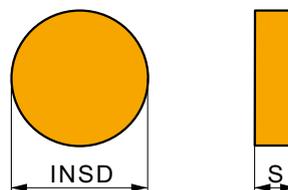


Geometría 081 para desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

RNMG 250900E-081	T9315	–	✓	145	0.90	5.0	–	–	–	✓	135	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	✓	25	0.15	1.0
	T9325	–	✓	130	0.90	5.0	–	–	–	✓	120	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

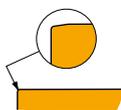
RNGN CER

	INSD (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.18
1204	12.700	4.76
1207	12.700	7.94



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 (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)

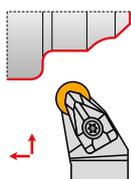


Para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

RNGN 090300 T01020	TC100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120400 T01020	TC100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120700 T01020	TC100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120700 T15015	TC100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

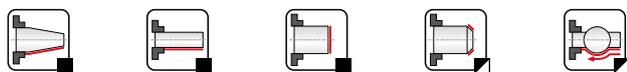
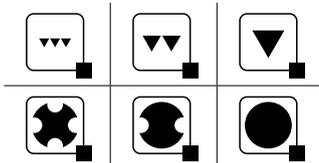
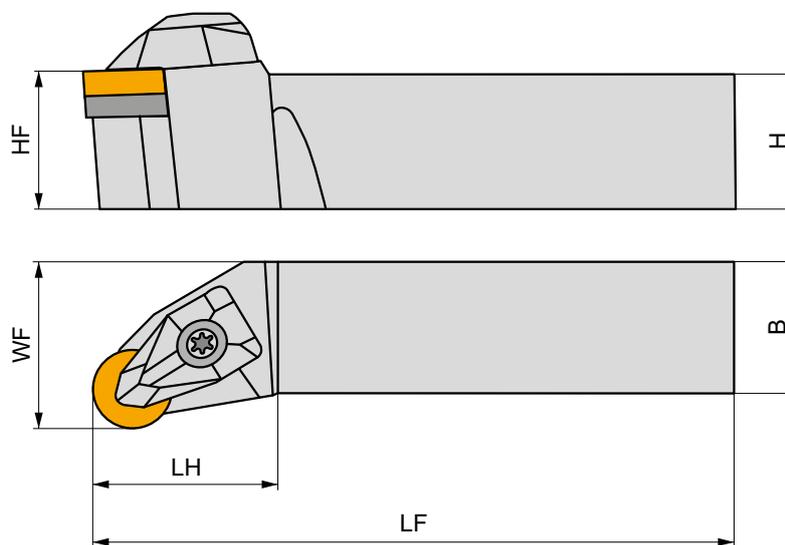


DRSN(RL) EXT

Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble para Plaquetas RN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquetas redondas negativas RN.. 12. Disponible con mango de 25x25. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R DRSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.74	GI083	DR12
L DRSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.75	GI083	DR12



GI083



RN.. 120400



DR12



DCS 12



3.9



DRS 155-02



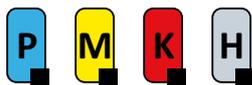
US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5

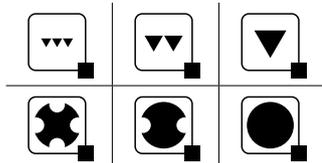
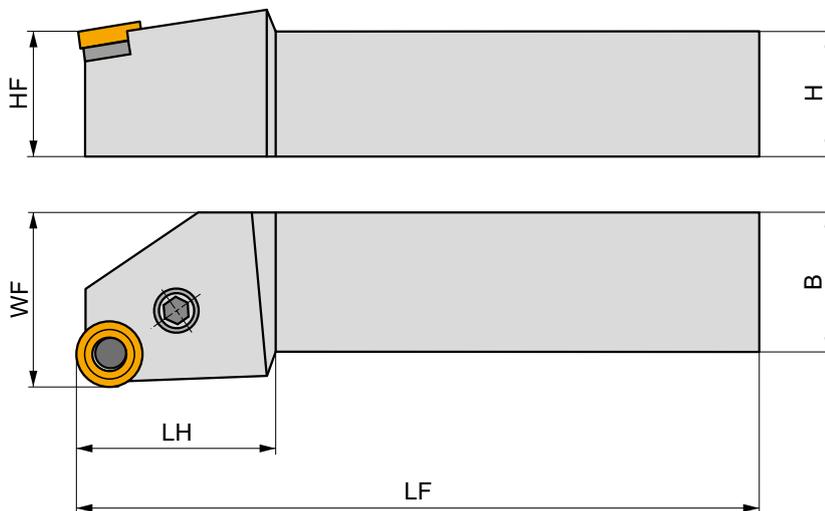
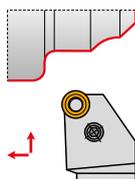


PRSN(RL) EXT




Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca para Plaquetas RN..

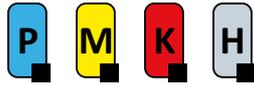
Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca. Adecuado para torneado longitudinal, torneado en cono, copiado hasta 90° y achaflanado con plaquetas redondas negativas RN.. 12, 15 y 19. Disponible con mangos de 25x25 hasta 40x40 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R PRSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.68	GI083	PR20
PRSNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	38	-6	-6	1.40	GI105	PR40
PRSNR 4040 R 19	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.49	GI106	PR50
L PRSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.74	GI083	PR20
PRSNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	38	-6	-6	1.40	GI105	PR40
PRSNL 4040 R 19	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.48	GI106	PR50

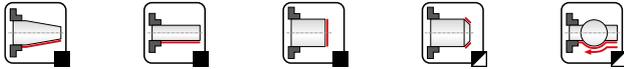
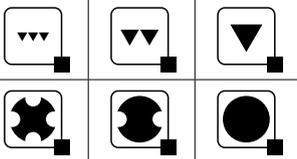
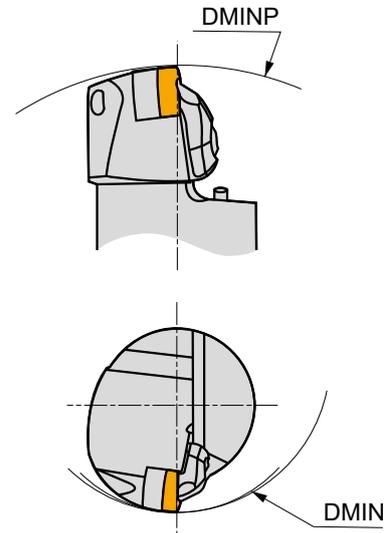
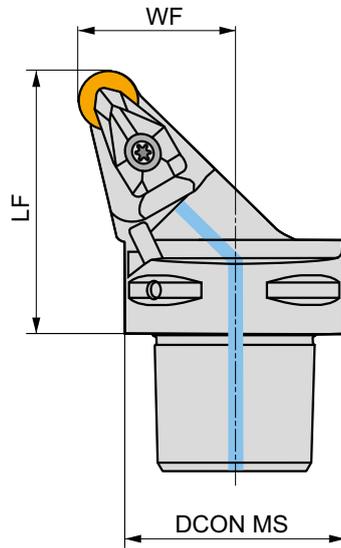
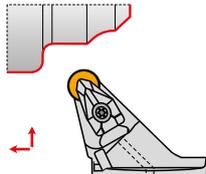
GI083				RN.. 120400
GI105				RN.. 150600
GI106				RN.. 190600

PR20	RNU 120300	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PR40	RNU 150300	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PR50	RNU 190400	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5


NEW
C.-DRSN(RL) EXT

D

Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble para Plaquitas RN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y refrigeración interna para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquitas redondas negativas RN.. 12. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) tamaño C6. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)					
R C6-DRSNR-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.11	GI083	C-DR12	-
L C6-DRSNL-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.10	GI083	C-DR12	-



GI083



RN.. 120400



C-DR12



DCS 12



3.9



DRS 155-02



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5



CN 045-01



SN

09/ 12/ 15/ 19/ 25

PLAQUITAS DE METAL DURO

SNMA	SNMG	SNMM	SNMX
300	301	307	311

PLAQUITAS CER

SNGA CER	SNGN CER
311	312

ENCONTRAR EL TAMANO CORRECTO (ejemplo)

Plaquita	Portaherramientas
SNMG 190616E-RM	DSDNN 3232 P 19

TORNEADO ISO - EXTERIOR

DSBN(RL) EXT 75° 313 300 - 312	SN.. 12 15 19	DSDNN EXT 45° 315 300 - 312	SN.. 12 15 19 25	DSKN(RL) EXT 75° 316 300 - 312	SN.. 12 19	DSSN(RL) EXT 45° 317 300 - 312	SN.. 12 15 19
PSBN(RL) EXT 75° 318 300 - 312	SN.. 12 15 19 25	PSDNN EXT 45° 320 300 - 312	SN.. 12 15 19 25	PSKN(RL) EXT 75° 321 300 - 312	SN.. 12 15 19 25	PSSN(RL) EXT 45° 323 300 - 312	SN.. 19 25



SN

09/ 12/ 15/ 19/ 25

C.-DSDNN EXT **NEW**

45°		SN..
		 12 19
	$\frac{C4}{C6}$	
 324	 300 - 312	

C.-DSKN(RL) EXT **NEW**

75°		SN..
		 12
	C4	
 325	 300 - 312	

C.-DSRN(RL) EXT **NEW**

75°		SN..
		 12 19
	$\frac{C4}{C6}$	
 326	 300 - 312	

C.-DSSN(RL) EXT **NEW**

45°		SN..
		 12
	$\frac{C4}{C5}$	
 327	 300 - 312	

TORNEADO ISO - DESBASTE PESADO - EXTERIOR

KHP-SBNR + DKH(RL)

75°		SN..
		 25
	40×50 60×80	
 328, 330	 300 - 312	

KHP-SBNL + DKH(RL)

75°		SN..
		 25
	40×50 60×80	
 328, 330	 300 - 312	

KHP-SSNR/L + DKH(RL)

45°		SN..
		 19 25
	40×50 60×80	
 329, 330	 300 - 312	

TORNEADO ISO - INTERIOR

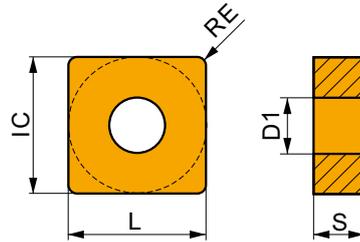
PSKN(RL) INT

93°		SN..
		 11 15
	$\frac{32}{80}$	
 331	 300 - 312	



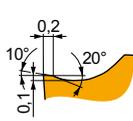
SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



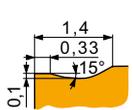
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



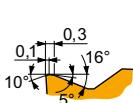
Geometría FM con diseño positivo para acabado a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

SNMG 120404E-FM	T6310	0.4	175	0.20	2.1	125	0.18	2.1	140	0.20	2.1	-	-	-	50	0.14	1.7	-	-	-
	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	170	0.20	2.1	-	-	-	45	0.14	1.7	-	-	-
	T8330	0.4	175	0.20	2.1	105	0.18	2.1	165	0.20	2.1	-	-	-	40	0.14	1.7	-	-	-
	T8430	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	160	0.20	2.1	-	-	-	40	0.14	1.7	-	-	-
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	-	-	-	255	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120408E-FM	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-
	T7325	0.8	235	0.20	2.1	180	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	75	0.16	1.7	-	-	-
	T8315	0.8	215	0.20	2.1	125	0.18	2.1	200	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-
	T8330	0.8	205	0.20	2.1	120	0.18	2.1	190	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-
	T8430	0.8	235	0.20	2.1	125	0.18	2.1	190	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-
	T9310	0.8	355	0.20	2.1	-	-	-	335	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120412E-FM	T9315	0.8	320	0.20	2.1	-	-	-	300	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	290	0.20	2.1	170	0.18	2.1	275	0.20	2.1	-	-	-	65	0.16	1.7	-	-	-
	T8330	1.2	200	0.27	2.1	120	0.24	2.1	190	0.27	2.1	-	-	-	50	0.19	1.7	-	-	-
	T8430	1.2	220	0.27	2.1	120	0.24	2.1	180	0.27	2.1	-	-	-	45	0.19	1.7	-	-	-
SNMG 120416E-FM	T9315	1.2	300	0.27	2.1	-	-	-	285	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	270	0.27	2.1	160	0.24	2.1	255	0.27	2.1	-	-	-	60	0.19	1.7	-	-	-
	T8330	1.6	200	0.32	2.1	120	0.29	2.1	190	0.32	2.1	-	-	-	50	0.22	1.7	-	-	-
SNMG 120416E-FM	T8430	1.6	220	0.32	2.1	120	0.29	2.1	180	0.32	2.1	-	-	-	45	0.22	1.7	-	-	-
	T9325	1.6	260	0.32	2.1	155	0.29	2.1	245	0.32	2.1	-	-	-	55	0.22	1.7	-	-	-



Geometría KR para semi-desbaste a desbaste con corte continuo a interrumpido.

SNMG 120408E-KR	T5305	0.8	265	0.35	3.8	-	-	-	250	0.35	3.8	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	235	0.35	3.8	-	-	-	220	0.35	3.8	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
SNMG 120412E-KR	T5305	1.2	265	0.40	3.8	-	-	-	250	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	240	0.40	3.8	-	-	-	225	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0



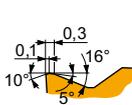
Geometría M para acabado a semi-desbaste con corte continuo a interrumpido.

SNMG 120408E-M	T5305	0.8	290	0.32	2.1	-	-	-	275	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	260	0.32	2.1	-	-	-	245	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T9310	0.8	255	0.32	2.1	-	-	-	240	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T9315	0.8	235	0.32	2.1	-	-	-	220	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	210	0.32	2.1	-	-	-	195	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	185	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



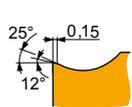
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



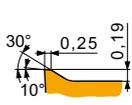
Geometría M para acabado a semi-desbaste con corte continuo a interrumpido.

SNMG 120412E-M	T9315	1.2	230	0.40	2.1	—	—	—	215	0.40	2.1	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	200	0.40	2.1	—	—	—	190	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	175	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-M	T9325	1.6	210	0.40	2.1	—	—	—	195	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-M	T9315	1.2	220	0.40	3.4	—	—	—	205	0.40	3.4	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	195	0.40	3.4	—	—	—	185	0.40	3.4	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	170	0.40	3.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-M	T9315	1.2	215	0.40	4.0	—	—	—	200	0.40	4.0	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	190	0.40	4.0	—	—	—	180	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	165	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190616E-M	T9315	1.6	225	0.40	4.0	—	—	—	210	0.40	4.0	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	1.6	200	0.40	4.0	—	—	—	190	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	175	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría NF con diseño muy positivo, para acabado fino a mecanizado medio con corte continuo.

SNMG 120404E-NF	T6310	0.4	185	0.17	1.7	130	0.15	1.7	145	0.17	1.7	555	0.20	1.7	55	0.14	1.4	—	—	—
	T7325	0.4	210	0.18	1.7	160	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	205	0.18	1.7	155	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	—	—	—
	T8430	0.4	210	0.17	1.7	115	0.15	1.7	175	0.17	1.7	585	0.20	1.7	45	0.14	1.4	—	—	—
	T9315	0.4	300	0.17	1.7	—	—	—	285	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	260	0.18	1.7	155	0.16	1.7	245	0.18	1.7	—	—	—	55	0.16	1.4	—	—	—
	SNMG 120408E-NF	HF7	0.8	—	—	—	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	—	—	—	—	—
T6310		0.8	210	0.19	1.7	150	0.17	1.7	165	0.19	1.7	630	0.23	1.7	60	0.15	1.4	—	—	—
T7325		0.8	245	0.19	1.7	190	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	75	0.15	1.4	—	—	—
T7335		0.8	240	0.19	1.7	185	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	75	0.15	1.4	—	—	—
T8315		0.8	230	0.19	1.7	135	0.17	1.7	215	0.19	1.7	690	0.23	1.7	55	0.15	1.4	—	—	—
T8330		0.8	210	0.19	1.7	125	0.17	1.7	195	0.19	1.7	630	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—
T8430		0.8	250	0.19	1.7	135	0.17	1.7	205	0.19	1.7	690	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—
T9315		0.8	340	0.19	1.7	—	—	—	320	0.19	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
T9325	0.8	300	0.19	1.7	180	0.17	1.7	285	0.19	1.7	—	—	—	65	0.15	1.4	—	—	—	



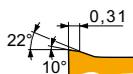
Geometría NM con diseño muy positivo para acabado fino, mecanizado medio y desbaste con corte continuo.

SNMG 120408E-NM	T7325	0.8	225	0.25	2.1	175	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	70	0.20	1.7	—	—	—
	T7335	0.8	220	0.25	2.1	170	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	70	0.20	1.7	—	—	—
	T8315	0.8	215	0.25	2.1	125	0.23	2.1	—	—	—	645	0.30	2.1	50	0.20	1.7	—	—	—
	T8330	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	—	—	—	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	—	—	—
	T8430	0.8	225	0.25	2.1	120	0.23	2.1	—	—	—	615	0.30	2.1	45	0.20	1.7	—	—	—
	T9325	0.8	275	0.25	2.1	165	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.20	1.7	—	—	—
SNMG 120412E-NM	T7325	1.2	225	0.30	2.1	175	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	70	0.24	1.7	—	—	—
	T7335	1.2	220	0.30	2.1	170	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	70	0.24	1.7	—	—	—
	T8315	1.2	215	0.30	2.1	125	0.27	2.1	—	—	—	645	0.36	2.1	50	0.24	1.7	—	—	—
	T9325	1.2	270	0.30	2.1	160	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.24	1.7	—	—	—



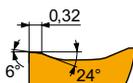
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 NMR con diseño positivo para mecanizado medio a desbaste con corte continuo.

SNMG 120408E-NMR	T6310	0.8	■	155	0.35	2.6	■	110	0.32	2.6	■	-	-	-	■	45	0.25	2.1	-	-	-
	T7325	0.8	▣	175	0.35	2.6	■	135	0.32	2.6	■	-	-	-	■	55	0.25	2.1	-	-	-
	T7335	0.8	▣	165	0.35	2.6	■	125	0.32	2.6	■	-	-	-	■	50	0.25	2.1	-	-	-
	T8330	0.8	■	155	0.35	2.6	■	90	0.32	2.6	■	-	-	-	▣	35	0.25	2.1	-	-	-
	T8430	0.8	■	165	0.35	2.6	■	90	0.32	2.6	■	-	-	-	▣	35	0.25	2.1	-	-	-
	T9315	0.8	■	225	0.35	2.6	■	-	-	-	■	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	0.8	■	200	0.35	2.6	■	120	0.32	2.6	■	-	-	-	▣	45	0.25	2.1	-	-	-	
SNMG 120412E-NMR	T6310	1.2	■	160	0.40	2.6	■	115	0.36	2.6	■	-	-	-	■	45	0.28	2.1	-	-	-
	T7325	1.2	▣	175	0.40	2.6	■	135	0.36	2.6	■	-	-	-	■	55	0.28	2.1	-	-	-
	T7335	1.2	▣	165	0.40	2.6	■	125	0.36	2.6	■	-	-	-	■	50	0.28	2.1	-	-	-
	T9315	1.2	■	225	0.40	2.6	■	-	-	-	■	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	■	200	0.40	2.6	■	120	0.36	2.6	■	-	-	-	▣	45	0.28	2.1	-	-	-
SNMG 120416E-NMR	T7325	1.6	▣	180	0.45	2.6	■	140	0.41	2.6	■	-	-	-	■	55	0.32	2.1	-	-	-
	T7335	1.6	▣	170	0.45	2.6	■	130	0.41	2.6	■	-	-	-	■	55	0.32	2.1	-	-	-
	T9325	1.6	■	200	0.45	2.6	■	120	0.41	2.6	■	-	-	-	▣	45	0.32	2.1	-	-	-
SNMG 150612E-NMR	T6310	1.2	■	150	0.40	3.8	■	105	0.36	3.8	■	-	-	-	■	45	0.28	3.0	-	-	-
	T7325	1.2	▣	170	0.40	3.8	■	130	0.36	3.8	■	-	-	-	■	55	0.28	3.0	-	-	-
	T9315	1.2	■	215	0.40	3.8	■	-	-	-	■	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	■	190	0.40	3.8	■	110	0.36	3.8	■	-	-	-	▣	40	0.28	3.0	-	-	-
SNMG 190612E-NMR	T6310	1.2	■	145	0.40	5.2	■	100	0.36	5.2	■	-	-	-	■	40	0.28	4.2	-	-	-
	T7325	1.2	▣	165	0.40	5.2	■	125	0.36	5.2	■	-	-	-	■	50	0.28	4.2	-	-	-
	T7335	1.2	▣	155	0.40	5.2	■	120	0.36	5.2	■	-	-	-	■	50	0.28	4.2	-	-	-
	T9315	1.2	■	210	0.40	5.2	■	-	-	-	■	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	■	185	0.40	5.2	■	110	0.36	5.2	■	-	-	-	▣	40	0.28	4.2	-	-	-
SNMG 190616E-NMR	T6310	1.6	■	150	0.45	5.2	■	105	0.41	5.2	■	-	-	-	■	45	0.32	4.2	-	-	-
	T7325	1.6	▣	170	0.45	5.2	■	130	0.41	5.2	■	-	-	-	■	55	0.32	4.2	-	-	-
	T7335	1.6	▣	155	0.45	5.2	■	120	0.41	5.2	■	-	-	-	■	50	0.32	4.2	-	-	-
	T9315	1.6	■	205	0.45	5.2	■	-	-	-	■	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.6	■	185	0.45	5.2	■	110	0.41	5.2	■	-	-	-	▣	40	0.32	4.2	-	-	-



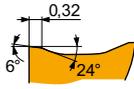
Geometría NRM con diseño positivo para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

SNMG 120408-NRM	T7325	0.8	▣	175	0.35	2.6	■	135	0.32	2.6	■	-	-	-	■	55	0.28	2.1	-	-	-
	T7335	0.8	▣	165	0.35	2.6	■	125	0.32	2.6	■	-	-	-	■	50	0.28	2.1	-	-	-
	T9315	0.8	■	225	0.35	2.6	■	-	-	-	■	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120412-NRM	T7325	1.2	▣	175	0.40	3.0	■	135	0.36	3.0	■	-	-	-	■	55	0.28	2.4	-	-	-
	T7335	1.2	▣	165	0.40	3.0	■	125	0.36	3.0	■	-	-	-	■	50	0.28	2.4	-	-	-
	T9315	1.2	■	220	0.40	3.0	■	-	-	-	■	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150612-NRM	T7325	1.2	▣	170	0.40	4.0	■	130	0.36	4.0	■	-	-	-	■	55	0.32	3.2	-	-	-
	T7335	1.2	▣	160	0.40	4.0	■	120	0.36	4.0	■	-	-	-	■	50	0.32	3.2	-	-	-
	T9315	1.2	■	215	0.40	4.0	■	-	-	-	■	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150616-NRM	T7325	1.6	▣	170	0.45	5.0	■	130	0.41	5.0	■	-	-	-	■	55	0.36	4.0	-	-	-
	T7335	1.6	▣	155	0.45	5.0	■	120	0.41	5.0	■	-	-	-	■	50	0.36	4.0	-	-	-
	T9315	1.6	■	205	0.45	5.0	■	-	-	-	■	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612-NRM	T7325	1.2	▣	165	0.40	5.2	■	125	0.36	5.2	■	-	-	-	■	50	0.32	4.2	-	-	-
	T7335	1.2	▣	155	0.40	5.2	■	120	0.36	5.2	■	-	-	-	■	50	0.32	4.2	-	-	-
	T9315	1.2	■	210	0.40	5.2	■	-	-	-	■	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190616-NRM	T7325	1.6	▣	170	0.45	5.2	■	130	0.41	5.2	■	-	-	-	■	55	0.36	4.2	-	-	-
	T7335	1.6	▣	155	0.45	5.2	■	120	0.41	5.2	■	-	-	-	■	50	0.36	4.2	-	-	-
	T9315	1.6	■	205	0.45	5.2	■	-	-	-	■	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 250724-NRM	T7325	2.4	▣	105	0.65	9.0	■	80	0.59	9.0	■	-	-	-	■	30	0.46	7.2	-	-	-
	T7335	2.4	▣	100	0.65	9.0	■	75	0.59	9.0	■	-	-	-	■	30	0.46	7.2	-	-	-
	T9315	2.4	■	120	0.65	9.0	■	-	-	-	▣	110	0.65	9.0	■	-	-	-	-	-	-



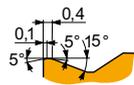
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



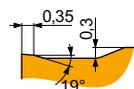
Geometría NRM con diseño positivo para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

SNMG 250924-NRM	T7325	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.49	7.2	-	-	-
	T7335	2.4	95	0.70	9.0	70	0.63	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.49	7.2	-	-	-
	T9315	2.4	120	0.70	9.0	-	-	-	110	0.70	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Geometría R para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

SNMG 120408E-R	6640	0.8	145	0.40	3.8	-	-	-	135	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5305	0.8	250	0.40	3.8	-	-	-	235	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T9315	0.8	200	0.40	3.8	-	-	-	190	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	180	0.40	3.8	-	-	-	170	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	155	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120412E-R	T5305	1.2	255	0.45	3.8	-	-	-	240	0.45	3.8	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T9310	1.2	220	0.45	3.8	-	-	-	205	0.45	3.8	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	180	0.45	3.8	-	-	-	170	0.45	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	160	0.45	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120416E-R	T9315	1.6	205	0.50	3.8	-	-	-	190	0.50	3.8	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	1.6	185	0.50	3.8	-	-	-	175	0.50	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150612E-R	T5305	1.2	250	0.45	4.5	-	-	-	235	0.45	4.5	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	230	0.45	4.5	-	-	-	215	0.45	4.5	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9315	1.2	200	0.45	4.5	-	-	-	190	0.45	4.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	180	0.45	4.5	-	-	-	170	0.45	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150616E-R	T5315	1.6	230	0.50	4.5	-	-	-	215	0.50	4.5	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	1.6	180	0.50	4.5	-	-	-	170	0.50	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612E-R	6640	1.2	140	0.45	6.0	-	-	-	130	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	1.2	210	0.45	6.0	-	-	-	195	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	195	0.45	6.0	-	-	-	185	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	175	0.45	6.0	-	-	-	165	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190616E-R	T9310	1.6	205	0.50	6.0	-	-	-	190	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9315	1.6	195	0.50	6.0	-	-	-	185	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	1.6	175	0.50	6.0	-	-	-	165	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.6	150	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



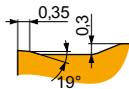
Geometría RM para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

SNMG 120408E-RM	T5305	0.8	290	0.40	4.0	-	-	-	275	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	0.8	260	0.40	4.0	-	-	-	245	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.8	165	0.40	4.0	115	0.36	4.0	130	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	185	0.40	4.0	140	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.8	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	175	0.40	4.0	95	0.36	4.0	140	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	0.8	250	0.40	4.0	-	-	-	235	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	235	0.40	4.0	-	-	-	220	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



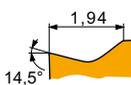
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 RM para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

SNMG 120412E-RM	T5305	1.2	295	0.45	4.0	-	-	-	280	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T5315	1.2	265	0.45	4.0	-	-	-	250	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T6310	1.2	165	0.45	4.0	115	0.41	4.0	130	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	1.2	190	0.45	4.0	145	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	1.2	250	0.45	4.0	-	-	-	235	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	235	0.45	4.0	-	-	-	220	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	210	0.45	4.0	125	0.41	4.0	195	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	185	0.45	4.0	110	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120416E-RM	T5315	1.6	270	0.50	4.0	-	-	-	255	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.6	180	0.50	4.0	140	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	1.6	170	0.50	4.0	100	0.45	4.0	160	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	1.6	175	0.50	4.0	95	0.45	4.0	140	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.6	230	0.50	4.0	-	-	-	215	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.6	215	0.50	4.0	125	0.45	4.0	200	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150612E-RM	T5315	1.2	255	0.45	5.0	-	-	-	240	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T6310	1.2	165	0.45	5.0	115	0.41	5.0	130	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	1.2	185	0.45	5.0	140	0.41	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.2	175	0.45	5.0	135	0.41	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	1.2	245	0.45	5.0	-	-	-	230	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	225	0.45	5.0	-	-	-	210	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150616E-RM	T7335	1.6	175	0.50	5.0	135	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.6	230	0.50	5.0	-	-	-	215	0.50	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.6	205	0.50	5.0	120	0.45	5.0	190	0.50	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	1.6	180	0.50	5.0	105	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
SNMG 190612E-RM	T5305	1.2	275	0.45	7.0	-	-	-	260	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T5315	1.2	250	0.45	7.0	-	-	-	235	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	1.2	180	0.45	7.0	140	0.41	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.2	165	0.45	7.0	125	0.41	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	1.2	240	0.45	7.0	-	-	-	225	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.2	220	0.45	7.0	-	-	-	205	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	195	0.45	7.0	115	0.41	7.0	185	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	1.2	175	0.45	7.0	105	0.41	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
SNMG 190616E-RM	T5305	1.6	285	0.50	7.0	-	-	-	270	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T5315	1.6	250	0.50	7.0	-	-	-	235	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T6310	1.6	160	0.50	7.0	115	0.45	7.0	125	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.6	170	0.50	7.0	130	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	1.6	240	0.50	7.0	-	-	-	225	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.6	220	0.50	7.0	-	-	-	205	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.6	200	0.50	7.0	120	0.45	7.0	190	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	1.6	175	0.50	7.0	105	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
SNMG 250924E-RM	T7325	2.4	110	0.80	12.0	85	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	2.4	125	0.80	12.0	-	-	-	115	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	2.4	110	0.80	12.0	65	0.72	12.0	100	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	



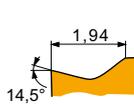
Geometría SF con diseño positivo para acabado fino de paredes delgadas con corte continuo.

SNMG 120404E-SF	T7325	0.4	215	0.17	1.0	165	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	65	0.15	0.8	-	-
	T9325	0.4	265	0.17	1.0	155	0.15	1.0	250	0.17	1.0	-	-	-	55	0.15	0.8	-	-



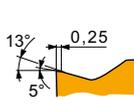
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (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 SF con diseño positivo para acabado fino de paredes delgadas con corte continuo.

SNMG 120408E-SF	H07	0.8	—	—	—	105	0.18	1.0	165	0.20	1.0	525	0.24	1.0	50	0.14	0.8	—	—	—
	T6310	0.8	210	0.20	1.0	150	0.18	1.0	165	0.20	1.0	630	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	245	0.20	1.0	190	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	75	0.16	0.8	—	—	—
	T7335	0.8	235	0.20	1.0	180	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	75	0.16	0.8	—	—	—
	T8315	0.8	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	210	0.20	1.0	675	0.24	1.0	55	0.14	0.8	45	0.15	1.0
	T8330	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	245	0.20	1.0	135	0.18	1.0	200	0.20	1.0	675	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	295	0.20	1.0	175	0.18	1.0	280	0.20	1.0	—	—	—	65	0.16	0.8	—	—	—
SNMG 120412E-SF	T6310	1.2	200	0.25	1.5	140	0.23	1.5	160	0.25	1.5	600	0.30	1.5	60	0.18	1.2	40	0.15	1.0
	T7325	1.2	230	0.25	1.5	175	0.23	1.5	—	—	—	—	—	70	0.18	1.2	—	—	—	
	T8330	1.2	200	0.25	1.5	120	0.23	1.5	190	0.25	1.5	600	0.30	1.5	50	0.18	1.2	40	0.15	1.0
	T8430	1.2	225	0.25	1.5	120	0.23	1.5	185	0.25	1.5	615	0.30	1.5	45	0.18	1.2	35	0.15	1.0



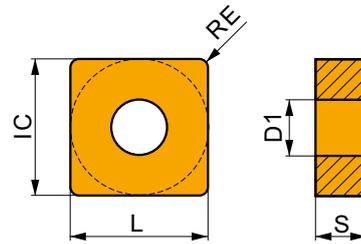
Geometría SM con diseño positivo para mecanizado medio con corte continuo a interrumpido.

SNMG 120408E-SM	T6310	0.8	185	0.25	1.8	130	0.23	1.8	145	0.25	1.8	555	0.30	1.8	55	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	210	0.25	1.8	160	0.23	1.8	—	—	—	—	—	65	0.20	1.4	—	—	—	
	T7335	0.8	205	0.25	1.8	155	0.23	1.8	—	—	—	—	—	65	0.20	1.4	—	—	—	
	T8330	0.8	185	0.25	1.8	110	0.23	1.8	175	0.25	1.8	555	0.30	1.8	45	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	205	0.25	1.8	110	0.23	1.8	170	0.25	1.8	570	0.30	1.8	45	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	280	0.25	1.8	—	—	—	265	0.25	1.8	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
T9325	0.8	255	0.25	1.8	150	0.23	1.8	240	0.25	1.8	—	—	—	55	0.20	1.4	—	—	—	
SNMG 120412E-SM	T7325	1.2	210	0.30	1.8	160	0.27	1.8	—	—	—	—	—	65	0.24	1.4	—	—	—	
	T7335	1.2	200	0.30	1.8	155	0.27	1.8	—	—	—	—	—	65	0.24	1.4	—	—	—	
	T9315	1.2	275	0.30	1.8	—	—	—	260	0.30	1.8	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0	
	T9325	1.2	245	0.30	1.8	145	0.27	1.8	230	0.30	1.8	—	—	—	55	0.24	1.4	—	—	—
SNMG 190612E-SM	T6310	1.2	175	0.30	4.0	125	0.27	4.0	140	0.30	4.0	525	0.36	4.0	50	0.27	3.2	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	195	0.30	4.0	150	0.27	4.0	—	—	—	—	—	60	0.27	3.2	—	—	—	
	T7335	1.2	185	0.30	4.0	140	0.27	4.0	—	—	—	—	—	60	0.27	3.2	—	—	—	
	T9325	1.2	230	0.30	4.0	135	0.27	4.0	215	0.30	4.0	—	—	—	50	0.27	3.2	—	—	—
SNMG 190616E-SM	T7325	1.6	190	0.40	4.0	145	0.36	4.0	—	—	—	—	—	60	0.32	3.2	—	—	—	
	T7335	1.6	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	—	—	—	—	—	55	0.32	3.2	—	—	—	
	T9325	1.6	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	—	—	—	45	0.32	3.2	—	—	—



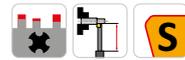
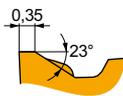
SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



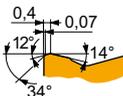
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 DR para semi-desbaste y desbaste y corte continuo a interrumpido.

SNMM 120412E-DR	T9315	1.2	245	0.45	4.7	—	—	—	230	0.45	4.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	220	0.45	4.7	130	0.41	4.7	205	0.45	4.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	185	0.45	4.7	110	0.41	4.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 150612E-DR	T9325	1.2	210	0.45	6.0	125	0.41	6.0	195	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	180	0.45	6.0	105	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190612E-DR	6640	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	160	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	210	0.45	6.0	125	0.41	6.0	195	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	180	0.45	6.0	105	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190616E-DR	T9325	1.6	210	0.50	6.0	125	0.45	6.0	195	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	185	0.50	6.0	110	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



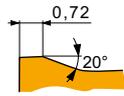
Geometría HR para desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

SNMM 190616E-HR	T8345	1.6	60	0.60	9.0	35	0.54	9.0	55	0.60	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	110	0.60	9.0	65	0.54	9.0	100	0.60	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	85	0.60	9.0	50	0.54	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190624E-HR	T8345	2.4	60	0.65	9.0	35	0.59	9.0	55	0.65	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	120	0.65	9.0	—	—	—	110	0.65	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	115	0.65	9.0	65	0.59	9.0	105	0.65	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250716E-HR	T8345	1.6	60	0.60	13.0	35	0.54	13.0	55	0.60	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	100	0.60	13.0	60	0.54	13.0	95	0.60	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	85	0.60	13.0	50	0.54	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250724E-HR	6640	2.4	80	0.65	13.0	45	0.59	13.0	75	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8345	2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	120	0.65	13.0	—	—	—	110	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250732E-HR	T9325	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924E-HR	T8345	2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	120	0.65	13.0	—	—	—	110	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250932E-HR	T9325	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—



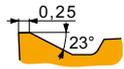
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



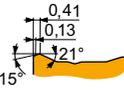
Geometría HR2 para desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

SNMM 190616-HR2	T9315	1.6	█	115	0.65	8.9	█	105	0.65	8.9	█	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	█	85	0.65	8.9	█	50	0.59	8.9	█	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624-HR2	T9315	2.4	█	105	0.85	8.9	█	95	0.85	8.9	█	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	█	80	0.85	8.9	█	45	0.77	8.9	█	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724-HR2	T9226	2.4	█	85	0.85	11.0	█	80	0.85	11.0	█	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	█	105	0.85	11.0	█	95	0.85	11.0	█	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	█	80	0.85	11.0	█	45	0.77	11.0	█	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250732-HR2	T9315	3.2	█	95	1.00	11.0	█	90	1.00	11.0	█	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924-HR2	T9226	2.4	█	85	0.85	11.0	█	80	0.85	11.0	█	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	█	105	0.85	11.0	█	95	0.85	11.0	█	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	█	80	0.85	11.0	█	45	0.77	11.0	█	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250932-HR2	T9315	3.2	█	95	1.00	11.0	█	90	1.00	11.0	█	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	3.2	█	75	1.00	11.0	█	45	0.90	11.0	█	–	–	–	–	–	–	–	–



Geometría NR para semi-desbaste a desbaste con corte continuo a interrumpido.

SNMM 120408E-NR	T7325	0.8	█	185	0.40	3.0	█	140	0.36	3.0	█	–	–	–	█	60	0.28	2.4	–	–	–
	T7335	0.8	█	175	0.40	3.0	█	135	0.36	3.0	█	–	–	–	█	55	0.28	2.4	–	–	–
	T8330	0.8	█	160	0.40	3.0	█	95	0.36	3.0	█	–	–	–	█	40	0.28	2.4	–	–	–
	T8430	0.8	█	170	0.40	3.0	█	90	0.36	3.0	█	–	–	–	█	35	0.28	2.4	–	–	–
	T9325	0.8	█	205	0.40	3.0	█	120	0.36	3.0	█	–	–	–	█	45	0.28	2.4	–	–	–



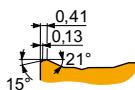
Geometría NR2 para semi-desbaste a desbaste con corte continuo a interrumpido.

SNMM 120408E-NR2	T7325	0.8	█	175	0.40	4.7	█	135	0.36	4.7	█	–	–	–	█	55	0.32	3.8	–	–	–
	T7335	0.8	█	170	0.40	4.7	█	130	0.36	4.7	█	–	–	–	█	55	0.32	3.8	–	–	–
	T8330	0.8	█	155	0.40	4.7	█	90	0.36	4.7	█	–	–	–	█	35	0.32	3.8	–	–	–
	T8430	0.8	█	165	0.40	4.7	█	90	0.36	4.7	█	–	–	–	█	35	0.32	3.8	–	–	–
	T9325	0.8	█	195	0.40	4.7	█	115	0.36	4.7	█	–	–	–	█	40	0.32	3.8	–	–	–
SNMM 120412E-NR2	T7335	1.2	█	165	0.45	4.7	█	125	0.41	4.7	█	–	–	–	█	50	0.36	3.8	–	–	–
	T8330	1.2	█	160	0.45	4.7	█	95	0.41	4.7	█	–	–	–	█	40	0.36	3.8	–	–	–
	T8430	1.2	█	165	0.45	4.7	█	90	0.41	4.7	█	–	–	–	█	35	0.36	3.8	–	–	–
	T9325	1.2	█	200	0.45	4.7	█	120	0.41	4.7	█	–	–	–	█	45	0.36	3.8	–	–	–
SNMM 150612E-NR2	T7325	1.2	█	170	0.45	6.0	█	130	0.41	6.0	█	–	–	–	█	55	0.36	4.8	–	–	–
	T7335	1.2	█	165	0.45	6.0	█	125	0.41	6.0	█	–	–	–	█	50	0.36	4.8	–	–	–
	T8330	1.2	█	155	0.45	6.0	█	90	0.41	6.0	█	–	–	–	█	35	0.36	4.8	–	–	–
	T8430	1.2	█	165	0.45	6.0	█	90	0.41	6.0	█	–	–	–	█	35	0.36	4.8	–	–	–
SNMM 150616E-NR2	T9325	1.2	█	195	0.45	6.0	█	115	0.41	6.0	█	–	–	–	█	40	0.36	4.8	–	–	–
	T7335	1.6	█	165	0.50	6.0	█	125	0.45	6.0	█	–	–	–	█	50	0.40	4.8	–	–	–
SNMM 190612E-NR2	T9325	1.6	█	190	0.50	6.0	█	110	0.45	6.0	█	–	–	–	█	40	0.40	4.8	–	–	–
	T7335	1.2	█	160	0.45	8.0	█	120	0.41	8.0	█	–	–	–	█	50	0.36	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-NR2	T9325	1.2	█	190	0.45	8.0	█	110	0.41	8.0	█	–	–	–	█	40	0.36	6.4	–	–	–
	T7325	1.6	█	175	0.50	8.0	█	135	0.45	8.0	█	–	–	–	█	55	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-NR2	T7335	1.6	█	160	0.50	8.0	█	120	0.45	8.0	█	–	–	–	█	50	0.40	6.4	–	–	–
	T8330	1.6	█	155	0.50	8.0	█	90	0.45	8.0	█	–	–	–	█	35	0.40	6.4	–	–	–
	T8430	1.6	█	155	0.50	8.0	█	85	0.45	8.0	█	–	–	–	█	30	0.40	6.4	–	–	–
	T9315	1.6	█	210	0.50	8.0	█	–	–	–	█	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	1.6	█	185	0.50	8.0	█	110	0.45	8.0	█	–	–	–	█	40	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190624E-NR2	T7325	2.4	█	155	0.80	8.0	█	120	0.72	8.0	█	–	–	–	█	50	0.56	6.4	–	–	–
	T7335	2.4	█	145	0.80	8.0	█	110	0.72	8.0	█	–	–	–	█	45	0.56	6.4	–	–	–
	T9325	2.4	█	165	0.80	8.0	█	95	0.72	8.0	█	–	–	–	█	35	0.56	6.4	–	–	–



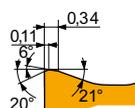
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



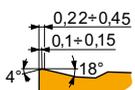
Geometría NR2 para semi-desbaste a desbaste con corte continuo a interrumpido.

SNMM 250724E-NR2	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-
	T8330	2.4	85	0.80	12.0	50	0.72	12.0	80	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-
	T8430	2.4	85	0.80	12.0	45	0.72	12.0	70	0.80	12.0	-	-	-	15	0.56	9.6	-	-	-
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	-	-	-	110	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-NR2	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-
	T7325	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-
	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	-	-	-	110	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-	-



Geometría NRM con diseño positivo para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

SNMM 250716-NRM	T7325	1.6	115	0.45	9.0	85	0.41	9.0	-	-	-	-	-	-	35	0.36	7.2	-	-	-
	T7335	1.6	110	0.45	9.0	85	0.41	9.0	-	-	-	-	-	-	35	0.36	7.2	-	-	-
	T9315	1.6	135	0.45	9.0	-	-	-	125	0.45	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724-NRM	T7325	2.4	105	0.65	9.0	80	0.59	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.46	7.2	-	-	-
	T7335	2.4	100	0.65	9.0	75	0.59	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.46	7.2	-	-	-
	T9315	2.4	120	0.65	9.0	-	-	-	110	0.65	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924-NRM	T7325	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.49	7.2	-	-	-
	T7335	2.4	95	0.70	9.0	70	0.63	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.49	7.2	-	-	-
	T9315	2.4	120	0.70	9.0	-	-	-	110	0.70	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



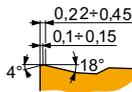
Geometría OR para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

SNMM 120408E-OR	T9315	0.8	220	0.40	4.7	-	-	-	205	0.40	4.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	195	0.40	4.7	115	0.36	4.7	185	0.40	4.7	-	-	-	40	0.32	3.8	-	-	-
	T9335	0.8	175	0.40	4.7	105	0.36	4.7	-	-	-	-	-	-	35	0.32	3.8	-	-	-
SNMM 120412E-OR	T9315	1.2	225	0.45	4.7	-	-	-	210	0.45	4.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	200	0.45	4.7	120	0.41	4.7	190	0.45	4.7	-	-	-	45	0.36	3.8	-	-	-
SNMM 120416E-OR	T9325	1.6	200	0.50	4.7	120	0.45	4.7	190	0.50	4.7	-	-	-	45	0.40	3.8	-	-	-
SNMM 150608E-OR	T9325	0.8	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	-	-	-	40	0.41	4.8	-	-	-
	T9335	0.8	170	0.40	6.0	100	0.36	6.0	-	-	-	-	-	35	0.36	4.8	-	-	-	-
SNMM 150612E-OR	T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	-	-	-	40	0.36	4.8	-	-	-
	T9335	1.2	165	0.45	6.0	95	0.41	6.0	-	-	-	-	-	35	0.36	4.8	-	-	-	-
SNMM 150616E-OR	T9315	1.6	215	0.50	6.0	-	-	-	200	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	-	-	-	40	0.40	4.8	-	-	-
SNMM 190612E-OR	T8330	1.2	150	0.45	8.0	90	0.41	8.0	140	0.45	8.0	-	-	-	35	0.36	6.4	-	-	-
	T8430	1.2	150	0.45	8.0	80	0.41	8.0	125	0.45	8.0	-	-	-	30	0.36	6.4	-	-	-
	T9315	1.2	210	0.45	8.0	-	-	-	195	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	190	0.45	8.0	110	0.41	8.0	180	0.45	8.0	-	-	-	40	0.36	6.4	-	-	-
	T9335	1.2	165	0.45	8.0	95	0.41	8.0	-	-	-	-	-	35	0.36	6.4	-	-	-	-
SNMM 190616E-OR	T8330	1.6	155	0.50	8.0	90	0.45	8.0	145	0.50	8.0	-	-	-	35	0.40	6.4	-	-	-
	T8345	1.6	125	0.50	8.0	75	0.45	8.0	115	0.50	8.0	-	-	-	30	0.40	6.4	-	-	-
	T8430	1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	-	-	-	30	0.40	6.4	-	-	-
	T9315	1.6	210	0.50	8.0	-	-	-	195	0.50	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624E-OR	T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	-	-	-	40	0.40	6.4	-	-	-
	T9335	1.6	160	0.50	8.0	95	0.45	8.0	-	-	-	-	-	35	0.40	6.4	-	-	-	-
	T9315	2.4	180	0.80	8.0	-	-	-	170	0.80	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250716E-OR	T9226	1.6	115	0.50	12.0	65	0.45	12.0	105	0.50	12.0	-	-	-	20	0.45	9.6	-	-	-
	T9325	1.6	120	0.55	12.0	70	0.50	12.0	110	0.55	12.0	-	-	-	25	0.50	9.6	-	-	-



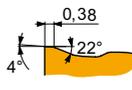
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



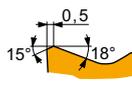
Geometría OR para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

SNMM 250724E-OR	T8330	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	—	—	—	20	0.70	9.6	—	—	—	
	T8345	2.4	55	1.00	12.0	30	0.90	12.0	50	1.00	12.0	—	—	—	10	0.70	9.6	—	—	—	
	T8430	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—	
	T9315	2.4	105	1.00	12.0	—	—	—	95	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	—	—	—	20	0.70	9.6	—	—	—	
SNMM 250924E-OR	T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	—	—	—	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—	
	T8430	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—	
	T9226	2.4	85	1.00	12.0	50	0.90	12.0	80	1.00	12.0	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—	
	T9315	2.4	105	1.00	12.0	—	—	—	95	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	—	—	—	20	0.70	9.6	—	—	—	
T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	—	—	—	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—		



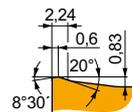
Geometría OR1 para semi-desbaste a desbaste pesado, con corte continuo a interrumpido.

SNMM 190616E-OR1	T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	—	—	—	40	0.35	6.4	—	—	—
	T9335	1.6	160	0.50	8.0	95	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	35	0.35	6.4	—	—	—



Geometría SR para desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

SNMM 250724S-SR	6640	2.4	60	1.00	12.0	35	0.90	12.0	55	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9226	2.4	70	1.00	12.0	40	0.90	12.0	65	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924S-SR	T9335	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría 923 para semi-desbaste a desbaste pesado con corte continuo a muy interrumpido.

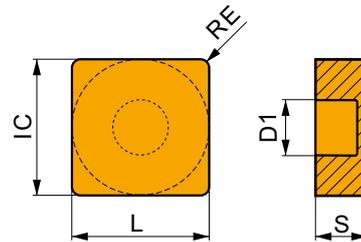
SNMM 190616S-923	T8330	1.6	125	0.65	8.9	75	0.59	8.9	115	0.65	8.9	—	—	—	30	0.52	7.1	—	—	—
	T8345	1.6	100	0.65	8.9	60	0.59	8.9	95	0.65	8.9	—	—	—	25	0.52	7.1	—	—	—
	T8430	1.6	125	0.65	8.9	65	0.59	8.9	100	0.65	8.9	—	—	—	25	0.52	7.1	—	—	—
	T9335	1.6	130	0.65	8.9	75	0.59	8.9	—	—	—	—	—	—	25	0.52	7.1	—	—	—
SNMM 250724S-923	T8330	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	75	0.85	11.0	—	—	—	20	0.60	8.8	—	—	—
	T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—
	T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	—	—	—	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—
SNMM 250924S-923	T8345	2.4	55	0.85	11.0	30	0.77	11.0	50	0.85	11.0	—	—	—	10	0.60	8.8	—	—	—
	T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—
	T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—
	T9315	2.4	105	0.85	11.0	—	—	—	95	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	—	—	—	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—	
SNMM 250932S-923	T9226	3.2	80	1.00	11.0	45	0.90	11.0	75	1.00	11.0	—	—	—	15	0.70	8.8	—	—	—



SNMX

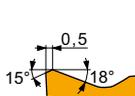


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
2512	25.400	9.17	25.40	12.00



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)



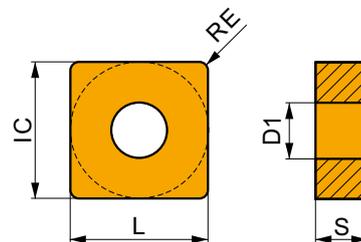
Geometría SR para desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

SNMX 2512245-SR	T8345	2.4	45	1.00	14.0	25	0.90	14.0	40	1.00	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	2.4	80	1.00	14.0	45	0.90	14.0	75	1.00	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

SNGA CER



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	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)



Para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

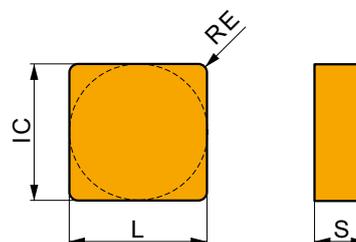
SNGA 120408 T01025	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	575	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGA 120412 T01020	TC100	1.2	-	-	-	-	-	-	565	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-



SNGN CER

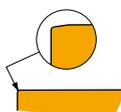


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	9.525	3.18
1204	12.700	12.70	4.76
1207	12.700	12.70	7.94



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)



Para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

SNGN 090308 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	580	0.20	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGN 090312 T01020	TC100	1.2	-	-	-	-	-	565	0.25	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGN 120404 T01020	TC100	0.4	-	-	-	-	-	620	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGN 120408 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	575	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGN 120708 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	575	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGN 120712 T01020	TC100	1.2	-	-	-	-	-	565	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

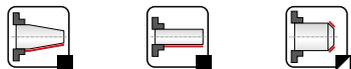
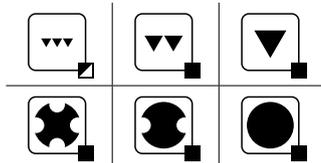
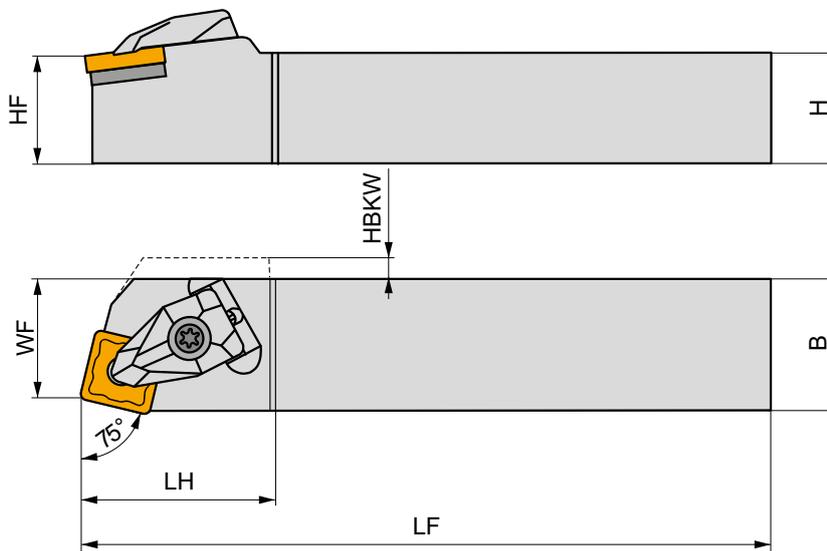
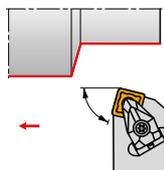


DSBN(RL) EXT




Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble, a 75°, para Plaquitas SN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 75°. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono y achaflanado con plaquitas negativas SN .. 12, 15 o 19. Disponible con mangos de 20x20 hasta 40x40 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R DSBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	34.2	2.5	-6	-6	0.43	GI029	DS12	AT003
DSBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.3	-	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
DSBNR 2525 M 15	25	25	25	22	150	41.6	2	-6	-6	0.80	GI082	DS15	AT006
DSBNR 3225 P 15	32	25	32	22	170	41.7	2	-6	-6	1.07	GI082	DS15	AT006
DSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.4	-	-6	-6	1.38	GI026	DS19	-
DSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	-	-6	-6	3.18	GI026	DS19	-
L DSBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.3	-	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
DSBNL 2525 M 15	25	25	25	22	150	41.6	2	-6	-6	0.80	GI082	DS15	AT006
DSBNL 3225 P 15	32	25	32	22	170	41.7	2	-6	-6	1.16	GI082	DS15	AT006
DSBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.4	-	-6	-6	1.38	GI026	DS19	-
DSBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	-	-6	-6	3.18	GI026	DS19	-



GI026

SN.. 1906..

GI029

SN.. 1204..

GI082

SN.. 1506..



DS12

DCS 12

3.9

DSS 425-01

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

-

DS15

DCS 16

6.4

DSS 425-03

US 2007-T20P

-

LKT20P

DS19

DCS 19

6.4

DSS 425-04

US 2007-T20P

-

LKT20P



			
AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	–	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

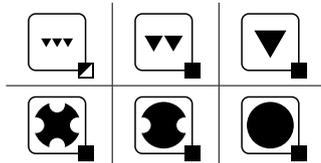
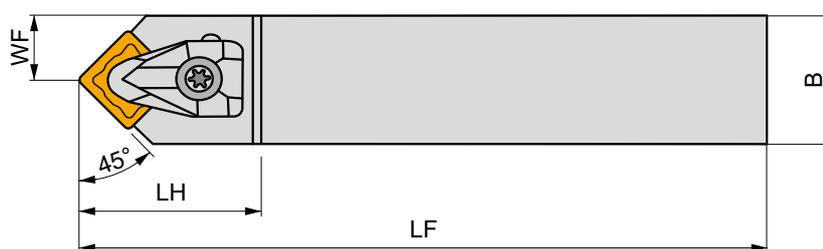
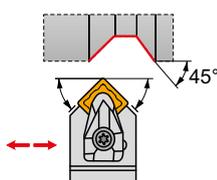


DSDNN EXT




Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble, a 45°, para Plaquitas SN..

Portaherramientas de exterior neutro con fijación doble y ángulo de posición de 45°. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, copiado, torneado en cono y achaflanado con plaquitas negativas SN .. 12, 15, 19 o 25. Disponible con mangos de 25x25 hasta 40x40 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
N DSDNN 2525 M 12	25	25	25	12.8	150	36.5	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
DSDNN 2525 M 15	25	25	25	12.8	150	44.8	-6	-6	0.76	GI082	DS15	AT006
DSDNN 3232 P 19	32	32	32	16.5	170	49.5	-6	-6	1.36	GI026	DS19	-
DSDNN 4040 S 25	40	40	40	21	250	57.2	-6	-6	3.13	GI027	DS25	-

GI026	SN.. 1906..	
GI027	SN.. 2507..	
GI029	SN.. 1204..	
GI082	SN.. 1506..	

DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	-	LKT20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LKT20P
DS25	DCS 25	9.5	DSS 425-07	US 2008-T25P	-	LKT25P

AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	-	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	-
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	-

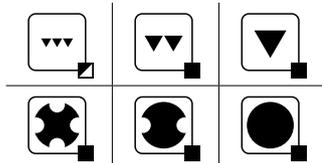
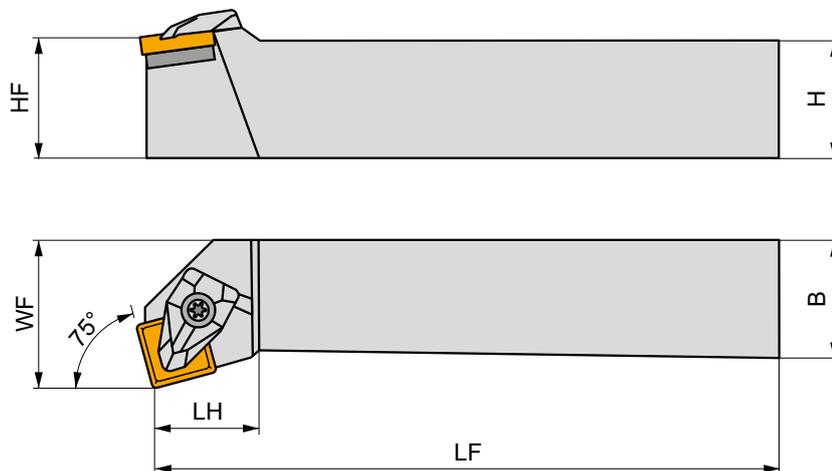
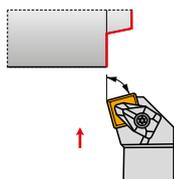


DSKN(RL) EXT




Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble, a 75° (Frontal), para Plaquitas SN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 75°. Adecuado para refrentado sin escuadra y achaflanado con plaquitas negativas SN .. 12 o 19. Disponible con mangos de 25x25 y 32x32 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R DSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.79	GI029	DS12	AT003
DSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	GI026	DS19	-
L DSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.79	GI029	DS12	AT003
DSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	GI026	DS19	-

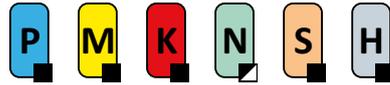
GI026	SN.. 1906..
GI029	SN.. 1204..

DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LK T20P

AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-

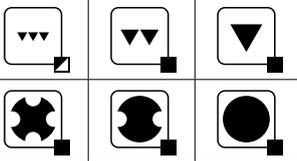
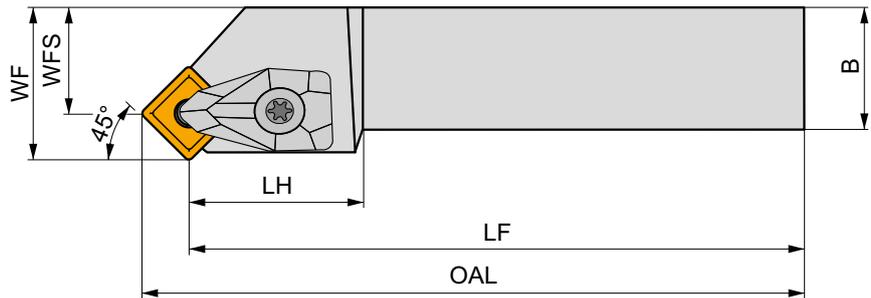
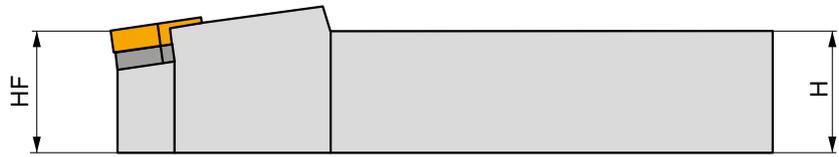
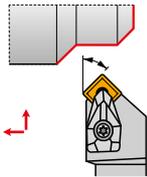


DSSN(RL) EXT




Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble, a 45°, para Plaquitas SN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 45°. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, refrentado, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquitas negativas SN .. 12, 15 o 19. Disponible con mangos de 20x20 hasta 40x40 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H	B	HF	WF	WFS	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	DSSNR 2020 K 12	20	20	20	25	16.7	125	133.3	27.5	0	-8	0.45	GI029	DS12	AT003
	DSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	23.7	150	158.3	27.5	0	-8	0.80	GI029	DS12	AT003
	DSSNR 2525 M 15	25	25	25	32	21.8	150	160.2	32	0	-8	0.83	GI082	DS15	AT006
	DSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	21.8	170	180.2	34.9	0	-8	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	27.5	170	182.5	37	0	-8	1.48	GI026	DS19	-
	DSSNR 4040 S 19	40	40	40	50	37.5	250	262.5	37.7	0	-8	3.27	GI026	DS19	-
L	DSSNL 2020 K 12	20	20	20	25	16.7	125	133.3	27.5	0	-8	0.45	GI029	DS12	AT003
	DSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	23.7	150	158.3	27.5	0	-8	0.19	GI029	DS12	AT003
	DSSNL 2525 M 15	25	25	25	32	21.8	150	160.2	32	0	-8	0.83	GI082	DS15	AT006
	DSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	21.8	170	180.2	34.9	0	-8	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	27.5	170	182.5	37	0	-8	1.48	GI026	DS19	-
	DSSNL 4040 S 19	40	40	40	50	37.5	250	262.5	37.7	0	-8	3.27	GI026	DS19	-



GI026
GI029
GI082

SN.. 1906..
SN.. 1204..
SN.. 1506..



DS12
DS15
DS19

DCS 12
DCS 16
DCS 19

3.9
6.4
6.4

DSS 425-01
DSS 425-03
DSS 425-04

US 2002-T15P
US 2007-T20P
US 2007-T20P

FLAG T15P/3,5
-
-

-
LKT20P
LKT20P



AT003a
AT006a
AT003b
AT003c
AT006b
AT006c

SN.. 1207..
SN.. 1507..
CER SN.N 1204..
CER SN.A 1204..
CER CN.N 1606..
CER CN.A 1606..

-
-
DCS 12C4
DCS 12C2
DCS 16C4
DCS 16C2

DSS 425-02
DSS 425-05
-
-
-
-



PSBN(RL) EXT



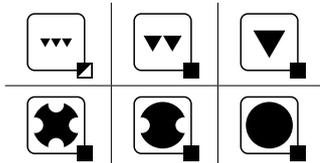
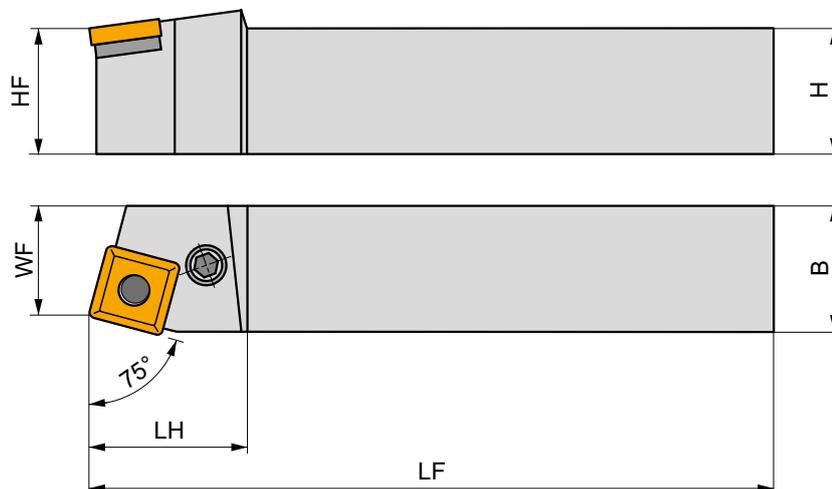
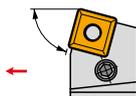
PRAMET

P



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca, a 75°, para Plaquetas SN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 75°. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono y achaflanado con plaquetas negativas SN.. 12, 15, 19 o 25. Disponible con mangos de 20x20 hasta 50x50 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



	Producto	∅	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PSBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.43	GI029	PS22
	PSBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.75	GI029	PS20
	PSBNR 3225 P 15	32	25	32	22	170	40	-6	-6	1.05	GI082	PS40
	PSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.30	GI026	PS50
	PSBNR 4040 R 19	40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.40	GI026	PS50
	PSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.12	GI026	PS50
	PSBNR 4040 R 25	40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.45	GI027	PS60
	PSBNR 4040 S 25	40	40	40	35	250	50	-6	-6	2.85	GI027	PS60
	PSBNR 4040 S 2509	40	40	40	35	250	50	-6	-6	2.50	GI040	PS70
	PSBNR 4040 S 2512-A	40	40	40	35	250	50	-6	-6	3.08	GI162	PS72
	PSBNR 5050 S 25	50	50	50	43	250	50	-6	-6	4.70	GI027	PS60
	PSBNR 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.83	GI027	PS60
	PSBNR 5050 T 2509	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.50	GI040	PS70
	PSBNR 5050 T 2512-A	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.83	GI162	PS72
	L	PSBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.42	GI029
PSBNL 2525 M 12		25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.75	GI029	PS20
PSBNL 3225 P 15		32	25	32	22	170	40	-6	-6	1.05	GI082	PS40
PSBNL 3232 P 19		32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.36	GI026	PS50
PSBNL 4040 R 19		40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.50	GI026	PS50
PSBNL 4040 S 19		40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.13	GI026	PS50
PSBNL 4040 R 25		40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.45	GI027	PS60
PSBNL 4040 S 25		40	40	40	35	250	50	-6	-6	3.10	GI027	PS60
PSBNL 4040 S 2509		40	40	40	35	250	50	-6	-6	2.50	GI040	PS70
PSBNL 4040 S 2512-A		40	40	40	35	250	50	-6	-6	3.11	GI162	PS72
PSBNL 5050 S 25		50	50	50	43	250	50	-6	-6	4.70	GI027	PS60
PSBNL 5050 T 25		50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.84	GI027	PS60
PSBNL 5050 T 2509		50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.80	GI040	PS70



Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
L PSBNL 5050 T 2512-A	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.82	G162	PS72

G1026					SN.. 1906..
G1027					SN.. 2507..
G1029					SN.. 1204..
G1040					SN.. 2509..
G1082					SN.. 1506..
G1162					SN.. 2512..

PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5
PS72	SNU 250624	PU 10-N	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5



PSDNN EXT



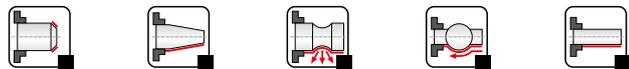
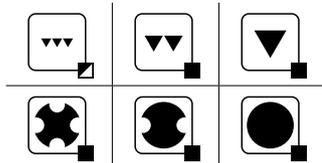
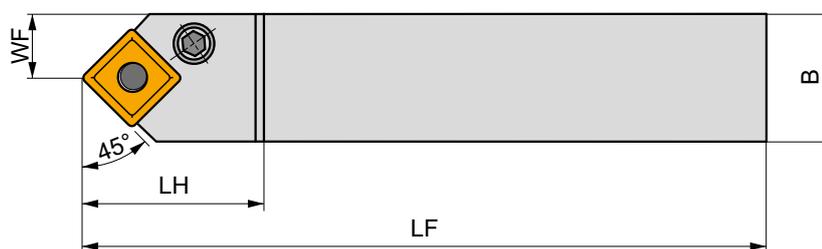
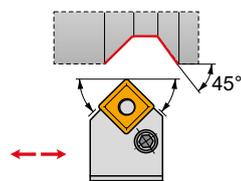
PRAMET

P



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca, a 45°, para Plaquitas SN..

Portaherramientas de exterior neutro con fijación por palanca y ángulo de posición de 45°. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, copiado, torneado en cono y achaflanado con plaquitas negativas SN .. 12, 15, 19 o 25. Disponible con mangos de 25x25 hasta 50x50 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
PSDNN 2020 K 12	20	20	20	10	125	36	-6	-6	0.42	GI029	PS22
PSDNN 2525 M 12	25	25	25	12.5	150	36	-6	-6	0.68	GI029	PS20
PSDNN 3232 P 15	32	32	32	16	170	40	-6	-6	1.32	GI082	PS40
PSDNN 3232 P 19	32	32	32	16	170	45	-6	-6	1.25	GI026	PS50
PSDNN 4040 S 19	40	40	40	20	250	45	-6	-6	3.05	GI026	PS50
PSDNN 4040 S 25	40	40	40	20	250	50	-6	-6	3.02	GI027	PS60
PSDNN 5050 T 25	50	50	50	25	300	50	-6	-6	5.65	GI027	PS60



GI026
GI027
GI029
GI082

SN.. 1906..
SN.. 2507..
SN.. 1204..
SN.. 1506..



PS20
PS22
PS40
PS50
PS60

SNU 120312
SNU 120312
SNU 150312
SNU 190416
SNU 250624

PU 02
PU 02
PU 04
PU 05
PU 06

US 35
US 42
US 36
US 38
US 39

6.0
6.0
6.0
8.0
8.0

M 8x1
M 8x1
M 8x1
M 10x1
M 10x1

22.5
21
26
29
33

NT 05
NT 05
NT 07
NT 06
NT 08

MT 05
MT 05
MT 07
MT 06
MT 08

HXK 4
HXK 4
HXK 4
HXK 5
HXK 5

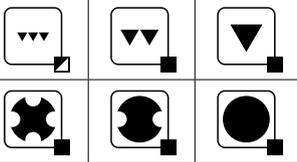
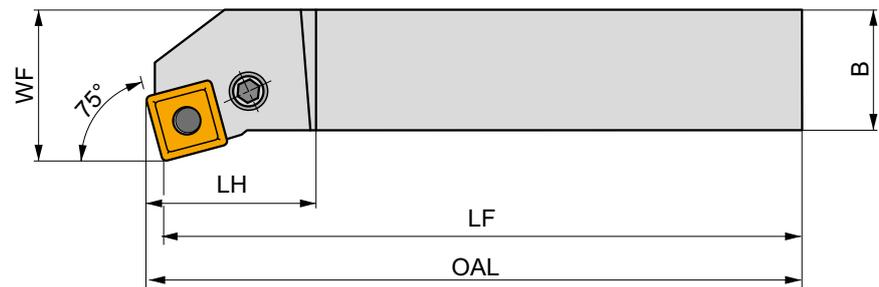
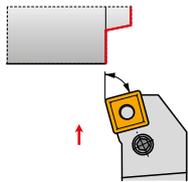


PSKN(RL) EXT




Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca, a 75°, (Refrentado) para Plaquetas SN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 75°. Adecuado para refrentado sin escuadra y achaflanado con plaquetas negativas SN.. 12, 15, 19 o 25. Disponible con mangos de 20x20 hasta 50x50 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H	B	HF	WF	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	PSKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	36	-6	-6	0.43	GI029	PS22
	PSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	36	-6	-6	0.79	GI029	PS20
	PSKNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	173.9	40	-6	-6	0.40	GI082	PS40
	PSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	45	-6	-6	1.40	GI026	PS50
	PSKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45	-6	-6	3.25	GI026	PS50
	PSKNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50	-6	-6	3.40	GI027	PS60
	PSKNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.05	GI027	PS60
	PSKNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.20	GI040	PS70
L	PSKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	36	-6	-6	0.43	GI029	PS22
	PSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	36	-6	-6	0.79	GI029	PS20
	PSKNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	173.9	40	-6	-6	1.05	GI082	PS40
	PSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	45	-6	-6	1.40	GI026	PS50
	PSKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45	-6	-6	3.26	GI026	PS50
	PSKNL 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50	-6	-6	3.40	GI027	PS60
	PSKNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.00	GI027	PS60
	PSKNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.20	GI040	PS70



GI026

SN.. 1906..

GI027

SN.. 2507..

GI029

SN.. 1204..

GI040

SN.. 2509..

GI082

SN.. 1506..



				 Nm					
PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXX 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXX 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXX 5

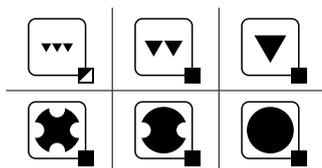
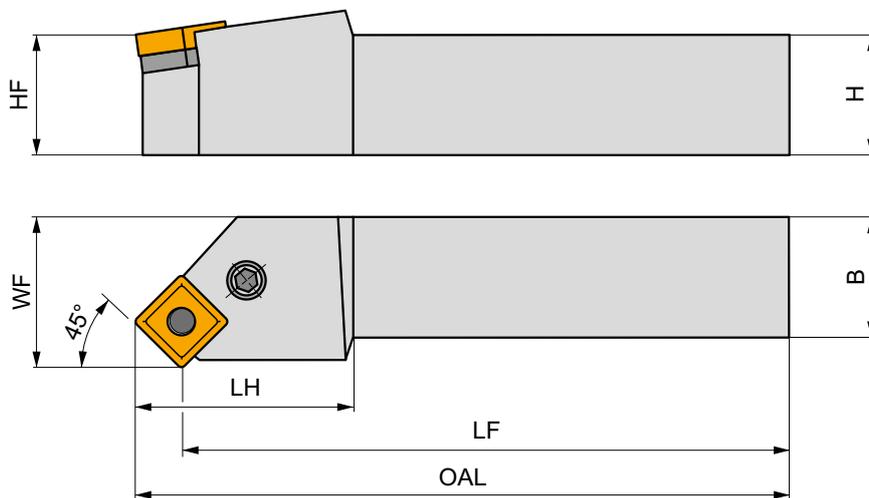
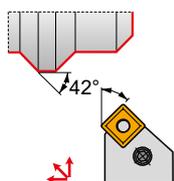


PSSN(RL) EXT




Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca, a 45°, para Plaquitas SN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 45°. Adecuado para torneado y refrentado sin escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquitas negativas SN.. 12, 15, 19 o 25. Disponible con mangos de 20x20 hasta 50x50 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R PSSNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	133.3	36	0	-8	0.41	GI029	PS22
PSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	36	0	-8	0.75	GI029	PS20
PSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	40	0	-8	1.13	GI082	PS40
PSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45	0	-8	1.34	GI026	PS50
PSSNR 4040 R 19	40	40	40	50	200	212.5	45	0	-8	2.50	GI026	PS50
PSSNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.00	GI027	PS60
PSSNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.05	GI040	PS70
L PSSNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	133.3	36	0	-8	0.41	GI029	PS22
PSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	36	0	-8	0.67	GI029	PS20
PSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	40	0	-8	1.15	GI082	PS40
PSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45	0	-8	1.44	GI026	PS50
PSSNL 4040 R 19	40	40	40	50	200	212.5	45	0	-8	2.58	GI026	PS50
PSSNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.00	GI027	PS60
PSSNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.08	GI040	PS70



GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI040	SN.. 2509..
GI082	SN.. 1506..



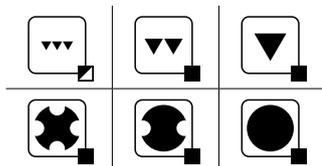
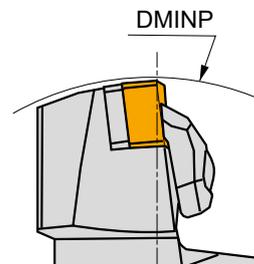
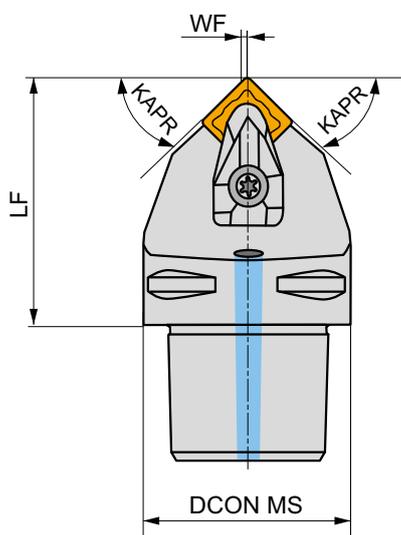
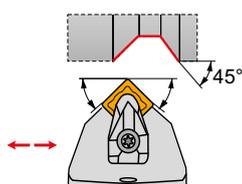
PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXX 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXX 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXX 5


NEW
C.-DSDNN EXT

D

Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 45°, para Plaquitas SN..

Portaherramientas de exterior neutro con fijación doble y ángulo de posición de 45° con refrigeración interna. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, copiado, torneado en cono y achaflanado con plaquitas negativas SN .. 12 o 19. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) tamaños desde C4 hasta C6. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.

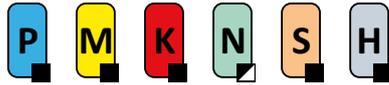


Producto	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
N C4-DSDNN-00050-12	40	140	0.3	50	45	-6	-6	✓	0.39	GI029	C-DS12-2	AT003
C5-DSDNN-00060-12	50	165	0.3	60	45	-6	-6	✓	0.69	GI029	C-DS12-2	AT003
C6-DSDNN-00070-19	63	195	0.5	70	45	-6	-6	✓	1.28	GI026	C-DS19	-

GI026						SN.. 1906..	
GI029						SN.. 1204..	

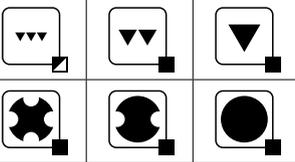
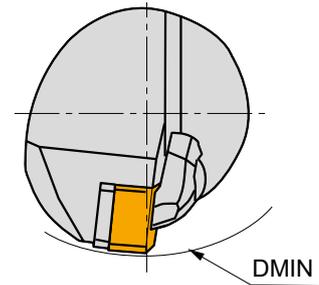
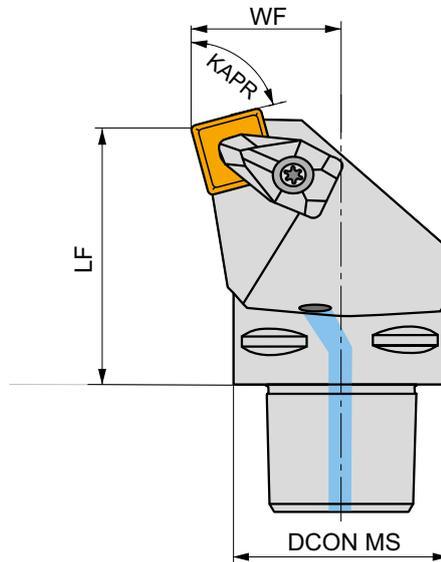
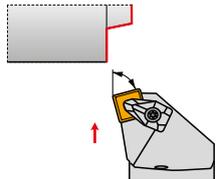
C-DS12-2	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-	CN 045-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LKT20P	CN 045-01

AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-


NEW
C.-DSKN(RL) EXT

D

Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 75° (Frontal), para Plaquetas SN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 75° para refrentado sin escuadra y achaflanado con plaquetas negativas SN.. 12. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) tamaño C4. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R C4-DSKNR-27050-12	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0.46	GI029	C-DS12-1	AT003
L C4-DSKNL-27050-12	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0.46	GI029	C-DS12-1	AT003



GI029



SN.. 1204..



C-DS12-1



DCS 12



3.9



DSS 425-01



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5



CN 034-01



AT003a



SN.. 1207..



DCS 12C4



DSS 425-02

AT003b

CER SN.N 1204..

DCS 12C2

AT003c

CER SN.A 1204..

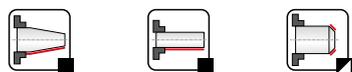
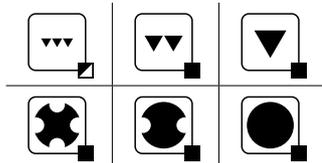
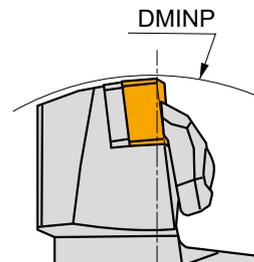
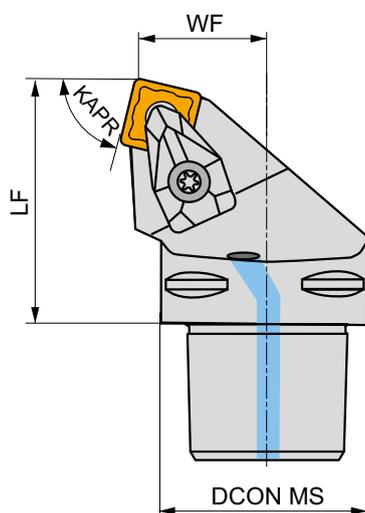
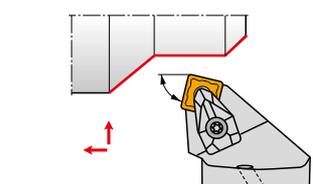
DCS 12C2


NEW
C.-DSRN(RL) EXT

D

Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 75°, para Plaquitas SN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 75° para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono y achaflanado con plaquitas negativas SN.. 12 o 19. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) tamaños C4 hasta C6. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.

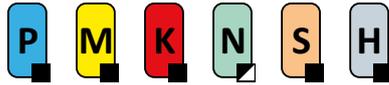


Producto	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R C4-DSRNR-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.40	GI029	C-DS12-1	AT003
C6-DSRNR-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19	-
L C4-DSRNL-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.42	GI029	C-DS12-1	AT003
C6-DSRNL-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19	-

GI026			SN.. 1906..
GI029			SN.. 1204..

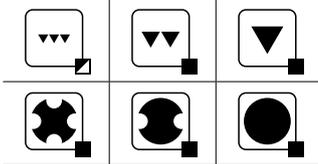
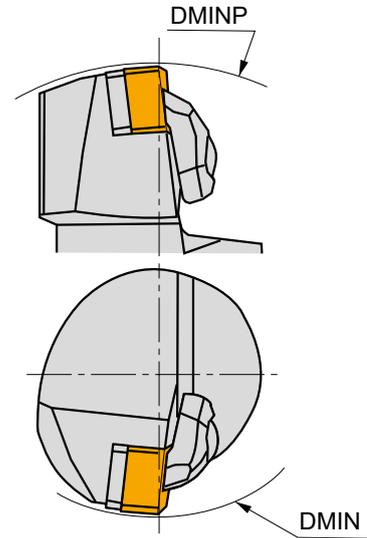
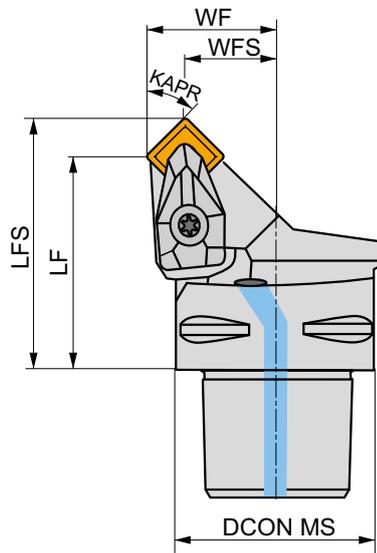
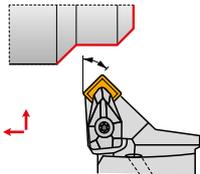
C-DS12-1	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-	CN 034-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LK T20P	CN 045-01

AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-


NEW
C.-DSSN(RL) EXT

PRAMET
D

Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 45°, para Plaquetas SN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 45° para torneado longitudinal sin escuadra, refrentado, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquetas negativas SN.. 12. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) tamaños C4 y C5. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	WFS	LF	LFS	KAPR	LAMS	GAMO						
																(mm)
R	C4-DSSNR-27042-12	40	110	140	27	18.7	42	50.3	45	0	-8	✓	0.38	GI029	C-DS12-1	AT003
	C5-DSSNR-35052-12	50	110	165	35	26.7	52	60.3	45	0	-8	✓	0.68	GI029	C-DS12-3	AT003
L	C4-DSSNL-27042-12	40	110	140	27	18.7	42	50.3	45	0	-8	✓	0.36	GI029	C-DS12-1	AT003
	C5-DSSNL-35052-12	50	110	165	35	26.7	52	60.3	45	0	-8	✓	0.69	GI029	C-DS12-3	AT003



GI029



SN.. 1204..



Nm



C-DS12-1	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DS12-3	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02



AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-



KHP-SBN(RL)



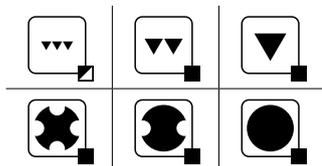
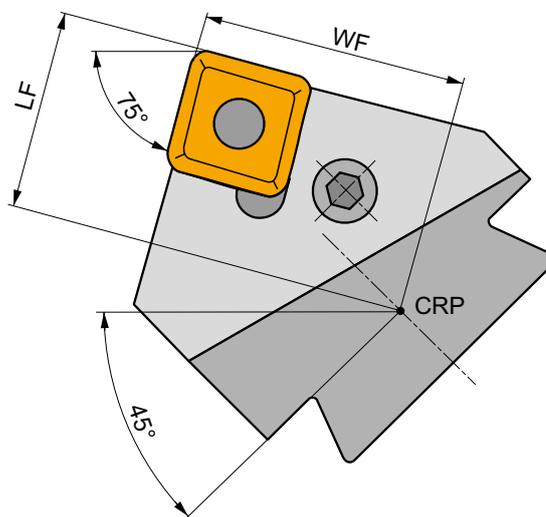
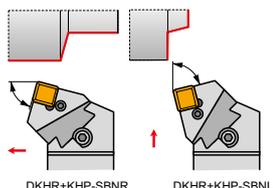
PRAMET

P



Cartucho para Torneado Pesado KHP, Fijación por Palanca y Ángulo de Posición 75° para Plaquita SN..

Cartucho para torneado pesado con fijación por palanca a derecha o izquierda, con ángulo de posición de 75°, para montaje en cola de milano en portaherramientas DKH. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, refrentado, torneado cónico y achaflanado con plaquitas negativas SN ..19 o 25. Portaherramientas tratado para una vida útil más larga.



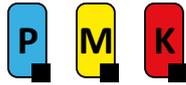
Producto	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R KHP-SBNR 19	47	36	-6	-6	1.51	GI026	PS50
KHP-SBNR 25	47	36	-6	-6	1.47	GI027	PS60
KHP-SBNR 2509	47	36	-6	-6	1.45	GI040	PS70
KHP-SBNR 2512-A	47	36	-6	-6	1.71	GI162	PS72
L KHP-SBNL 19	47	36	-6	-6	1.96	GI026	PS50
KHP-SBNL 25	47	36	-6	-6	1.48	GI027	PS60
KHP-SBNL 2509	47	36	-6	-6	1.46	GI040	PS70
KHP-SBNL 2512-A	47	36	-6	-6	1.45	GI162	PS72

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..
GI162	SN.. 2512..

PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXX 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXX 5
PS72	SNU 250624	PU 10-N	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXX 5

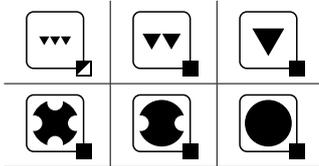
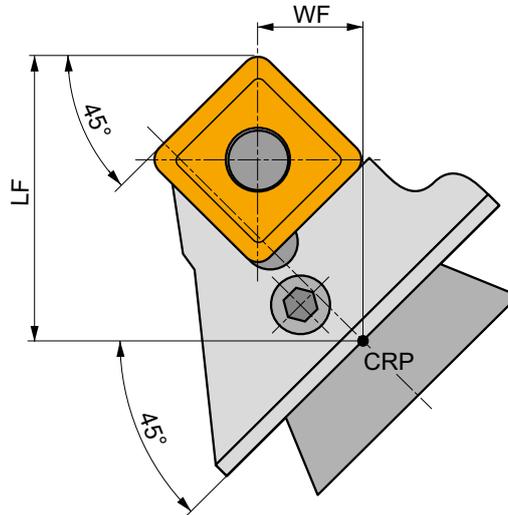
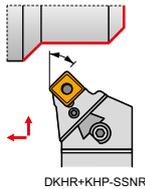


KHP-SSN(RL)




Cartucho para Torneado Pesado KHP, Fijación por Palanca y Ángulo de Posición 45° para Plaquita SN..

Cartucho para torneado pesado con fijación por palanca a derecha o izquierda, con ángulo de posición de 45°, para montaje en cola de milano en portaherramientas DKH. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, refrentado, copiado, torneado cónico y achaflanado con plaquitas negativas SN .. 19 o 25. Portaherramientas tratado para una vida útil más larga.



Producto		WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	KHP-SSNR 19	15	45	-6	-6	1.28	GI026	PS50
	KHP-SSNR 25	15	45	-6	-6	0.98	GI027	PS60
L	KHP-SSNL 19	15	45	-6	-6	1.03	GI026	PS50
	KHP-SSNL 25	15	45	-6	-6	1.30	GI027	PS60

GI026				SN.. 1906..
GI027				SN.. 2507..

PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXX 5

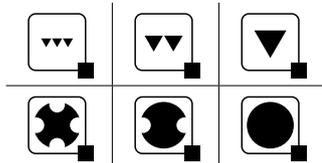
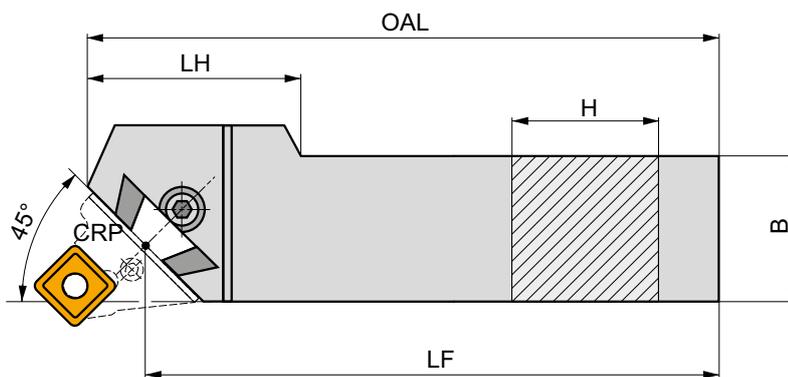


DKH(RL)



Portaherramientas de Exterior para Cartuchos de Torneado Pesado KHP/KHS

Portaherramientas modular a derecha o izquierda, para montaje con cola de milano de cartuchos KHP/KHS. Disponibles con mangos desde tamaño 40x50 hasta 60x80. Portaherramientas tratado para una vida útil más larga.



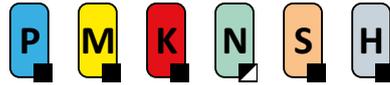
	Producto	H	B	LF	OAL	LH	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	DKHR 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.65	GI098	DKH10
L	DKHL 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

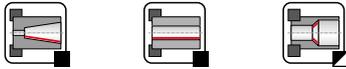
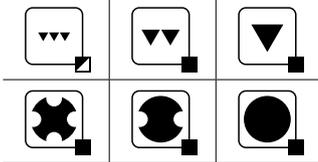
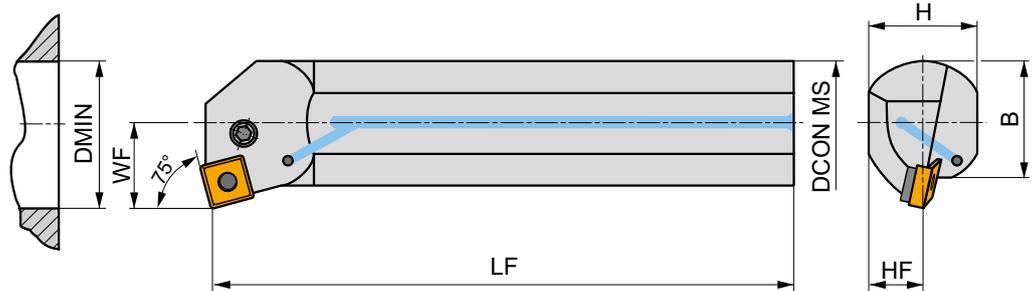
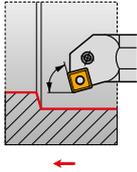


PSKN(RL) INT




Portaherramientas de Interior con Fijación por Palanca, a 75°, para Plaquitas SN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por palanca, refrigeración interna y ángulo de posición de 75° para plaquitas negativas SN.. 12, 15 y 19. Agujero mínimo de Ø40 mm. Para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mangos de Ø32 hasta Ø60. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)				
R A32S-PSKNR 12	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.50	GI029	PS21
A40T-PSKNR 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI082	PS41
A50U-PSKNR 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI082	PS40
A50U-PSKNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI026	PS50
A60V-PSKNR 19	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.70	GI026	PS50
L A32S-PSKNL 12	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.40	GI029	PS21
A40T-PSKNL 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI082	PS41
A50U-PSKNL 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI082	PS40
A50U-PSKNL 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI026	PS50



GI026
GI029
GI082



SN.. 1906..
SN.. 1204..
SN.. 1506..



PS21	SNU 120312	PU 02	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 05	MT 05	HXX 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4
PS41	SNU 150312	PU 04	US 40	6.0	M 8x1	20.5	NT 07	MT 07	HXX 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5



TN

16/ 22/ 27/ 33

PLAQUITAS DE METAL DURO

TNMA	TNMG	TNMM
334	335	342

PLAQUITAS CER Y CBN

TNGA CER	TNGN CER	TNGA CBN
343	344	344

ENCONTRAR EL TAMAÑO CORRECTO (ejemplo)

Plaquita	Portaherramientas
TNMM 160412E-OR	DTFNR 2525 M 16

TORNEADO ISO - EXTERIOR

<p>DTFN(RL) EXT</p> <p>90°</p> <p>TN..</p> <p>16 22</p> <p>20×20 25×25</p> <p> 345</p> <p> 334 – 344</p>	<p>DTGN(RL) EXT</p> <p>90°</p> <p>TN..</p> <p>16 22</p> <p>20×20 32×25</p> <p> 346</p> <p> 334 – 344</p>	<p>MTJN(RL) EXT</p> <p>93°</p> <p>TN..</p> <p>16 22</p> <p>16×16 32×32</p> <p> 347</p> <p> 334 – 344</p>	<p>PTFN(RL) EXT</p> <p>90°</p> <p>TN..</p> <p>16 22 27</p> <p>16×16 40×40</p> <p> 348</p> <p> 334 – 344</p>
<p>PTGN(RL) EXT</p> <p>90°</p> <p>TN..</p> <p>16 22 27</p> <p>16×16 40×40</p> <p> 349</p> <p> 334 – 344</p>	<p>PPTN(RL) EXT</p> <p>60°</p> <p>TN..</p> <p>16 22</p> <p>20×20 32×25</p> <p> 350</p> <p> 334 – 344</p>	<p>C.-DTJN(RL) EXT NEW</p> <p>93°</p> <p>TN..</p> <p>16</p> <p>C4 C5</p> <p> 351</p> <p> 334 – 344</p>	



TN

16/ 22/ 27/ 33

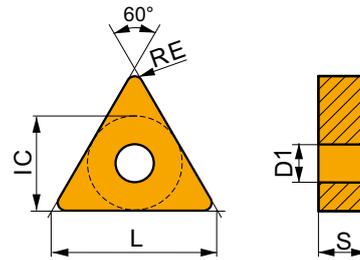
TORNEADO ISO - INTERIOR

DTFN(RL) INT		PTFN(RL) INT		C.-DTFN(RL) INT NEW	
90°	TN..	90°	TN..	91°	TN..
	16 22		16 22		16
	$\frac{32}{50}$		$\frac{32}{50}$		32
	352		353		354
	334 - 344		334 - 344		334 - 344



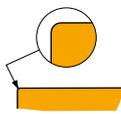
TNMA

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



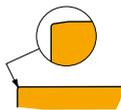
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

TNMA 160404	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	220	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	190	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
TNMA 160408	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	205	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	180	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	90	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
TNMA 160412	T5305	1.2	-	-	-	-	-	-	215	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	-	-	-	-	-	-	190	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
TNMA 220408	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	195	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	175	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	90	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
TNMA 220412	T5305	1.2	-	-	-	-	-	-	205	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	-	-	-	-	-	-	185	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0



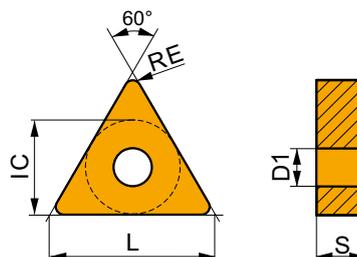
Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

TNMA 160408S	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	205	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
--------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



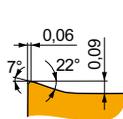
TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35
3309	19.050	7.94	33.00	9.525



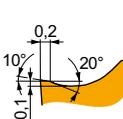
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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

TNMG 160404E-FF	T7325	0.4	200	0.12	1.0	155	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	185	0.12	1.0	110	0.11	1.0	175	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	210	0.12	1.0	115	0.11	1.0	175	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160408E-FF	T7325	0.8	225	0.15	1.0	175	0.14	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	205	0.15	1.0	120	0.14	1.0	190	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-



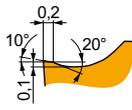
Geometría FM con diseño positivo para acabado a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

TNMG 160404E-FM	T7325	0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	50	0.20	1.4	-	-	-	
	T7335	0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	50	0.20	1.4	-	-	-	
	T8315	0.4	150	0.20	1.7	90	0.18	1.7	140	0.20	1.7	35	0.14	1.4	-	-	-	
	T8330	0.4	145	0.20	1.7	85	0.18	1.7	135	0.20	1.7	35	0.14	1.4	-	-	-	
	T8430	0.4	165	0.20	1.7	90	0.18	1.7	135	0.20	1.7	35	0.14	1.4	-	-	-	
	T9310	0.4	245	0.20	1.7	-	-	-	230	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	220	0.20	1.7	-	-	-	205	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	200	0.20	1.7	120	0.18	1.7	190	0.20	1.7	-	-	-	45	0.20	1.4	-
	TT310	0.4	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TNMG 160408E-FM	T7325	0.8	195	0.20	1.7	150	0.18	1.7	-	-	-	60	0.16	1.4	-	-	-
T7335		0.8	190	0.20	1.7	145	0.18	1.7	-	-	-	60	0.16	1.4	-	-	-	
T8315		0.8	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	45	0.16	1.4	-	-	-	
T8330		0.8	170	0.20	1.7	100	0.18	1.7	160	0.20	1.7	40	0.16	1.4	-	-	-	
T8430		0.8	195	0.20	1.7	105	0.18	1.7	160	0.20	1.7	40	0.16	1.4	-	-	-	
T9310		0.8	290	0.20	1.7	-	-	-	275	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
T9315		0.8	265	0.20	1.7	-	-	-	250	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
T9325		0.8	235	0.20	1.7	140	0.18	1.7	220	0.20	1.7	-	-	-	50	0.16	1.4	-
TT310		0.8	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160412E-FM		T7325	1.2	190	0.25	1.7	145	0.23	1.7	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-
	T8330	1.2	165	0.25	1.7	95	0.23	1.7	155	0.25	1.7	40	0.18	1.4	-	-	-	
	T8430	1.2	185	0.25	1.7	100	0.23	1.7	150	0.25	1.7	40	0.18	1.4	-	-	-	
	T9310	1.2	280	0.25	1.7	-	-	-	265	0.25	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	255	0.25	1.7	-	-	-	240	0.25	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	225	0.25	1.7	135	0.23	1.7	210	0.25	1.7	-	-	-	50	0.18	1.4	-
TNMG 220404E-FM	T8330	0.4	145	0.20	1.7	85	0.18	1.7	135	0.20	1.7	35	0.20	1.4	-	-	-	
	T8430	0.4	150	0.24	1.7	80	0.22	1.7	125	0.24	1.7	30	0.22	1.4	-	-	-	
	T9315	0.4	220	0.20	1.7	-	-	-	205	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	200	0.20	1.7	120	0.18	1.7	190	0.20	1.7	45	0.20	1.4	-	-	-	



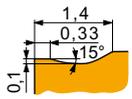
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



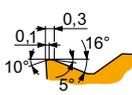
Geometría FM con diseño positivo para acabado a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

TNMG 220408E-FM	T8330	0.8	170	0.20	1.7	100	0.18	1.7	160	0.20	1.7	—	—	—	40	0.16	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	195	0.20	1.7	105	0.18	1.7	160	0.20	1.7	—	—	—	40	0.16	1.4	—	—	—
	T9315	0.8	265	0.20	1.7	—	—	—	250	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	235	0.20	1.7	140	0.18	1.7	220	0.20	1.7	—	—	—	50	0.16	1.4	—	—	—



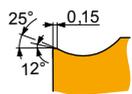
Geometría KR para semi-desbaste a desbaste con corte continuo a interrumpido.

TNMG 160408E-KR	T5305	0.8	220	0.35	3.0	—	—	—	205	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	200	0.35	3.0	—	—	—	190	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0



Geometría M para acabado a semi-desbaste con corte continuo a interrumpido.

TNMG 160404E-M	T5315	0.4	215	0.20	1.6	—	—	—	200	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	0.4	205	0.20	1.6	—	—	—	190	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	0.4	180	0.20	1.6	—	—	—	170	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	155	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160408E-M	T5305	0.8	250	0.30	1.6	—	—	—	235	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	225	0.30	1.6	—	—	—	210	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9310	0.8	220	0.30	1.6	—	—	—	205	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	205	0.30	1.6	—	—	—	190	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	185	0.30	1.6	—	—	—	175	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160412E-M	T5315	1.2	215	0.40	1.6	—	—	—	200	0.40	1.6	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	190	0.40	1.6	—	—	—	180	0.40	1.6	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	170	0.40	1.6	—	—	—	160	0.40	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	145	0.40	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220408E-M	T5305	0.8	245	0.30	2.1	—	—	—	230	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	215	0.30	2.1	—	—	—	200	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9310	0.8	215	0.30	2.1	—	—	—	200	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	200	0.30	2.1	—	—	—	190	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	180	0.30	2.1	—	—	—	170	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220412E-M	T5315	1.2	205	0.40	2.1	—	—	—	190	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	185	0.40	2.1	—	—	—	175	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	165	0.40	2.1	—	—	—	155	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	140	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



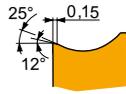
Geometría NF con diseño muy positivo, para acabado fino a mecanizado medio con corte continuo.

TNMG 160404E-NF	HF7	0.4	—	—	—	90	0.14	1.4	140	0.15	1.4	450	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.4	150	0.17	1.4	105	0.15	1.4	120	0.17	1.4	450	0.20	1.4	45	0.15	1.1	—	—	—
	T7325	0.4	170	0.18	1.4	130	0.16	1.4	—	—	—	—	—	55	0.16	1.1	—	—	—	
	T7335	0.4	165	0.18	1.4	125	0.16	1.4	—	—	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—	
	T8315	0.4	160	0.17	1.4	95	0.15	1.4	150	0.17	1.4	480	0.20	1.4	40	0.15	1.1	—	—	—
	T8330	0.4	155	0.17	1.4	90	0.15	1.4	145	0.17	1.4	465	0.20	1.4	35	0.15	1.1	—	—	—
	T8430	0.4	175	0.17	1.4	95	0.15	1.4	140	0.17	1.4	480	0.20	1.4	35	0.15	1.1	—	—	—
	T9315	0.4	255	0.15	1.4	—	—	—	240	0.15	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	215	0.18	1.4	125	0.16	1.4	200	0.18	1.4	—	—	—	45	0.16	1.1	—	—	—



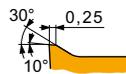
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



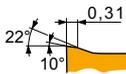
Geometría NF con diseño muy positivo, para acabado fino a mecanizado medio con corte continuo.

TNMG 160408E-NF	HF7	0.8	–	–	–	100	0.15	1.4	160	0.17	1.4	510	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	180	0.18	1.4	125	0.16	1.4	145	0.18	1.4	540	0.22	1.4	50	0.16	1.1	–	–	–
	T7325	0.8	200	0.18	1.4	155	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.1	–	–	–
	T7335	0.8	195	0.18	1.4	150	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
	T8315	0.8	190	0.18	1.4	110	0.16	1.4	180	0.18	1.4	570	0.22	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
	T8330	0.8	180	0.18	1.4	105	0.16	1.4	170	0.18	1.4	540	0.22	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	205	0.18	1.4	110	0.16	1.4	170	0.18	1.4	570	0.22	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.17	1.4	–	–	–	275	0.17	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	255	0.18	1.4	150	0.16	1.4	240	0.18	1.4	–	–	–	55	0.16	1.1	–	–	–



Geometría NM con diseño muy positivo para acabado fino, mecanizado medio y desbaste con corte continuo.

TNMG 160404E-NM	T7325	0.4	170	0.20	1.9	130	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
	T7335	0.4	160	0.20	1.9	120	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.5	–	–	–
	T8315	0.4	160	0.20	1.9	95	0.18	1.9	–	–	–	480	0.24	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T8330	0.4	145	0.20	1.9	85	0.18	1.9	–	–	–	435	0.24	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T8430	0.4	170	0.20	1.9	90	0.18	1.9	–	–	–	465	0.24	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T9325	0.4	210	0.20	1.9	125	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160408E-NM	T7325	0.8	190	0.25	1.9	145	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.5	–	–	–
	T7335	0.8	180	0.25	1.9	140	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
	T8315	0.8	175	0.25	1.9	105	0.23	1.9	–	–	–	525	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	165	0.25	1.9	95	0.23	1.9	–	–	–	495	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T8430	0.8	185	0.25	1.9	100	0.23	1.9	–	–	–	510	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T9315	0.8	250	0.25	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-NM	T7325	0.8	190	0.25	1.7	145	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	185	0.25	1.7	140	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	175	0.25	1.7	105	0.23	1.7	–	–	–	525	0.30	1.7	40	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	165	0.25	1.7	95	0.23	1.7	–	–	–	495	0.30	1.7	40	0.20	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	185	0.25	1.7	100	0.23	1.7	–	–	–	510	0.30	1.7	40	0.20	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	255	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-NM	T7325	1.2	190	0.30	1.7	145	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.4	–	–	–
	T7335	1.2	180	0.30	2.1	140	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.7	–	–	–
	T9325	1.2	225	0.25	1.7	135	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–



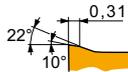
Geometría NMR con diseño positivo para mecanizado medio a desbaste con corte continuo.

TNMG 160404E-NMR	T6310	0.4	130	0.20	1.7	90	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.18	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	130	0.20	1.7	75	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.18	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	145	0.20	1.7	80	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.18	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	200	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-NMR	T9325	0.4	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.4	–	–	–
	T6310	0.8	140	0.30	1.7	100	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.4	–	–	–
	T7325	0.8	155	0.30	1.7	120	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	145	0.30	1.7	110	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	140	0.30	1.7	80	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.24	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	150	0.30	1.7	80	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	205	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
T9325	0.8	185	0.30	1.7	110	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.4	–	–	–	



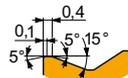
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



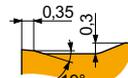
Geometría NMR con diseño positivo para mecanizado medio a desbaste con corte continuo.

TNMG 160412E-NMR	T7325	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.4	-	-	-
	T9315	1.2	215	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	195	0.30	1.7	115	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.4	-	-	-
TNMG 220408E-NMR	T6310	0.8	135	0.30	2.1	95	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.7	-	-	-
	T7325	0.8	150	0.30	2.1	115	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.7	-	-	-
	T7335	0.8	145	0.30	2.1	110	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.7	-	-	-
	T8330	0.8	135	0.30	2.1	80	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	30	0.24	1.7	-	-	-
	T8430	0.8	145	0.30	2.1	80	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	30	0.24	1.7	-	-	-
	T9315	0.8	200	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	180	0.30	2.1	105	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.7	-	-	-
TNMG 220412E-NMR	T6310	1.2	140	0.30	2.1	100	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.7	-	-	-
	T7325	1.2	160	0.30	2.1	120	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.7	-	-	-
	T9315	1.2	210	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.2	190	0.30	2.1	110	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.7	-	-	-



Geometría R para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

TNMG 160408E-R	T5305	0.8	210	0.40	3.0	-	-	-	195	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	185	0.40	3.0	-	-	-	175	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9310	0.8	185	0.40	3.0	-	-	-	175	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	165	0.40	3.0	-	-	-	155	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	150	0.40	3.0	-	-	-	140	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	130	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160412E-R	T5315	1.2	195	0.40	3.0	-	-	-	185	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9310	1.2	195	0.40	3.0	-	-	-	185	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	160	0.40	3.0	-	-	-	150	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	140	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220408E-R	T9315	0.8	165	0.40	4.0	-	-	-	155	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	145	0.40	4.0	-	-	-	135	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	125	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220412E-R	T9310	1.2	185	0.40	4.0	-	-	-	175	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9315	1.2	170	0.40	4.0	-	-	-	160	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T9325	1.2	155	0.40	4.0	-	-	-	145	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220416E-R	T9315	1.6	180	0.40	4.0	-	-	-	170	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	1.6	165	0.40	4.0	-	-	-	155	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



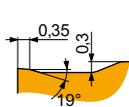
Geometría RM para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

TNMG 160408E-RM	T5305	0.8	245	0.40	3.0	-	-	-	230	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	0.8	215	0.40	3.0	-	-	-	200	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.8	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	0.8	210	0.40	3.0	-	-	-	195	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	195	0.40	3.0	-	-	-	185	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	0.8	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	



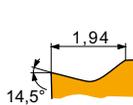
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 RM para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

TNMG 160412E-RM	T5305	1.2	255	0.40	3.0	-	-	-	240	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	1.2	225	0.40	3.0	-	-	-	210	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	1.2	165	0.40	3.0	125	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	1.2	145	0.40	3.0	85	0.36	3.0	135	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	1.2	150	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	205	0.40	3.0	-	-	-	190	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	185	0.40	3.0	110	0.36	3.0	175	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	160	0.40	3.0	95	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220408E-RM	T5305	0.8	235	0.40	4.0	-	-	-	220	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	0.8	210	0.40	4.0	-	-	-	195	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.8	140	0.40	4.0	105	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	0.8	200	0.40	4.0	-	-	-	190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	190	0.40	4.0	-	-	-	180	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	
	T9335	0.8	145	0.40	4.0	85	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	TNMG 220412E-RM	T5305	1.2	245	0.40	4.0	-	-	-	230	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-
T5315		1.2	220	0.40	4.0	-	-	-	205	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-
T7325		1.2	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
T7335		1.2	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
T9315		1.2	200	0.40	4.0	-	-	-	190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-
T9325		1.2	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	170	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	
T9335		1.2	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TNMG 220416E-RM		T7325	1.6	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		T9315	1.6	210	0.40	4.0	-	-	-	195	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.6	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	175	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	
	T9335	1.6	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-		
TNMG 270612E-RM	T7325	1.2	110	0.40	6.0	85	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.2	120	0.40	6.0	70	0.36	6.0	110	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	
TNMG 270616E-RM	T7325	1.6	115	0.40	6.0	85	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9226	1.6	115	0.40	6.0	65	0.36	6.0	105	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.6	135	0.40	6.0	-	-	-	125	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.6	125	0.40	6.0	75	0.36	6.0	115	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	
	T9335	1.6	100	0.40	6.0	60	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TNMG 270624E-RM	T7325	2.4	115	0.50	6.0	85	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	2.4	120	0.50	6.0	70	0.45	6.0	110	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	
	T9335	2.4	95	0.50	6.0	55	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-		
TNMG 270632E-RM	T9335	3.2	90	0.60	6.0	50	0.54	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-		
TNMG 330924E-RM	T9226	2.4	100	0.50	10.0	60	0.45	10.0	95	0.50	10.0	-	-	-	-	-	-	
	T9335	2.4	90	0.50	10.0	50	0.45	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-		



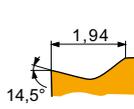
Geometría SF con diseño positivo para acabado fino de paredes delgadas con corte continuo.

TNMG 160404E-SF	H07	0.4	-	-	-	75	0.14	1.3	120	0.15	1.3	390	0.18	1.3	35	0.12	1.0	-	-	-
	T6310	0.4	150	0.15	1.3	105	0.14	1.3	120	0.15	1.3	450	0.18	1.3	45	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	170	0.17	1.3	130	0.15	1.3	-	-	-	-	-	-	55	0.15	1.0	-	-	-
	T7335	0.4	165	0.17	1.3	125	0.15	1.3	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0	-	-	-
	T8315	0.4	160	0.15	1.3	95	0.14	1.3	150	0.15	1.3	480	0.18	1.3	40	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T8330	0.4	150	0.15	1.3	90	0.14	1.3	140	0.15	1.3	450	0.18	1.3	35	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	180	0.15	1.3	95	0.14	1.3	145	0.15	1.3	495	0.18	1.3	35	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T9315	0.4	245	0.15	1.3	-	-	-	230	0.15	1.3	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.17	1.3	125	0.15	1.3	195	0.17	1.3	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-	-



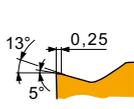
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 SF con diseño positivo para acabado fino de paredes delgadas con corte continuo.

TNMG 160408E-SF	H07	0.8	—	—	—	85	0.15	1.3	140	0.17	1.3	445	0.20	1.3	45	0.14	1.0	—	—	—
	T6310	0.8	175	0.17	1.3	125	0.15	1.3	140	0.17	1.3	525	0.20	1.3	50	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	200	0.17	1.3	155	0.15	1.3	—	—	—	—	—	—	65	0.15	1.0	—	—	—
	T7335	0.8	195	0.17	1.3	150	0.15	1.3	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0	—	—	—
	T8315	0.8	185	0.17	1.3	110	0.15	1.3	175	0.17	1.3	555	0.20	1.3	45	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T8330	0.8	175	0.17	1.3	105	0.15	1.3	165	0.17	1.3	525	0.20	1.3	40	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	205	0.17	1.3	110	0.15	1.3	170	0.17	1.3	570	0.20	1.3	45	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	275	0.17	1.3	—	—	—	260	0.17	1.3	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	T9325	0.8	250	0.17	1.3	150	0.15	1.3	235	0.17	1.3	—	—	—	55	0.15	1.0	—	—	—
	TNMG 160412E-SF	T6310	1.2	160	0.30	1.3	115	0.27	1.3	125	0.30	1.3	480	0.36	1.3	45	0.21	1.0	30	0.15
T7325		1.2	175	0.30	1.3	135	0.27	1.3	—	—	—	—	—	55	0.21	1.0	—	—	—	
T9325		1.2	205	0.30	1.3	120	0.27	1.3	190	0.30	1.3	—	—	—	45	0.21	1.0	—	—	—
TNMG 220404E-SF	T6310	0.4	145	0.17	1.7	100	0.15	1.7	115	0.17	1.7	435	0.20	1.7	40	0.15	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	160	0.17	1.7	120	0.15	1.7	—	—	—	—	—	50	0.15	1.4	—	—	—	
	T9325	0.4	205	0.17	1.7	120	0.15	1.7	190	0.17	1.7	—	—	—	45	0.15	1.4	—	—	—
TNMG 220408E-SF	T6310	0.8	170	0.17	1.7	120	0.15	1.7	135	0.17	1.7	510	0.20	1.7	50	0.15	1.4	30	0.15	1.0
	T8315	0.8	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.15	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	195	0.17	1.7	105	0.15	1.7	160	0.17	1.7	540	0.20	1.7	40	0.15	1.4	30	0.15	1.0
TNMG 220412E-SF	T6310	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.21	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	—	—	—	—	—	55	0.21	1.4	—	—	—	
	T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	—	—	—	45	0.21	1.4	—	—	—



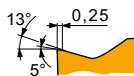
Geometría SM con diseño positivo para mecanizado medio con corte continuo a interrumpido.

TNMG 160404E-SM	T6310	0.4	135	0.22	1.7	95	0.20	1.7	105	0.22	1.7	405	0.26	1.7	40	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	150	0.22	1.7	115	0.20	1.7	—	—	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—	
	T7335	0.4	145	0.22	1.7	110	0.20	1.7	—	—	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—	
	T8330	0.4	135	0.22	1.7	80	0.20	1.7	125	0.22	1.7	405	0.26	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	145	0.22	1.7	80	0.20	1.7	120	0.22	1.7	405	0.26	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	210	0.20	1.7	—	—	—	195	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	0.4	185	0.22	1.7	110	0.20	1.7	175	0.22	1.7	—	—	—	40	0.20	1.4	—	—	—
	TNMG 160408E-SM	T6310	0.8	150	0.25	1.7	105	0.23	1.7	120	0.25	1.7	450	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.15
T7325		0.8	170	0.25	1.7	130	0.23	1.7	—	—	—	—	—	55	0.20	1.4	—	—	—	
T7335		0.8	165	0.25	1.7	125	0.23	1.7	—	—	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—	
T8330		0.8	150	0.25	1.7	90	0.23	1.7	140	0.25	1.7	450	0.30	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
T8430		0.8	170	0.25	1.7	90	0.23	1.7	135	0.25	1.7	465	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
T9315		0.8	230	0.25	1.7	—	—	—	215	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
T9325		0.8	205	0.25	1.7	120	0.23	1.7	190	0.25	1.7	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—
TNMG 160412E-SM		T6310	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.24	1.4	30	0.15
	T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	—	—	—	—	—	55	0.24	1.4	—	—	—	
	T7335	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	—	—	—	—	—	50	0.24	1.4	—	—	—	
	T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	—	—	—	45	0.24	1.4	—	—	—
TNMG 220404E-SM	T6310	0.4	130	0.24	1.7	90	0.22	1.7	100	0.24	1.7	390	0.29	1.7	35	0.22	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	145	0.24	1.7	110	0.22	1.7	—	—	—	—	—	45	0.22	1.4	—	—	—	
	T8330	0.4	130	0.24	1.7	75	0.22	1.7	120	0.24	1.7	390	0.29	1.7	30	0.22	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	145	0.24	1.7	80	0.22	1.7	120	0.24	1.7	405	0.29	1.7	30	0.22	1.4	25	0.15	1.0
	T9325	0.4	175	0.24	1.7	105	0.22	1.7	165	0.24	1.7	—	—	—	35	0.22	1.4	—	—	—
TNMG 220408E-SM	T6310	0.8	150	0.25	1.7	105	0.23	1.7	120	0.25	1.7	450	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	170	0.25	1.7	130	0.23	1.7	—	—	—	—	—	55	0.20	1.4	—	—	—	
	T7335	0.8	165	0.25	1.7	125	0.23	1.7	—	—	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—	
	T8330	0.8	150	0.25	1.7	90	0.23	1.7	140	0.25	1.7	450	0.30	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.25	1.7	90	0.23	1.7	135	0.25	1.7	465	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	230	0.25	1.7	—	—	—	215	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.25	1.7	120	0.23	1.7	190	0.25	1.7	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—



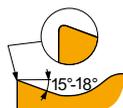
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



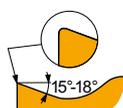
Geometría SM con diseño positivo para mecanizado medio con corte continuo a interrumpido.

TNMG 220412E-SM	T6310	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.24	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.4	-	-	-
	T7335	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.4	-	-	-
	T9315	1.2	225	0.30	1.7	-	-	-	210	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	-	-	-	45	0.24	1.4	-	-	-



Geometría ER-SI con diseño positivo a derecha para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo.

TNMG 160404ER-SI	T7325	0.4	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.2	-	-	-
	T7335	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-
	T8315	0.4	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	-	-	-	525	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	185	0.20	1.5	100	0.18	1.5	-	-	-	510	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T9325	0.4	230	0.20	1.5	135	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	50	0.18	1.2	-	-	-
	T9335	0.4	195	0.20	1.5	115	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.2	-	-	-
	TNMG 160408ER-SI	T7325	0.8	190	0.35	1.5	145	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	60	0.25	1.2	-	-
T7335		0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-
T8315		0.8	175	0.35	1.5	105	0.32	1.5	-	-	-	525	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
T8330		0.8	170	0.35	1.5	100	0.32	1.5	-	-	-	510	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
T8430		0.8	180	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	495	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-
T9325		0.8	215	0.35	1.5	125	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-
T9335		0.8	190	0.35	1.5	110	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.25	1.2	-	-	-



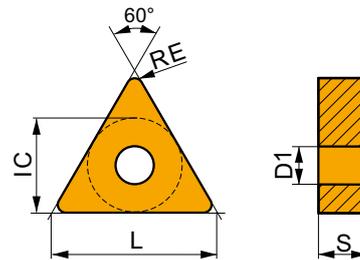
Geometría EL-SI con diseño positivo a izquierda para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo.

TNMG 160404EL-SI	T7325	0.4	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.2	-	-	-
	T7335	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-
	T8315	0.4	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	-	-	-	525	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	185	0.20	1.5	100	0.18	1.5	-	-	-	510	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T9325	0.4	230	0.20	1.5	135	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	50	0.18	1.2	-	-	-
	T9335	0.4	195	0.20	1.5	115	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.2	-	-	-
	TNMG 160408EL-SI	T7325	0.8	190	0.35	1.5	145	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	60	0.25	1.2	-	-
T7335		0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-
T8315		0.8	175	0.35	1.5	105	0.32	1.5	-	-	-	525	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
T8330		0.8	170	0.35	1.5	100	0.32	1.5	-	-	-	510	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
T8430		0.8	180	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	495	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-
T9325		0.8	215	0.35	1.5	125	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-
T9335		0.8	190	0.35	1.5	110	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.25	1.2	-	-	-



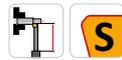
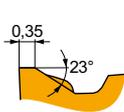
TNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35



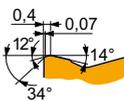
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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
		(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)



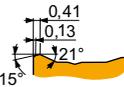
Geometría DR para semi-desbaste y desbaste y corte continuo a interrumpido.

TNMM 160408E-DR	T9325	0.8	█	175	0.40	4.0	█	105	0.36	4.0	█	165	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-
TNMM 220408E-DR	T9325	0.8	█	175	0.40	4.0	█	105	0.36	4.0	█	165	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	█	155	0.40	4.0	█	90	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TNMM 220412E-DR	T9315	1.2	█	205	0.40	4.0	-	-	-	█	190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.2	█	185	0.40	4.0	█	110	0.36	4.0	█	175	0.40	4.0	-	-	-	-	-	
	T9335	1.2	█	160	0.40	4.0	█	95	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-		
TNMM 220416E-DR	T9325	1.6	█	195	0.40	4.0	█	115	0.36	4.0	█	185	0.40	4.0	-	-	-	-	-	
TNMM 270616E-DR	T9325	1.6	█	135	0.40	4.0	█	80	0.36	4.0	█	125	0.40	4.0	-	-	-	-	-	
	T9335	1.6	█	110	0.40	4.0	█	65	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-		



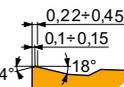
Geometría HR para desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

TNMM 270616E-HR	T9325	1.6	█	90	0.60	7.0	█	50	0.54	7.0	█	85	0.60	7.0	-	-	-	-	-
	T9335	1.6	█	75	0.60	7.0	█	45	0.54	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
TNMM 270624E-HR	T9226	2.4	█	80	0.65	7.0	█	45	0.59	7.0	█	75	0.65	7.0	-	-	-	-	-



Geometría NR2 para semi-desbaste a desbaste con corte continuo a interrumpido.

TNMM 160408E-NR2	T9325	0.8	█	165	0.40	3.0	█	95	0.36	3.0	█	155	0.40	3.0	-	-	-	█	35	0.28	2.4
TNMM 220408E-NR2	T7325	0.8	█	145	0.40	4.0	█	110	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	█	45	0.28	3.2
	T9325	0.8	█	160	0.40	4.0	█	95	0.36	4.0	█	150	0.40	4.0	-	-	-	█	35	0.28	3.2
TNMM 220412E-NR2	T7325	1.2	█	150	0.40	4.0	█	115	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	█	45	0.32	3.2
	T8330	1.2	█	135	0.40	4.0	█	80	0.36	4.0	█	125	0.40	4.0	-	-	-	█	30	0.32	3.2
	T8430	1.2	█	140	0.40	4.0	█	75	0.36	4.0	█	115	0.40	4.0	-	-	-	█	30	0.32	3.2
	T9325	1.2	█	170	0.40	4.0	█	100	0.36	4.0	█	160	0.40	4.0	-	-	-	█	35	0.32	3.2



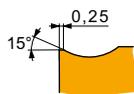
Geometría OR para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

TNMM 160408E-OR	T9315	0.8	█	185	0.40	3.0	-	-	-	█	175	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	█	165	0.40	3.0	█	95	0.36	3.0	█	155	0.40	3.0	-	-	-	█	35	0.28	2.4
TNMM 160412E-OR	T9325	1.2	█	175	0.40	3.0	█	105	0.36	3.0	█	165	0.40	3.0	-	-	-	█	35	0.32	2.4
TNMM 220408E-OR	T9315	0.8	█	180	0.40	4.0	-	-	-	█	170	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	█	160	0.40	4.0	█	95	0.36	4.0	█	150	0.40	4.0	-	-	-	█	35	0.32	3.2
	T9335	0.8	█	140	0.40	4.0	█	80	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	█	30	0.32	3.2
TNMM 220412E-OR	T9325	1.2	█	175	0.40	3.0	█	105	0.36	3.0	█	165	0.40	3.0	-	-	-	█	35	0.32	2.4
	T9335	1.2	█	150	0.40	3.0	█	90	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	-	█	30	0.32	2.4



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 ER con diseño positivo a derecha para mecanizado medio a semi desbaste con corte continuo.

TNMM 220412ER

T9335

1.2

190

0.35

2.1

110

0.32

2.1

-

-

-

-

-

40

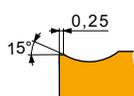
0.25

1.7

-

-

-



Geometría EL con diseño a izquierda para mecanizado medio a semi desbaste con corte continuo.

TNMM 220412EL

T9335

1.2

190

0.35

2.1

110

0.32

2.1

-

-

-

-

-

40

0.25

1.7

-

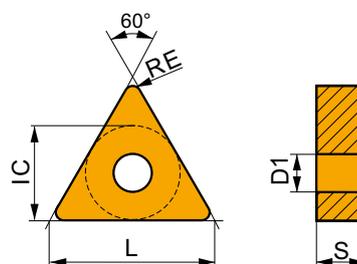
-

-

TNGA CER



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	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 (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)



Para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

TNGA 160408 T01020

TC100

0.8

-

-

-

-

-

-

475

0.20

1.5

-

-

-

-

-

-

-

-

-

TNGA 160412 T01020

TC100

1.2

-

-

-

-

-

-

500

0.20

1.5

-

-

-

-

-

-

-

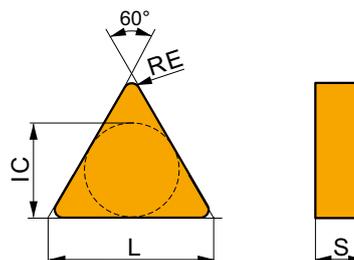
-

-



TNGN CER

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	16.50	4.76
1607	9.525	16.50	7.94



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)

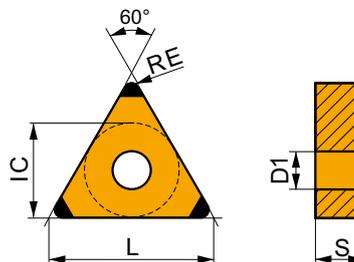


Para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

TNGN 160408 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	475	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
TNGN 160412 T01020	TC100	1.2	-	-	-	-	-	-	500	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
TNGN 160708 T02020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	475	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-

TNGA CBN

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	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)

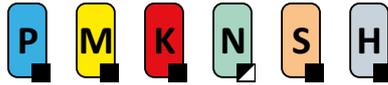


Para acabado con corte continuo.

TNGA 160408S01020C	TB310	0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.15	0.6	-	-	-	115	0.11	0.5	95	0.15	1.0
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	----	------	-----

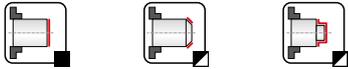
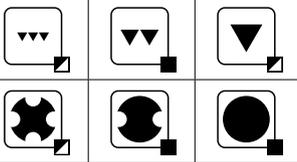
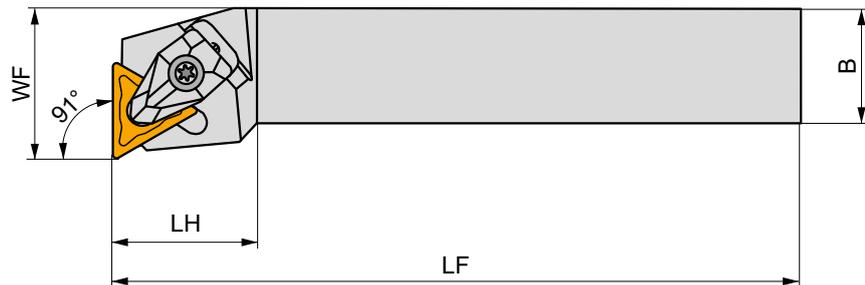
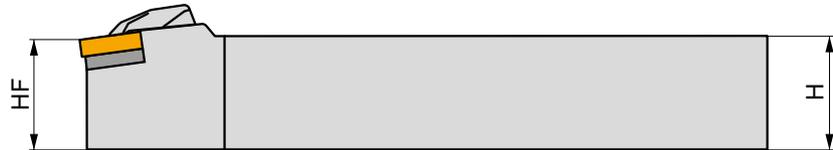
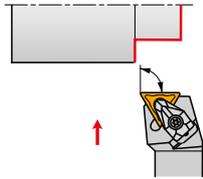


DTFN(RL) EXT




Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble, a 91° (Frontal), para Plaquetas TN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 91°. Adecuado para refrentado con escuadra y achaflanado con plaquetas negativas TN.. de 16 o 22. Disponible con mangos de 20x20 y 25x25. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI024	DT16
R DTFNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	23.6	-6	-6	0.43	GI024	DT16
DTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.77	GI024	DT16
DTFNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	30.5	-6	-6	0.79	GI025	DT22
L DTFNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	23.6	-6	-6	0.43	GI024	DT16
DTFNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.76	GI024	DT16
DTFNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	30.5	-6	-6	0.79	GI025	DT22



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..



DT16

DCS 09

1.7

DTS 315-02

US 2004-T09P

FLAG T09P

DT22

DCS 12

3.9

DTS 315-04

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5



DTGN(RL) EXT



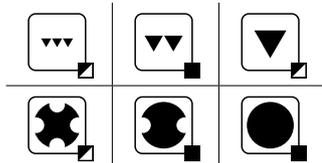
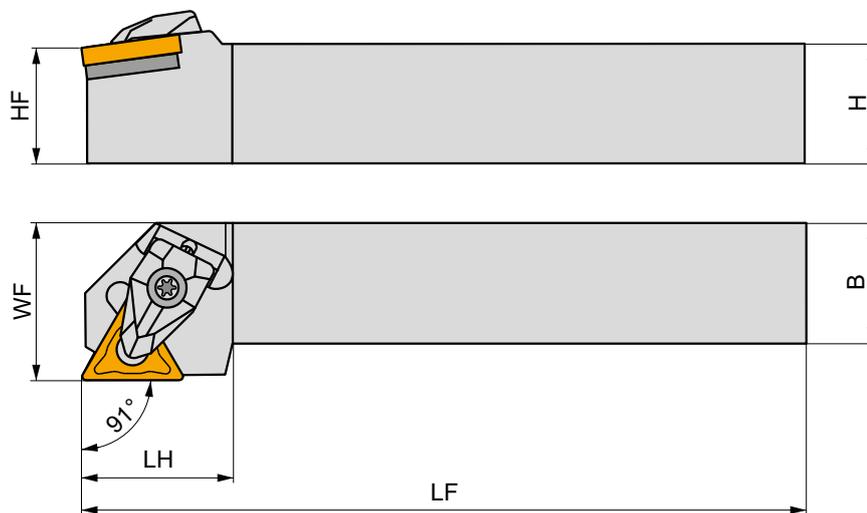
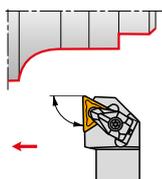
PRAMET

D



Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble, a 91°, para Plaquetas TN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 91°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado con plaquetas negativas TN.. de 16 o 22. Disponible con mangos de 20x20 hasta 32x32. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R DTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.43	GI024	DT16
DTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.76	GI024	DT16
DTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.83	GI025	DT22
DTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	33.1	-6	-6	1.42	GI025	DT22
L DTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.44	GI024	DT16
DTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.78	GI024	DT16
DTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.78	GI025	DT22
DTGNL 3232 P 22	32	32	32	40	170	33.1	-6	-6	1.42	GI025	DT22



GI024
GI025

TN.. 1604..
TN.. 2204..



DT16
DT22

DCS 09
DCS 12

1.7
3.9

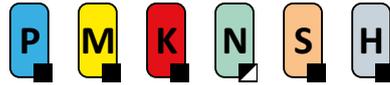
DTS 315-02
DTS 315-04

US 2004-T09P
US 2002-T15P

FLAG T09P
FLAG T15P/3,5



MTJN(RL) EXT



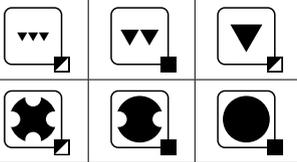
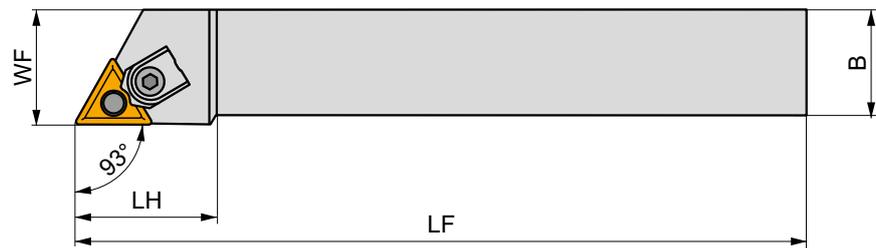
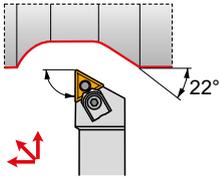
PRAMET

M



Portaherramientas de Exterior con Fijación Múltiple, a 93°, para Plaquitas TN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación múltiple y ángulo de posición de 93°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado hasta 22° y achaflanado con plaquitas negativas TN.. 16 y 22. Disponible con mangos de 20x20 hasta 32x32 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI024	GI025
R MTJNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	34	-6	-6	0.42	GI024	MT16
MTJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	-6	-6	0.73	GI024	MT16
MTJNR 3232 P 22	32	32	32	40	175	42	-6	-6	1.37	GI025	MT22
L MTJNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	34	-6	-6	0.43	GI024	MT16
MTJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	-6	-6	0.75	GI024	MT16
MTJNL 3232 P 22	32	32	32	40	175	42	-6	-6	1.38	GI025	MT22



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..



MT16

UE 16

3.0

MTN 160312

UC 52

HS 93

HXK 5

MT22

UE 22

5.0

MTN 220612

UC 53

HS 94

HXK 5



PTFN(RL) EXT



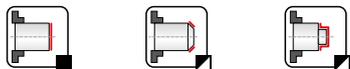
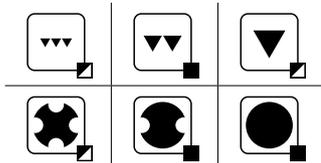
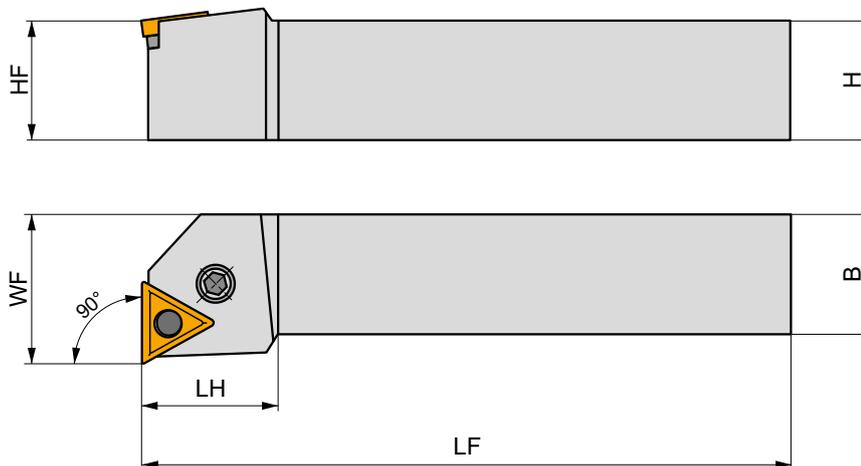
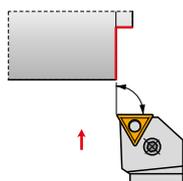
PRAMET

P



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca, a 90°, (Frontal) para Plaquetas TN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 90°. Adecuado para refrentado con escuadra y achaflanado con plaquetas negativas TN.. 16, 22 o 27. Disponible con mangos de 16x16 hasta 40x40 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	PTFNR 1616 H 16	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.23	GI024	PT11
	PTFNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.44	GI024	PT10
	PTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.76	GI024	PT10
	PTFNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	GI025	PT20
	PTFNR 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.05	GI025	PT20
	PTFNR 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	GI077	PT40
L	PTFNL 1616 H 16	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.24	GI024	PT11
	PTFNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.43	GI024	PT10
	PTFNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.65	GI024	PT10
	PTFNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	GI025	PT20
	PTFNL 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.14	GI025	PT20
	PTFNL 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	GI077	PT40



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..

GI077

TN.. 2706..



PT10

TNU 160308

PU 01

US 34

5.0

M 6x0.75

19

NT 04

MT 04

HXK 3

PT11

TNU 160308

PU 01

US 46

5.0

M 6x0.75

13.2

NT 04

MT 04

HXK 3

PT20

TNU 220312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

HXK 4

PT40

TNU 270416

PU 04

US 36

6.0

M 8x1

26

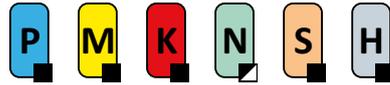
NT 07

MT 07

HXK 4

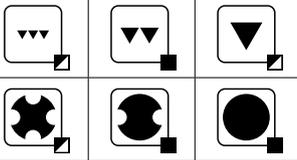
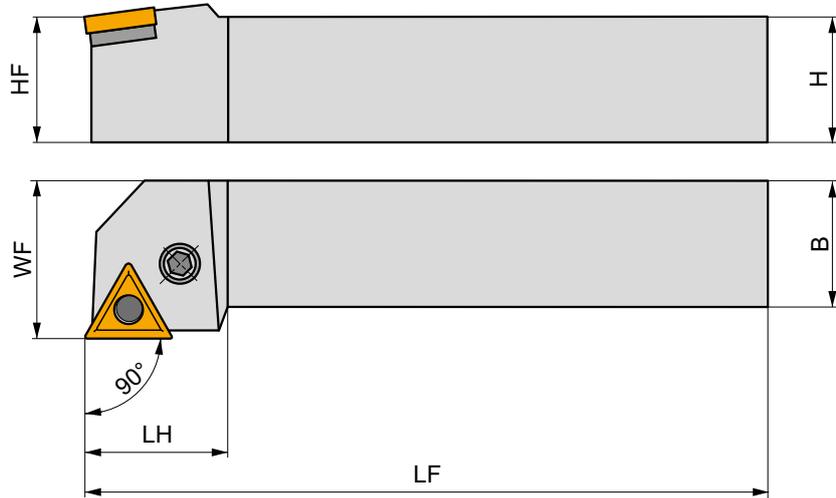
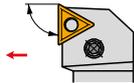


PTGN(RL) EXT




Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca, a 90°, para Plaquitas TN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 90°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado con plaquitas negativas TN.. 16, 22 o 27. Disponible con mangos de 16x16 hasta 40x40 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI024	GI025	GI077
R PTGNR 1616 H 16	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.24	GI024	PT11	
PTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.40	GI024	PT10	
PTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.73	GI024	PT10	
PTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.75	GI025	PT20	
PTGNR 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.11	GI025	PT20	
PTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	36	-6	-6	1.39	GI025	PT20	
PTGNR 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	GI077	PT40	
L PTGNL 1616 H 16	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.25	GI024	PT11	
PTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.40	GI024	PT10	
PTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.77	GI024	PT10	
PTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	GI025	PT20	
PTGNL 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.11	GI025	PT20	
PTGNL 3232 P 22	32	32	32	40	170	36	-6	-6	1.40	GI025	PT20	
PTGNL 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.40	GI077	PT40	



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..

GI077

TN.. 2706..



PT10

TNU 160308

PU 01

US 34

5.0

M 6x0.75

19

NT 04

MT 04

HXK 3

PT11

TNU 160308

PU 01

US 46

5.0

M 6x0.75

13.2

NT 04

MT 04

HXK 3

PT20

TNU 220312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

HXK 4

PT40

TNU 270416

PU 04

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 07

MT 07

HXK 4



PTTN(RL) EXT



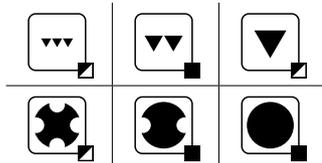
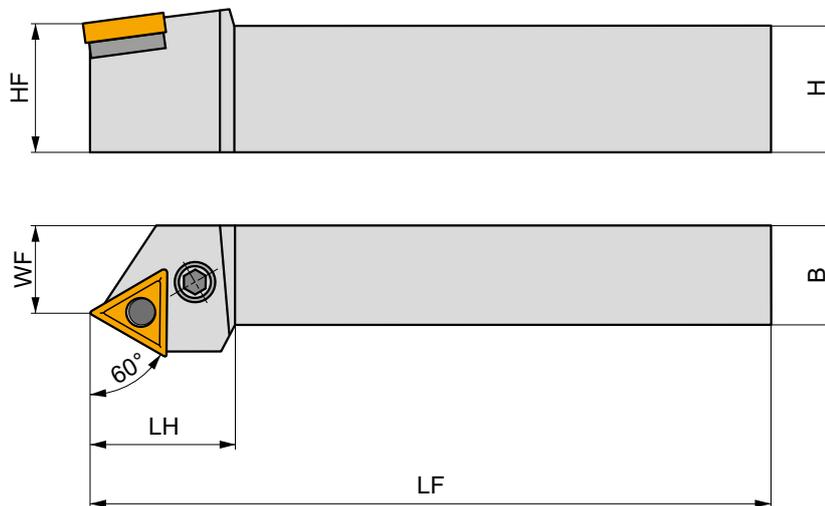
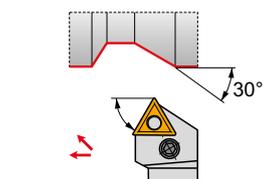
PRAMET

P



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca, a 60°, para Plaquetas TN..

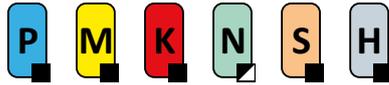
Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 60°. Adecuado para torneado con escuadra, torneado en cono y copiado hasta 30° y achaflanado con plaquetas negativas TN.. 16 y 22. Disponible con mangos de 20x20 hasta 32x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R PTTNR 2020 K 16	20	20	20	17	125	32	-6	-6	0.43	GI024	PT10
PTTNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	32	-6	-6	0.63	GI024	PT10
PTTNR 2525 M 22	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.73	GI025	PT20
PTTNR 3225 P 22	32	25	32	22	170	36	-6	-6	1.07	GI025	PT20
L PTTNL 2020 K 16	20	20	20	17	125	32	-6	-6	0.38	GI024	PT10
PTTNL 3225 P 22	32	25	32	22	170	36	-6	-6	1.04	GI025	PT20

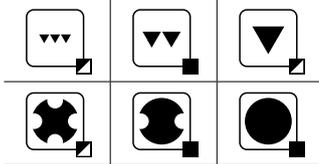
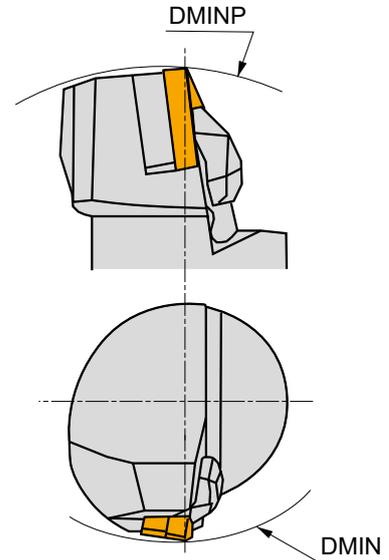
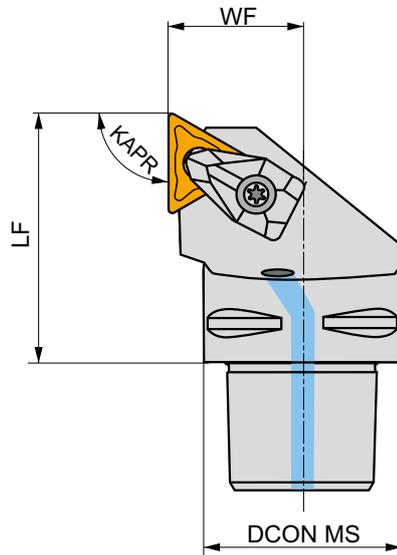
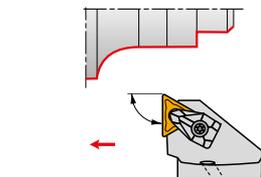
GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

PT10	TNU 160308	PU 01	US 34	5.0	M 6x0.75	19	NT 04	MT 04	HXK 3
PT20	TNU 220312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4


NEW
C.-DTJN(RL) EXT

PRAMET
D

Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 93°, para Plaquetas TN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 93°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado con plaquetas negativas TN.. 16. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) tamaños C4 y C5. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)				
R C4-DTJNR-27050-16	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.43	GI024	C-DT16
C5-DTJNR-35060-16	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0.79	GI024	C-DT16
L C4-DTJNL-27050-16	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.44	GI024	C-DT16
C5-DTJNL-35060-16	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0.79	GI024	C-DT16



GI024



TN.. 1604..



C-DT16



DCS 09



Nm

1.7



DTS 315-02



US 2004-T09P



FLAG T09P



CN 045-01

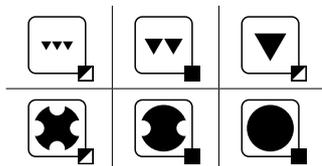
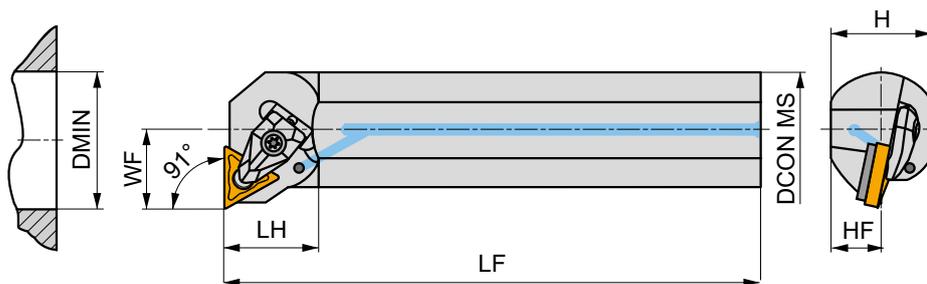
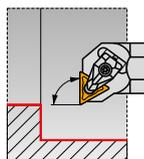


DTFN(RL) INT




Portaherramientas de Interior con Fijación Doble, a 91°, para Plaquetas TN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 91° para plaquetas negativas TN.. 16 y 22. Agujero mínimo de Ø32 mm. Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mangos de Ø25 hasta Ø40. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R A25T-DTFNR 16	25	32	17	23	11.5	300	32	-12	-6	✓	0.96	GI024	DT116
A32T-DTFNR 16	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.67	GI024	DT116
A40T-DTFNR 22	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.58	GI025	DT22
L A25T-DTFNL 16	25	32	17	23	11.5	300	32	-12	-6	✓	0.96	GI024	DT116
A32T-DTFNL 16	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.67	GI024	DT116
A40T-DTFNL 22	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.58	GI025	DT22



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..



DT22

DCS 12

3.9

DTS 315-04

US 2002-T15P

FLAGT15P/3,5

DT116

DCS 09

1.7

DTS 316-01

US 2004-T09P

FLAGT09P



PTFN(RL) INT

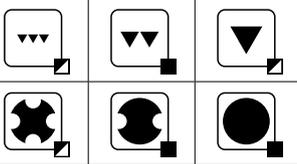
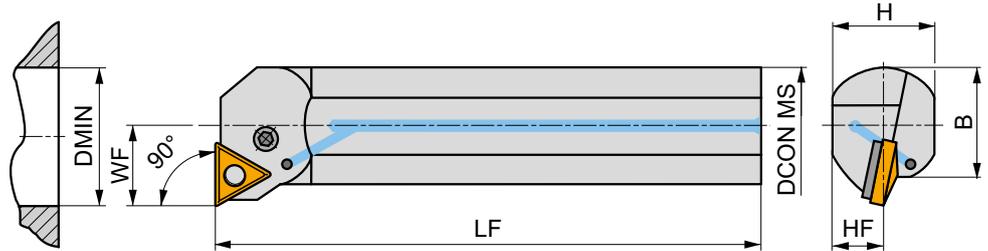
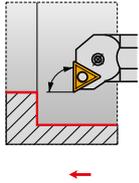


PRAMET

P


Portaherramientas de Interior con Fijación por Palanca, a 90°, para Plaquetas TN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por palanca, refrigeración interna y ángulo de posición de 90° para plaquetas negativas TN.. 16 y 22. Agujero mínimo de Ø32 mm. Para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mangos de Ø25 hasta Ø40. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R A25R-PTFNR 16	25	32	17	23	23	200	-12	-6	✓	0.74	GI024	PT11
A32S-PTFNR 16	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.49	GI024	PT10
A40T-PTFNR 22	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI025	PT20
L A25R-PTFNL 16	25	32	17	23	23	200	-12	-6	✓	0.74	GI024	PT11
A32S-PTFNL 16	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.48	GI024	PT10
A40T-PTFNL 22	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI025	PT20



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..



PT10

TNU 160308

PU 01

US 34

5.0

M 6x0.75

19

NT 04

MT 04

HXK 3

PT11

TNU 160308

PU 01

US 46

5.0

M 6x0.75

13.2

NT 04

MT 04

HXK 3

PT20

TNU 220312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

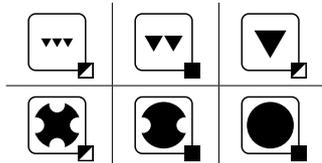
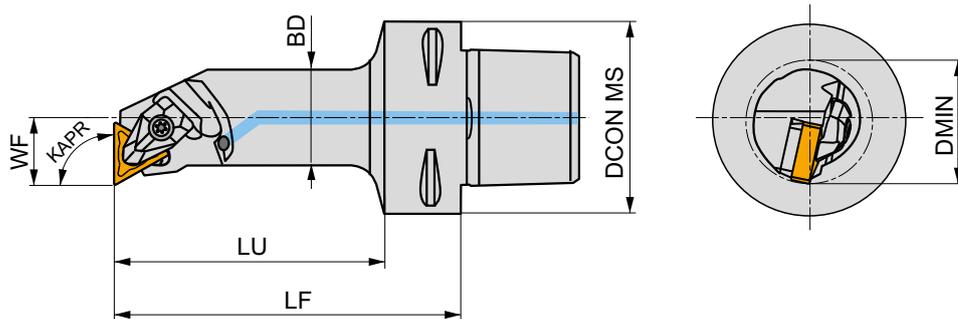
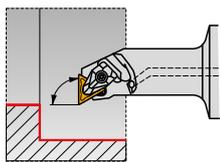
HXK 4


NEW
C.-DTFN(RL) INT

D

Herramienta de Interior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 91°, para Plaquitas TC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 91° para una amplia gama de operaciones de torneado interior con plaquitas negativas TN.. 16. Agujero mínimo de Ø32 mm. Mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) tamaño C4 con una longitud útil de 68 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)				
R C4-DTFNR-17090-16	40	32	17	90	68	25	91	-12	-6	✓	0.51	GI024	DTI16

	GI024		TN.. 1604..
--	-------	--	-------------

	DTI16		DCS 09		1.7		DTS 316-01		US 2004-T09P		FLAG T09P
--	-------	--	--------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	-----------



PLAQUITAS DE METAL DURO

VNMG



356

PLAQUITAS CER Y CBN

VNGA CER



359

VNGA CBN



359

ENCONTRAR EL TAMANO CORRECTO (ejemplo)

Plaquita

Portaherramientas

VNMG 160404E-SF

DVJNL 2020 K 16

TORNEADO ISO - EXTERIOR

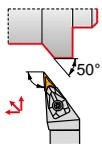
DVJN(RL) EXT

93°

VN..



16


 20×20
32×25

360

356 – 359

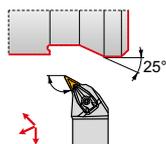
DVPN(RL) EXT

62°30'

VN..



16


 20×20
32×25

361

356 – 359

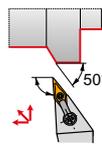
MVJN(RL) EXT

93°

VN..



16


 20×20
32×25

362

356 – 359

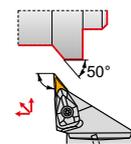
C.-DVJN(RL) EXT **NEW**

93°

VN..



16


 C4
C6

363

356 – 359

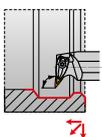
TORNEADO ISO - INTERIOR

DVUN(RL) INT

VN..



16



50

364

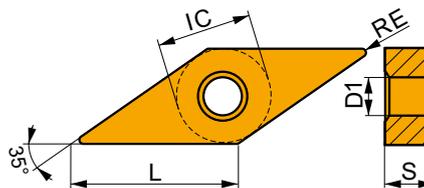
356 – 359



VNMG

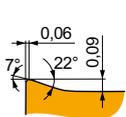


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



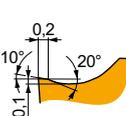
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (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)



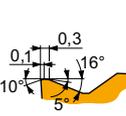
Geometría FF con un diseño muy positivo para operaciones de acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

VNMG 160404E-FF	T7325	0.4	165	0.12	1.0	125	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	140	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	140	0.12	1.0	80	0.11	1.0	130	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	175	0.12	1.0	95	0.11	1.0	140	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—



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

VNMG 160404E-FM	T7325	0.4	140	0.20	1.2	105	0.18	1.2	—	—	—	45	0.20	1.0	—	—	—
	T8330	0.4	120	0.20	1.2	70	0.18	1.2	110	0.20	1.2	30	0.14	1.0	—	—	—
	T8430	0.4	135	0.20	1.2	75	0.18	1.2	110	0.20	1.2	25	0.14	1.0	—	—	—
	T9310	0.4	210	0.20	1.2	—	—	—	195	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	190	0.20	1.2	—	—	—	180	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	35	0.20	1.0	—	—	—
VNMG 160408E-FM	T7325	0.8	160	0.20	1.4	120	0.18	1.4	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—
	T8330	0.8	145	0.20	1.4	85	0.18	1.4	135	0.20	1.4	35	0.16	1.1	—	—	—
	T8430	0.8	165	0.20	1.4	90	0.18	1.4	135	0.20	1.4	35	0.16	1.1	—	—	—
	T9310	0.8	245	0.20	1.4	—	—	—	230	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	220	0.20	1.4	—	—	—	205	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	200	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	45	0.16	1.1	—	—	—
VNMG 160412E-FM	T7325	1.2	165	0.22	1.4	125	0.20	1.4	—	—	—	50	0.18	1.1	—	—	—
	T8330	1.2	150	0.22	1.4	90	0.20	1.4	140	0.22	1.4	35	0.18	1.1	—	—	—
	T8430	1.2	165	0.22	1.4	90	0.20	1.4	135	0.22	1.4	35	0.18	1.1	—	—	—
	T9315	1.2	225	0.22	1.4	—	—	—	210	0.22	1.4	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	200	0.22	1.4	120	0.20	1.4	190	0.22	1.4	45	0.18	1.1	—	—	—



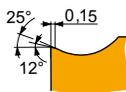
Geometría M para acabado a semi-desbaste con corte continuo a interrumpido.

VNMG 160404E-M	T5315	0.4	180	0.20	1.2	—	—	—	170	0.20	1.2	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9315	0.4	170	0.20	1.2	—	—	—	160	0.20	1.2	—	—	—	30	0.15	1.0
	T9325	0.4	155	0.20	1.2	—	—	—	145	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	130	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160408E-M	T5305	0.8	205	0.30	1.4	—	—	—	190	0.30	1.4	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	185	0.30	1.4	—	—	—	175	0.30	1.4	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9310	0.8	185	0.30	1.4	—	—	—	175	0.30	1.4	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	170	0.30	1.4	—	—	—	160	0.30	1.4	—	—	—	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	150	0.30	1.4	—	—	—	140	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	130	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160412E-M	T9325	1.2	140	0.40	1.4	—	—	—	130	0.40	1.4	—	—	—	—	—	—



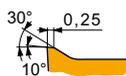
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



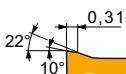
Geometría NF con diseño muy positivo, para acabado fino a mecanizado medio con corte continuo.

VNMG 160404E-NF	T6310	0.4	140	0.12	1.2	100	0.11	1.2	110	0.12	1.2	420	0.14	1.2	40	0.11	1.0	-	-	-
	T7325	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.16	1.0	-	-	-
	T7335	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.16	1.0	-	-	-
	T8315	0.4	150	0.12	1.2	90	0.11	1.2	140	0.12	1.2	450	0.14	1.2	35	0.11	1.0	-	-	-
	T8330	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	420	0.14	1.2	35	0.11	1.0	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.12	1.2	95	0.11	1.2	140	0.12	1.2	480	0.14	1.2	35	0.11	1.0	-	-	-
	T9315	0.4	235	0.12	1.2	-	-	-	220	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	180	0.18	1.2	105	0.16	1.2	170	0.18	1.2	-	-	-	40	0.16	1.0	-	-	-
	VNMG 160408E-NF	T6310	0.8	145	0.17	1.4	100	0.15	1.4	115	0.17	1.4	435	0.20	1.4	40	0.14	1.1	-	-
T7325		0.8	165	0.18	1.4	125	0.16	1.4	-	-	-	-	-	50	0.16	1.1	-	-	-	
T7335		0.8	160	0.18	1.4	120	0.16	1.4	-	-	-	-	-	50	0.16	1.1	-	-	-	
T8315		0.8	160	0.17	1.4	95	0.15	1.4	150	0.17	1.4	480	0.20	1.4	40	0.14	1.1	-	-	-
T8330		0.8	150	0.17	1.4	90	0.15	1.4	140	0.17	1.4	450	0.20	1.4	35	0.14	1.1	-	-	-
T8430		0.8	175	0.17	1.4	95	0.15	1.4	140	0.17	1.4	480	0.20	1.4	35	0.14	1.1	-	-	-
T9315		0.8	240	0.17	1.4	-	-	-	225	0.17	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325		0.8	210	0.18	1.4	125	0.16	1.4	195	0.18	1.4	-	-	-	45	0.16	1.1	-	-	-



Geometría NM con diseño muy positivo para acabado fino, mecanizado medio y desbaste con corte continuo.

VNMG 160404E-NM	T7325	0.4	145	0.20	1.2	110	0.18	1.2	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0	-	-	-	
	T7335	0.4	140	0.20	1.2	105	0.18	1.2	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0	-	-	-	
	T8315	0.4	135	0.20	1.2	80	0.18	1.2	-	-	-	405	0.24	1.2	30	0.20	1.0	-	-	-
	T8330	0.4	125	0.20	1.2	75	0.18	1.2	-	-	-	375	0.24	1.2	30	0.20	1.0	-	-	-
	T8430	0.4	145	0.20	1.2	80	0.18	1.2	-	-	-	405	0.24	1.2	30	0.20	1.0	-	-	-
	T9325	0.4	180	0.20	1.2	105	0.18	1.2	-	-	-	-	-	40	0.20	1.0	-	-	-	
VNMG 160408E-NM	T7325	0.8	160	0.25	1.4	120	0.23	1.4	-	-	-	-	-	50	0.20	1.1	-	-	-	
	T7335	0.8	155	0.25	1.4	120	0.23	1.4	-	-	-	-	-	50	0.20	1.1	-	-	-	
	T8315	0.8	145	0.25	1.4	85	0.23	1.4	-	-	-	435	0.30	1.4	35	0.20	1.1	-	-	-
	T8330	0.8	140	0.25	1.4	80	0.23	1.4	-	-	-	420	0.30	1.4	35	0.20	1.1	-	-	-
	T8430	0.8	155	0.25	1.4	85	0.23	1.4	-	-	-	435	0.30	1.4	30	0.20	1.1	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.25	1.4	110	0.23	1.4	-	-	-	-	-	40	0.20	1.1	-	-	-	



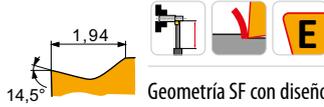
Geometría NMR con diseño positivo para mecanizado medio a desbaste con corte continuo.

VNMG 160404E-NMR	T7325	0.4	125	0.20	1.2	95	0.18	1.2	-	-	-	-	-	40	0.18	1.0	-	-	-
	T7335	0.4	120	0.20	1.2	90	0.18	1.2	-	-	-	-	-	35	0.18	1.0	-	-	-
	T9325	0.4	155	0.20	1.2	90	0.18	1.2	-	-	-	-	-	30	0.18	1.0	-	-	-
VNMG 160408E-NMR	T7325	0.8	130	0.30	1.4	100	0.27	1.4	-	-	-	-	-	40	0.24	1.1	-	-	-
	T7335	0.8	125	0.30	1.4	95	0.27	1.4	-	-	-	-	-	40	0.24	1.1	-	-	-
	T8430	0.8	125	0.30	1.4	65	0.27	1.4	-	-	-	-	-	25	0.24	1.1	-	-	-
	T9315	0.8	170	0.30	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	150	0.30	1.4	90	0.27	1.4	-	-	-	-	-	30	0.24	1.1	-	-	-
VNMG 160412E-NMR	T7325	1.2	140	0.30	1.4	105	0.27	1.4	-	-	-	-	-	45	0.24	1.1	-	-	-
	T8330	1.2	120	0.30	1.4	70	0.27	1.4	-	-	-	-	-	30	0.24	1.1	-	-	-
	T8430	1.2	130	0.30	1.4	70	0.27	1.4	-	-	-	-	-	25	0.24	1.1	-	-	-
	T9325	1.2	160	0.30	1.4	95	0.27	1.4	-	-	-	-	-	35	0.24	1.1	-	-	-



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 SF con diseño positivo para acabado fino y mecanizado de paredes delgadas con corte continuo.

VNMG 160404E-SF	T6310	0.4	█	135	0.12	1.2	█	95	0.11	1.2	█	105	0.12	1.2	█	405	0.14	1.2	█	40	0.11	1.0	█	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	█	140	0.17	1.2	█	105	0.15	1.2	█	—	—	—	█	—	—	—	█	45	0.15	1.0	█	—	—	—
	T8315	0.4	█	140	0.12	1.2	█	80	0.11	1.2	█	130	0.12	1.2	█	420	0.14	1.2	█	35	0.11	1.0	█	25	0.15	1.0
	T8330	0.4	█	135	0.12	1.2	█	80	0.11	1.2	█	125	0.12	1.2	█	405	0.14	1.2	█	30	0.11	1.0	█	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	█	165	0.12	1.2	█	90	0.11	1.2	█	135	0.12	1.2	█	450	0.14	1.2	█	35	0.11	1.0	█	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	█	225	0.12	1.2	█	—	—	—	█	210	0.12	1.2	█	—	—	—	█	—	—	—	█	45	0.15	1.0
VNMG 160408E-SF	T6310	0.8	█	140	0.17	1.4	█	100	0.15	1.4	█	110	0.17	1.4	█	420	0.20	1.4	█	40	0.14	1.1	█	25	0.15	1.0
	T8315	0.8	█	150	0.17	1.4	█	90	0.15	1.4	█	140	0.17	1.4	█	450	0.20	1.4	█	35	0.14	1.1	█	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	█	145	0.17	1.4	█	85	0.15	1.4	█	135	0.17	1.4	█	435	0.20	1.4	█	35	0.14	1.1	█	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	█	165	0.17	1.4	█	90	0.15	1.4	█	135	0.17	1.4	█	450	0.20	1.4	█	35	0.14	1.1	█	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	█	230	0.17	1.4	█	—	—	—	█	215	0.17	1.4	█	—	—	—	█	—	—	—	█	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	█	205	0.17	1.4	█	120	0.15	1.4	█	190	0.17	1.4	█	—	—	—	█	45	0.15	1.1	█	—	—	—
VNMG 160412E-SF	T6310	1.2	█	145	0.20	1.4	█	100	0.18	1.4	█	115	0.20	1.4	█	435	0.24	1.4	█	40	0.16	1.1	█	25	0.15	1.0
	T7325	1.2	█	165	0.20	1.4	█	125	0.18	1.4	█	—	—	—	█	—	—	—	█	50	0.16	1.1	█	—	—	—



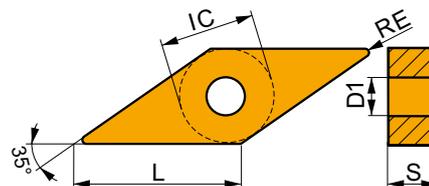
Geometría SM con diseño positivo para mecanizado medio con corte continuo a interrumpido.

VNMG 160404E-SM	T6310	0.4	█	120	0.18	1.2	█	85	0.16	1.2	█	95	0.18	1.2	█	360	0.22	1.2	█	35	0.16	1.0	█	20	0.15	1.0
	T7325	0.4	█	135	0.18	1.2	█	105	0.16	1.2	█	—	—	—	█	—	—	—	█	40	0.16	1.0	█	—	—	—
	T7335	0.4	█	135	0.18	1.2	█	105	0.16	1.2	█	—	—	—	█	—	—	—	█	40	0.16	1.0	█	—	—	—
	T8330	0.4	█	120	0.18	1.2	█	70	0.16	1.2	█	110	0.18	1.2	█	360	0.22	1.2	█	30	0.16	1.0	█	20	0.15	1.0
	T8430	0.4	█	135	0.18	1.2	█	75	0.16	1.2	█	110	0.18	1.2	█	375	0.22	1.2	█	25	0.16	1.0	█	20	0.15	1.0
	T9315	0.4	█	190	0.18	1.2	█	—	—	—	█	180	0.18	1.2	█	—	—	—	█	—	—	—	█	35	0.15	1.0
VNMG 160408E-SM	T6310	0.8	█	125	0.25	1.4	█	90	0.23	1.4	█	100	0.25	1.4	█	375	0.30	1.4	█	35	0.20	1.1	█	25	0.15	1.0
	T7325	0.8	█	145	0.25	1.4	█	110	0.23	1.4	█	—	—	—	█	—	—	—	█	45	0.20	1.1	█	—	—	—
	T8330	0.8	█	125	0.25	1.4	█	75	0.23	1.4	█	115	0.25	1.4	█	375	0.30	1.4	█	30	0.20	1.1	█	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	█	140	0.25	1.4	█	75	0.23	1.4	█	115	0.25	1.4	█	390	0.30	1.4	█	30	0.20	1.1	█	20	0.15	1.0
	T9315	0.8	█	195	0.25	1.4	█	—	—	—	█	185	0.25	1.4	█	—	—	—	█	—	—	—	█	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	█	170	0.25	1.4	█	100	0.23	1.4	█	160	0.25	1.4	█	—	—	—	█	35	0.20	1.1	█	—	—	—
VNMG 160412E-SM	T6310	1.2	█	125	0.30	1.4	█	90	0.27	1.4	█	100	0.30	1.4	█	375	0.36	1.4	█	35	0.24	1.1	█	25	0.15	1.0



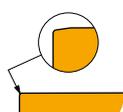
VNGA CER

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	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)

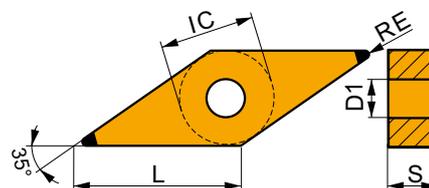


Para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

VNGA 160404 T01020	TC100	0.4	-	-	-	-	-	-	425	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNGA 160408 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	395	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

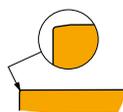
VNGA CBN

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.00	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)

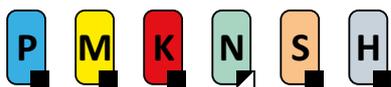


Para acabado con corte continuo.

VNGA 160404S01020B	TB310	0.4	-	-	-	-	-	-	360	0.10	0.4	-	-	-	95	0.07	0.3	75	0.15	1.0
VNGA 160408S01020B	TB310	0.8	-	-	-	-	-	-	370	0.15	0.6	-	-	-	95	0.11	0.5	75	0.15	1.0

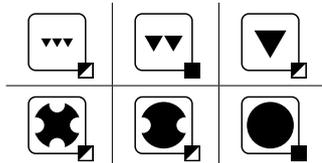
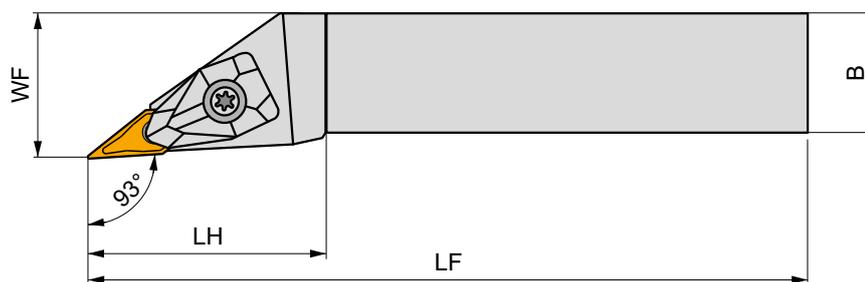
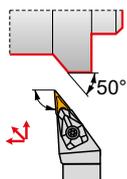


DVJN(RL) EXT




Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble, a 93°, para Plaquetas VN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 93°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquetas negativas VN.. 16. Disponible con mangos de 20x20 hasta 32x32. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DVJNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	GI048	DV16
	DVJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.75	GI048	DV16
	DVJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.05	GI048	DV16
L	DVJNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	GI048	DV16
	DVJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.75	GI048	DV16
	DVJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.06	GI048	DV16



GI048



VN.. 1604..



DV16



DCS 16V



3.0



DVS 269-01



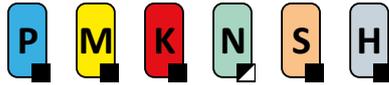
US 2009-T15P



FLAGT15P/3,5

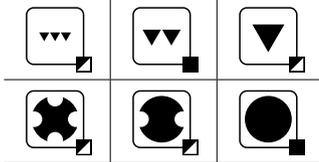
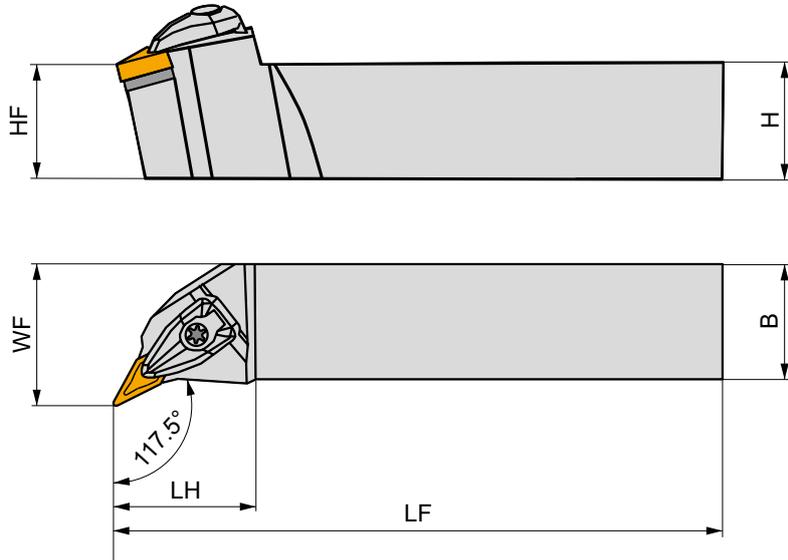
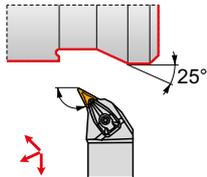


DVPN(RL) EXT




Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble, a 117,5°, para Plaquitas VN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 117,5°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, refrentado, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquitas negativas VN .. 16. Disponible con mangos de 25x25 y 32x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R DVPNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.75	GI048	DV16
DVPNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	39.2	-13	-4	1.06	GI048	DV16
L DVPNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.74	GI048	DV16
DVPNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	39.2	-13	-4	1.06	GI048	DV16



GI048



VN.. 1604..



DV16



DCS 16V



3.0



DVS 269-01



US 2009-T15P



FLAG T15P/3,5

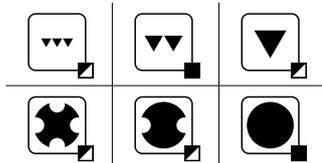
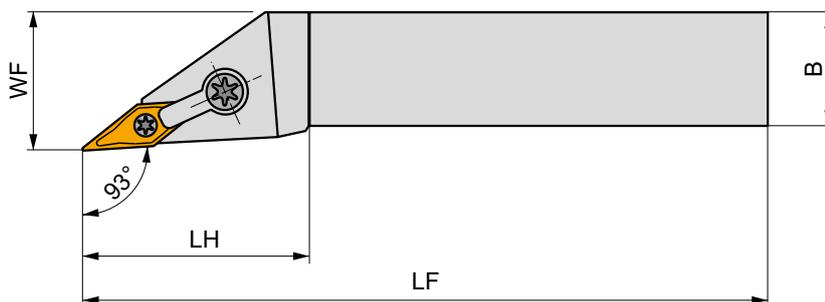
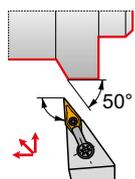


MVJN(RL) EXT




Portaherramientas de Exterior con Fijación Múltiple, a 93°, para Plaquetas VN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación múltiple y ángulo de posición de 93°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado hasta 50° y achafanado con plaquetas negativas VN.. 16. Disponible con mangos de 20x20 hasta 32x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R MVJNR 2020 K 16-A	20	20	20	25	125	41	-4.5	-13.5	0.40	GI048	MV2
MVJNR 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41	-4.5	-13.5	0.70	GI048	MV2
MVJNR 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41	-4.5	-13.5	0.98	GI048	MV2
L MVJNL 2020 K 16-A	20	20	20	25	125	41	-4.5	-13.5	0.40	GI048	MV2
MVJNL 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41	-4.5	-13.5	0.70	GI048	MV2
MVJNL 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41	-4.5	-13.5	0.96	GI048	MV2



GI048



VN.. 1604..



MV2



UPC22



MVN 160316



UP 0909-T09P



2.0



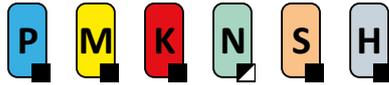
PS 6026-T09P



2.0



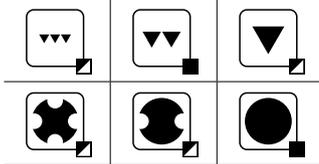
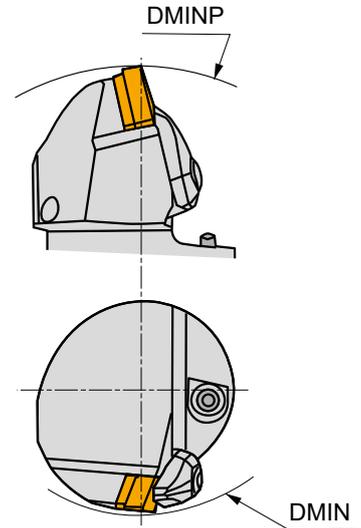
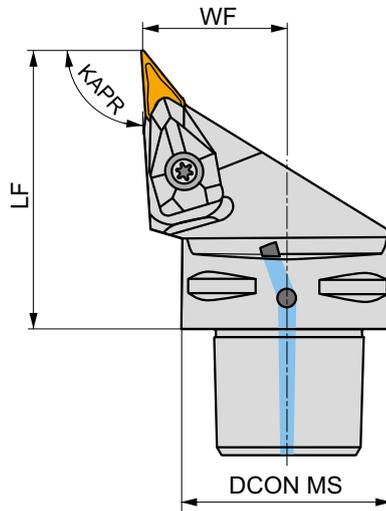
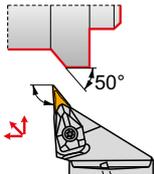
FLAG T09P

**NEW****C.-DVJN(RL) EXT**

PRAMET

D**Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 93° para Plaquitas VN..**

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquitas negativas VN.. 16. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) tamaños C4 hasta C6. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)				
R C4-DVJNR-27062-16	40	60	152	27	62	93	-13	-4	✓	0.45	G1048	C-DV16-1
C5-DVJNR-35065-16	50	65	170	35	65	93	-13	-4	✓	0.47	G1048	C-DV16-2
C6-DVJNR-45065-16	63	81	190	45	65	93	-13	-4	✓	1.13	G1048	C-DV16-2
L C4-DVJNL-27062-16	40	60	152	27	62	93	-13	-4	✓	0.45	G1048	C-DV16-1
C5-DVJNL-35065-16	50	65	170	35	65	93	-13	-4	✓	0.72	G1048	C-DV16-2
C6-DVJNL-45065-16	63	81	190	45	65	93	-13	-4	✓	1.13	G1048	C-DV16-2



G1048



VN.. 1604..



DCS 16V



3.0



DVS 269-01



US 2009-T15P



FLAGT15P/3,5



CN 034-01

C-DV16-1

C-DV16-2

CN 034-02

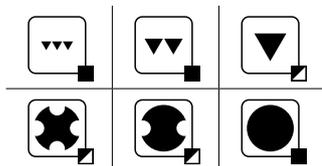
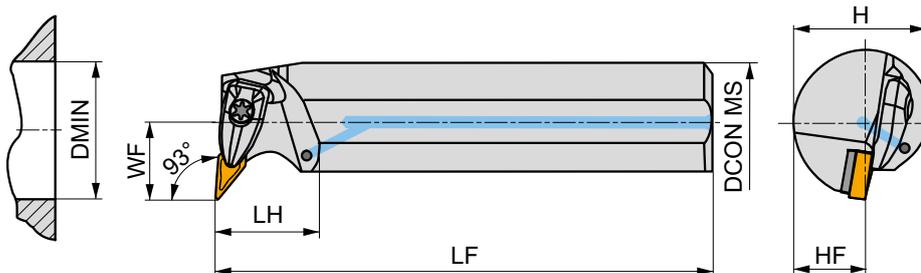
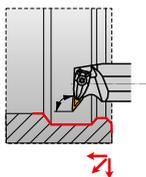


DVUN(RL) INT




Portaherramientas de Interior con Fijación Doble, a 93°, para Plaquetas VN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquetas negativas VN.. 16. Agujero mínimo de Ø50 mm. Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado. Disponible solo con mango de Ø40. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R A40T-DVUNR 16	40	50	27	37	18.5	300	36	-9	-6	✓	2.59	GI048	DV16
L A40T-DVUNL 16	40	50	27	37	18.5	300	36	-9	-6	✓	2.59	GI048	DV16



GI048



VN.. 1604..



DV16



DCS 16V



3.0



DVS 269-01



US 2009-T15P



FLAG T15P/3,5



WN

06/ 08/ 10/ 13

PLAQUITAS DE METAL DURO

WNMA



366

WNMG



366

WNMM



375

PLAQUITAS CER Y CBN

WNGA CBN



376

ENCONTRAR EL TAMANO CORRECTO (ejemplo)

Plaquita
Portaherramientas

WNMA 080408

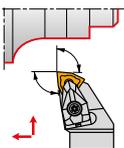
DWLNL 2020 K 08

TORNEADO ISO - EXTERIOR

DWLN(RL) EXT

95°

WN..

06
08
10
13
 $\frac{16 \times 16}{40 \times 40}$

377

366 - 376

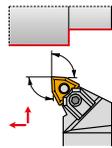
MWLN(RL) EXT

95°

WN..



08


 $\frac{25 \times 25}{40 \times 40}$

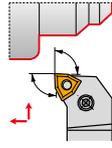
379

366 - 376

PWLN(RL) EXT

95°

WN..

06
08
 $\frac{16 \times 16}{32 \times 25}$

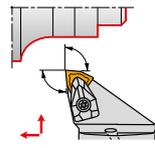
380

366 - 376

C.-DWLN(RL) EXT **NEW**

95°

WN..

06
08
 $\frac{C4}{C6}$

381

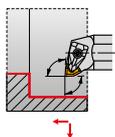
366 - 376

TORNEADO ISO - INTERIOR

DWLN(RL) INT

95°

WN..

06
08
 $\frac{32}{63}$

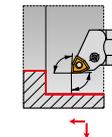
382

366 - 376

PWLN(RL) INT

95°

WN..

06
08
 $\frac{20}{80}$

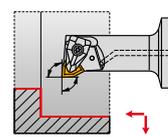
383

366 - 376

C.-DWLN(RL) INT **NEW**

95°

WN..

06
08
 $\frac{27}{33}$

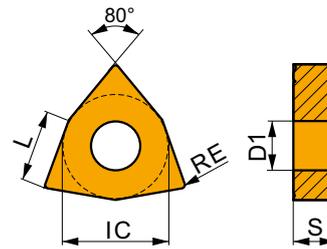
385

366 - 376



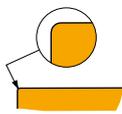
WNMA

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



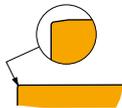
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

WNMA 080404	T5305	0.4	–	–	–	–	–	–	■	235	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	–	■	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	■	200	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	–	■	40	0.15	1.0
WNMA 080408	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	■	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	■	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	■	190	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	■	40	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	■	100	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	■	25	0.15	1.0
WNMA 080412	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	■	195	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	■	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	■	180	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	■	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	■	95	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	■	20	0.15	1.0

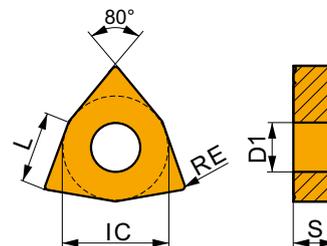


Para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

WNMA 080408S	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	■	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	■	45	0.15	1.0
--------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

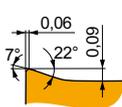
WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
06T3	9.525	3.81	6.50	3.97
0804	12.700	5.16	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)



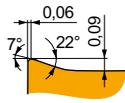
Geometría FF con un diseño muy positivo para operaciones de acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

WNMG 060402E-FF	T8315	0.2	■	215	0.10	1.0	■	125	0.09	1.0	■	200	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060404E-FF	T8315	0.4	■	220	0.12	1.0	■	130	0.11	1.0	■	205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



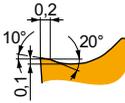
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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

WNMG 080404E-FF	T7325	0.4	235	0.12	1.0	180	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-FF	T7325	0.8	265	0.15	1.0	205	0.14	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	245	0.15	1.0	145	0.14	1.0	230	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-



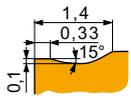
Geometría FM con diseño positivo para acabado a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

WNMG 060404E-FM	T7325	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	-	-	-	-	-	60	0.16	1.1	-	-	-
	T8315	0.4	180	0.20	1.4	105	0.18	1.4	170	0.20	1.4	-	-	45	0.14	1.1	-	-	-
	T8330	0.4	175	0.20	1.4	105	0.18	1.4	165	0.20	1.4	-	-	40	0.14	1.1	-	-	-
	T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	-	-	40	0.14	1.1	-	-	-
	T9315	0.4	265	0.20	1.4	-	-	-	250	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	-	-	50	0.16	1.1	-	-	-
	TT310	0.4	275	0.20	1.4	165	0.18	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060408E-FM	T7325	0.8	235	0.20	1.4	180	0.18	1.4	-	-	-	-	-	75	0.16	1.1	-	-	-
	T8330	0.8	205	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	-	-	50	0.14	1.1	-	-	-
	T8430	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	-	-	50	0.14	1.1	-	-	-
	T9315	0.8	315	0.20	1.4	-	-	-	295	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	-	-	60	0.16	1.1	-	-	-
WNMG 060412E-FM	T9315	1.2	300	0.27	1.2	-	-	-	285	0.27	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 06T304E-FM	T7325	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	-	-	-	-	-	60	0.16	1.1	-	-	-
	T8330	0.4	175	0.20	1.4	105	0.18	1.4	165	0.20	1.4	-	-	40	0.14	1.1	-	-	-
	T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	-	-	40	0.14	1.1	-	-	-
	T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	-	-	50	0.16	1.1	-	-	-
	T8330	0.8	205	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	-	-	50	0.14	1.1	-	-	-
WNMG 06T308E-FM	T8430	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	-	-	50	0.14	1.1	-	-	-
	T9325	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	-	-	60	0.16	1.1	-	-	-
	T9315	0.8	315	0.20	1.4	-	-	-	295	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080404E-FM	T7325	0.4	190	0.20	1.9	145	0.18	1.9	-	-	-	-	-	60	0.16	1.5	-	-	-
	T7335	0.4	180	0.20	1.9	140	0.18	1.9	-	-	-	-	-	55	0.16	1.5	-	-	-
	T8315	0.4	180	0.20	1.9	105	0.18	1.9	170	0.20	1.9	-	-	45	0.14	1.5	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.20	1.9	95	0.18	1.9	155	0.20	1.9	-	-	40	0.14	1.5	-	-	-
	T8430	0.4	190	0.20	1.9	105	0.18	1.9	155	0.20	1.9	-	-	40	0.14	1.5	-	-	-
	T9310	0.4	285	0.20	1.9	-	-	-	270	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	270	0.20	1.2	-	-	-	255	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	245	0.20	1.2	145	0.18	1.2	230	0.20	1.2	-	-	55	0.16	1.0	-	-	-
	T9315	0.4	310	0.20	1.9	-	-	-	290	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-FM	T7325	0.8	225	0.20	1.9	175	0.18	1.9	-	-	-	-	-	70	0.16	1.5	-	-	-
	T7335	0.8	215	0.20	1.9	165	0.18	1.9	-	-	-	-	-	65	0.16	1.5	-	-	-
	T8315	0.8	210	0.20	1.9	125	0.18	1.9	195	0.20	1.9	-	-	50	0.16	1.5	-	-	-
	T8330	0.8	195	0.20	1.9	115	0.18	1.9	185	0.20	1.9	-	-	45	0.16	1.5	-	-	-
	T8430	0.8	225	0.20	1.9	120	0.18	1.9	185	0.20	1.9	-	-	45	0.16	1.5	-	-	-
	T9310	0.8	335	0.20	1.9	-	-	-	315	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	310	0.20	1.9	-	-	-	290	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	280	0.20	1.9	165	0.18	1.9	265	0.20	1.9	-	-	60	0.16	1.5	-	-	-
	T9315	0.8	310	0.20	1.9	-	-	-	290	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-FM	T7325	1.2	220	0.27	1.9	170	0.24	1.9	-	-	-	-	-	70	0.19	1.5	-	-	-
	T7335	1.2	205	0.27	1.9	155	0.24	1.9	-	-	-	-	-	65	0.19	1.5	-	-	-
	T8330	1.2	190	0.27	1.9	110	0.24	1.9	180	0.27	1.9	-	-	45	0.19	1.5	-	-	-
	T8430	1.2	210	0.27	1.9	115	0.24	1.9	175	0.27	1.9	-	-	45	0.19	1.5	-	-	-
	T9310	1.2	310	0.27	1.9	-	-	-	290	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	285	0.27	1.9	-	-	-	270	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	255	0.27	1.9	150	0.24	1.9	240	0.27	1.9	-	-	55	0.19	1.5	-	-	-



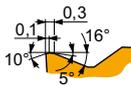
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



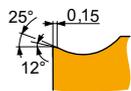
Geometría KR para semi-desbaste a desbaste con corte continuo a interrumpido.

WNMG 080408E-KR	T5305	0.8	255	0.35	3.5	—	—	—	240	0.35	3.5	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	230	0.35	3.5	—	—	—	215	0.35	3.5	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
WNMG 080412E-KR	T5305	1.2	260	0.40	3.5	—	—	—	245	0.40	3.5	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	235	0.40	3.5	—	—	—	220	0.40	3.5	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0



Geometría M para acabado a semi-desbaste con corte continuo a interrumpido.

WNMG 060404E-M	T5315	0.4	250	0.20	1.8	—	—	—	235	0.20	1.8	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	240	0.20	1.8	—	—	—	225	0.20	1.8	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	215	0.20	1.8	—	—	—	200	0.20	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	180	0.20	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060408E-M	T5315	0.8	255	0.32	1.8	—	—	—	240	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9310	0.8	250	0.32	1.8	—	—	—	235	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9315	0.8	230	0.32	1.8	—	—	—	215	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.32	1.8	—	—	—	190	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	180	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404E-M	T5315	0.4	260	0.20	1.2	—	—	—	245	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	235	0.20	2.1	—	—	—	220	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.20	2.1	—	—	—	195	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	180	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-M	T5305	0.8	280	0.32	2.1	—	—	—	265	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	250	0.32	2.1	—	—	—	235	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T8330	0.8	155	0.32	2.1	—	—	—	145	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.32	2.1	—	—	—	135	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	25	0.15	1.0
	T9310	0.8	245	0.32	2.1	—	—	—	230	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9315	0.8	225	0.32	2.1	—	—	—	210	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	200	0.32	2.1	—	—	—	190	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	180	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-M	T5305	1.2	275	0.40	2.1	—	—	—	260	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	T5315	1.2	245	0.40	2.1	—	—	—	230	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9310	1.2	235	0.40	2.1	—	—	—	220	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9315	1.2	220	0.40	2.1	—	—	—	205	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	195	0.40	2.1	—	—	—	185	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—



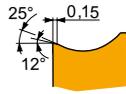
Geometría NF con diseño muy positivo, para acabado fino a mecanizado medio con corte continuo.

WNMG 060404E-NF	T6310	0.4	190	0.17	0.8	135	0.15	0.8	150	0.17	0.8	570	0.20	0.8	55	0.12	0.6	—	—	—
	T7325	0.4	215	0.18	0.8	165	0.16	0.8	—	—	—	—	—	—	65	0.16	0.6	—	—	—
	T7335	0.4	210	0.18	0.8	160	0.16	0.8	—	—	—	—	—	—	65	0.16	0.6	—	—	—
	T8315	0.4	200	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	600	0.20	0.8	50	0.12	0.6	—	—	—
	T8330	0.4	190	0.17	0.8	110	0.15	0.8	180	0.17	0.8	570	0.20	0.8	45	0.12	0.6	—	—	—
	T8430	0.4	225	0.17	0.8	120	0.15	0.8	185	0.17	0.8	615	0.20	0.8	45	0.12	0.6	—	—	—
	T9315	0.4	305	0.17	0.8	—	—	—	285	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	265	0.18	0.8	155	0.16	0.8	250	0.18	0.8	—	—	—	55	0.16	0.6	—	—	—
WNMG 060408E-NF	T6310	0.8	215	0.19	1.0	150	0.17	1.0	170	0.19	1.0	645	0.23	1.0	60	0.15	0.8	—	—	—
	T7325	0.8	245	0.19	1.0	190	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	75	0.15	0.8	—	—	—
	T8330	0.8	215	0.19	1.0	125	0.17	1.0	200	0.19	1.0	645	0.23	1.0	50	0.15	0.8	—	—	—
	T8430	0.8	245	0.19	1.0	135	0.17	1.0	200	0.19	1.0	675	0.23	1.0	50	0.15	0.8	—	—	—
	T9315	0.8	335	0.19	1.0	—	—	—	315	0.19	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	300	0.19	1.0	180	0.17	1.0	285	0.19	1.0	—	—	—	65	0.15	0.8	—	—	—



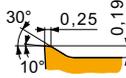
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (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 NF con diseño muy positivo, para acabado fino a mecanizado medio con corte continuo.

WNMG 080404E-NF	HF7	0.4	–	–	–	95	0.15	1.7	155	0.17	1.7	495	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.17	1.7	125	0.15	1.7	145	0.17	1.7	540	0.20	1.7	50	0.14	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	200	0.18	1.7	155	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	195	0.18	1.7	150	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
	T8315	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	200	0.17	1.7	110	0.15	1.7	165	0.17	1.7	555	0.20	1.7	40	0.14	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	285	0.17	1.7	–	–	–	270	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	250	0.18	1.7	150	0.16	1.7	235	0.18	1.7	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
WNMG 080408E-NF	HF7	0.8	–	–	–	110	0.17	1.7	180	0.19	1.7	570	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.19	1.7	140	0.17	1.7	160	0.19	1.7	600	0.23	1.7	60	0.15	1.4	–	–	–
	T7325	0.8	235	0.19	1.7	180	0.17	1.7	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–	
	T7335	0.8	225	0.19	1.7	175	0.17	1.7	–	–	–	–	–	70	0.15	1.4	–	–	–	
	T8315	0.8	215	0.19	1.7	125	0.17	1.7	200	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	200	0.19	1.7	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	235	0.19	1.7	125	0.17	1.7	190	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	320	0.19	1.7	–	–	–	300	0.19	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	285	0.19	1.7	170	0.17	1.7	270	0.19	1.7	–	–	–	60	0.15	1.4	–	–	–
WNMG 080412E-NF	T6310	1.2	185	0.30	2.1	130	0.27	2.1	145	0.30	2.1	555	0.36	2.1	55	0.21	1.7	–	–	–
	T7325	1.2	205	0.30	2.1	155	0.27	2.1	–	–	–	–	–	65	0.21	1.7	–	–	–	
	T8430	1.2	200	0.30	2.1	110	0.27	2.1	165	0.30	2.1	555	0.36	2.1	40	0.21	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	275	0.30	2.1	–	–	–	260	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	245	0.30	2.1	145	0.27	2.1	230	0.30	2.1	–	–	–	55	0.21	1.7	–	–	–



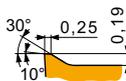
Geometría NM con diseño muy positivo para acabado fino, mecanizado medio y desbaste con corte continuo.

WNMG 060404E-NM	T7325	0.4	200	0.20	1.8	155	0.18	1.8	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–	
	T7335	0.4	195	0.20	1.8	150	0.18	1.8	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–	
	T8315	0.4	185	0.20	1.8	110	0.18	1.8	–	–	–	555	0.24	1.8	45	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	175	0.20	1.8	105	0.18	1.8	–	–	–	525	0.24	1.8	40	0.16	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	185	0.25	1.8	100	0.23	1.8	–	–	–	510	0.30	1.8	40	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-NM	T9325	0.4	245	0.20	1.8	145	0.18	1.8	–	–	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–	
	T7325	0.8	220	0.25	1.8	170	0.23	1.8	–	–	–	–	–	70	0.20	1.4	–	–	–	
	T7335	0.8	215	0.25	1.8	165	0.23	1.8	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–	
	T8315	0.8	205	0.25	1.8	120	0.23	1.8	–	–	–	615	0.30	1.8	50	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.25	1.8	115	0.23	1.8	–	–	–	585	0.30	1.8	45	0.20	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	220	0.25	1.8	120	0.23	1.8	–	–	–	600	0.30	1.8	45	0.20	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060412E-NM	T9325	0.8	265	0.25	1.8	155	0.23	1.8	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–	
	T7325	1.2	220	0.30	1.8	170	0.27	1.8	–	–	–	–	–	70	0.24	1.4	–	–	–	
	T7335	1.2	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	–	–	–	–	–	70	0.24	1.0	–	–	–	
	T9315	1.2	285	0.30	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
WNMG 080404E-NM	T9325	1.2	255	0.30	1.8	150	0.27	1.8	–	–	–	–	–	55	0.24	1.4	–	–	–	
	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–	
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–	
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	–	–	–	540	0.24	2.1	45	0.16	1.7	–	–	–
	T8330	0.4	170	0.20	2.1	100	0.18	2.1	–	–	–	510	0.24	2.1	40	0.16	1.7	–	–	–
	T8430	0.4	180	0.25	2.1	95	0.23	2.1	–	–	–	495	0.30	2.1	35	0.20	1.7	–	–	–
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	–	–	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–	



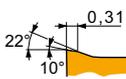
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



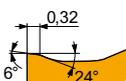
Geometría NM con diseño muy positivo para acabado fino, mecanizado medio y desbaste con corte continuo.

WNMG 080408E-NM	T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
	T8315	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	-	-	-	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	-	-	-
	T8330	0.8	195	0.25	2.1	115	0.23	2.1	-	-	-	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	-	-	-	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	-	-	-
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-NM	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.7	-	-	-
	T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-
	T8315	1.2	205	0.30	2.1	120	0.27	2.1	-	-	-	615	0.36	2.1	50	0.24	1.7	-	-	-
T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.7	-	-	-	



Geometría NMR con diseño positivo para mecanizado medio a desbaste con corte continuo.

WNMG 060404E-NMR	T6310	0.4	145	0.25	1.6	100	0.23	1.6	-	-	-	-	-	-	40	0.20	1.3	-	-	-
	T7325	0.4	160	0.25	1.6	120	0.23	1.6	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.3	-	-	-
	T8430	0.4	145	0.31	1.6	80	0.28	1.6	-	-	-	-	-	-	30	0.25	1.3	-	-	-
	T9325	0.4	200	0.25	1.6	120	0.23	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.3	-	-	-
WNMG 060408E-NMR	T6310	0.8	155	0.35	1.6	110	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3	-	-	-
	T7325	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-
	T7335	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-
	T9315	0.8	225	0.35	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080404E-NMR	T9325	0.8	200	0.35	1.6	120	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3	-	-	-
	T6310	0.4	140	0.25	2.7	100	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.20	2.2	-	-	-
	T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	2.2	-	-	-
	T7335	0.4	150	0.25	2.7	115	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.20	2.2	-	-	-
	T8330	0.4	140	0.25	2.7	80	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	35	0.20	2.2	-	-	-
	T8430	0.4	140	0.31	2.7	75	0.28	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.25	2.2	-	-	-
	T9315	0.4	205	0.25	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	185	0.25	2.7	110	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.20	2.2	-	-	-
WNMG 080408E-NMR	T6310	0.8	150	0.35	2.7	105	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.25	2.2	-	-	-
	T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.25	2.2	-	-	-
	T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.25	2.2	-	-	-
	T8330	0.8	150	0.35	2.7	90	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	35	0.25	2.2	-	-	-
	T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.25	2.2	-	-	-
	T9315	0.8	210	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.25	2.2	-	-	-
	T6310	1.2	150	0.40	2.7	105	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.28	2.2	-	-	-
WNMG 080412E-NMR	T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-
	T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-
	T8330	1.2	150	0.40	2.7	90	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	35	0.28	2.2	-	-	-
	T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.28	2.2	-	-	-
	T9315	1.2	215	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	190	0.40	2.7	110	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.28	2.2	-	-	-



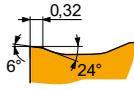
Geometría NRM con diseño positivo para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

WNMG 080404-NRM	T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.18	2.2	-	-	-
	T7335	0.4	150	0.25	2.7	115	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.18	2.2	-	-	-
	T9315	0.4	205	0.25	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408-NRM	T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-
	T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-
	T9315	0.8	210	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



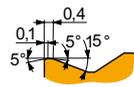
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



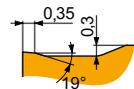
Geometría NRM con diseño positivo para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

WNMG 080412-NRM	T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-
	T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-
	T9315	1.2	215	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Geometría R para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

WNMG 080408E-R	T5305	0.8	245	0.40	3.5	-	-	-	230	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	220	0.40	3.5	-	-	-	205	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9310	0.8	210	0.40	3.5	-	-	-	195	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	195	0.40	3.5	-	-	-	185	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	175	0.40	3.5	-	-	-	165	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	155	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-R	T5305	1.2	250	0.45	3.5	-	-	-	235	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	225	0.45	3.5	-	-	-	210	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9310	1.2	215	0.45	3.5	-	-	-	200	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	200	0.45	3.5	-	-	-	190	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	180	0.45	3.5	-	-	-	170	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	155	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



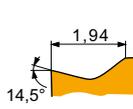
Geometría RM para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

WNMG 060412E-RM	T9310	1.2	245	0.45	3.0	-	-	-	230	0.45	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	230	0.45	3.0	-	-	-	215	0.45	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	230	0.45	1.2	135	0.41	1.2	215	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-RM	T5305	0.8	275	0.40	4.0	-	-	-	260	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	0.8	250	0.40	4.0	-	-	-	235	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	180	0.40	4.0	140	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.8	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	145	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.8	165	0.40	4.0	90	0.36	4.0	135	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	0.8	240	0.40	4.0	-	-	-	225	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	220	0.40	4.0	-	-	-	205	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	200	0.40	4.0	120	0.36	4.0	190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	WNMG 080412E-RM	T5305	1.2	280	0.45	4.0	-	-	-	265	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T5315		1.2	250	0.45	4.0	-	-	-	235	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
T7325		1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
T7335		1.2	170	0.45	4.0	130	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
T8315		1.2	170	0.45	4.0	100	0.41	4.0	160	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-		
T9310		1.2	240	0.45	4.0	-	-	-	225	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
T9315		1.2	220	0.45	4.0	-	-	-	205	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
T9325		1.2	200	0.45	4.0	120	0.41	4.0	190	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-		
T9335		1.2	175	0.45	4.0	105	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
WNMG 080416E-RM	T5305	1.6	280	0.50	4.0	-	-	-	265	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T5315	1.6	255	0.50	4.0	-	-	-	240	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.6	175	0.50	4.0	135	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T8430	1.6	170	0.50	4.0	90	0.45	4.0	135	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-		
	T9310	1.6	240	0.50	4.0	-	-	-	225	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-		
	T9315	1.6	220	0.50	4.0	-	-	-	205	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-		
	T9325	1.6	205	0.50	4.0	120	0.45	4.0	190	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-		



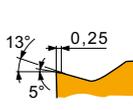
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 SF con diseño positivo para acabado fino y mecanizado de paredes delgadas con corte continuo.

WNMG 060404E-SF	H07	0.4	–	–	–	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	–	–	–	55	0.15	0.8	–	–	–
	WNMG 060408E-SF	H07	0.8	–	–	–	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–
T6310		0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
T7335		0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–	
T8315		0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
T8330		0.8	200	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	600	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
T8430		0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.15	1.0
T9315		0.8	315	0.20	1.0	–	–	–	295	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
T9325		0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	–	–	–	60	0.16	0.8	–	–	–
WNMG 080404E-SF		H07	0.4	–	–	–	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	–	–
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–	
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–	
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.4	300	0.15	1.0	–	–	–	285	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	–	–	–	55	0.15	0.8	–	–	–
WNMG 080408E-SF	H07	0.8	–	–	–	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	230	0.20	1.0	175	0.18	1.0	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–	
	T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–	
	T8315	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.8	200	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	600	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	315	0.20	1.0	–	–	–	295	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T9325	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	–	–	–	60	0.16	0.8	–	–	–
WNMG 080412E-SF	T7325	1.2	220	0.25	1.5	170	0.23	1.5	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.2	–	–	–



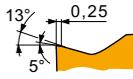
Geometría SM con diseño positivo para mecanizado medio con corte continuo a interrumpido.

WNMG 060404E-SM	T7325	0.4	180	0.22	1.7	140	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	175	0.22	1.7	135	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	155	0.22	1.7	90	0.20	1.7	145	0.22	1.7	465	0.26	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	175	0.22	1.7	95	0.20	1.7	140	0.22	1.7	480	0.26	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T9315	0.4	250	0.20	1.7	–	–	–	235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9325	0.4	215	0.22	1.7	125	0.20	1.7	200	0.22	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-SM	T6310	0.8	175	0.25	1.7	125	0.23	1.7	140	0.25	1.7	525	0.30	1.7	50	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	200	0.25	1.7	155	0.23	1.7	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–	
	T7335	0.8	195	0.25	1.7	150	0.23	1.7	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–	
	T8330	0.8	175	0.25	1.7	105	0.23	1.7	165	0.25	1.7	525	0.30	1.7	40	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	195	0.25	1.7	105	0.23	1.7	160	0.25	1.7	540	0.30	1.7	40	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	240	0.25	1.7	140	0.23	1.7	225	0.25	1.7	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060412E-SM	T7325	1.2	200	0.30	1.7	155	0.27	1.7	–	–	–	–	–	65	0.24	1.4	–	–	–	
	T8330	1.2	180	0.30	1.7	105	0.27	1.7	170	0.30	1.7	540	0.36	1.7	45	0.24	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	1.2	195	0.30	1.7	105	0.27	1.7	160	0.30	1.7	540	0.36	1.7	40	0.24	1.4	30	0.15	1.0
	T9325	1.2	240	0.30	1.7	140	0.27	1.7	225	0.30	1.7	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–



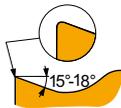
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



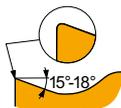
Geometría SM con diseño positivo para mecanizado medio con corte continuo a interrumpido.

WNMG 080404E-SM	T6310	0.4	155	0.22	2.0	110	0.20	2.0	125	0.22	2.0	465	0.26	2.0	45	0.20	1.6	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	175	0.22	2.0	135	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.6	-	-	-
	T7335	0.4	170	0.22	2.0	130	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.6	-	-	-
	T8330	0.4	155	0.22	2.0	90	0.20	2.0	145	0.22	2.0	465	0.26	2.0	35	0.20	1.6	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	170	0.22	2.0	90	0.20	2.0	135	0.22	2.0	465	0.26	2.0	35	0.20	1.6	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	245	0.20	2.0	-	-	-	230	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
WNMG 080408E-SM	T6310	0.8	175	0.25	2.0	125	0.23	2.0	140	0.25	2.0	525	0.30	2.0	50	0.20	1.6	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	200	0.25	2.0	155	0.23	2.0	-	-	-	-	-	65	0.20	1.6	-	-	-	
	T7335	0.8	190	0.25	2.0	145	0.23	2.0	-	-	-	-	-	60	0.20	1.6	-	-	-	
	T8330	0.8	175	0.25	2.0	105	0.23	2.0	165	0.25	2.0	525	0.30	2.0	40	0.20	1.6	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	195	0.25	2.0	105	0.23	2.0	160	0.25	2.0	540	0.30	2.0	40	0.20	1.6	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	265	0.25	2.0	-	-	-	250	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
WNMG 080412E-SM	T6310	1.2	175	0.30	2.0	125	0.27	2.0	140	0.30	2.0	525	0.36	2.0	50	0.24	1.6	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	195	0.30	2.0	150	0.27	2.0	-	-	-	-	-	60	0.24	1.6	-	-	-	
	T7335	1.2	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	-	-	-	-	-	60	0.24	1.6	-	-	-	
	T8330	1.2	175	0.30	2.0	105	0.27	2.0	165	0.30	2.0	525	0.36	2.0	40	0.24	1.6	35	0.15	1.0
	T8430	1.2	190	0.30	2.0	105	0.27	2.0	155	0.30	2.0	525	0.36	2.0	40	0.24	1.6	30	0.15	1.0
	T9315	1.2	260	0.30	2.0	-	-	-	245	0.30	2.0	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0



Geometría ER-SI con diseño positivo a derecha diseñado para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo.

WNMG 060404ER-SI	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-
WNMG 080404ER-SI	T7325	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	70	0.18	1.4	-	-	-
	T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	65	0.18	1.4	-	-	-
	T8315	0.4	205	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	50	0.18	1.4	-	-	-
	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-
WNMG 080408ER-SI	T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	-	-	-	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	-	-	-	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	-	-	-	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	-	-	-
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
	T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.4	-	-	-
WNMG 080412ER-SI	T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	-	-	-	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
	T9325	1.2	265	0.35	1.7	155	0.32	1.7	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.4	-	-	-



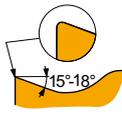
Geometría EL-SI con diseño positivo a izquierda para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo.

WNMG 060404EL-SI	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-
WNMG 080404EL-SI	T7325	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	70	0.18	1.4	-	-	-
	T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	65	0.18	1.4	-	-	-
	T8315	0.4	205	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	50	0.18	1.4	-	-	-
	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-



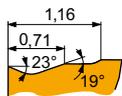
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 EL-SI con diseño positivo a izquierda para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo.

WNMG 080408EL-SI	T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	-	-	-	615	0.42	1.7	65	0.25	1.4	-	-	-
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	-	-	-	615	0.42	1.7	65	0.25	1.4	-	-	-
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	-	-	-	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	-	-	-
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
	T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.4	-	-	-
WNMG 080412EL-SI	T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	-	-	-	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-



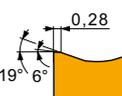
Geometría Wiper W-F para acabado y acabado fino con mayores avances y acabado superficial mejorado.

WNMG 060408W-F	T9315	0.8	215	0.45	0.8	-	-	-	200	0.45	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.45	0.8	-	-	-	180	0.45	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080404W-F	T9315	0.4	250	0.25	0.4	-	-	-	235	0.25	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	225	0.25	0.4	-	-	-	210	0.25	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-



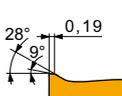
Geometría Wiper W-M para semi-desbaste a desbaste con mayores avances y acabado superficial mejorado.

WNMG 060408W-M	T9310	0.8	220	0.45	1.2	-	-	-	205	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	205	0.45	1.2	-	-	-	190	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.45	1.2	-	-	-	180	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060412W-M	T5315	1.2	235	0.55	1.2	-	-	-	220	0.55	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	205	0.55	1.2	-	-	-	190	0.55	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	180	0.55	1.2	-	-	-	170	0.55	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408W-M	T9315	0.8	200	0.45	1.5	-	-	-	190	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	-	-	-	175	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412W-M	T9325	1.2	180	0.55	1.5	-	-	-	170	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Geometría Wiper W-MR para acabado a desbaste con mayores avances y acabado superficial mejorado.

WNMG 060408W-MR	T9315	0.8	205	0.45	1.2	-	-	-	190	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.45	1.2	110	0.41	1.2	180	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080404W-MR	T9315	0.4	200	0.30	1.5	-	-	-	190	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	180	0.30	1.5	105	0.27	1.5	170	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408W-MR	T5315	0.8	230	0.45	1.5	-	-	-	215	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	0.8	215	0.45	1.5	-	-	-	200	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	200	0.45	1.5	-	-	-	190	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412W-MR	T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	1.2	230	0.55	1.5	-	-	-	215	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	1.2	210	0.55	1.5	-	-	-	195	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	200	0.55	1.5	-	-	-	190	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412W-MR	T9325	1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-



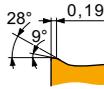
Geometría Wiper W-NM para acabado a desbaste con mayores avances y acabado superficial mejorado.

WNMG 060408W-NM	T7325	0.8	220	0.25	1.8	170	0.23	1.8	-	-	-	70	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.8	215	0.25	1.8	165	0.23	1.8	-	-	-	65	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	290	0.25	1.8	-	-	-	275	0.25	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	265	0.25	1.8	155	0.23	1.8	250	0.25	1.8	-	-	-	55	0.20	1.4	-	-	-



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)



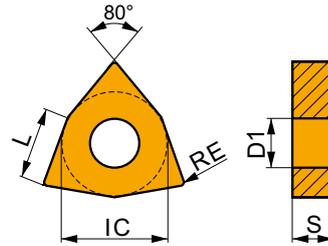
Geometría Wiper W-NM para acabado a desbaste con mayores avances y acabado superficial mejorado.

WNMG 080404W-NM	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	-	-	-	255	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-
WNMG 080408W-NM	T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	-	-	-	275	0.25	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	245	0.25	2.1	-	-	-	55	0.20	1.7	-	-	-
WNMG 080412W-NM	T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-
	T9315	1.2	285	0.30	2.1	-	-	-	270	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-

WNMM

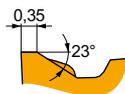


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76
1006	15.875	6.35	10.80	6.35
1306	19.050	7.94	13.00	6.35



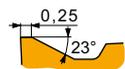
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



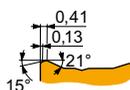
Geometría DR para semi-desbaste y desbaste y corte continuo a interrumpido.

WNMM 100608E-DR	T9325	0.8	205	0.40	5.0	120	0.36	5.0	190	0.40	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	175	0.40	5.0	105	0.36	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMM 130612E-DR	T9325	1.2	200	0.45	6.0	120	0.41	6.0	190	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Geometría NR para semi-desbaste a desbaste con corte continuo a interrumpido.

WNMM 080408E-NR	T7325	0.8	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0	-	-	-	-	-	55	0.28	2.4	-	-	-
	T8330	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-
	T8430	0.8	165	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-
	T9325	0.8	195	0.40	3.0	115	0.36	3.0	185	0.40	3.0	-	-	40	0.28	2.4	-	-	-



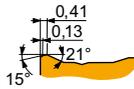
Geometría NR2 para semi-desbaste a desbaste con corte continuo a interrumpido.

WNMM 080408E-NR2	T7335	0.8	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	-	-	40	0.28	3.2	-	-	-



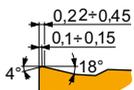
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 NR2 para semi-desbaste a desbaste con corte continuo a interrumpido.

WNMM 080412E-NR2	T7325	1.2	175	0.45	4.0	135	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.32	3.2	—	—	—
	T9325	1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	—	—	—	40	0.32	3.2	—	—	—



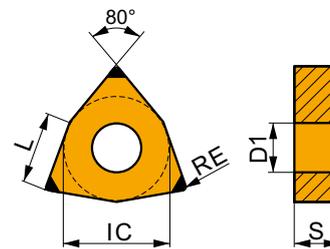
Geometría OR para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

WNMM 080408E-OR	T8330	0.8	150	0.40	4.0	90	0.36	4.0	140	0.40	4.0	—	—	—	35	0.28	3.2	—	—	—
	T8430	0.8	155	0.40	4.0	85	0.36	4.0	130	0.40	4.0	—	—	—	30	0.28	3.2	—	—	—
	T9325	0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	—	—	—	40	0.28	3.2	—	—	—
	T9335	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.28	3.2	—	—	—
WNMM 080412E-OR	T9325	1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	—	—	—	40	0.36	3.2	—	—	—
	T9335	1.2	170	0.45	4.0	100	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.36	3.2	—	—	—
WNMM 080416E-OR	T9325	1.6	195	0.50	4.0	115	0.45	4.0	185	0.50	4.0	—	—	—	40	0.40	3.2	—	—	—
WNMM 130612E-OR	T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	—	—	—	40	0.36	4.8	—	—	—
WNMM 130616E-OR	T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	—	—	—	40	0.40	4.8	—	—	—

WNGA CBN

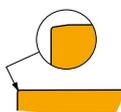
PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



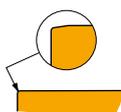
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (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)



Para acabado con corte continuo.

WNGA 080408S01020C	TB310	0.8	—	—	—	—	—	—	530	0.15	0.6	—	—	—	140	0.11	0.5	110	0.15	1.0
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	-----	------	-----



Para acabado con corte continuo.

WNGA080408S01020WC	TB310	0.8	—	—	—	—	—	—	530	0.15	0.6	—	—	—	140	0.11	0.5	110	0.15	1.0
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	-----	------	-----

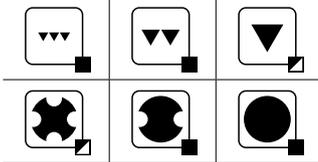
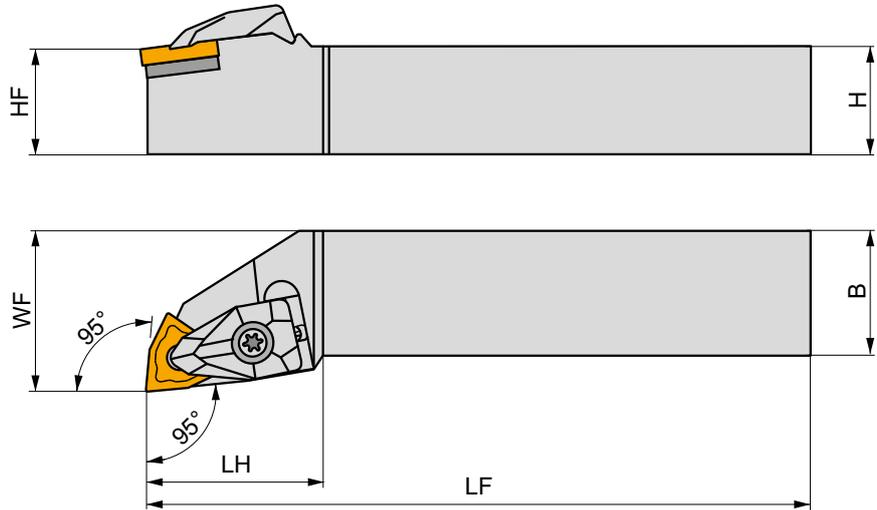
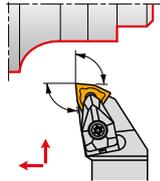


DWLN(RL) EXT




Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble, a 95°, para Plaquetas WN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 95°. Adecuado para torneado y refrentado con escuadra, torneado en cono y achaflanado con plaquetas negativas WN.. de 06 y 08. Disponible con mangos de 16x16 hasta 40x40 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	DWLN R 1616 H 06	16	16	16	20	100	26.4	-6	-6	0.22	GI028	DW06	-
	DWLN R 2020 K 06	20	20	20	25	125	27.1	-6	-6	0.41	GI028	DW06	-
	DWLN R 2525 M 06	25	25	25	32	150	27.1	-6	-6	0.75	GI028	DW06	-
	DWLN R 2020 K 08	20	20	20	25	125	34.3	-6	-6	0.43	GI072	DW08	AT004
	DWLN R 2525 M 08	25	25	25	32	150	35	-6	-6	0.75	GI072	DW08	AT004
	DWLN R 3225 P 08	32	25	32	32	170	35	-6	-6	1.01	GI072	DW08	AT004
	DWLN R 3225 P 10	32	25	32	32	170	38	-6	-6	1.06	GI166	DW10	-
	DWLN R 3232 P 13	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.44	GI167	DW13	-
	DWLN R 4040 S 13	40	40	40	50	250	41	-6	-6	3.19	GI167	DW13	-
	L	DWLN L 1616 H 06	16	16	16	20	100	26.4	-6	-6	0.22	GI028	DW06
DWLN L 2020 K 06		20	20	20	25	125	27.1	-6	-6	0.41	GI028	DW06	-
DWLN L 2525 M 06		25	25	25	32	150	27.1	-6	-6	0.76	GI028	DW06	-
DWLN L 2020 K 08		20	20	20	25	125	34.3	-6	-6	0.43	GI072	DW08	AT004
DWLN L 2525 M 08		25	25	25	32	150	35	-6	-6	0.75	GI072	DW08	AT004
DWLN L 3225 P 08		32	25	32	32	170	35	-6	-6	1.10	GI072	DW08	AT004
DWLN L 3225 P 10		32	25	32	32	170	38	-6	-6	1.14	GI166	DW10	-
DWLN L 3232 P 13		32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.45	GI167	DW13	-
DWLN L 4040 S 13		40	40	40	50	250	41	-6	-6	3.17	GI167	DW13	-



GI028

WN.. 0604..

GI072

WN.. 0804..

GI166

WN.. 1006..

GI167

WN.. 1306..

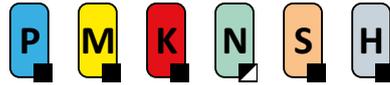


						
DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	–
DW08	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DW10	DCS 16	6.4	DWN 100612	US 5018-T20P	–	LK T20P
DW13	DCS 19	6.4	DWN 130612	US 6013-T20P	–	LK T20P

		
AT004a	CER WN.N 0804..	DCS 12C4
AT004b	CER WN.A 0804..	DCS 12C2

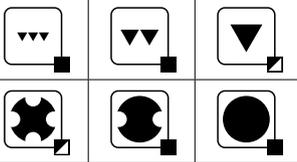
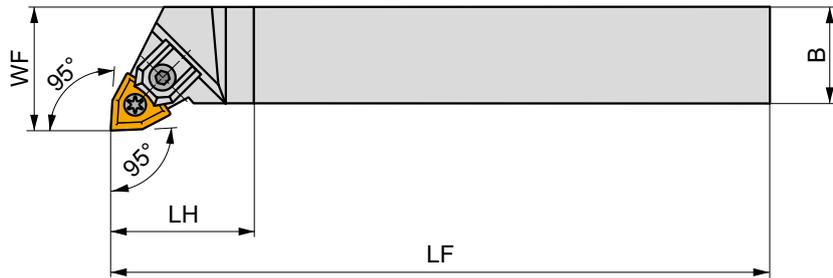
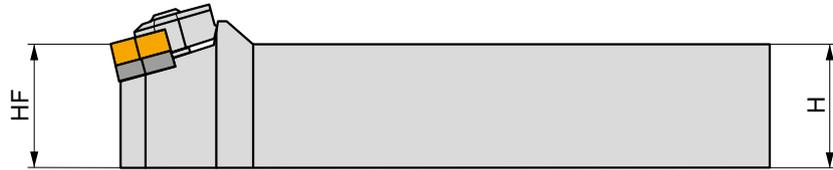
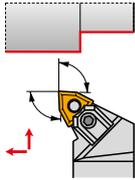


MWLN(RL) EXT




Portaherramientas de Exterior con Fijación Múltiple, a 95°, para Plaquetas WN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación múltiple y ángulo de posición de 95°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, refrentado, torneado en cono y achaflanado con plaquetas negativas WN.. 08. Disponible con mangos de 25x25 hasta 40x40 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	MWLN 2525 M 08	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.73	GI072	MW1
	MWLN 3225 P 08	32	25	32	32	170	32	-6	-6	1.30	GI072	MW1
	MWLN 4040 R 08	40	40	40	50	200	32	-6	-6	2.50	GI072	MW1
L	MWLN 2525 M 08	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.70	GI072	MW1
	MWLN 3225 P 08	32	25	32	32	170	32	-6	-6	1.02	GI072	MW1
	MWLN 4040 R 08	40	40	40	50	200	32	-6	-6	2.50	GI072	MW1



GI072



WN.. 0804..



MW1



UE 05



5.0



WNW 080412



UC 51



HS 0408



HXK 3

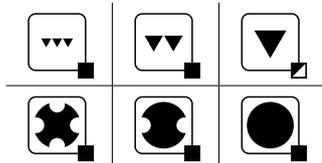
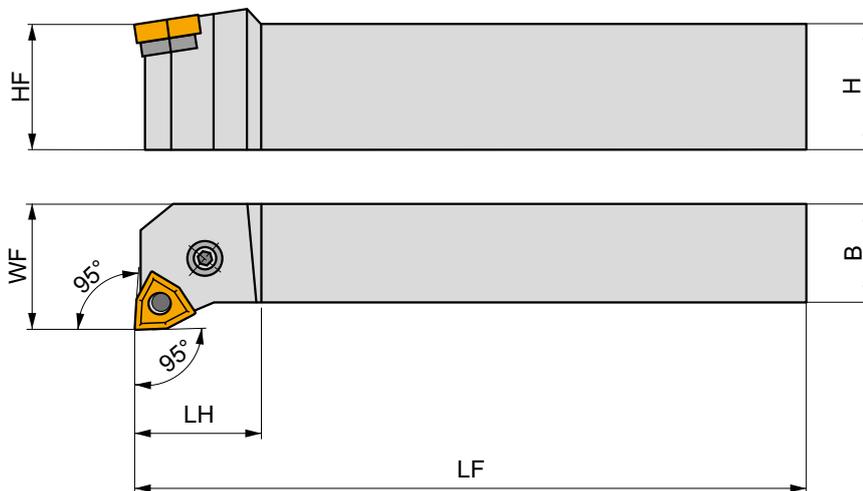
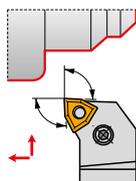


PWLN(RL) EXT




Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca, a 95°, para Plaquitas WN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 95°. Adecuado para torneado longitudinal y refrentado con escuadra, torneado en cono y achaflanado con plaquitas negativas WN.. 06 y 08. Disponible con mangos de 16x16 hasta 32x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	PWLN(R) 1616 H 0604	16	16	16	20	100	20	-6	-6	0.23	GI028	PW11
	PWLN(R) 2020 K 0604	20	20	20	25	125	20	-6	-6	0.40	GI028	PW10
	PWLN(R) 2525 M 0604	25	25	25	32	150	20	-6	-6	0.78	GI028	PW10
	PWLN(R) 2020 K 08	20	20	20	25	125	22	-6	-6	0.42	GI072	PW22
	PWLN(R) 2525 M 08	25	25	25	32	150	22	-6	-6	0.73	GI072	PW20
	PWLN(R) 3225 P 08	32	25	32	32	170	22	-6	-6	1.05	GI072	PW20
L	PWLN(L) 1616 H 0604	16	16	16	20	100	20	-6	-6	0.21	GI028	PW11
	PWLN(L) 2020 K 0604	20	20	20	25	125	20	-6	-6	0.40	GI028	PW10
	PWLN(L) 2525 M 0604	25	25	25	32	150	20	-6	-6	0.75	GI028	PW10
	PWLN(L) 2020 K 08	20	20	20	25	125	22	-6	-6	0.40	GI072	PW22
	PWLN(L) 2525 M 08	25	25	25	32	150	22	-6	-6	0.74	GI072	PW20
	PWLN(L) 3225 P 08	32	25	32	32	170	22	-6	-6	1.05	GI072	PW20



GI028
GI072



WN.. 0604..
WN.. 0804..



PW10

WNU 060308

PU 01

US 34

5.0

M 6x0.75

19

NT 04

MT 04

HXK 3

PW11

WNU 060308

PU 01

US 46

5.0

M 6x0.75

13.2

NT 04

MT 04

HXK 3

PW20

WNU 080312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

HXK 4

PW22

WNU 080312

PU 02

US 42

6.0

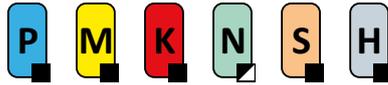
M 8x1

21

NT 05

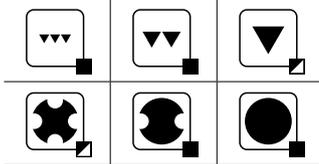
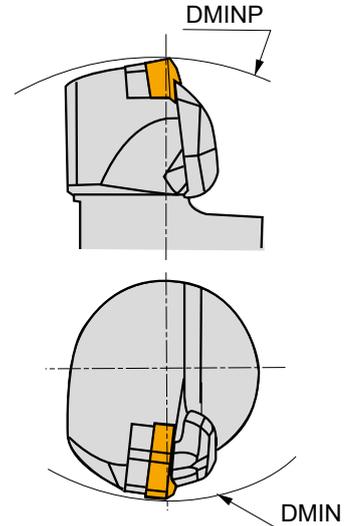
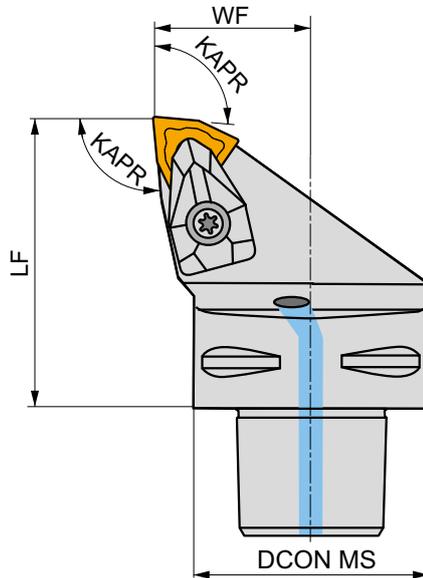
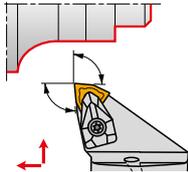
MT 05

HXK 4


NEW
C.-DWLN(RL) EXT

D

Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 95° para Plaquetas WN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para torneado y refrentado con escuadra, torneado en cono y achaflanado con plaquetas negativas WN.. 06 y 08. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) tamaños C4 hasta C6. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO						
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)						
R	C4-DWLN-27050-06	40	60	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI028	C-DW06	-
	C4-DWLN-27050-08	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI072	C-DW08-1	AT004
	C5-DWLN-35060-08	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.74	GI072	C-DW08-2	AT004
	C6-DWLN-45065-08	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI072	C-DW08-2	AT004
L	C4-DWLN-27050-06	40	60	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.43	GI028	C-DW06	-
	C4-DWLN-27050-08	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI072	C-DW08-1	AT004
	C5-DWLN-35060-08	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.76	GI072	C-DW08-2	AT004
	C6-DWLN-45065-08	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI072	C-DW08-2	AT004


 GI028
 GI072

 WN.. 0604..
 WN.. 0804..


C-DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 034-01
C-DW08-1	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DW08-2	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01


 AT004a
 AT004b

 CER WN.N 0804..
 CER WN.A 0804..

 DCS 12C4
 DCS 12C2



DWLN(RL) INT



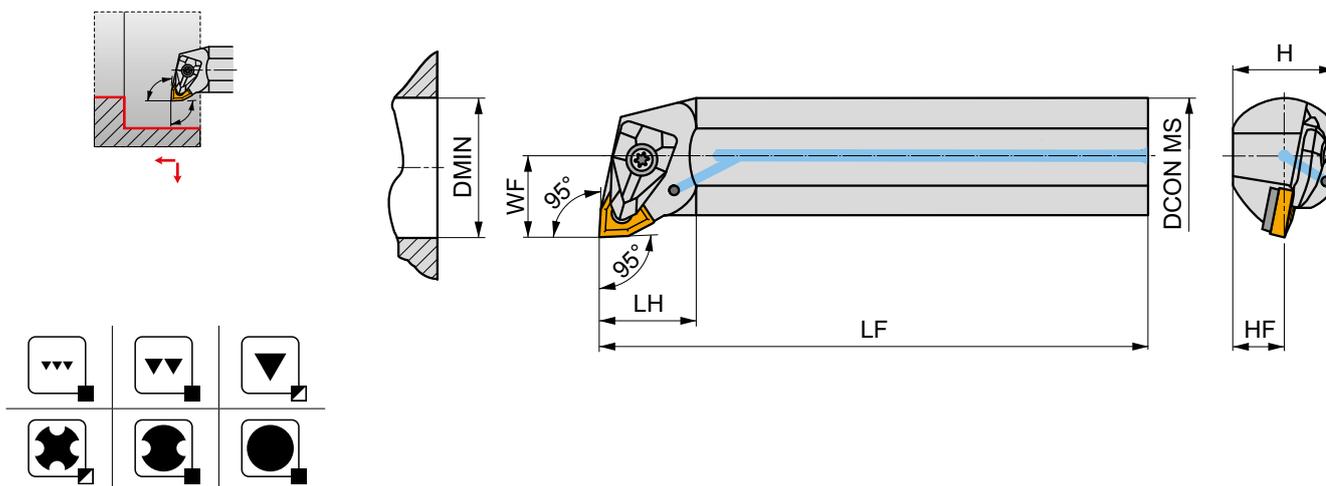
PRAMET

D



Portaherramientas de Interior con Fijación Doble, a 95°, para Plaquitas WN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para plaquitas negativas WN.. 06 y 08. Agujero mínimo de Ø32 mm. Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mangos de Ø25 hasta Ø50. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



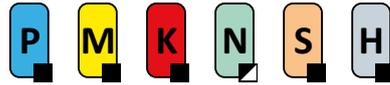
Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A25T-DWLN R 06	25	32	17	23	11.5	300	31	-14	-6	✓	0.97	GI028 DW06
	A25T-DWLN R 08	25	33	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	0.98	GI072 DWI08
	A32T-DWLN R 08	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.71	GI072 DWI08
	A40T-DWLN R 08	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.59	GI072 DW08
	A50U-DWLN R 08	50	63	35	47	23.5	350	39	-11	-6	✓	5.24	GI072 DW08
L	A25T-DWLN L 06	25	32	17	23	11.5	300	31	-14	-6	✓	0.97	GI028 DW06
	A25T-DWLN L 08	25	33	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	0.98	GI072 DWI08
	A32T-DWLN L 08	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.70	GI072 DWI08
	A40T-DWLN L 08	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.59	GI072 DW08
	A50U-DWLN L 08	50	63	35	47	23.5	350	39	-11	-6	✓	5.25	GI072 DW08

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DW08	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5
DWI08	DCS 12	3.9	DWS 328-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

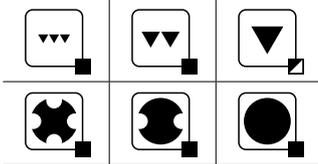
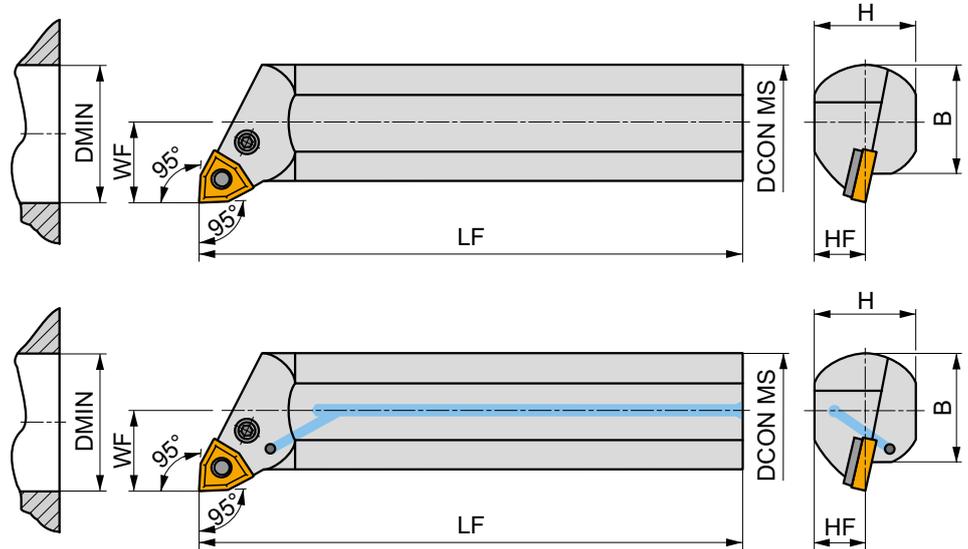
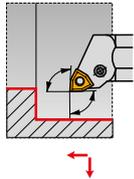


PWLN(RL) INT




Portaherramientas de Interior con Fijación por Palanca, a 95°, para Plaquetas WN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por palanca, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para plaquetas negativas WN.. 06 y 08. Agujero mínimo de Ø20 mm. Para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mangos de Ø16 hasta Ø60. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A16M-PWLN R 0604	16	20	11	15	15	-13.5	-6	✓	0.22	GI028	PW09
	A20Q-PWLN R 0604	20	27	13	18	18	-13.5	-6	✓	0.36	GI028	PW09
	S25T-PWLN R 0604	25	32	17	23	23	-12	-6	-	1.10	GI028	PW11
	A32S-PWLN R 0604	32	40	22	30	30	-12	-6	✓	1.30	GI028	PW11
	A25R-PWLN R 08	25	32	17	23	23	-12	-6	✓	0.66	GI072	PW25
	S25T-PWLN R 08	25	32	17	23	23	-12	-6	-	1.10	GI072	PW25
	A32S-PWLN R 08	32	40	22	30	30	-12	-6	✓	1.46	GI072	PW21
	S32U-PWLN R 08	32	40	22	30	30	-12	-6	-	2.09	GI072	PW21
	A40T-PWLN R 08	40	50	27	38	38	-12	-6	✓	2.40	GI072	PW20
	A50U-PWLN R 08	50	63	35	47	48.5	-12	-6	✓	4.88	GI072	PW20
	A60V-PWLN R 08	60	80	43	57	58.5	-12	-6	✓	8.10	GI072	PW20
	L	A16M-PWLN L 0604	16	20	11	15	15	-13.5	-6	✓	0.22	GI028
A20Q-PWLN L 0604		20	27	13	18	18	-13.5	-6	✓	0.36	GI028	PW09
S25T-PWLN L 0604		25	32	17	23	23	-12	-6	-	0.98	GI028	PW11
A32S-PWLN L 0604		32	40	22	30	30	-12	-6	✓	1.28	GI028	PW11
A25R-PWLN L 08		25	32	17	23	23	-12	-6	✓	0.75	GI072	PW25
S25T-PWLN L 08		25	32	17	23	23	-12	-6	-	1.01	GI072	PW25
A32S-PWLN L 08		32	40	22	30	30	-12	-6	✓	1.47	GI072	PW21
S32U-PWLN L 08		32	40	22	30	30	-12	-6	-	2.08	GI072	PW21
A40T-PWLN L 08		40	50	27	38	38	-12	-6	✓	2.90	GI072	PW20
A50U-PWLN L 08		50	63	35	47	48.5	-12	-6	✓	4.88	GI072	PW20
A60V-PWLN L 08		60	80	43	57	58.5	-12	-6	✓	8.70	GI072	PW20



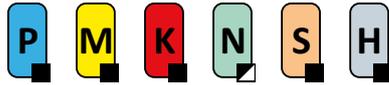
GI028
GI072



WN.. 0604..
WN.. 0804..

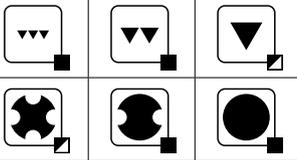
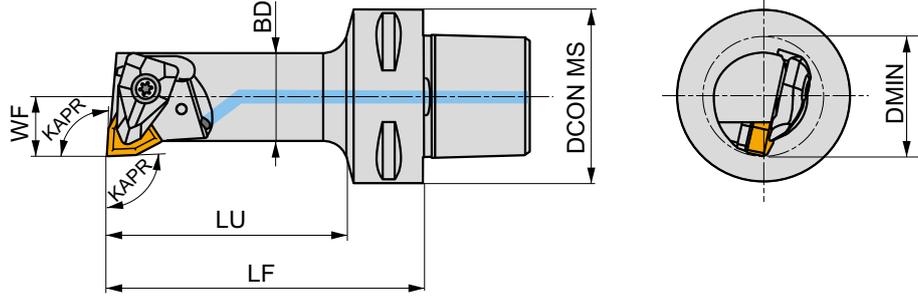
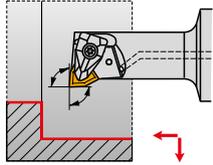


PW09	–	–	PU 3611-A	PS 0512-A	2.0	M 5	12	–	–	HXK 2
PW11	WNU 060308	–	PU 01	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	NT 04	MT 04	HXK 3
PW20	WNU 080312	–	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PW21	WNU 080312	–	PU 02	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 05	MT 05	HXK 4
PW25	–	–	PU 32	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	–	–	HXK 3


NEW
C.-DWLN(RL) INT

D

Herramienta de Interior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 95°, para Plaquetas WN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado con plaquetas negativas WN.. 06 y 08. Agujero mínimo de Ø27 mm. Mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) tamaño C4. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMMS (°)	GAMO (°)					
R	C4-DWLN-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0.42	GI028	DW06
	C4-DWLN-17090-08	40	33	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI072	DW108
L	C4-DWLN-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0.42	GI028	DW06
	C4-DWLN-17090-08	40	33	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI072	DW108



GI028

GI072



WN.. 0604..

WN.. 0804..



DW06

DW108



DCS 09

DCS 12



1.7

3.9



DWS 328-01

DWS 328-02



US 2004-T09P

US 2002-T15P



FLAG T09P

FLAG T15P/3,5

**TRONZADO
Y RANURADO**





TORNEADO: ÍNDICE GENERAL

6		WMG E ISO 13399
10	TORNEADO ISO	INSTRUCCIONES
18		NAVEGADORES
57		PLAQUITAS DE CORTE POSITIVAS
219		PLAQUITAS DE CORTE NEGATIVAS
386		TRONZADO Y RANURADO
482		TORNEADO DE ROSCAS
528		BROCHADO
536		INFORMACIÓN TÉCNICA GENERAL

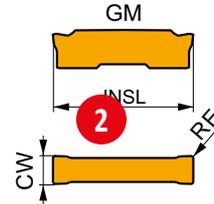


PLAQUITAS PARA TRONZADO Y RANURADO: PÁGINA RESUMEN

1 GL. D - GM

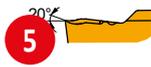


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



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.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		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]



10 Geometría GM para ranurado y torneado longitudinal con corte continuo a interrumpido.

GL2-D200M02-GM	G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	-	-	-	45	0.08	0.6	-	-	-
GL2-D300M02-GM	T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	70	0.08	0.6	-	-	-
GL3-D300M04-GM	T7325	0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	-	-	-	35	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M04-GM	G8330	0.4	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	55	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M04-GM	T7325	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	-	-	-	40	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M04-GM	T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	60	0.14	0.8	-	-	-
GL4-D400M04-GM	G8330	0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	-	-	-	35	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M04-GM	T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	-	-	-	-	-	-	55	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M08-GM	G8330	0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	-	-	-	45	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M08-GM	T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	-	-	-	-	-	-	65	0.18	1.0	-	-	-
GL5-D500M08-GM	G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.0	-	-	-
GL5-D500M08-GM	T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	-	-	-	-	-	-	60	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600M08-GM	G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.0	-	-	-

GL5-D500M08-GM:T7325

Utilice el código de especificación completo de la plaqueta de corte para realizar el pedido.

- Calidad
- Incluye dos puntos
- Código ISO para la plaqueta de corte



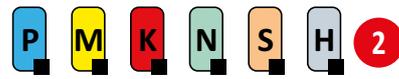
PLAQUITAS PARA TRONZADO Y RANURADO: PÁGINA RESUMEN

Pos.	Descripción	Pos.	Descripción
1	Denominación de la plaquita de corte	7	Código ISO para la plaquita de corte
2	Representación esquemática de la plaquita de corte	8	Calidad
3	Tabla de tamaños de plaquita de corte (mm)	9	Radios de plaquita de corte (mm)
4	Imagen representativa de una plaquita de corte	10	Descripción de la geometría
5	Perfil del filo de corte principal	11	Área de aplicación de la plaquita de corte
6	Símbolos: características especiales y tipo de filo de corte		

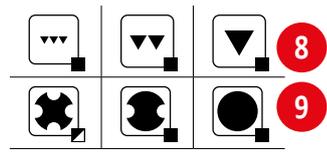
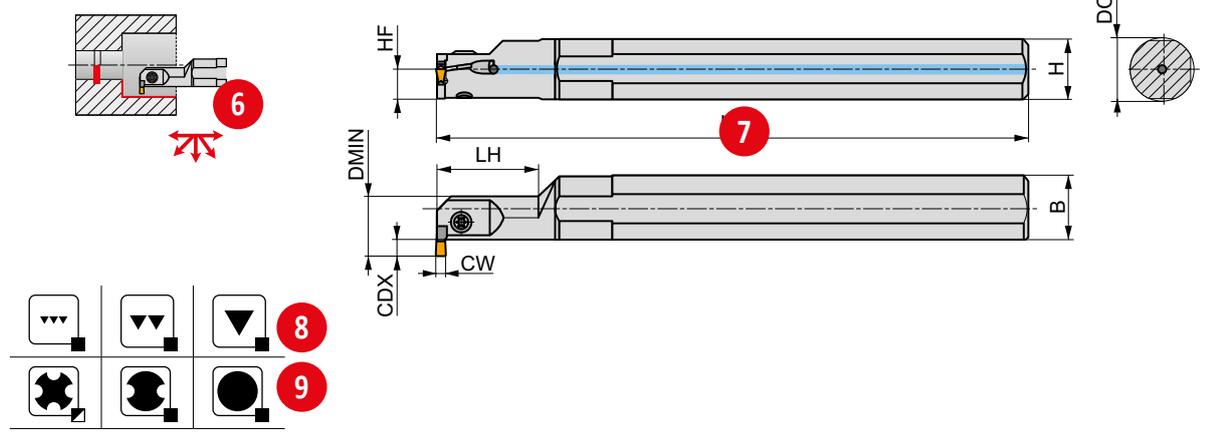


SOPORTES PARA TRONZADO Y RANURADO: PÁGINA RESUMEN

1 GG.(RL) INT



Portaherramientas de Ranurado Interior para Plaquetas LCM.
 Portaherramientas de interior a derecha o izquierda para ranurado con plaquetas LCM. 0313 y 0413. Agujero mínimo de Ø16 mm. Adecuado para aplicaciones de ranurado interior y torneado interior multidireccional. Disponible con mangos de Ø16 hasta Ø32 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Product	DCON MS [mm]	HF [mm]	H [mm]	B [mm]	L _F [mm]	L _H [mm]	CW [mm]	CDX [mm]	DMIN [mm]		kg		
A16Q-GGER 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI143	GL06
A16Q-GGER 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI190	GL06
A20R-GGFR 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.36	GI143	GL06
A20R-GGFR 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.39	GI190	GL06
A25S-GGHR 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
A25S-GGHR 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.81	GI143	GL06
A32T-GGHL 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06
A16Q-GGEL 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.29	GI143	GL06
A16Q-GGEL 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.28	GI190	GL06
A20R-GGFL 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
A20R-GGFL 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI190	GL06
A25S-GGHL 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.81	GI143	GL06
A25S-GGFL 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.82	GI170	GL06
A32T-GGHL 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06

	18
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..
GI190	LCM. 0313.....04

			19		
GL06	SR 85011-T15P	5.0	M 5	9	FLAGT15P



SOPORTES PARA TRONZADO Y RANURADO: PÁGINA RESUMEN

Pos.	Descripción
1	Denominación del soporte para tronizado y ranurado
2	Recomendaciones de grupo de material
3	Sistema de fijación de la plaquita de corte
4	Imagen ¹⁾
5	Descripción de la herramienta
6	Perfil de la pieza
7	Representación esquemática de la herramienta
8	Calidad de superficie posible
9	Tipo de corte/condiciones de trabajo
10	Aplicaciones del producto

Pos.	Descripción
11	Diseño de la herramienta
12	Código del soporte
13	Dimensiones [mm] y ángulos ²⁾ [°] del soporte
14	Refrigeración interna
15	Peso [kg]
16	Grupo de plaquitas de corte compatibles ³⁾
17	Grupo de piezas de repuesto ^{3), 4)}
18	Plaquitas de corte compatibles
19	Piezas de repuesto

¹⁾ Los portaherramientas mostrados son de diseño a derecha (R)

²⁾ GAMO = ángulo ortogonal (ver sección técnica)

LAMS = ángulo de desprendimiento del filo de corte (ver sección técnica)

³⁾ El código del grupo de plaquitas compatibles, repuestos y accesorios especiales se utiliza sólo para el uso de este catálogo. No puede ser utilizado para pedidos.

⁴⁾ Los iconos de los repuestos y accesorios especiales están diseñados esquemáticamente para su fácil comprensión. No están incluidos en la lista de iconos. En algunos casos, la información de los tornillos se completa con el par de apriete en Nm, longitud y tamaño de rosca.



TRONZADO Y RANURADO: RESUMEN DE SÍMBOLOS

SÍMBOLOS GENERALES

	Uso principal		Acabado: calidad superficial muy buena		Adecuado para condiciones de trabajo estables
	Uso posible		Mecanizado medio: calidad superficial buena		Adecuado para condiciones de trabajo inestables
			Desbaste: rugosidad superficial ilimitada		Adecuado para condiciones de trabajo muy inestables

OPERACIONES DE TORNEADO

	Torneado en copia (mecanizado multidireccional)		Ranurado interior		Ranurado radial poco profundo
	Ranurado axial profundo y ancho (con expansión posterior)		Ranurado interior (con expansión posterior)		Tronzado de tubos
	Ranurado axial profundo		Tronzado		Ranurado radial ancho (con expansión posterior)
	Ranurado radial profundo		Ranurado axial poco profundo y ancho (con expansión posterior)		
	Refrentado en copia		Ranurado axial poco profundo		

CARACTERÍSTICAS

	Primera elección		Opción universal		Filo redondeado
	Voladizo largo		Condiciones de trabajo pesadas		Filo redondeado con faceta

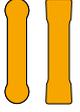
OTROS

	Par de apriete del tornillo [Nm]		Refrigeración interna
--	----------------------------------	--	-----------------------



PLAQUITAS DE TRONZADO Y RANURADO: NAVEGADOR

GL. D **NEW**



 406

LCMF 13



 418

LCMF 16, LCMF 30



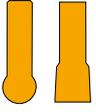
 432

LCMF 20



 453

LCMR 13



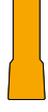
 419

LCMR 16, LCMR 30



 435

LFMX



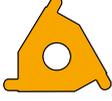
 456

LFUX



 464

TN R EXT



 475

TN R INT



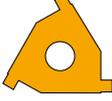
 475

TN ZZ EXT



 476

TN ZZ INT



 477

X 61 **NEW**



 468

X 61 R **NEW**



 469

X 61 R-1 **NEW**



 473

X 61-1 **NEW**



 472



GEOMETRÍAS DE TRONZADO Y RANURADO: NAVEGADOR

		Tipo de operación	Selección de la familia de plaquitas	
			Primera elección	Elección opcional
EXTERIOR		Ranurado	GL. D NEW	
			GM	F
			406	432
		Tronzado	GL. D NEW	
			PM	M2
		407	457	
	Ranurado frontal	LCMF13		
		F	F	
		418	432	
	Perfilado en copia	GL. D NEW		
		MM	MP	
		406	433	
	Ranurado para circlips	X61 NEW		
			TN ZZ EXT	
		469	476	
INTERIOR		Ranurado	LCMF13	
			F	
			418	
		Perfilado en copia	LCMF13	
			MP	
		419		
	Ranurado para circlips	X61 NEW		
			TN ZZ INT	
		468	477	



CALIDADES DE TRONZADO Y RANURADO: NAVEGADOR

Identificación de la calidad	Área de aplicación	Aplicación	Avance	Velocidad de corte	Resistencia a condiciones de trabajo adversas	Recubrimiento	Color	Sustrato	Ventajas del refrigerante	Descripción de la calidad
T9325	P15 - P35	■				MT-CVD	FGM	FGM	++	Desde el punto de vista tecnológico, se trata de una calidad extremadamente versátil con una elevada resistencia a los daños mecánicos en condiciones de corte adversas y ofrece una excelente resistencia al desgaste. El uso correcto de este material requiere altas velocidades de corte.
	M10 - M30	■								
	K15 - K35	■								
	S10 - S20	■								
T7325	P15 - P35	■				MT-CVD	FGM	FGM	+++	Una de las calidades de torneado más universales. Es especialmente adecuada para el mecanizado de acero inoxidable. Presenta un equilibrio óptimo entre resistencia al desgaste y fiabilidad de funcionamiento. Adecuada para una amplia variedad de aplicaciones en operaciones de torneado.
	M10 - M25	■								
	S10 - S25	■								
6640	P20 - P40	■				MT-CVD	H	H	+++	Uno de los materiales de torneado más resistentes que puede utilizarse especialmente en operaciones de desbaste, o cuando la fiabilidad de funcionamiento en condiciones de corte adversas es una prioridad. Otra opción ideal para las máquinas que trabajan con velocidades de corte bajas o medias y velocidades de avance medias o altas.
	M20 - M35	■								
	K25 - K40	■								
T8330	P25 - P40	■				PVD	submicron H	submicron H	+++	Material de corte versátil; resulta idóneo para el mecanizado de todo tipo de materiales y es adecuado para casi todas las operaciones de torneado. Sus principales ventajas son su elevada fiabilidad de funcionamiento y sus excelentes propiedades de fricción, por lo que es adecuado para aplicaciones a velocidades de corte medias y bajas.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
G8330	P25 - P40	■				PVD	submicron H	submicron H	+++	Calidad de corte universal para aplicaciones de tronzado y ranurado. Esta calidad se caracteriza por su excepcional fiabilidad y versatilidad. Se ha desarrollado para adaptarse al mecanizado de la mayoría de los materiales.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	S15 - S25	■								

Sustrato

H	Sustrato de base WC-Co
submicron H	Sustrato de base WC-Co de grano fino (< 1 μm)
FGM	Sustrato con gradiente funcional

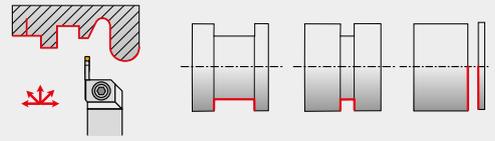
Recubrimiento

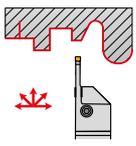
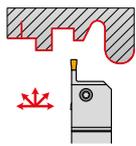
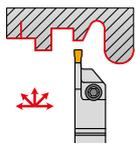
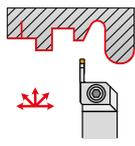
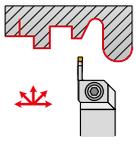
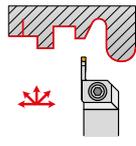
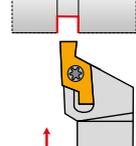
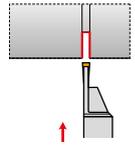
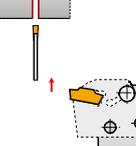
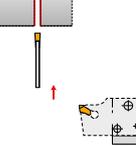
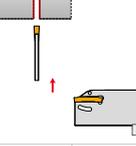
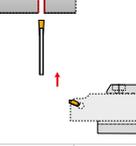
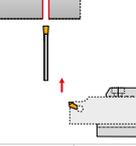
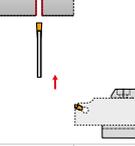
MT-CVD	Método de recubrimiento químico a media temperatura
PVD	Método de recubrimiento físico

Ventajas del aceite de corte

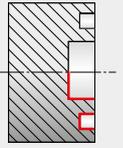
+++	Es imprescindible el uso de refrigerante
++	Altamente recomendado

TRONZADO Y RANURADO - EXTERIOR



<p>GLSF(RL) EXT NEW</p>  <p>GL.D GL2 GL3 GL4 GL5 GL6</p> <p>20×20 25×25</p> <p>410 406 - 408</p>	<p>GLSF(RL) EXT-G NEW</p>  <p>GL.D GL2 GL3 GL4 GL5 GL6</p> <p>20×20 25×25</p> <p>412 406 - 408</p>	<p>GLSF(RL) EXT-S NEW</p>  <p>GL.D GL2 GL3 GL4</p> <p>12×12 16×16</p> <p>413 406 - 408</p>	<p>GFK(RL) EXT</p>  <p>LCMF 0220</p> <p>16×16 25×25</p> <p>455 418 - 454</p>
<p>GFI(RL) EXT</p>  <p>LCMF, LCMR 0316 0416 0516 0616 0830</p> <p>16×16 32×25</p> <p>437 418 - 454</p>	<p>GFM(RL) EXT</p>  <p>LCMF, LCMR 0316 0416 0516 0616 0830</p> <p>20×20 32×25</p> <p>439 418 - 454</p>	<p>P61 (RL) EXT NEW</p>  <p>X61</p> <p>16×16 25×25</p> <p>470 468 - 469</p>	<p>XLCF(RL)</p>  <p>LFUX 03 04 05 06</p> <p>16×12 32×25</p> <p>465 464</p>
<p>XLCCN 25 BS + MS-EN</p>  <p>LCMF, LCMR 0316 0416 0516 0616</p> <p>25×25 32×25</p> <p>442, 443 418 - 454</p>	<p>XLCF(NRL) BS + MS-EN</p>  <p>LFMX 1.50 1.60 2.00 2.20 3.10 4.10 5.10 6.35</p> <p>12×12 32×25</p> <p>461, 463 456 - 458</p>		
<p>GLS B + DU, D NEW</p>  <p>GL.D GL2 GL3 GL4 GL5 GL6</p> <p>20×20 32×29</p> <p>414, 415 406 - 409</p>	<p>XLCCN B + DU, D</p>  <p>LCMF, LCMR 0316 0416 0516 0616</p> <p>20×20 32×29</p> <p>440, 441 418 - 454</p>	<p>XLCFN B + DU, D</p>  <p>LFMX 1.50 1.60 2.00 2.20 3.10 4.10 5.10 6.35</p> <p>20×20 40×36</p> <p>459, 460 456 - 458</p>	<p>XLCFN B LFUX + DU, D</p>  <p>LFUX 03 04 05 06</p> <p>20×20 40×40</p> <p>466, 467 464</p>

RANURADO FRONTAL



GFIL-L AXIAL		LCMF, LCMR
		 0313 0316
	17-30 140-230	

GFIL-R AXIAL		LCMF, LCMR
		 0313 0316 0413 0416
	17-30 140-230	

GFIR-L AXIAL		LCMF, LCMR
		 0313 0316 0413 0416
	17-30 140-230	

GFIR-R AXIAL		LCMF, LCMR
		 0313 0316
	17-30 140-230	

GFML-L AXIAL		LCMF, LCMR
		 0413 0416
	17-30 140-230	

GFML-R AXIAL		LCMF, LCMR
		 0413 0416
	17-30 140-230	

GFMR-L AXIAL		LCMF, LCMR
		 0413 0416
	17-30 140-230	

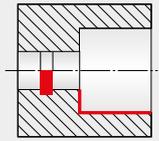
GFMR-R AXIAL		LCMF, LCMR
		 0413 0416
	17-30 140-230	

GGI(RL)-90 AXIAL		LCMF, LCMR
		 0313 0316
	17-30 110-170	

XLXFL BS AXIAL + MS-EN		LFMX
		 3.10
	60-85 150-280	



RANURADO - INTERIOR



GG.(RL) INT

	LCMF, LCMR
	0313 0413
	$\frac{16}{32}$
421	418 - 454

P61 (RL) INT *NEW*

	X61
	$\frac{16}{40}$
471	468

P61S(RL)-1 INT *NEW*

	X61-1
	12.5
474	472



PLAQUITAS DE TRONZADO Y RANURADO GL: CÓDIGO DE DENOMINACIÓN

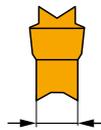
1	2	3	4	5	6	7	8
GL	3	-	D	300	G	02	L06 - PM



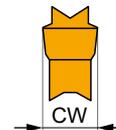
1	2	3	4
Grupo de herramientas	Tamaño de asiento	Número de filos	Ancho de corte

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL



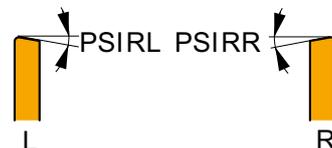
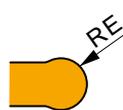
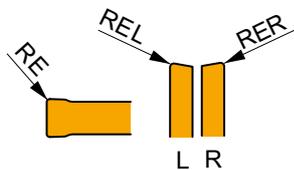
S	Un filo
D	Dos filos



	CW
	2.00
	2.50
	3.00
	4.00
	5.00
	6.00

5	6	7	8
Diseño del filo	Radio de punta	Ángulo de posición	Denominación del rompevirutas

G	Rectificado
M	Directamente prensado



	RE, RER, REL (mm)
02	0.2
03	0.3
04	0.4
08	0.8

GEOMETRÍA REDONDA	
	RE (mm)
MO	RE = CW/2

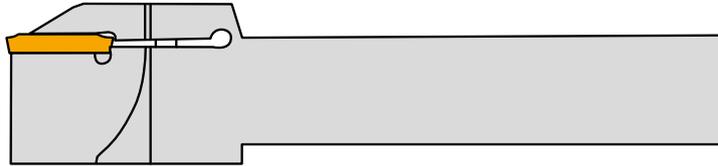
	(°)
06	6
12	12

PM
PR
GM
MM



**SOPORTES PARA TRONZADO Y RANURADO (TORNEADO EXTERIOR) GL:
CÓDIGO DE DENOMINACIÓN**

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11		
GL	3	-	S	2525	M	F	-	20	-	R	120	090



1 Grupo de herramientas	2 Tamaño de asiento	3 Tipo de mango	4 Dimensiones del mango										
GL	<p>1, 2, 3, 4, 5, 6</p>	<p>A Mango de acero con refrigeración interna</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>H/B (mm)/(mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1212</td> <td>12/12</td> </tr> <tr> <td>1616</td> <td>16/16</td> </tr> <tr> <td>2020</td> <td>20/20</td> </tr> <tr> <td>2525</td> <td>25/25</td> </tr> </tbody> </table>		H/B (mm)/(mm)	1212	12/12	1616	16/16	2020	20/20	2525	25/25
				H/B (mm)/(mm)									
1212	12/12												
1616	16/16												
2020	20/20												
2525	25/25												
		<p>S Mango de acero sin refrigeración interna</p>											

5 Longitud total - LF	6 Tipo de herramienta - ángulo de posición	7 Versión (derecha/izquierda)	8 Profundidad de corte máxima - CDX																
<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>LF (mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>H</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>K</td> <td>125</td> </tr> <tr> <td>M</td> <td>150</td> </tr> <tr> <td>P</td> <td>170</td> </tr> </tbody> </table>		LF (mm)	H	100	K	125	M	150	P	170	<p>90°</p> <p>0°</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>(°)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>G</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>90</td> </tr> </tbody> </table>		(°)	G	0	F	90	<p>R</p> <p>L</p>	
	LF (mm)																		
H	100																		
K	125																		
M	150																		
P	170																		
	(°)																		
G	0																		
F	90																		

9 Dirección de la curvatura de la lama	10 Diámetro máximo	11 Diámetro mínimo
<p>L</p> <p>R</p> <p>Información adicional para ranurado axial o frontal.</p>		



**LAMAS PARA TRONZADO Y RANURADO (TORNEADO EXTERIOR) GL:
CÓDIGO DE DENOMINACIÓN**

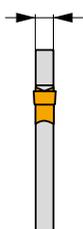
1	2	3	4	5	6
GL	3	-	S	32	M
				M	B



1	2	3
Grupo de herramientas	Tamaño de asiento	Tipo de mango

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL

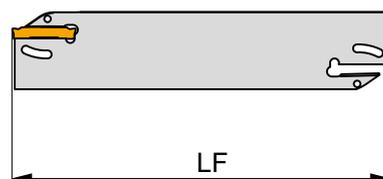


A	Mango de acero con refrigeración interna
S	Mango de acero sin refrigeración interna

4	5	6
Dimensiones del mango	Longitud total de la lama - LF	Tipo de herramienta



	H (mm)
26	26
32	32

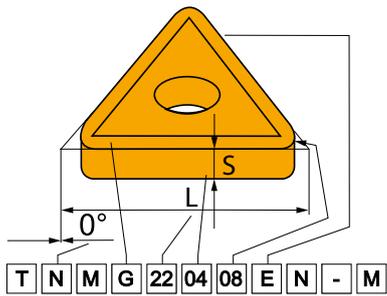


	LF (mm)	LF (")
K	125	5.000"
M	150	6.000"

LAMA - B



PLAQUITAS – DESIGNACIÓN CÓDIGO ISO



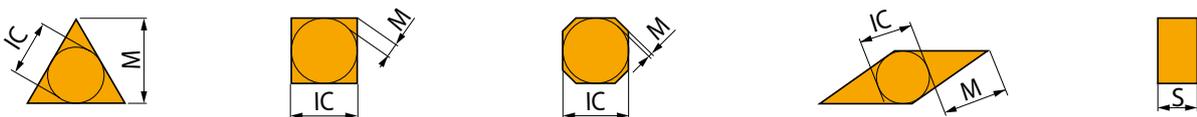
ISO

ANSI

1	2	3	4
T	N	U	N
T	N	M	G
1	2	3	4
T	N	U	
T	N	M	G

1				2				4					
Forma de plaquita				Ángulo de incidencia				Tipo de plaquita					
H 	O 	P 	R 	A 	B 	N 	R 	F 	A 	M 	G 	W 	T
S 	T 	C 	D 	C 	D 	Q 	U 	B 	H 	C 	J 	X 	X Especial
E 	M 	V 	W 	E 	F 	O Especial							
L 	A 	B 	K 	G 	N 								
				P 									

3				3			
Tolerancias							
	(mm)			(")			
	M (±)	S (±)	IC (±)	M (±)	S (±)	IC (±)	
A	0.005	0.025	0.025	.0002"	.001"	.0010"	
F	0.005	0.025	0.013	.0002"	.001"	.0005"	
C	0.013	0.025	0.025	.0005"	.001"	.0010"	
H	0.013	0.025	0.013	.0005"	.001"	.0005"	
E	0.025	0.025	0.025	.0010"	.001"	.0010"	
G	0.025	0.130	0.025	.0010"	.005"	.0010"	
J	0.005	0.025	0.05 - 0.13	.0002"	.001"	.002 - 0.005"	
K	0.013	0.025	0.05 - 0.13	.0005"	.001"	.002 - 0.005"	
L	0.025	0.025	0.05 - 0.13	.0010"	.001"	.002 - 0.005"	
M	0.08 - 0.18	0.130	0.05 - 0.13	.003 - 0.007"	.005"	.002 - 0.005"	
N	0.08 - 0.18	0.025	0.05 - 0.13	.003 - 0.007"	.001"	.002 - 0.005"	
U	0.05 - 0.38	0.130	0.05 - 0.13	.005 - 0.015"	.005"	.003 - 0.010"	



PLAQUITAS – DESIGNACIÓN CÓDIGO ISO

5	6	7	8	9	10
22	04	08			
22	04	08	E	N	-
5	6	7	8	9	10
4	3	2			
4	3	2	E	N	-
					M

5		5												
Longitud del filo de corte (tamaño de plaquita)														
d = IC		H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
(mm)	(in)													
3.97	5/32"				03	06		04			06	02		
4.76	3/16"				04	08	04	05	04	04	08	L3		
5.56	7/32"				05	09	05	06	05	05	09	03		
6.35	1/4"	03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
7.94	5/16"	04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07	
9.525	3/8"	05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16
12.7	1/2"	07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12	
15.875	5/8"	09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15	
19.05	3/4"	11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19	
25.40	1"	14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25	
31.75	1 1/4"	18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31	

6		7	
Espesor		Radio de punta	
	s	RE	
		(mm)	(")
01	1.59	1/16"	
T1	1.98	5/64"	
02	2.38	3/32"	
03	3.18	1/8"	
T3	3.97	5.32"	
04	4.76	3/16"	
05	5.56	7/32"	
06	6.35	1/4"	
07	7.94	5/16"	
09	9.52	3/8"	

7		7	
Espesor		Radio de punta	
	s	RE	
		(mm)	(")
00	0	0"	
02	0.2	1/128"	
04	0.4	1/64"	
08	0.8	1/32"	
12	1.2	3/64"	
16	1.6	1/16"	
24	2.4	3/32"	
32	3.2	1/8"	

Plaquitas redondas		
d = I.C.		
(")	00	
(mm)	M0	

ANSI				
5		6		7
Círculo inscrito		Espesor		Radio de punta
Symbol		Symbol		Symbol
d = I.C.		S		RE
				(mm)
				(")
1	3.175	1	1.588	0
	1/8"		1/16"	0
1.2	3.969	1.2	1.984	0.099
	5/32"		5/64"	1/256"
1.5	4.763	1.5	2.381	0.198
	3/16"		3/32"	1/128"
1.8	5.556	2	3.175	0.397
	7/32"		1/8"	1/64"
2	6.350	2.5	3.969	0.794
	1/4"		5/32"	1/32"
2.5	7.938	3	4.763	1.191
	5/16"		3/16"	3/64"
3	9.525	3.5	5.556	1.588
	3/8"		7/32"	1/16"
4	12.700	4	6.350	1.984
	1/2"		1/4"	5/64"
5	15.875	5	7.938	2.381
	5/8"		5/16"	3/32"
6	19.050	6	9.525	2.778
	3/4"		3/8"	7/64"
7	22.225	7	11.113	3.175
	7/8"		7/16"	1/8"
8	25.400	8	12.700	3.969
	1"		1/2"	5/32"
10	31.750	9	14.288	4.763
	5/4"		9/16"	3/16"
12	38.100	10	15.875	5.556
	6/4"		5/8"	7/32"
				1/4"

8		8	
Condición del filo de corte			
	Filos vivos		Filos redondeados
	Filos con faceta		Filo redondeado con faceta
	Filos con doble faceta		Filos redondeados con doble faceta

9		9	
Dirección de avance			
R		N	
L			

10		10	
Designación del rompevirutas			

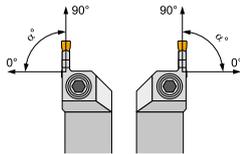
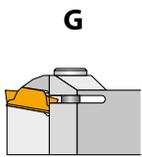


HERRAMIENTAS DE TRONZADO Y RANURADO. TORNEADO EXTERIOR. DENOMINACIÓN DEL CÓDIGO ISO

ISO	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ANSI	1	2	3	4	5 & 6	7	8	9	10	11	
G	F	I	L	25	25	M	0316	R	030	017	
G	F	I	L	16	D	0316	R	1.18	.670		



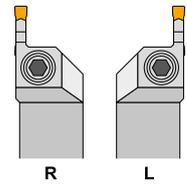
1	1	2	2	3	3	4	4
Tipo de fijación		Tipo de herramienta - ángulo de posición		Profundidad de corte máxima - CDX		Versión (derecha/izquierda) R/L	



α°	
G = 0°	K = 75°
R = 15°	F = 90°
T = 30°	B = 105°
S = 45°	E = 120°
W = 60°	D = 135°



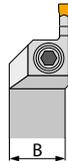
G = 2.0 × CW	N = 5.5 × CW
H = 2.5 × CW	O = 6.0 × CW
I = 3.0 × CW	P = 6.5 × CW
J = 3.5 × CW	Q = 7.0 × CW
K = 4.0 × CW	R = 7.5 × CW
L = 4.5 × CW	S = 8.0 × CW
M = 5.0 × CW	T = 8.5 × CW



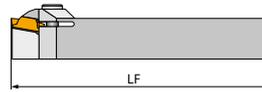
5	5	6	6	7	7	8	8
Altura del mango (mm)		Anchura del mango (mm)		Longitud total		Ancho de plaquita	



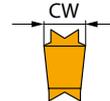
12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
etc.



12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
etc.



	LF (mm)		LF (")
H	100	A	4.000"
J	110	B	4.500"
K	125	C	5.000"
L	140	D	6.000"
M	150	E	7.000"
N	160	F	8.000"
P	170		
Q	180		
R	200		

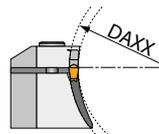


	CW (mm)	CW (")
02	2.0	.079"
03, 0313, 0316	3.0	.118"
04, 0413, 0416	4.0	.157"
05, 0516	5.0	.197"
06, 0616	6.0	.236"
08, 0830	8.0	.315"

5 & 6		
	B (")	H (")
05	5/16"	5/16"
06	3/8"	3/8"
08	1/2"	1/2"
10	5/8"	5/8"
12	3/4"	3/4"
16	1"	1"
85	1"	1 1/4"
86	1"	1 1/2"
20	1 1/4"	1 1/4"
24	1 1/2"	1 1/2"
32	2"	2"

Para mangos cuadrados, el dígito indica el ancho o la altura en dieciseisavos de pulgada. Para mangos rectangulares, el primer dígito indica el ancho en octavos de pulgada y el segundo dígito indica la altura en cuartos de pulgada.

10	10
----	----



Diámetro máximo - ranurado frontal

Información adicional para ranurado axial o frontal.

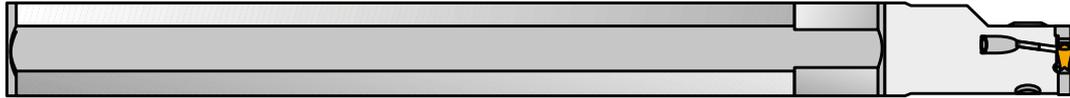
9	9
Dirección de la curvatura de la lama	
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> L </div> <div style="text-align: center;"> R </div> </div> <p>Información adicional para ranurado axial o frontal.</p>	

11	11
Diámetro mínimo - ranurado frontal	
 DAXIN Información adicional para ranurado axial o frontal.	



HERRAMIENTAS DE TRONZADO Y RANURADO. TORNEADO INTERIOR. DENOMINACIÓN DEL CÓDIGO ISO

ISO	1	2	3	-	4	5	6	7	8
A	25	S	S	G	G	H	L	L	0313
1	2	3	3	4	5	6	7	7	8
ANSI	A	16	S	S	G	G	H	L	0313



	1		2		3																															
	Mango		Diámetro del mango		Longitud total																															
S	Mango de acero																																			
			DCON MS [mm]	DCON MS (")																																
			12 12	08 .500"																																
			16 16	10 .625"																																
			20 20	12 .750"																																
A	Mango de acero con refrigeración interna		25 25	16 1.000"																																
			32 32	20 1.250"																																
			40 40	24 1.500"																																
					<table border="1" style="margin: auto;"> <thead> <tr> <th></th> <th>LF [mm]</th> <th>LF (")</th> <th></th> <th>LF [mm]</th> <th>LF (")</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="background-color: black; color: white;">M</td> <td>150</td> <td>6.000"</td> <td style="background-color: black; color: white;">S</td> <td>250</td> <td>10.000"</td> </tr> <tr> <td style="background-color: black; color: white;">P</td> <td>170</td> <td>6.250"</td> <td style="background-color: black; color: white;">T</td> <td>300</td> <td>12.000"</td> </tr> <tr> <td style="background-color: black; color: white;">Q</td> <td>180</td> <td>7.250"</td> <td style="background-color: black; color: white;">U</td> <td>350</td> <td>14.000"</td> </tr> <tr> <td style="background-color: black; color: white;">R</td> <td>200</td> <td>8.000"</td> <td style="background-color: black; color: white;">V</td> <td>400</td> <td>15.750"</td> </tr> </tbody> </table>		LF [mm]	LF (")		LF [mm]	LF (")	M	150	6.000"	S	250	10.000"	P	170	6.250"	T	300	12.000"	Q	180	7.250"	U	350	14.000"	R	200	8.000"	V	400	15.750"	
	LF [mm]	LF (")		LF [mm]	LF (")																															
M	150	6.000"	S	250	10.000"																															
P	170	6.250"	T	300	12.000"																															
Q	180	7.250"	U	350	14.000"																															
R	200	8.000"	V	400	15.750"																															

4		5		6																									
Tipo de fijación		Tipo de herramienta - ángulo de posición		Profundidad de corte máxima - CDX																									
G			<table border="1" style="margin: auto;"> <thead> <tr> <th colspan="2" style="text-align: center;">α°</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>G = 0°</td> <td>K = 75°</td> </tr> <tr> <td>R = 15°</td> <td>F = 90°</td> </tr> <tr> <td>T = 30°</td> <td>B = 105°</td> </tr> <tr> <td>S = 45°</td> <td>E = 120°</td> </tr> <tr> <td>W = 60°</td> <td>D = 135°</td> </tr> </tbody> </table>	α°		G = 0°	K = 75°	R = 15°	F = 90°	T = 30°	B = 105°	S = 45°	E = 120°	W = 60°	D = 135°		<table border="1" style="margin: auto;"> <tbody> <tr> <td>E = 1.0 × CW</td> <td>J = 3.5 × CW</td> </tr> <tr> <td>F = 1.5 × CW</td> <td>K = 4.0 × CW</td> </tr> <tr> <td>G = 2.0 × CW</td> <td>L = 4.5 × CW</td> </tr> <tr> <td>H = 2.5 × CW</td> <td>M = 5.0 × CW</td> </tr> <tr> <td>I = 3.0 × CW</td> <td>N = 5.5 × CW</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">X = Especial</td> </tr> </tbody> </table>	E = 1.0 × CW	J = 3.5 × CW	F = 1.5 × CW	K = 4.0 × CW	G = 2.0 × CW	L = 4.5 × CW	H = 2.5 × CW	M = 5.0 × CW	I = 3.0 × CW	N = 5.5 × CW	X = Especial	
α°																													
G = 0°	K = 75°																												
R = 15°	F = 90°																												
T = 30°	B = 105°																												
S = 45°	E = 120°																												
W = 60°	D = 135°																												
E = 1.0 × CW	J = 3.5 × CW																												
F = 1.5 × CW	K = 4.0 × CW																												
G = 2.0 × CW	L = 4.5 × CW																												
H = 2.5 × CW	M = 5.0 × CW																												
I = 3.0 × CW	N = 5.5 × CW																												
X = Especial																													

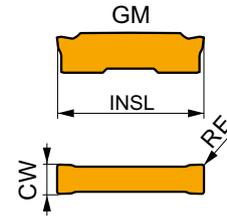
7		8							
Versión (derecha/izquierda) R/L		Ancho de plaquita							
		<table border="1" style="margin: auto;"> <thead> <tr> <th></th> <th>CW [mm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="background-color: black; color: white;">0313</td> <td>3.0</td> </tr> <tr> <td style="background-color: black; color: white;">0413</td> <td>4.0</td> </tr> </tbody> </table>		CW [mm]	0313	3.0	0413	4.0	
	CW [mm]								
0313	3.0								
0413	4.0								

NEW

GL. D - GM

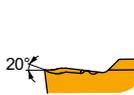
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



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 GM para ranurado y torneado longitudinal con corte continuo a interrumpido.

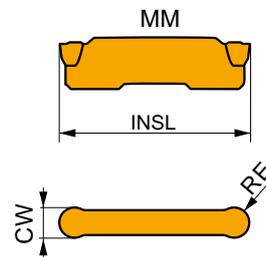
GL2-D200M02-GM	G8330	0.2	■	190	0.10	0.8	■	110	0.09	0.8	■	180	0.10	0.8	-	-	-	■	45	0.08	0.6	-	-	-
	T7325	0.2	■	220	0.10	0.8	■	170	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	■	70	0.08	0.6	-	-	-
GL3-D300M02-GM	G8330	0.2	■	150	0.20	1.0	■	90	0.18	1.0	■	140	0.20	1.0	-	-	-	■	35	0.14	0.8	-	-	-
	T7325	0.2	■	175	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	■	55	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M04-GM	G8330	0.4	■	160	0.20	1.0	■	95	0.18	1.0	■	150	0.20	1.0	-	-	-	■	40	0.14	0.8	-	-	-
	T7325	0.4	■	185	0.20	1.0	■	140	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	■	60	0.14	0.8	-	-	-
GL4-D400M04-GM	G8330	0.4	■	150	0.25	1.2	■	90	0.23	1.2	■	140	0.25	1.2	-	-	-	■	35	0.18	1.0	-	-	-
	T7325	0.4	■	170	0.25	1.2	■	130	0.23	1.2	-	-	-	-	-	-	-	■	55	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M08-GM	G8330	0.8	■	180	0.25	1.2	■	105	0.23	1.2	■	170	0.25	1.2	-	-	-	■	45	0.18	1.0	-	-	-
	T7325	0.8	■	200	0.25	1.2	■	155	0.23	1.2	-	-	-	-	-	-	-	■	65	0.18	1.0	-	-	-
GL5-D500M08-GM	G8330	0.8	■	170	0.30	1.2	■	100	0.27	1.2	■	160	0.30	1.2	-	-	-	■	40	0.21	1.0	-	-	-
	T7325	0.8	■	190	0.30	1.2	■	145	0.27	1.2	-	-	-	-	-	-	-	■	60	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600M08-GM	G8330	0.8	■	170	0.30	1.2	■	100	0.27	1.2	■	160	0.30	1.2	-	-	-	■	40	0.21	1.0	-	-	-
	T7325	0.8	■	190	0.30	1.2	■	145	0.27	1.2	-	-	-	-	-	-	-	■	60	0.21	1.0	-	-	-

NEW

GL. D - MM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



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)



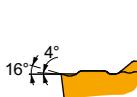
Geometría MM con radio completo para perfilado en copia y torneado longitudinal, con corte continuo a interrumpido.

GL2-D200MM0-MM	G8330	1.0	■	250	0.10	1.0	■	150	0.09	1.0	■	235	0.10	1.0	-	-	-	■	60	0.08	0.8	-	-	-
	T7325	1.0	■	285	0.10	1.0	■	220	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	■	90	0.08	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 (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 MM con radio completo para perfilado en copia y torneado longitudinal, con corte continuo a interrumpido.

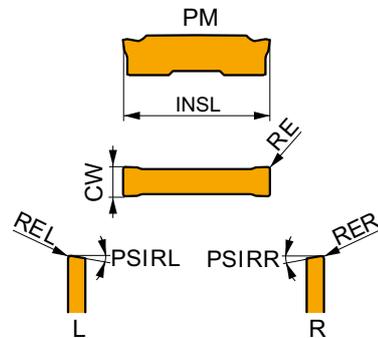
GL3-D300MM0-MM	G8330	1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	-	-	-	50	0.14	1.0	-	-	-
	T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	75	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MM0-MM	G8330	2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	-	-	-	55	0.14	1.0	-	-	-
	T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	80	0.14	1.0	-	-	-
GL5-D500MM0-MM	G8330	2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	50	0.18	1.0	-	-	-
	T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	-	-	-	-	-	-	75	0.18	1.0	-	-	-
GL6-D600MM0-MM	G8330	3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	-	-	-	45	0.21	1.0	-	-	-
	T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	-	-	-	-	-	-	70	0.21	1.0	-	-	-

NEW

GL. D - PM

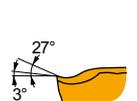


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
250	2.55	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



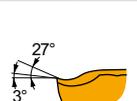
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



Geometría PM, primera elección para tronzado y ranurado con corte continuo a ligeramente interrumpido.

GL2-D200M02-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	30	0.06	-	-	-
	T7325	0.2	150	0.08	115	0.07	-	-	-	-	45	0.06	-	-	-
GL3-D250G02-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	30	0.07	-	-	-
	T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	-	-	-	-	45	0.07	-	-	-
GL4-D400M02-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	30	0.10	-	-	-
	T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	-	-	-	-	45	0.10	-	-	-
GL5-D500M03-PM	G8330	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	30	0.12	-	-	-
GL6-D600M03-PM	G8330	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	30	0.12	-	-	-



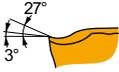
Geometría R-PM con diseño a derecha, primera elección para tronzado con corte continuo a ligeramente interrumpido.

GL2-D200G02R06-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	30	0.06	-	-	6
	T7325	0.2	150	0.08	115	0.07	-	-	-	-	45	0.06	-	-	6
GL2-D200G02R12-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	30	0.06	-	-	12
	T7325	0.2	150	0.08	115	0.07	-	-	-	-	45	0.06	-	-	12
GL3-D300G02R06-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	30	0.07	-	-	6
	T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	-	-	-	-	45	0.07	-	-	6
GL3-D300G02R12-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	30	0.07	-	-	12
	T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	-	-	-	-	45	0.07	-	-	12
GL4-D400G02R06-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	30	0.10	-	-	6
	T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	-	-	-	-	45	0.10	-	-	6
GL4-D400G02R12-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	30	0.10	-	-	12



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

Producto	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



Geometría L-PM con diseño a izquierda, primera elección para tronzado con corte continuo y ligeramente interrumpido.

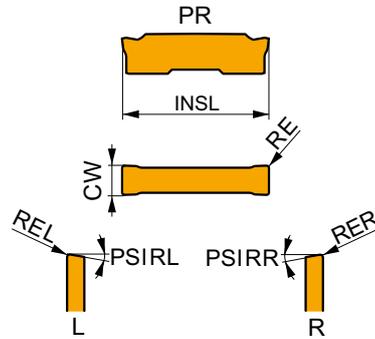
GL2-D200G02L06-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	30	0.06	-	-	6
	T7325	0.2	150	0.08	115	0.07	-	-	-	-	45	0.06	-	-	6
GL2-D200G02L12-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	30	0.06	-	-	12
	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	30	0.07	-	-	6
GL3-D300G02L06-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	-	-	-	-	45	0.07	-	-	6
	T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	-	-	-	-	45	0.07	-	-	6
GL3-D300G02L12-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	30	0.07	-	-	12
GL4-D400G02L06-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	30	0.10	-	-	6
	T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	-	-	-	-	45	0.10	-	-	6
GL4-D400G02L12-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	30	0.10	-	-	12

NEW

GL. D - PR

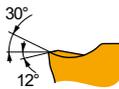
PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



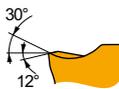
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



Geometría PR, primera elección para tronzado y ranurado con corte continuo a interrumpido.

GL2-D200M02-PR	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	-	-	-	-	-	-	-	-	-
GL3-D300M02-PR	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	-	-	-	-	-	-	-	-	-
GL4-D400M02-PR	G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.2	150	0.15	115	0.14	-	-	-	-	-	-	-	-	-
GL5-D500M04-PR	G8330	0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	-	-	-	-	-	-	-
GL6-D600M04-PR	G8330	0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	-	-	-	-	-	-	-



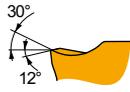
Geometría R-PR con diseño a derecha, primera elección para tronzado con corte continuo a ligeramente interrumpido.

GL2-D200G02R06-PR	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	6	-
GL2-D200G02R12-PR	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	12	-
GL3-D300G02R06-PR	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	6	-
GL3-D300G02R12-PR	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	12	-
GL4-D400G02R06-PR	G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	6	-
GL4-D400G02R12-PR	G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	12	-



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

Producto		RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
			(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)		

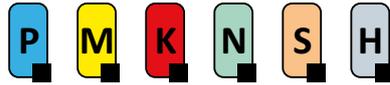


Geometría L-PR con diseño a izquierda, primera elección para tronzado con corte continuo a interrumpido.

GL2-D200G02L06-PR	G8330	0.2	■	130	0.10	▣	75	0.09	■	120	0.10	—	—	—	—	6
GL2-D200G02L12-PR	G8330	0.2	■	130	0.10	▣	75	0.09	■	120	0.10	—	—	—	—	12
GL3-D300G02L06-PR	G8330	0.2	■	130	0.12	▣	75	0.11	■	120	0.12	—	—	—	—	6
GL3-D300G02L12-PR	G8330	0.2	■	130	0.12	▣	75	0.11	■	120	0.12	—	—	—	—	12
GL4-D400G02L06-PR	G8330	0.2	■	130	0.15	▣	75	0.14	■	120	0.15	—	—	—	—	6
GL4-D400G02L12-PR	G8330	0.2	■	130	0.15	▣	75	0.14	■	120	0.15	—	—	—	—	12

NEW

GLSF(RL) EXT



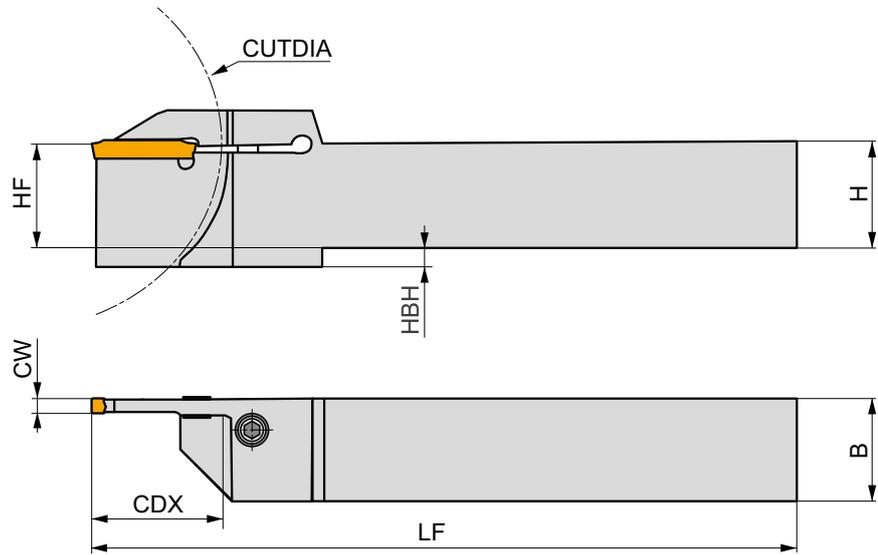
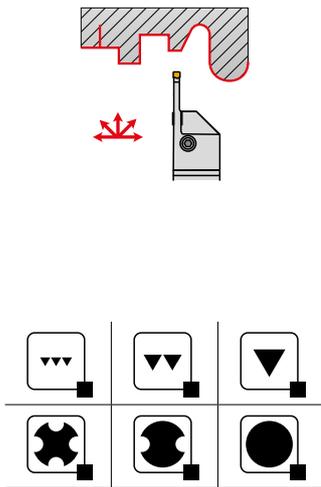
PRAMET

G



Herramienta de Tronzado y Ranurado Exterior con Fijación Superior y Ranura en V para Plaquitas GL

Portaherramientas de ranurado radial exterior a derecha o izquierda, para ranurado con plaquitas de doble filo GL 2, 3, 4, 5 o 6. Adecuado para aplicaciones de ranurado radial y tronzado hasta una profundidad máxima de 32 mm. Disponible con mangos de 20x20 y 25x25 mm. Cuerpo reforzado para una vida útil más larga y bajas vibraciones.



Producto	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R GL2-S2020KFR-20-80	20	-	20	20	125	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
GL2-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	2.00	24	80	0.36	GI334	GL11
GL2-S2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	2.00	20	80	0.68	GI334	GL11
GL2-S2525MFR-24-80	25	-	25	25	150	2.00	24	80	0.64	GI334	GL11
GL3-S2020KFR-20-80	20	-	20	20	125	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11
GL3-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	3.00	24	80	0.36	GI335	GL11
GL3-S2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	3.00	20	80	0.68	GI335	GL11
GL3-S2525MFR-24-80	25	-	25	25	150	3.00	24	80	0.65	GI335	GL11
GL3-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	3.00	32	80	0.72	GI335	GL11
GL4-S2020KFR-20-80	20	-	20	20	125	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
GL4-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11
GL4-S2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
GL4-S2525MFR-24-80	25	-	25	25	150	4.00	24	80	0.65	GI336	GL11
GL4-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	4.00	32	80	0.78	GI336	GL11
GL5-S2020KFR-20-80	20	-	20	20	125	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
GL5-S2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	5.00	20	80	0.68	GI337	GL11
GL5-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	5.00	32	100	0.75	GI337	GL11
GL6-S2020KFR-20-80	20	-	20	20	125	6.00	20	80	0.39	GI338	GL11
GL6-S2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	6.00	20	80	0.68	GI338	GL11
GL6-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11
L GL2-S2020KFL-20-80	20	-	20	20	125	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
GL2-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	2.00	24	80	0.36	GI334	GL11
GL2-S2525MFL-20-80	25	-	25	25	150	2.00	20	80	0.70	GI334	GL11
GL2-S2525MFL-24-80	25	-	25	25	150	2.00	24	80	0.64	GI334	GL11
GL3-S2020KFL-20-80	20	-	20	20	125	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11
GL3-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	3.00	24	80	0.36	GI335	GL11
GL3-S2525MFL-20-80	25	-	25	25	150	3.00	20	80	0.68	GI335	GL11



Producto	HF	HBH	H	B	LF	CW	CDX	CUTDIA			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GL3-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	3.00	24	80	0.65	GI335	GL11
GL3-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	3.00	32	80	0.78	GI335	GL11
GL4-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
GL4-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11
GL4-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
GL4-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	4.00	24	80	0.65	GI336	GL11
GL4-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	4.00	32	80	0.72	GI336	GL11
GL5-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
GL5-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	5.00	20	80	0.71	GI337	GL11
GL5-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	5.00	32	100	0.75	GI337	GL11
GL6-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	6.00	20	80	0.39	GI338	GL11
GL6-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	6.00	20	80	0.71	GI338	GL11
GL6-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11

L

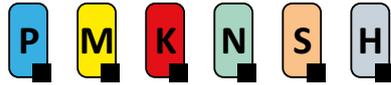
GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..
GI337	GL5..
GI338	GL6..

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LK T20P

Profundidad de corte en diámetro mecanizado en la página 416.

NEW

GLSF(RL) EXT-G



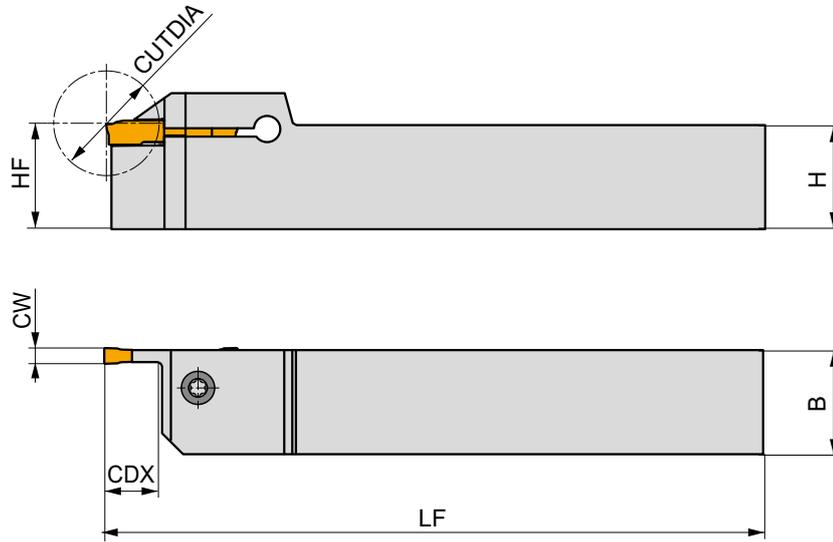
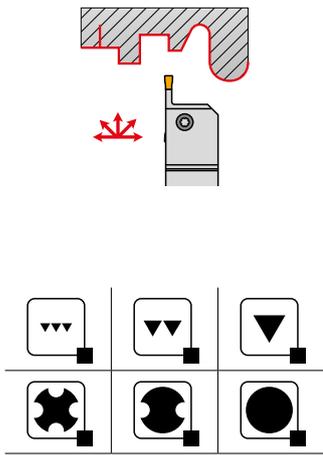
PRAMET

G



Herramienta de Ranurado Exterior y Torneado con Fijación Superior y Ranura en V para Plaquitas GL

Portaherramientas de ranurado radial exterior a derecha o izquierda, para ranurado con plaquitas de doble filo GL 2, 3, 4, 5 o 6. Adecuado para aplicaciones de ranurado radial, torneado longitudinal y perfilado hasta una profundidad máxima de 12 mm. Disponible con mangos de 20x20 y 25x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



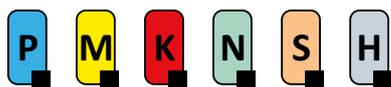
Producto	≡	H	B	L	CW	CDX	CUTDIA	kg				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)					
R	GL2-S2020KFR-10	20	20	20	125	2.00	10	20	0.38	G1334	GL11	
	GL2-S2525MFR-10	25	25	25	150	2.00	10	20	0.69	G1334	GL11	
	GL3-S2020KFR-10	20	20	20	125	3.00	10	20	0.36	G1335	GL11	
	GL3-S2525MFR-10	25	25	25	150	3.00	10	20	0.69	G1335	GL11	
	GL4-S2020KFR-12	20	20	20	125	4.00	12	24	0.37	G1336	GL11	
	GL4-S2525MFR-12	25	25	25	150	4.00	12	24	0.69	G1336	GL11	
	GL5-S2020KFR-12	20	20	20	125	5.00	12	24	0.36	G1337	GL11	
	GL5-S2525MFR-12	25	25	25	150	5.00	12	24	0.70	G1337	GL11	
	GL6-S2020KFR-12	20	20	20	125	6.00	12	24	0.36	G1338	GL11	
	GL6-S2525MFR-12	25	25	25	150	6.00	12	24	0.68	G1338	GL11	
	L	GL2-S2020KFL-10	20	20	20	125	2.00	10	20	0.37	G1334	GL11
		GL2-S2525MFL-10	25	25	25	150	2.00	10	20	0.70	G1334	GL11
GL3-S2020KFL-10		20	20	20	125	3.00	10	20	0.36	G1335	GL11	
GL3-S2525MFL-10		25	25	25	150	3.00	10	20	0.70	G1335	GL11	
GL4-S2020KFL-12		20	20	20	125	4.00	12	24	0.37	G1336	GL11	
GL4-S2525MFL-12		25	25	25	150	4.00	12	24	0.69	G1336	GL11	
GL5-S2020KFL-12		20	20	20	125	5.00	12	24	0.36	G1337	GL11	
GL5-S2525MFL-12		25	25	25	150	5.00	12	24	0.69	G1337	GL11	
GL6-S2020KFL-12		20	20	20	125	6.00	12	24	0.36	G1338	GL11	
GL6-S2525MFL-12		25	25	25	150	6.00	12	24	0.68	G1338	GL11	

G1334	GL2..
G1335	GL3..
G1336	GL4..
G1337	GL5..
G1338	GL6..

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LKT20P

NEW

GLSF(RL) EXT-S



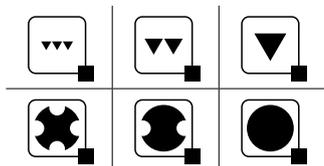
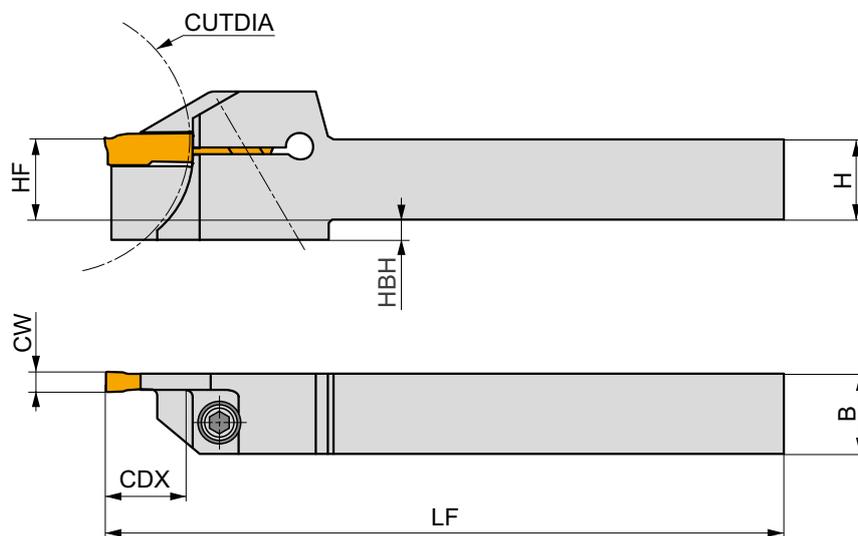
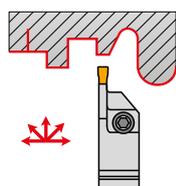
PRAMET

G



Herramienta de Tronzado y Ranurado Exterior para Plaquetas GL para Máquinas de Cabezal Móvil

Portaherramientas de ranurado radial exterior a derecha o izquierda, para ranurado en máquinas de cabezal móvil con plaquetas GL con tamaños de asiento de 2, 3 y 4. Para aplicaciones de ranurado radial, perfilado y tronzado hasta una profundidad máxima de 16 mm. Disponible con mangos de 12x12 y 16x16 mm. Cuerpo reforzado para una vida útil más larga, bajas vibraciones y diseño de fácil acceso.



Producto	HF	HBH	H	B	LF	CW	CDX	CUTDIA	kg	GI	GL	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GL2-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	2.00	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFR-16-45	16	4	16	16	125	4.00	16	45	0.26	GI336	GL12
L	GL2-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	2.00	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFL-16-45	16	4	16	16	125	4.00	16	45	0.24	GI336	GL12

GI	GL
GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..

GL	HS	Nm	M	H	HXX
GL12	HS 0516	5.0	M 5	16	HXX 4
GL13	HS 0412	5.0	M 4	12	HXX 3

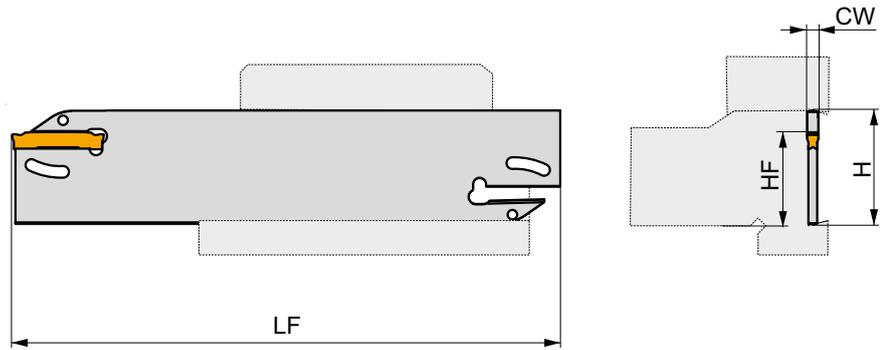
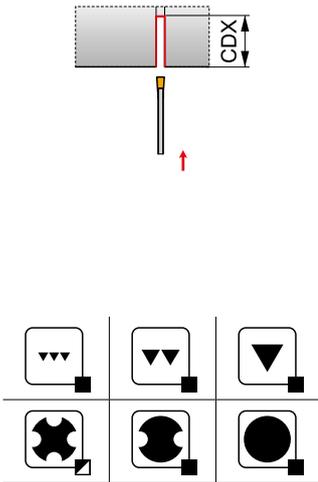
Profundidad de corte en diámetro mecanizado en la página 416.

NEW**GLS B**

PRAMET

X**Lama de Tronzado con Dos Posiciones para Plaquitas GL**

Lama para aplicaciones de tronzado hasta 60 mm de profundidad máxima o barra de Ø120 mm. Adecuado para plaquitas de doble filo GL. Disponible en alturas de 26 y 32. Se puede colocar en los soportes básicos Pramet DU. Lama tratada para una mayor vida útil de la herramienta.



Producto	≡ (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
GL2-S26KB	21.4	26	125	2.00	35	0.13	GI334	KV2
GL2-S32MB	25	32	150	2.00	50	0.15	GI334	KV2
GL3-S26KB	21.4	26	125	3.00	35	0.15	GI335	KV2
GL3-S32MB	25	32	150	3.00	50	0.16	GI335	KV2
GL4-S32MB	25	32	150	4.00	50	0.16	GI336	KV2
GL5-S32MB	25	32	150	5.00	60	0.16	GI337	KV2
GL6-S32MB	25	32	150	6.00	60	0.16	GI338	KV2

GI334		GL2..
GI335		GL3..
GI336		GL4..
GI337		GL5..
GI338		GL6..

KV2		KV 15x150

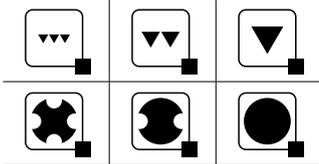
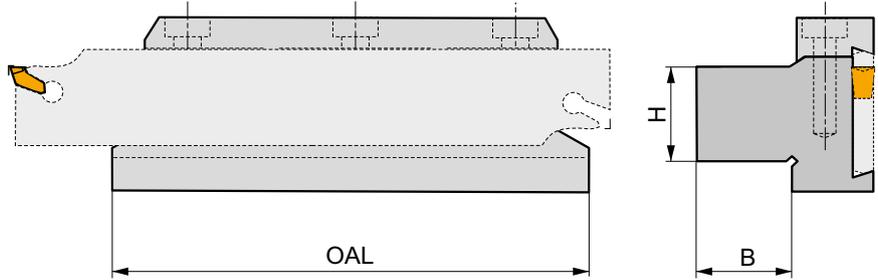
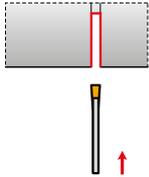


DU, D



Bloque Portalamas para Lamas de Tronzado

Portaherramientas para lamas de tronzado GL o XLC. Disponible con mangos de 20x20 hasta 40x40. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

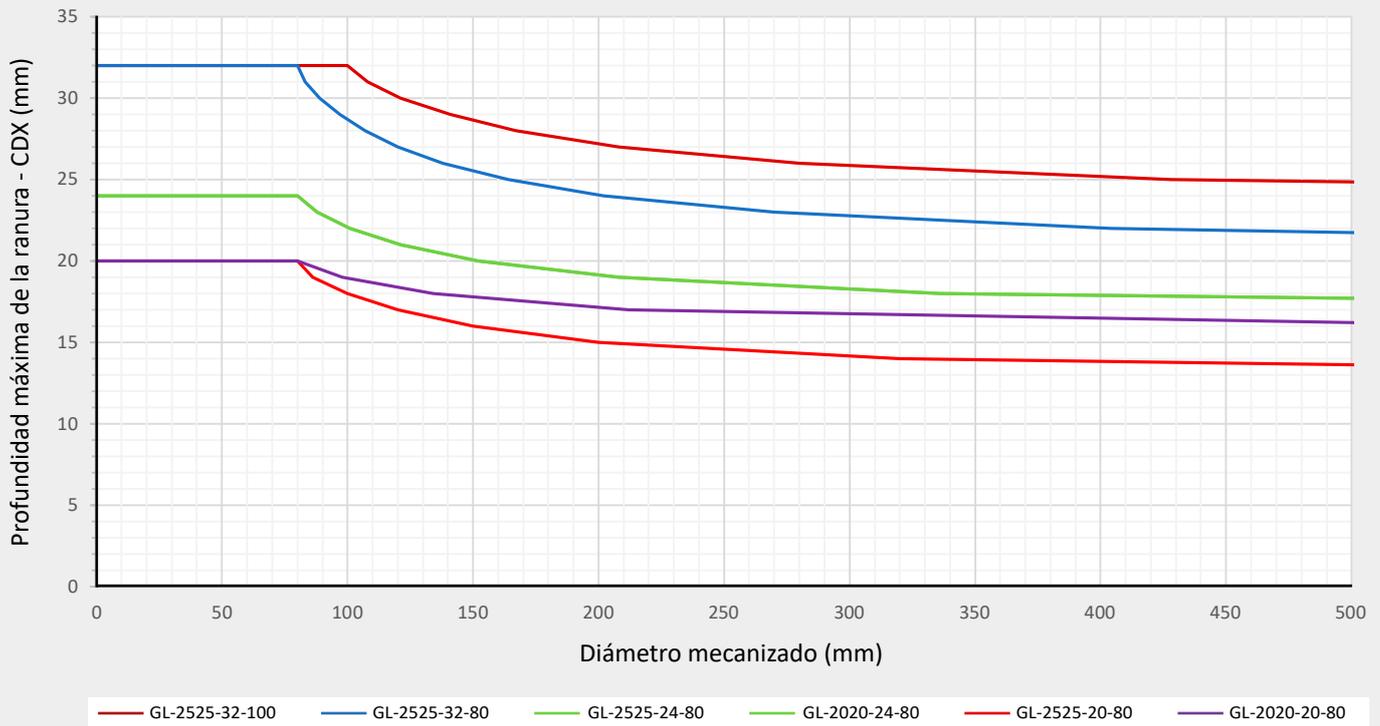
GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	-
GI091	XLC.N 47..	-

ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

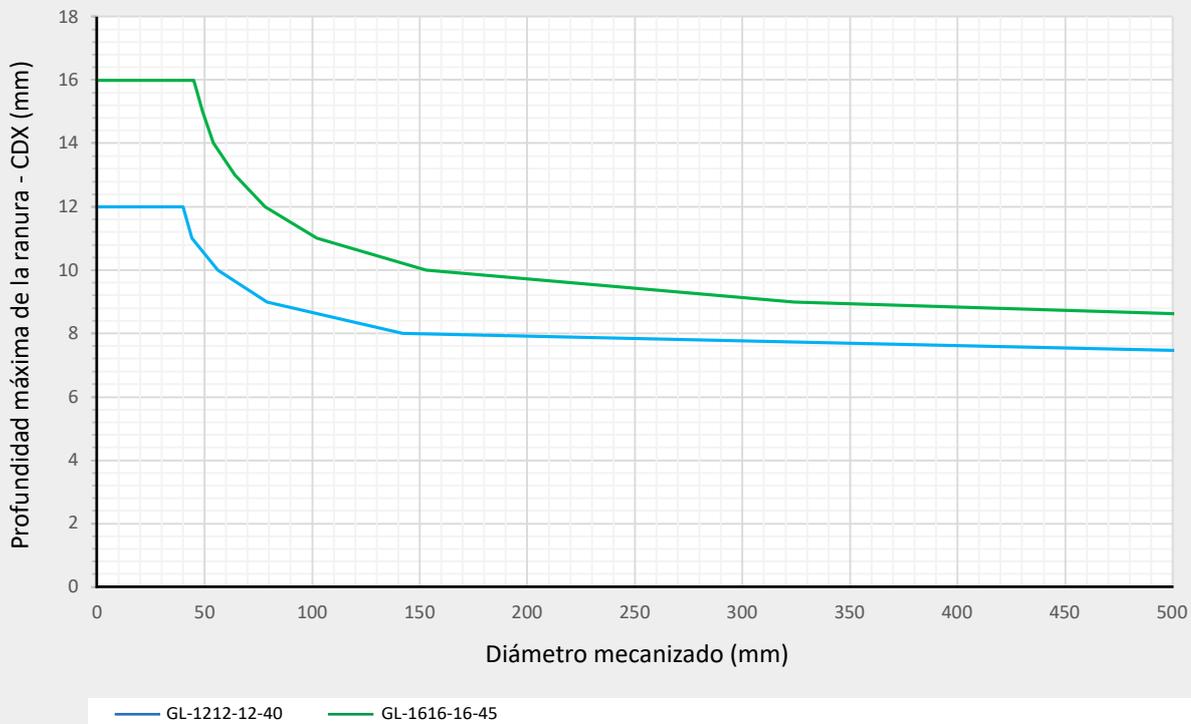


PROFUNDIDADES DE CORTE EN FUNCIÓN DEL DIÁMETRO MECANIZADO

GLSF (RL) EXT

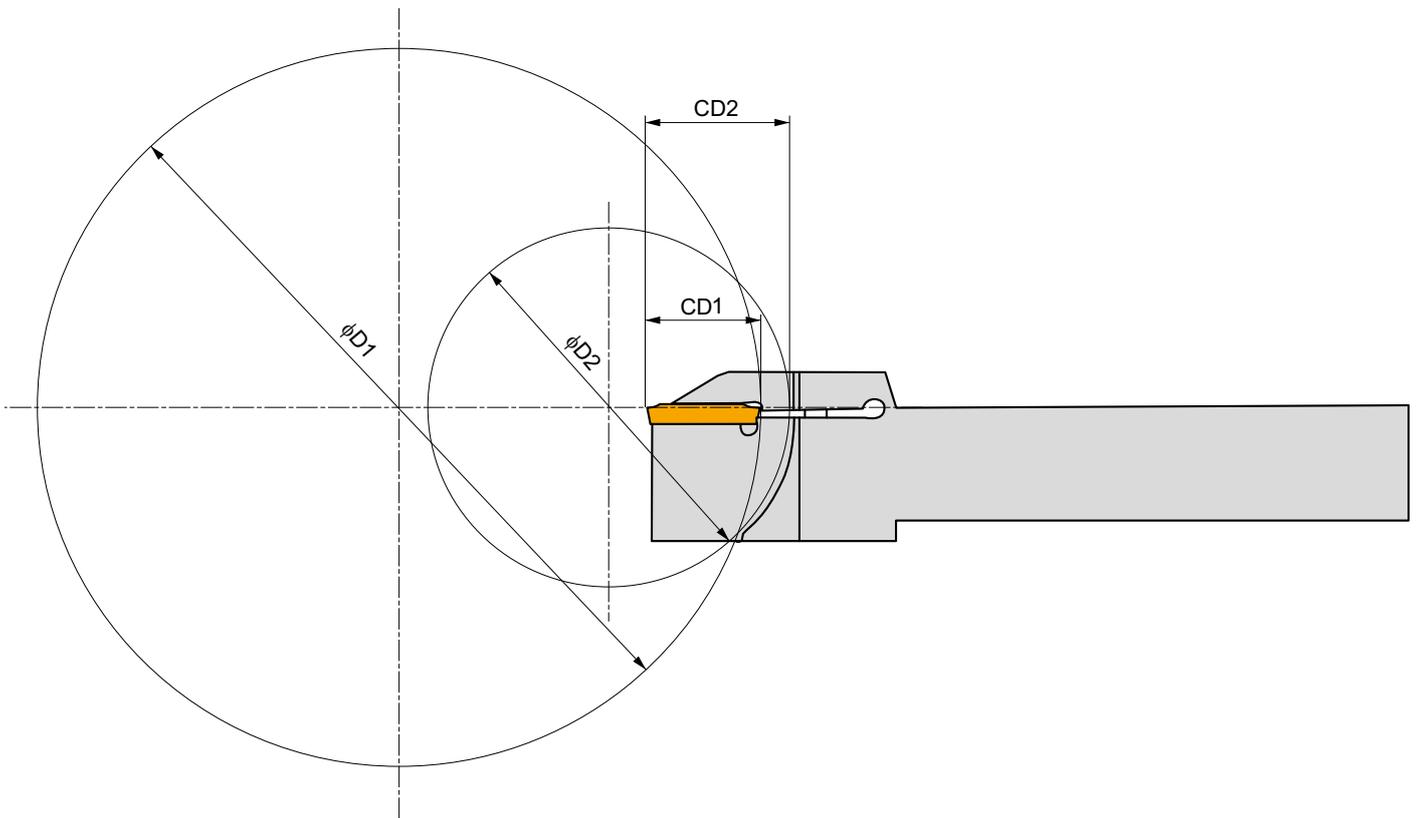


GLSF (RL) EXT-S





PROFUNDIDADES DE CORTE EN FUNCIÓN DEL DIÁMETRO MECANIZADO

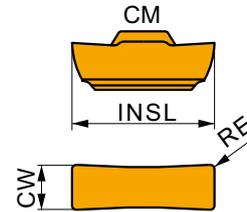




LCMF 13 - CM

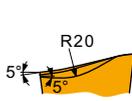
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



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

Producto	RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	(°)	(°)		
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)		



Geometría CM, primera opción para ranurado.

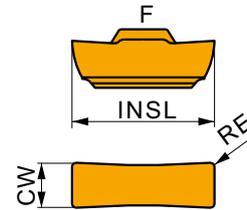
LCMF 031304-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031304-CM-04	T8330 ¹⁾	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041304-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-

¹⁾ Inserto para soporte interno A16Q-GGERIL0313-04, A20R-GGFRIL0313-04.

LCMF 13 - F

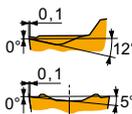
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



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 F, primera elección para torneado.

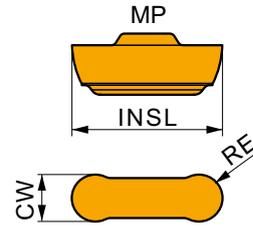
LCMF 031302-F	T8330	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031302-F-04	T8330 ¹⁾	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031304-F	T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031304-F-04	T8330 ¹⁾	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041304-F	T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	275	0.13	0.5	165	0.12	0.5	260	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-

¹⁾ Inserto para soporte interno A16Q-GGERIL0313-04, A20R-GGFRIL0313-04.



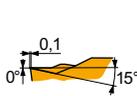
LCMF 13 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



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)



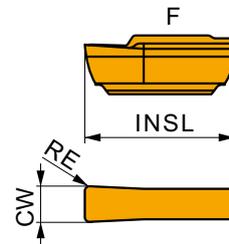
Geometría MP para torneado longitudinal y perfilado en copia, acabado y acabado fino con corte continuo a interrumpido.

LCMF 0313MO-MP	T8330	1.5	■	190	0.30	0.8	▣	110	0.27	0.8	■	180	0.30	0.8	■	-	-	-	-	-	-
LCMF 0313MO-MP-04	T8330 ¹⁾	1.5	■	190	0.30	0.8	▣	110	0.27	0.8	■	180	0.30	0.8	■	-	-	-	-	-	-
LCMF 0413MO-MP	T8330	2.0	■	175	0.40	1.0	▣	105	0.36	1.0	■	165	0.40	1.0	■	-	-	-	-	-	-

¹⁾ Inserto para soporte interno A16Q-GGERIL0313-04, A20R-GGFRIL0313-04.

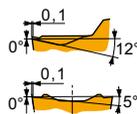
LCMR 13 - F

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



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)



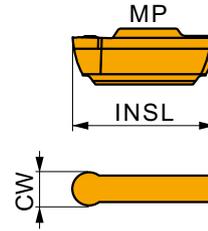
Geometría F para ranurado y torneado, acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

LCMR 031304-F	T8330	0.4	■	185	0.13	0.5	▣	110	0.12	0.5	■	175	0.13	0.5	■	-	-	-	-	-	-
LCMR 041304-F	T8330	0.4	■	185	0.13	0.5	▣	110	0.12	0.5	■	175	0.13	0.5	■	-	-	-	-	-	-



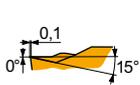
LCMR 13 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



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)

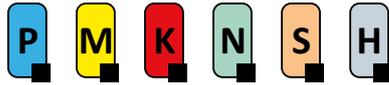


Geometría MP para torneado longitudinal y perfilado en copia, con corte continuo a interrumpido.

LCMR 0313MO-MP	T8330	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 0413MO-MP	T8330	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-



GG.(RL) INT



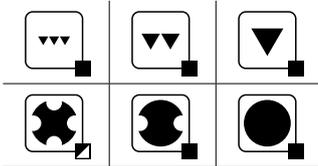
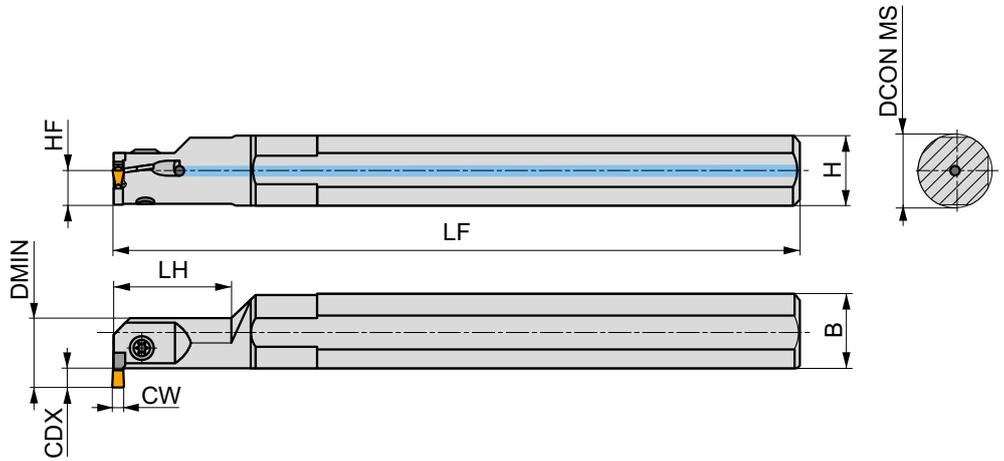
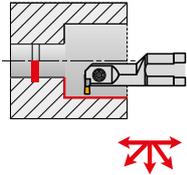
PRAMET

G



Portaherramientas de Ranurado Interior para Plaquetas LCM.

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda para ranurado con plaquetas LCM. 0313 y 0413. Agujero mínimo de Ø16 mm. Adecuado para aplicaciones de ranurado interior y torneado interior multidireccional. Disponible con mangos de Ø16 hasta Ø32 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DMIN (mm)		kg		
R A16Q-GGER 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI143	GL06
A16Q-GGER 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI190	GL06
A20R-GGFR 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.36	GI143	GL06
A20R-GGFR 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.39	GI190	GL06
A25S-GGHR 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
A25S-GGFR 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.73	GI170	GL06
A32T-GGHR 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06
L A16Q-GGEL 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.29	GI143	GL06
A16Q-GGEL 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.28	GI190	GL06
A20R-GGFL 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
A20R-GGFL 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI190	GL06
A25S-GGHL 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.81	GI143	GL06
A25S-GGFL 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.82	GI170	GL06
A32T-GGHL 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06



GI143
GI170
GI190

LCM. 0313..
LCM. 0413..
LCM. 0313.....-04



GL06

SR 85011-T15P

5.0

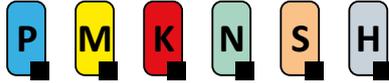
M 5

9

FLAGT15P



GFIL-L AXIAL



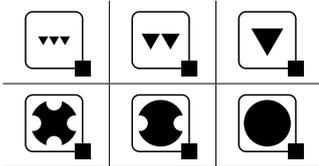
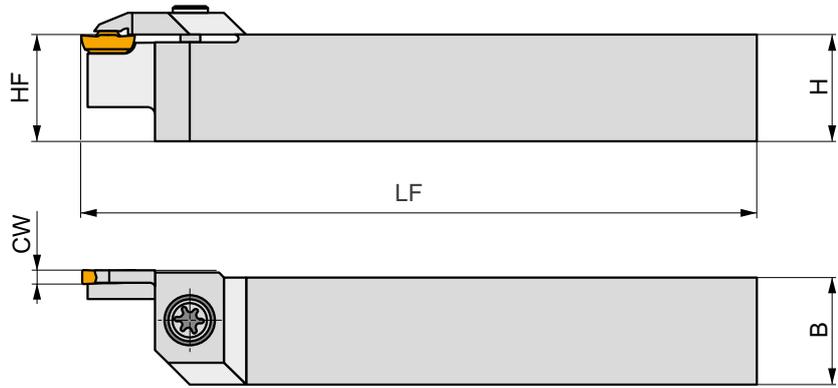
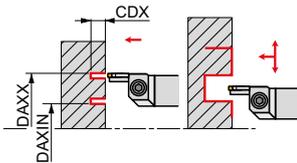
PRAMET

G



Herramienta de Ranurado Axial con Fijación Superior y Ranura en V para Plaquetas LCM. 03

Portaherramientas de exterior a izquierda para ranurado frontal con plaquetas LCM. 0313 o 0316 de un solo filo o de doble filo. Adecuado para aplicaciones de ranurado axial, perfilado axial o ensanchamiento de ranuras desde Ø17 hasta Ø170 mm con una profundidad máxima de corte de 9 mm. Disponible con mango de 25x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



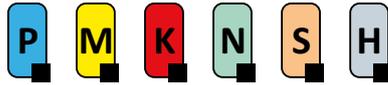
Producto	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L GFIL 2525 M 0313L 030017	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.64	G143	GL02
GFIL 2525 M 0313L 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	G143	GL07
GFIL 2525 M 0313L 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.67	G143	GL07
GFIL 2525 M 0313L 076043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.67	G143	GL07
GFIL 2525 M 0313L 060053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.67	G143	GL07
GFIL 2525 M 0316L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	G136	GL07
GFIL 2525 M 0316L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	G136	GL07
GFIL 2525 M 0316L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.71	G136	GL07

G136	LCM. 0316..
G143	LCM. 0313..

GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAGT20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAGT20P



GFIL-R AXIAL



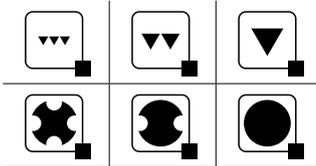
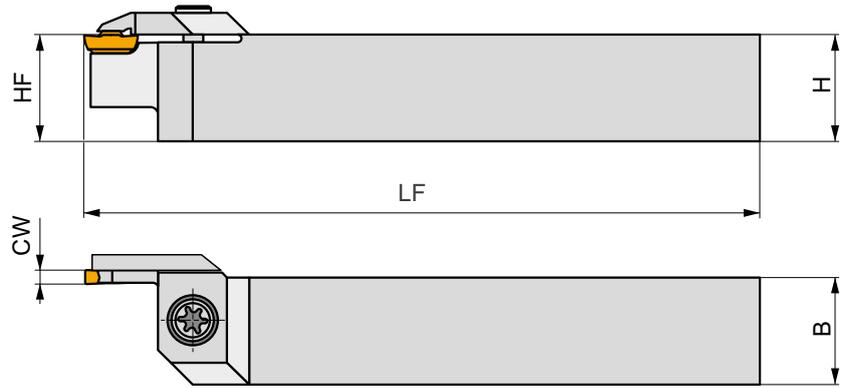
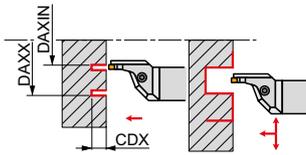
PRAMET

G



Herramienta de Ranurado Axial con Fijación Superior y Ranura en V para Plaquitas LCM. 03 o 04

Portaherramientas de exterior a izquierda para ranurado frontal con plaquitas LCM. 0313, 0316, 0413 o 0416 de un solo filo o de doble filo. Adecuado para aplicaciones de ranurado axial, perfilado axial o ensanchamiento de ranuras desde Ø17 hasta Ø230 mm con una profundidad máxima de corte de 12 mm. Disponible con mango de 25x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
L GFIL 2525 M 03R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.69	GI143	GL07
GFIL 2525 M 03R 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.69	GI143	GL07
GFIL 2525 M 03R 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.72	GI143	GL07
GFIL 2525 M 03R 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.69	GI143	GL07
GFIL 2525 M 03R 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	GI143	GL07
GFIL 2525 M 03R 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.79	GI136	GL08
GFIL 2525 M 03R 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL08
GFIL 2525 M 03R 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL08
GFIL 2525 M 04R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.71	GI170	GL07
GFIL 2525 M 04R 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.69	GI170	GL07
GFIL 2525 M 04R 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.00	GI170	GL07
GFIL 2525 M 04R 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.68	GI170	GL07
GFIL 2525 M 04R 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.66	GI170	GL07
GFIL 2525 M 04R 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	GI170	GL07
GFIL 2525 M 04R 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.75	GI137	GL08
GFIL 2525 M 04R 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	GI137	GL08
GFIL 2525 M 04R 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.75	GI137	GL08
GFIL 2525 M 04R 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.78	GI137	GL08



GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..



GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	-
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	-	SDRT25P



GFIR-L AXIAL

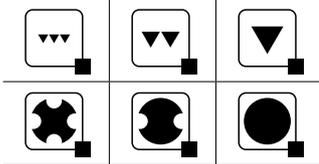
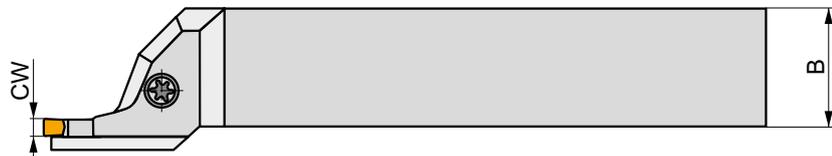
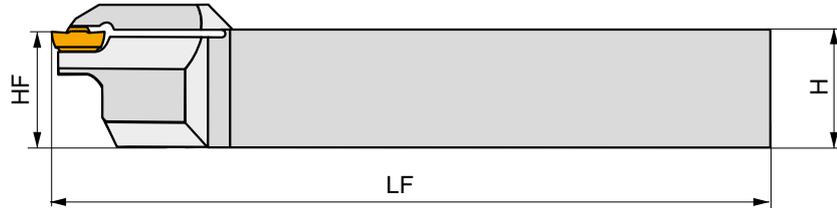
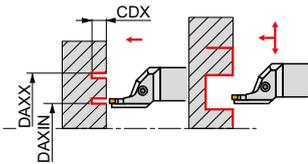


PRAMET

G



Herramienta de Ranurado Axial Exterior con Fijacion Superior y Ranura en V para Plaquitas LCM. 03 o 04
 Portaherramientas de exterior a derecha, para ranurado frontal con plaquitas LCM. 0313, 0316, 0413 o 0416 de un solo filo o de doble filo. Adecuado para aplicaciones de ranurado axial, perfilado axial o ensanchamiento de ranuras desde Ø17 hasta Ø230 mm con una profundidad máxima de corte de 12 mm. Disponible con mango de 25x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg	Icono 1	Icono 2
GFIR 2525 M 03L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	GI143	GL07
GFIR 2525 M 03L 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.68	GI143	GL07
GFIR 2525 M 03L 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.65	GI143	GL07
GFIR 2525 M 03L 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	GI143	GL07
GFIR 2525 M 03L 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.69	GI143	GL07
GFIR 2525 M 03L 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.75	GI136	GL08
GFIR 2525 M 03L 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.76	GI136	GL08
GFIR 2525 M 03L 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.68	GI136	GL08
GFIR 2525 M 04L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.68	GI170	GL07
GFIR 2525 M 04L 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.68	GI170	GL07
GFIR 2525 M 04L 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.68	GI170	GL07
GFIR 2525 M 04L 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.66	GI170	GL07
GFIR 2525 M 04L 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.69	GI170	GL07
GFIR 2525 M 04L 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	GI170	GL07
GFIR 2525 M 04L 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.72	GI137	GL08
GFIR 2525 M 04L 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	GI137	GL08
GFIR 2525 M 04L 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.72	GI137	GL08
GFIR 2525 M 04L 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.79	GI137	GL08

R



GI136
GI137
GI143
GI170

LCM. 0316..
LCM. 0416..
LCM. 0313..
LCM. 0413..



GL07
GL08

US 5018-T20P
US 6020-T25P

5.0
6.0

M 5
M 6

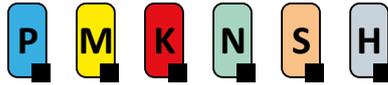
18.2
20.2

FLAG T20P
-

-
SDRT25P



GFIR-R AXIAL



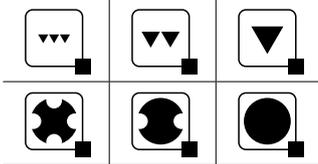
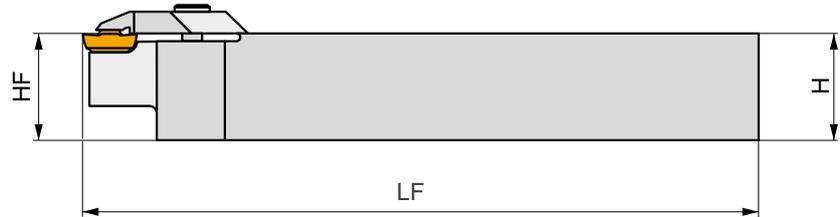
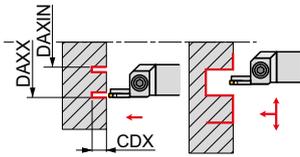
PRAMET

G



Herramienta de Ranurado Axial Exterior con Fijacion Superior y Ranura en V para Plaquitas LCM. 03

Portaherramientas de exterior a derecha, para ranurado frontal con plaquitas LCM. 0313 o 0316 de un solo filo o de doble filo. Adecuado para aplicaciones de ranurado axial, perfilado axial o ensanchamiento de ranuras desde Ø17 hasta Ø170 mm con una profundidad máxima de corte de 9 mm. Disponible con mango de 25x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



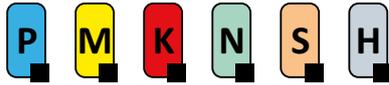
Producto	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg	GI	GL
R GFIR 2525 M 0313R 030017	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	GI143	GL02
GFIR 2525 M 0313R 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	GI143	GL07
GFIR 2525 M 0313R 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.68	GI143	GL07
GFIR 2525 M 0313R 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	GI143	GL07
GFIR 2525 M 0313R 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	GI143	GL07
GFIR 2525 M 0316R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	GI136	GL07
GFIR 2525 M 0316R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	GI136	GL07
GFIR 2525 M 0316R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.70	GI136	GL07

GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P



GFML-L AXIAL



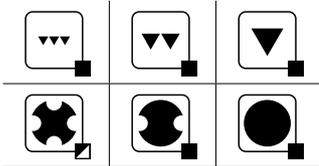
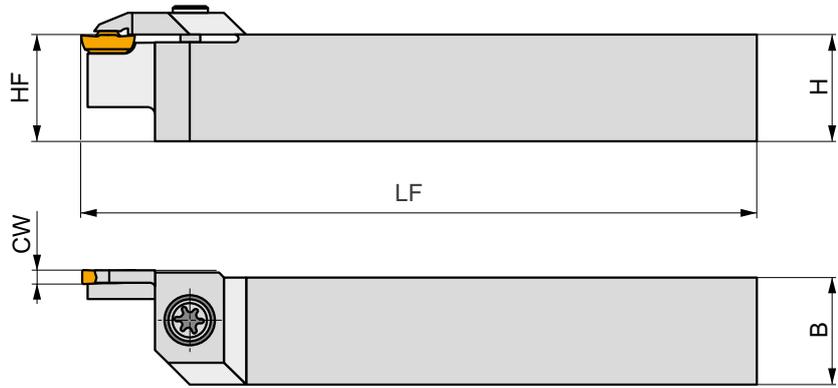
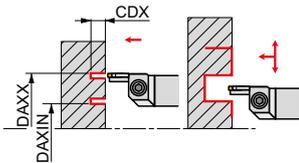
PRAMET

G



Herramienta de Ranurado Axial Exterior con Fijación Superior y Ranura en V para Plaquetas LCM. 04

Portaherramientas de exterior a izquierda para ranurado frontal con plaquetas LCM. 0413 o 0416 de un solo filo o de doble filo. Adecuado para aplicaciones de ranurado axial profundo, perfilado axial o ensanchamiento de ranuras desde Ø17 hasta Ø230 mm con una profundidad máxima de corte de 20 mm. Disponible con mango de 25x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	Icono 1	Icono 2
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFML 2525 M 0413L 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	G1170	GL02
GFML 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.65	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.64	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.65	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.66	G1170	GL07
GFML 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.66	G1137	GL07
GFML 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.67	G1137	GL07
GFML 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	G1137	GL07
GFML 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.67	G1137	GL07



G1137
G1170

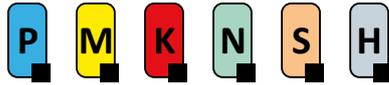
LCM. 0416..
LCM. 0413..



GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P



GFML-R AXIAL

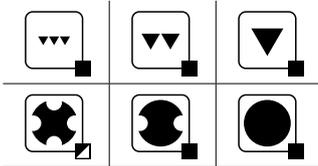
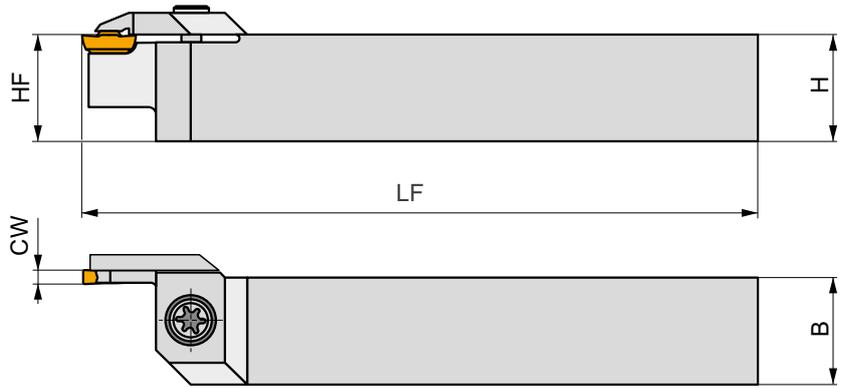
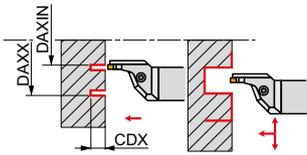


PRAMET



Herramienta de Ranurado Axial Exterior con Fijación Superior y Ranura en V para Plaquitas LCM. 04

Portaherramientas de exterior a izquierda para ranurado frontal con plaquitas LCM. 0413 o 0416 de un solo filo o de doble filo. Adecuado para aplicaciones de ranurado axial profundo, perfilado axial o ensanchamiento de ranuras desde Ø17 hasta Ø230 mm con una profundidad máxima de corte de 20 mm. Disponible con mango de 25x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



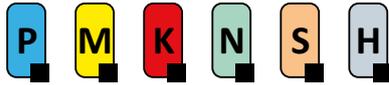
Producto	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg	Diagram	Icon
GFML 2525 M 0413R 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.68	GI170	GL07
GFML 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.69	GI170	GL07
GFML 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.69	GI170	GL07
GFML 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	GI170	GL07
GFML 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.69	GI170	GL07
GFML 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	GI170	GL07
GFML 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.80	GI137	GL08
GFML 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	GI137	GL08
GFML 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.78	GI137	GL08
GFML 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	GI137	GL08

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

Icon	Icon	Nm	Icon	Icon	Icon	Icon
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAGT20P	-
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	-	SDRT25P



GFMR-L AXIAL



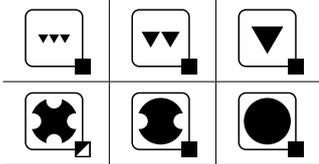
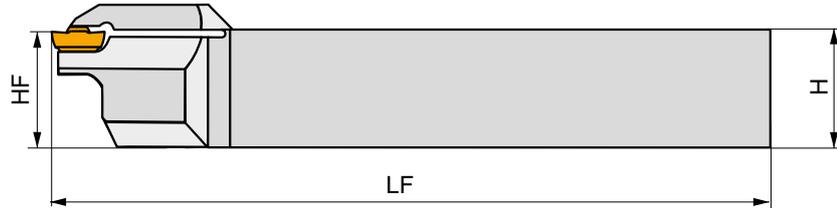
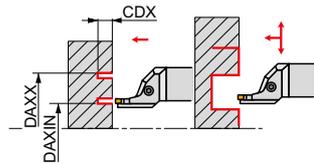
PRAMET

G



Herramienta de Ranurado Axial Exterior con Fijacion Superior y Ranura en V para Plaquitas LCM. 04

Portaherramientas de exterior a derecha, para ranurado frontal con plaquitas LCM. 0413 o 0416 de un solo filo o de doble filo. Adecuado para aplicaciones de ranurado axial profundo, perfilado axial o ensanchamiento de ranuras desde Ø17 hasta Ø230 mm con una profundidad máxima de corte de 20 mm. Disponible con mango de 25x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



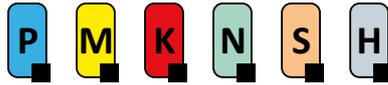
Producto	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFMR 2525 M 0413L 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.70	GI170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.66	GI170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.66	GI170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	GI170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.66	GI170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	GI170	GL07
GFMR 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.88	GI137	GL08
GFMR 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	GI137	GL08
GFMR 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.81	GI137	GL08
GFMR 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	GI137	GL08

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	-
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	-	SDRT25P



GFMR-R AXIAL



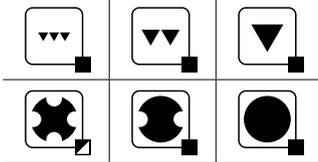
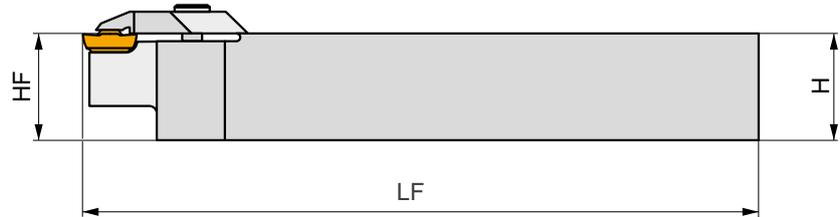
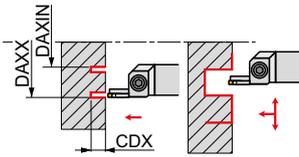
PRAMET

G



Herramienta de Ranurado Axial Exterior con Fijacion Superior y Ranura en V para Plaquitas LCM. 04

Portaherramientas de exterior a derecha, para ranurado frontal con plaquitas LCM. 0413 o 0416 de un solo filo o de doble filo. Adecuado para aplicaciones de ranurado axial, perfilado axial o ensanchamiento de ranuras desde Ø17 hasta Ø230 mm con una profundidad máxima de corte de 20 mm. Disponible con mango de 25x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	≠	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFMR 2525 M 0413R 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	G1170	GL02
GFMR 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.64	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.63	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.64	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.67	G1170	GL07
GFMR 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.67	G1137	GL07
GFMR 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.66	G1137	GL07
GFMR 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	G1137	GL07
GFMR 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.68	G1137	GL07



G1137
G1170



LCM. 0416..
LCM. 0413..



GL02
GL07



US 5015-T20P
US 5018-T20P



5.0
5.0



M 5
M 5



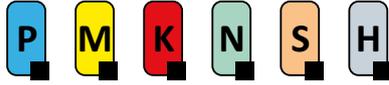
15
18.2



FLAG T20P
FLAG T20P



GGI(RL)-90 AXIAL



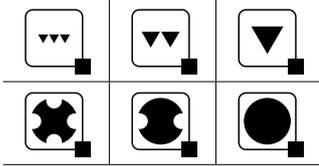
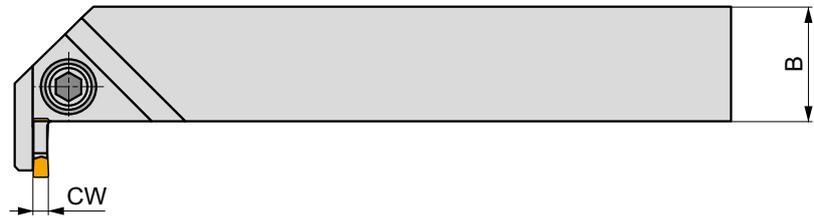
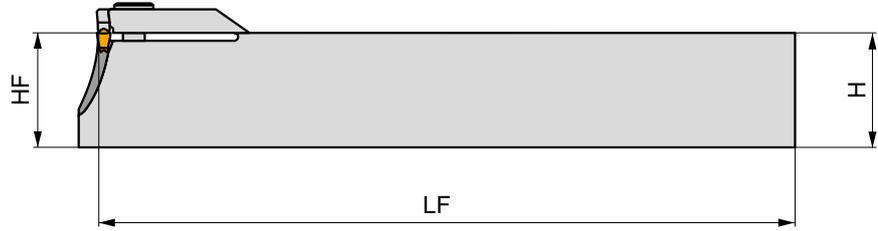
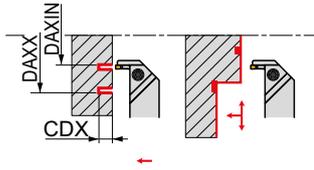
PRAMET

G



Herramienta de Ranurado Axial Exterior con Fijación Superior y Ranura en V para Plaquetas LCM. 03

Portaherramientas de exterior a 90° a derecha o izquierda, para ranurado frontal con plaquetas LCM. 0313 o 0316 de un solo filo o de doble filo. Adecuado para aplicaciones de ranurado axial, perfilado axial o ensanchamiento de ranuras desde Ø17 hasta Ø170 mm con una profundidad máxima de corte de 11 mm. Disponible con mango de 25x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	GI	GL	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GGIR 2525 M 03R 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.78	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04
L	GGIL 2525 M 03L 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.25	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04

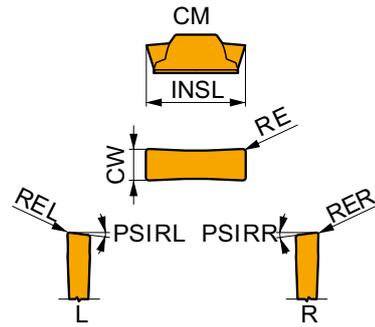
GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

GL01	HS 0520C	5.0	M 5	20	HXK 4
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5



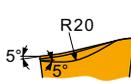
LCMF 16 - CM

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



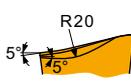
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



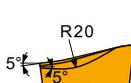
Geometría CM, primera opción para tronzado y ranurado con corte continuo y ligeramente interrumpido.

LCMF 031602-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041602-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 051604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.11	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 061604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.11	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-



Geometría R-CM con diseño a derecha, primera elección para tronzado con corte continuo a ligeramente interrumpido.

LCMF 031602R15-CM	T8330 ¹⁾	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	15	-
LCMF 031602R6-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	6	-
LCMF 041602R15-CM	T8330 ¹⁾	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	15	-
LCMF 041602R6-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	6	-



Geometría L-CM con diseño a izquierda, primera elección para tronzado con corte continuo y ligeramente interrumpido.

LCMF 031602L15-CM	T8330 ¹⁾	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	15
LCMF 031602L6-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	6
LCMF 041602L15-CM	T8330 ¹⁾	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	15
LCMF 041602L6-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	6

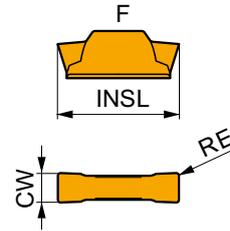
¹⁾ Hay que modificar los portaherramientas.



LCMF 16, LCMF 30 - F

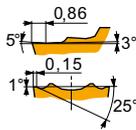


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4
0830	8.00	-0.05	0.05	30.0



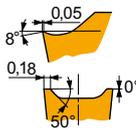
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 F para tronzado, ranurado y torneado longitudinal, acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

LCMF 031602-F	T8330	0.2	■	195	0.10	0.3	☑	115	0.09	0.3	☑	185	0.10	0.3	—	—	—	—	—	—
LCMF 031604-F	T8330	0.4	■	200	0.10	0.5	☑	120	0.09	0.5	☑	190	0.10	0.5	—	—	—	—	—	—
LCMF 041604-F	T8330	0.4	■	185	0.13	0.5	☑	110	0.12	0.5	☑	175	0.13	0.5	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	■	275	0.13	0.5	☑	165	0.12	0.5	☑	260	0.13	0.5	—	—	—	—	—	—
LCMF 041608-F	T8330	0.8	■	205	0.13	1.0	☑	120	0.12	1.0	☑	190	0.13	1.0	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	305	0.13	1.0	☑	180	0.12	1.0	☑	285	0.13	1.0	—	—	—	—	—	—
LCMF 051608-F	T8330	0.8	■	195	0.15	1.0	☑	115	0.14	1.0	☑	185	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	285	0.15	1.0	☑	170	0.14	1.0	☑	270	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—
LCMF 061608-F	T8330	0.8	■	190	0.17	1.0	☑	110	0.15	1.0	☑	180	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	270	0.17	1.0	☑	160	0.15	1.0	☑	255	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—



Geometría F para tronzado, ranurado y torneado longitudinal, acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

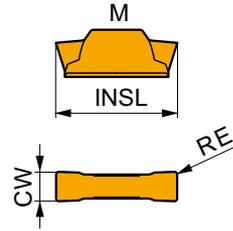
LCMF 083008-F	T8330	0.8	■	175	0.25	1.0	☑	105	0.23	1.0	☑	165	0.25	1.0	—	—	—	—	—	—
LCMF 083012-F	T8330	1.2	■	170	0.25	1.5	☑	100	0.23	1.5	☑	160	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—



LCMF 16 - M

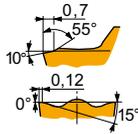


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



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)



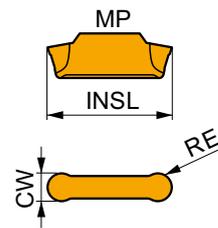
Geometría M para ranurado y torneado longitudinal con corte continuo a interrumpido.

LCMF 031602-M	T8330	0.2	160	0.13	1.0	95	0.12	1.0	150	0.13	1.0	-	-	-	30	0.15	1.0
LCMF 031604-M	T8330	0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	-	-	-	30	0.15	1.0
LCMF 041604-M	T8330	0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	-	-	-	30	0.15	1.0
	T9325	0.4	225	0.18	1.0	135	0.16	1.0	210	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-
LCMF 041608-M	T8330	0.8	185	0.18	1.0	110	0.16	1.0	175	0.18	1.0	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	265	0.18	1.0	155	0.16	1.0	250	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-
LCMF 051608-M	T8330	0.8	180	0.20	1.0	105	0.18	1.0	170	0.20	1.0	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	255	0.20	1.0	150	0.18	1.0	240	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-
LCMF 061608-M	T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	230	0.25	1.0	135	0.23	1.0	215	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-

LCMF 16, LCMF 30 - MP

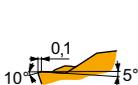


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	17.5
0416	4.00	-0.05	0.05	17.6
0516	5.00	-0.05	0.05	18.3
0616	6.00	-0.05	0.05	18.5
0830	8.00	-0.05	0.05	30.9



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)



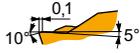
Geometría MP para torneado longitudinal y perfilado en copia, con corte continuo a interrumpido.

LCMF 0316M0-MP	T8330	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-
LCMF 0416M0-MP	T8330	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	2.0	220	0.40	1.0	130	0.36	1.0	205	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-
LCMF 0516M0-MP	T8330	2.5	170	0.45	1.0	100	0.41	1.0	160	0.45	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	2.5	205	0.45	1.0	120	0.41	1.0	190	0.45	1.0	-	-	-	-	-	-



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)



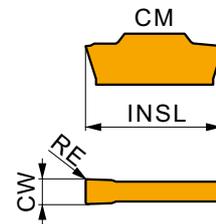
Geometría MP para torneado longitudinal y perfilado en copia, con corte continuo a interrumpido.

LCMF 0616MO-MP	T8330	3.0	165	0.50	1.0	95	0.45	1.0	155	0.50	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	3.0	200	0.50	1.0	120	0.45	1.0	190	0.50	1.0	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 0830MO-MP	T8330	4.0	150	0.60	1.2	90	0.54	1.2	140	0.60	1.2	-	-	-	-	-	-	-

LCMR 16 - CM



	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4



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

Producto	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



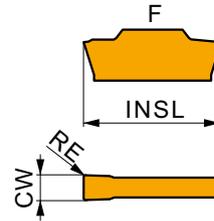
Geometría CM, primera opción para tronzado y ranurado con corte continuo y ligeramente interrumpido.

LCMR 031602-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 041604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-



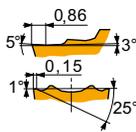
LCMR 16, LCMR 30 - F

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4
0830	8.00	-0.05	0.05	30.0



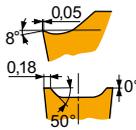
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 F para tronzado, ranurado y torneado longitudinal, acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

LCMR 031604-F	T8330	0.4	200	0.10	0.5	120	0.09	0.5	190	0.10	0.5	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 041604-F	T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 051604-F	T8330	0.4	180	0.15	0.5	105	0.14	0.5	170	0.15	0.5	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 061608-F	T8330	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-

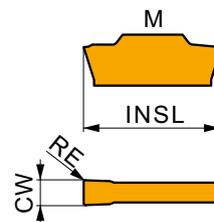


Geometría F para tronzado, ranurado y torneado longitudinal, acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

LCMR 083008-F	T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-	-
---------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---

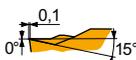
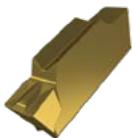
LCMR 16 - M

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



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)



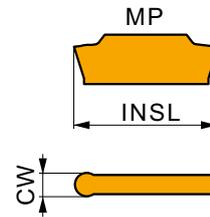
Geometría M para ranurado y torneado longitudinal con corte continuo a interrumpido.

LCMR 031604-M	T8330	0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
LCMR 041604-M	T8330	0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
LCMR 051604-M	T8330	0.4	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
LCMR 061608-M	T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0



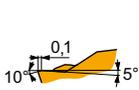
LCMR 16 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	17.4
0416	4.00	-0.05	0.05	17.5
0516	5.00	-0.05	0.05	18.1
0616	6.00	-0.05	0.05	18.3



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)

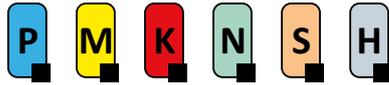


Geometría MP para torneado longitudinal y perfilado en copia, con corte continuo a interrumpido.

LCMR 0316MO-MP	T8330	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 0416MO-MP	T8330	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 0516MO-MP	T8330	2.5	170	0.45	1.0	100	0.41	1.0	160	0.45	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 0616MO-MP	T8330	3.0	165	0.50	1.0	95	0.45	1.0	155	0.50	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-



GFI(RL) EXT

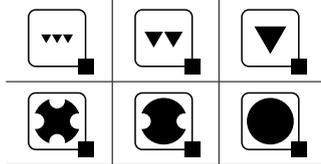
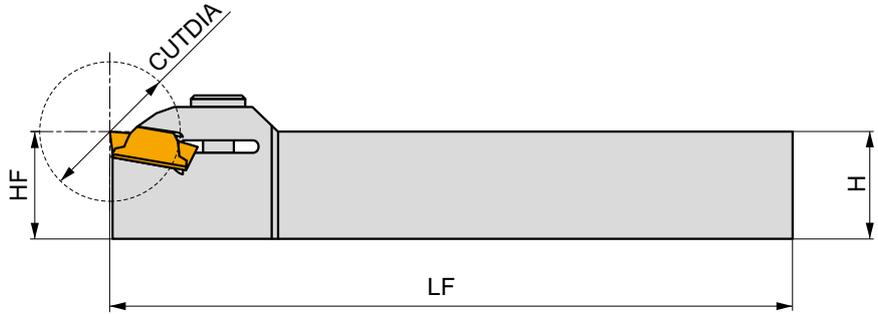
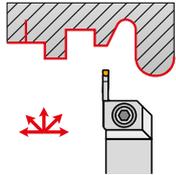


PRAMET

G



Herramienta de Ranurado Exterior y Torneado con Fijación Superior y Ranura en V para Plaquetas LCM.
 Portaherramientas de ranurado radial exterior a derecha o izquierda, para ranurado con plaquetas LCM. 0316, 0416, 0516, 0616 y 0830. Adecuado para aplicaciones de tronzado hasta un diámetro máximo de Ø48 mm, perfilado y torneado longitudinal. Disponible con mangos de 16x16 hasta 32x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	≡	H	B	L	CW	CUTDIA	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GFIR 1616 H 03	16	16	16	100	3.00	18	0.22	G1136	GL03
	GFIR 2020 K 03	20	20	20	125	3.00	18	0.40	G1136	GL04
	GFIR 2525 M 03	25	25	25	150	3.00	18	0.73	G1136	GL05
	GFIR 1616 H 04	16	16	16	100	4.00	24	0.22	G1137	GL03
	GFIR 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.38	G1137	GL04
	GFIR 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.67	G1137	GL05
	GFIR 2020 K 05	20	20	20	125	5.00	28	0.38	G1138	GL04
	GFIR 2525 M 05	25	25	25	150	5.00	28	0.70	G1138	GL05
	GFIR 2020 K 06	20	20	20	125	6.00	28	0.38	G1139	GL04
	GFIR 2525 M 06	25	25	25	150	6.00	28	0.70	G1139	GL05
	GFIR 2525 M 08	25	25	25	150	8.00	48	0.74	G1193	GL09
	GFIR 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.03	G1193	GL09
L	GFIL 1616 H 03	16	16	16	100	3.00	18	0.22	G1136	GL03
	GFIL 2020 K 03	20	20	20	125	3.00	18	0.39	G1136	GL04
	GFIL 2525 M 03	25	25	25	150	3.00	18	0.73	G1136	GL05
	GFIL 1616 H 04	16	16	16	100	4.00	24	0.20	G1137	GL03
	GFIL 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.38	G1137	GL04
	GFIL 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.69	G1137	GL05
	GFIL 2020 K 05	20	20	20	125	5.00	28	0.38	G1138	GL04
	GFIL 2525 M 05	25	25	25	150	5.00	28	0.71	G1138	GL05
	GFIL 2020 K 06	20	20	20	125	6.00	28	0.40	G1139	GL04
	GFIL 2525 M 06	25	25	25	150	6.00	28	0.70	G1139	GL05
	GFIL 2525 M 08	25	25	25	150	8.00	48	0.75	G1193	GL09
	GFIL 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.03	G1193	GL09

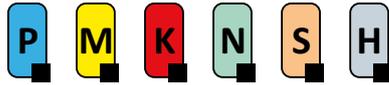


	
GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..
GI193	LCM. 0830..

					
GL03	HS 0616C	6.0	M 6	16	HXX 5
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXX 5
GL05	HS 0625C	6.0	M 6	25	HXX 5
GL09	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXX 8



GFM(RL) EXT



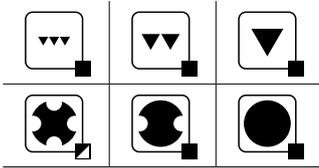
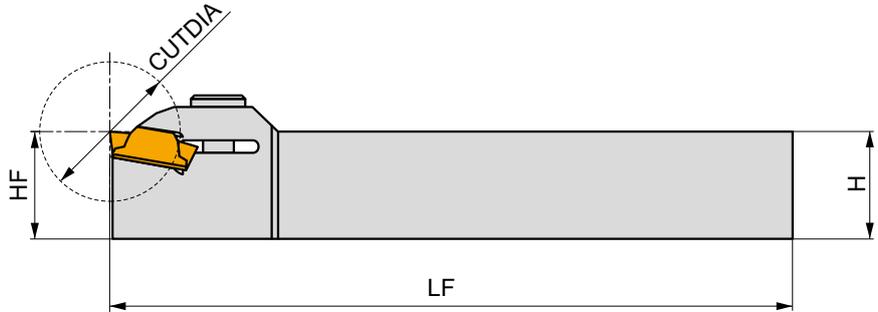
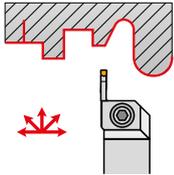
PRAMET

G



Herramienta de Ranurado Exterior y Torneado con Fijación Superior y Ranura en V para Plaquetas LCM.

Portaherramientas de ranurado radial exterior a derecha o izquierda, para ranurado con plaquetas LCM. 0316, 0416, 0516, 0616 y 0830. Adecuado para aplicaciones de tronzado hasta un diámetro máximo de Ø30 a Ø80 mm, perfilado y torneado longitudinal. Disponible con mangos de 20x20 hasta 32x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	HF	H	B	LF	CW	CUTDIA	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GFMR 2020 K 0316	20	20	20	125	3.00	30	0.37	GI136	GL04
	GFMR 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.68	GI136	GL04
	GFMR 2020 K 0416	20	20	20	125	4.00	40	0.38	GI137	GL04
	GFMR 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.68	GI137	GL04
	GFMR 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.67	GI138	GL04
	GFMR 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.97	GI138	GL04
	GFMR 2525 M 0616	25	25	25	150	6.00	60	0.66	GI139	GL04
	GFMR 3225 P 0616	32	32	25	170	6.00	60	0.97	GI139	GL04
	GFMR 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.97	GI193	GL10
L	GFML 2020 K 0316	20	20	20	125	3.00	30	0.24	GI136	GL04
	GFML 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.70	GI136	GL04
	GFML 2020 K 0416	20	20	20	125	4.00	40	0.37	GI137	GL04
	GFML 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.69	GI137	GL04
	GFML 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.64	GI138	GL04
	GFML 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.97	GI138	GL04
	GFML 2525 M 0616	25	25	25	150	6.00	60	0.64	GI139	GL04
	GFML 3225 P 0616	32	32	25	170	6.00	60	0.95	GI139	GL04
	GFML 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.99	GI193	GL10



GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..
GI193	LCM. 0830..



GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5
GL10	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXK 8



XLCCN B

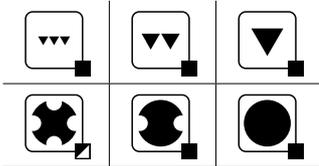
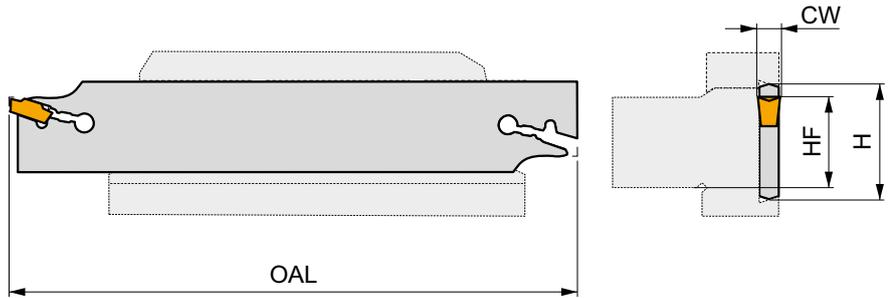
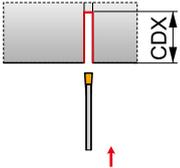


PRAMET



Lama de Tronzado con Dos Posiciones para Plaquitas LCM.

Lama para aplicaciones de tronzado hasta 60 mm de profundidad máxima o barra de Ø120 mm. Adecuado para plaquitas de doble filo LCM. Disponible en alturas de 26 y 32. Se puede colocar en los soportes básicos Pramet DU. Lama tratada para una mayor vida útil de la herramienta.



Producto	≡ (mm)	H (mm)	L _F (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
N XLCCN 2602 J 0316	21.4	26	110	3.00	35	0.09	GI136	KV1
XLCCN 3202 M 0316	25	32	150	3.00	50	0.13	GI136	KV1
XLCCN 3203 M 0416	25	32	150	4.00	50	0.15	GI137	KV1
XLCCN 3204 M 0516	25	32	150	5.00	60	0.18	GI138	KV1
XLCCN 3205 M 0616	25	32	150	6.00	60	0.17	GI139	KV1

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..

KV1	KV 5x100

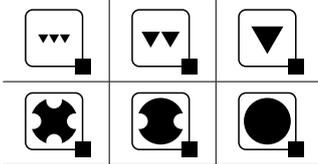
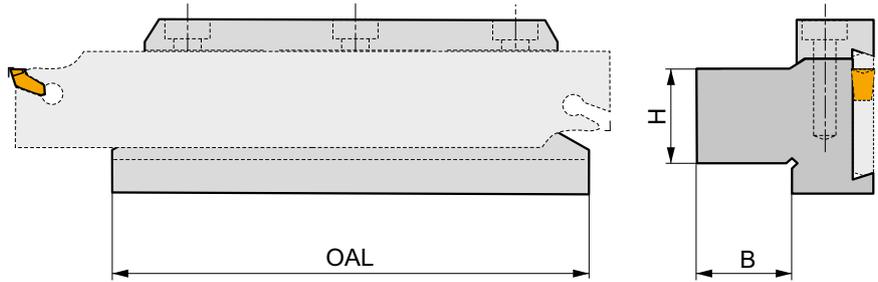
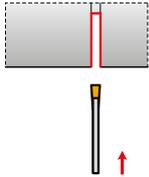


DU, D



Bloque Portalamas para Lamas de Tronzado

Portaherramientas para lamas de tronzado GL o XLC. Disponible con mangos de 20x20 hasta 40x40. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



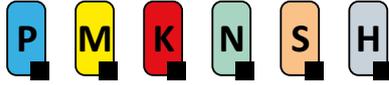
Producto	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	-
GI091	XLC.N 47..	-

ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5



XLCCN 25 BS



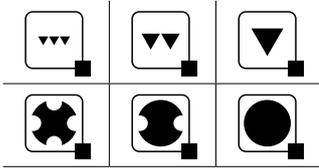
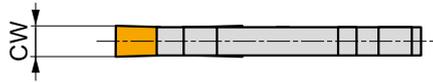
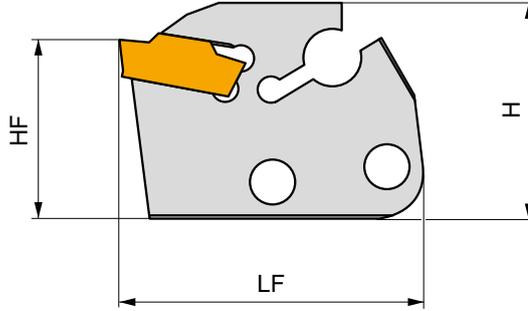
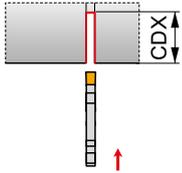
PRAMET

G



Lama de Ranurado Radial para Portaherramientas Modular MS-EN, para Plaquetas LCM.

Lama modular para ranurado con plaquetas LCM. 0316, 0416, 0516 o 0616 de un solo filo o de doble filo. Adecuada para aplicaciones de ranurado o tronzado con una profundidad máxima de 25 mm. Se puede montar en portaherramientas MS-EN. Lamas tratadas para una vida útil más larga.



Producto	≡	H	LF	CW	CDX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
N XLCCN 250215-0316	24	29	40	3.00	15	0.01	G136	-
XLCCN 250225-0316	24	29	50	3.00	25	0.02	G136	-
XLCCN 250315-0416	24	29	40	4.00	15	0.04	G137	-
XLCCN 250325-0416	24	29	50	4.00	25	0.04	G137	-
XLCCN 250425-0516	24	29	50	5.00	25	0.03	G138	-
XLCCN 250525-0616	24	29	50	6.00	25	0.04	G139	-

G136	LCM. 0316..
G137	LCM. 0416..
G138	LCM. 0516..
G139	LCM. 0616..

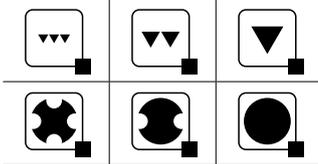
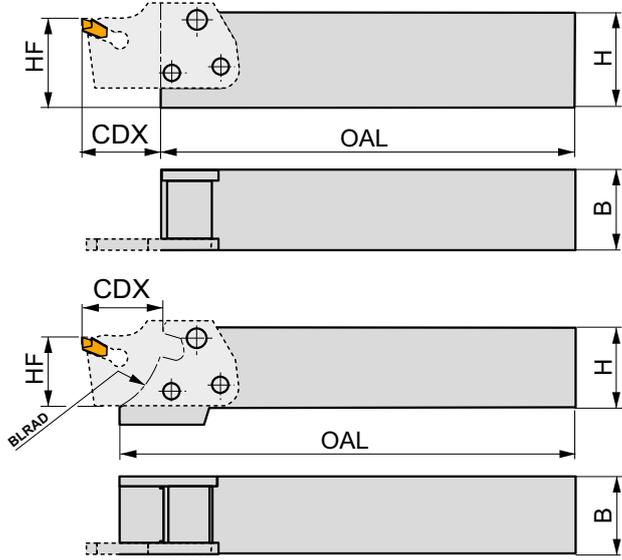
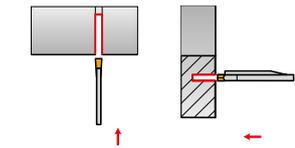


MS-EN



Portaherramientas Modular para Lamas de Ranurado XLCCN, XLCF(NRL) o XLXFL

Portaherramientas modular para lamas de ranurado XLC 25 BS, XLCF(NRL) BS o de ranurado frontal XLXFL BS. Disponible con mangos de 12x12 hasta 32x25. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	CDX (mm)	BLRAD (mm)	kg		
MS-EN-1212 F	12	12	12	75	15	-	0.13	GI006	ND4
MS-EN-1616 H	16	16	16	90	15	-	0.21	GI006	ND4
MS-EN-2020 K	20	20	20	115	15	-	0.23	GI003	ND5
MS-EN-2020 KS	20	20	20	129	15	25	0.42	GI060	ND5
MS-EN-2525 M	25	25	25	140	15	-	0.65	GI003	ND5
MS-EN-2525 MS	25	25	25	153	15	25	0.74	GI060	ND5
MS-EN-3225 P	32	32	25	160	15	-	0.95	GI003	ND5
MS-EN-3225 PS	32	32	25	174	15	25	1.00	GI060	ND5

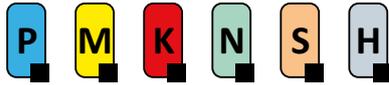
GI003	XLC.. 25..15...	XLXFL 25...	XLC.. 25..25...
GI006	XLCF. 16..15...	XLCF. 16..20...	-
GI060	XLC.. 25..15...	XLC.. 25..25...	-

ND4	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	-	-	-	-	FLAG T15P
ND5	US 45013-T20P	5.0	M 5	13	US 46017-T20P	5.0	M6	17	FLAG T15P

ND4 = 3 x US 4011-T15P; ND5 = 2 x US 45013-T20P



GFIL-L AXIAL



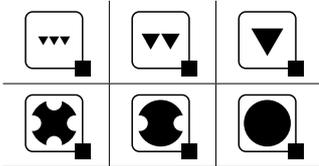
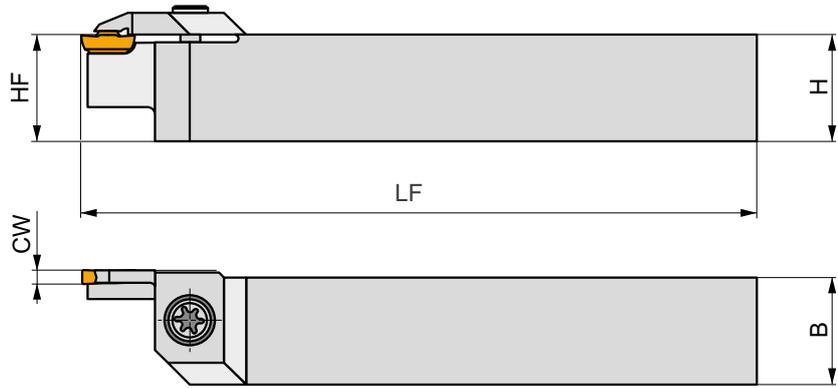
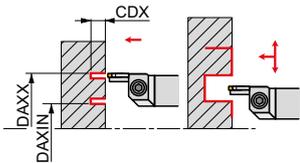
PRAMET

G



Herramienta de Ranurado Axial con Fijación Superior y Ranura en V para Plaquitas LCM. 03

Portaherramientas de exterior a izquierda para ranurado frontal con plaquitas LCM. 0313 o 0316 de un solo filo o de doble filo. Adecuado para aplicaciones de ranurado axial, perfilado axial o ensanchamiento de ranuras desde Ø17 hasta Ø170 mm con una profundidad máxima de corte de 9 mm. Disponible con mango de 25x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



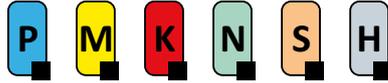
Producto	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN	DAXX (mm)	kg		
L GFIL 2525 M 0313L 030017	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.64	GI143	GL02
GFIL 2525 M 0313L 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	GI143	GL07
GFIL 2525 M 0313L 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.67	GI143	GL07
GFIL 2525 M 0313L 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.67	GI143	GL07
GFIL 2525 M 0313L 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.67	GI143	GL07
GFIL 2525 M 0316L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	GI136	GL07
GFIL 2525 M 0316L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	GI136	GL07
GFIL 2525 M 0316L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.71	GI136	GL07

GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P



GFIL-R AXIAL



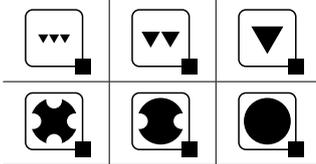
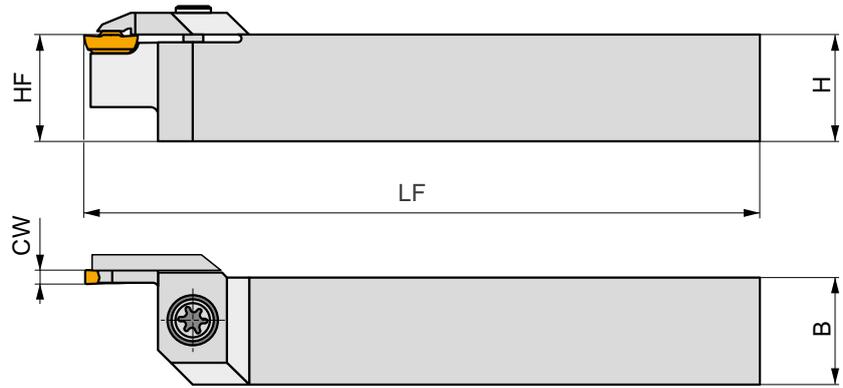
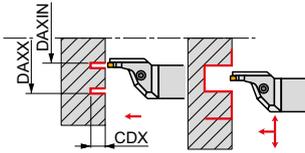
PRAMET

G



Herramienta de Ranurado Axial con Fijación Superior y Ranura en V para Plaquitas LCM. 03 o 04

Portaherramientas de exterior a izquierda para ranurado frontal con plaquitas LCM. 0313, 0316, 0413 o 0416 de un solo filo o de doble filo. Adecuado para aplicaciones de ranurado axial, perfilado axial o ensanchamiento de ranuras desde Ø17 hasta Ø230 mm con una profundidad máxima de corte de 12 mm. Disponible con mango de 25x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg	Icono 1	Icono 2
GFIL 2525 M 03R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.69	GI143	GL07
GFIL 2525 M 03R 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.69	GI143	GL07
GFIL 2525 M 03R 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.72	GI143	GL07
GFIL 2525 M 03R 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.69	GI143	GL07
GFIL 2525 M 03R 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	GI143	GL07
GFIL 2525 M 03R 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.79	GI136	GL08
GFIL 2525 M 03R 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL08
GFIL 2525 M 03R 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL08
GFIL 2525 M 04R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.71	GI170	GL07
GFIL 2525 M 04R 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.69	GI170	GL07
GFIL 2525 M 04R 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.00	GI170	GL07
GFIL 2525 M 04R 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.68	GI170	GL07
GFIL 2525 M 04R 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.66	GI170	GL07
GFIL 2525 M 04R 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	GI170	GL07
GFIL 2525 M 04R 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.75	GI137	GL08
GFIL 2525 M 04R 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	GI137	GL08
GFIL 2525 M 04R 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.75	GI137	GL08
GFIL 2525 M 04R 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.78	GI137	GL08



GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..



GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	-
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	-	SDRT25P



GFIR-L AXIAL

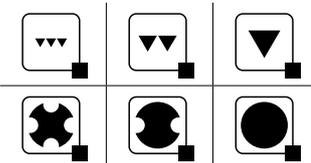
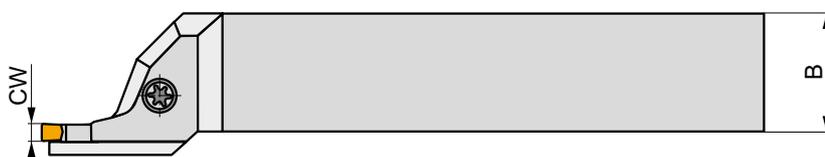
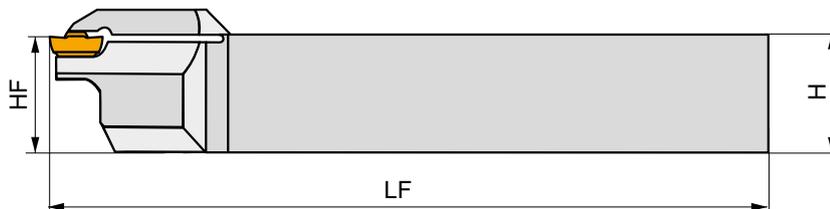
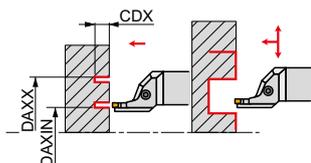


PRAMET

G

Herramienta de Ranurado Exterior con Fijación Superior y Ranura en V para Plaquetas LCM. 03 o 04

Portaherramientas de exterior a derecha, para ranurado frontal con plaquetas LCM. 0313, 0316, 0413 o 0416 de un solo filo o de doble filo. Adecuado para aplicaciones de ranurado axial, perfilado axial o ensanchamiento de ranuras desde Ø17 hasta Ø230 mm con una profundidad máxima de corte de 12 mm. Disponible con mango de 25x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	∅	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFIR 2525 M 03L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	GI143	GL07
GFIR 2525 M 03L 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.68	GI143	GL07
GFIR 2525 M 03L 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.65	GI143	GL07
GFIR 2525 M 03L 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	GI143	GL07
GFIR 2525 M 03L 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.69	GI143	GL07
GFIR 2525 M 03L 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.75	GI136	GL08
GFIR 2525 M 03L 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.76	GI136	GL08
GFIR 2525 M 03L 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.68	GI136	GL08
GFIR 2525 M 04L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.68	GI170	GL07
GFIR 2525 M 04L 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.68	GI170	GL07
GFIR 2525 M 04L 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.68	GI170	GL07
GFIR 2525 M 04L 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.66	GI170	GL07
GFIR 2525 M 04L 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.69	GI170	GL07
GFIR 2525 M 04L 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	GI170	GL07
GFIR 2525 M 04L 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.72	GI137	GL08
GFIR 2525 M 04L 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	GI137	GL08
GFIR 2525 M 04L 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.72	GI137	GL08
GFIR 2525 M 04L 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.79	GI137	GL08

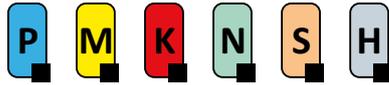
R

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..

GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	-
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	-	SDRT25P



GFIR-R AXIAL



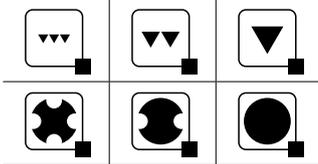
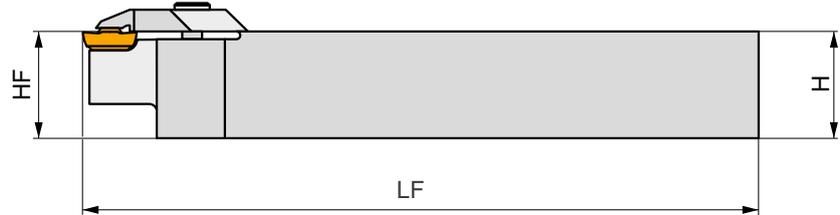
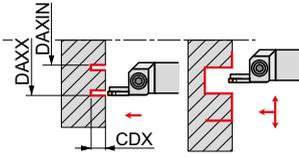
PRAMET

G



Herramienta de Ranurado Exterior con Fijación Superior y Ranura en V para Plaquitas LCM. 03

Portaherramientas de exterior a derecha, para ranurado frontal con plaquitas LCM. 0313 o 0316 de un solo filo o de doble filo. Adecuado para aplicaciones de ranurado axial, perfilado axial o ensanchamiento de ranuras desde Ø17 hasta Ø170 mm con una profundidad máxima de corte de 9 mm. Disponible con mango de 25x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	Icon 1	Icon 2
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R GFIR 2525 M 0313R 030017	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	GI143	GL02
GFIR 2525 M 0313R 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	GI143	GL07
GFIR 2525 M 0313R 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.68	GI143	GL07
GFIR 2525 M 0313R 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	GI143	GL07
GFIR 2525 M 0313R 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	GI143	GL07
GFIR 2525 M 0316R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	GI136	GL07
GFIR 2525 M 0316R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	GI136	GL07
GFIR 2525 M 0316R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.70	GI136	GL07



GI136
GI143

LCM. 0316..
LCM. 0313..



GL02
GL07

US 5015-T20P
US 5018-T20P

5.0
5.0

M 5
M 5

15
18.2

FLAG T20P
FLAG T20P



GFML-L AXIAL



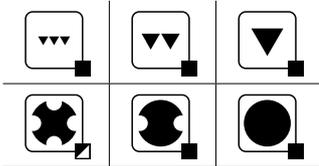
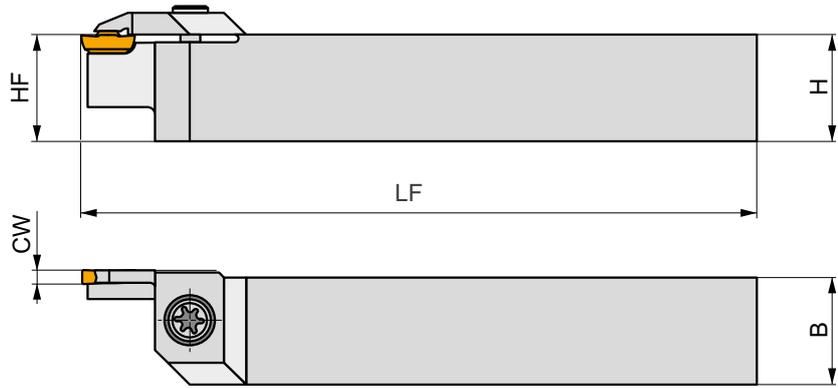
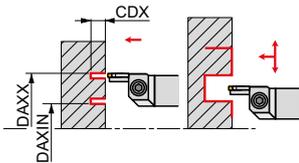
PRAMET

G



Herramienta de Ranurado Axial Exterior con Fijación Superior y Ranura en V para Plaquitas LCM. 04

Portaherramientas de exterior a izquierda para ranurado frontal con plaquitas LCM. 0413 o 0416 de un solo filo o de doble filo. Adecuado para aplicaciones de ranurado axial profundo, perfilado axial o ensanchamiento de ranuras desde Ø17 hasta Ø230 mm con una profundidad máxima de corte de 20 mm. Disponible con mango de 25x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFML 2525 M 0413L 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	G1170	GL02
GFML 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.65	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.64	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.65	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.66	G1170	GL07
GFML 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.66	G1137	GL07
GFML 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.67	G1137	GL07
GFML 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	G1137	GL07
GFML 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.67	G1137	GL07



G1137

LCM. 0416..

G1170

LCM. 0413..



GL02

US 5015-T20P

5.0

M 5

15

FLAG T20P

GL07

US 5018-T20P

5.0

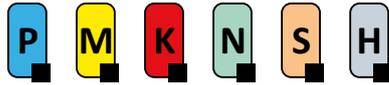
M 5

18.2

FLAG T20P



GFML-R AXIAL



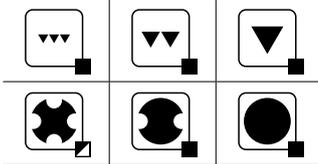
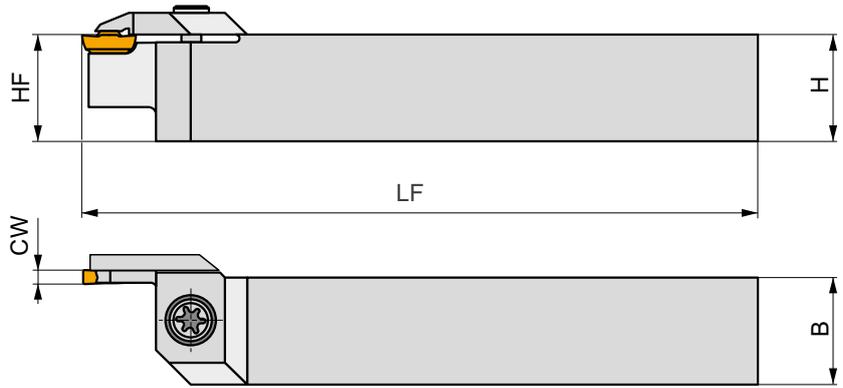
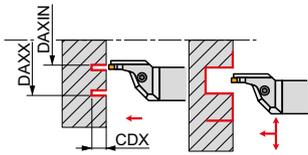
PRAMET

G



Herramienta de Ranurado Axial Exterior con Fijación Superior y Ranura en V para Plaquetas LCM. 04

Portaherramientas de exterior a izquierda para ranurado frontal con plaquetas LCM. 0413 o 0416 de un solo filo o de doble filo. Adecuado para aplicaciones de ranurado axial profundo, perfilado axial o ensanchamiento de ranuras desde Ø17 hasta Ø230 mm con una profundidad máxima de corte de 20 mm. Disponible con mango de 25x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg	Icono 1	Icono 2
GFML 2525 M 0413R 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.68	GI170	GL07
GFML 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.69	GI170	GL07
GFML 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.69	GI170	GL07
GFML 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	GI170	GL07
GFML 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.69	GI170	GL07
GFML 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	GI170	GL07
GFML 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.80	GI137	GL08
GFML 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	GI137	GL08
GFML 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.78	GI137	GL08
GFML 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	GI137	GL08



GI137
GI170

LCM. 0416..
LCM. 0413..



GL07
GL08

US 5018-T20P
US 6020-T25P

5.0
6.0

M 5
M 6

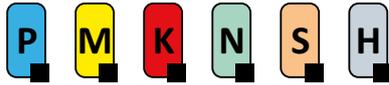
18.2
20.2

FLAGT20P
-

-
SDRT25P



GFMR-L AXIAL



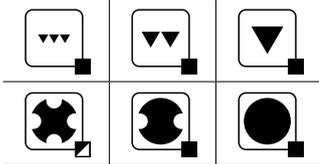
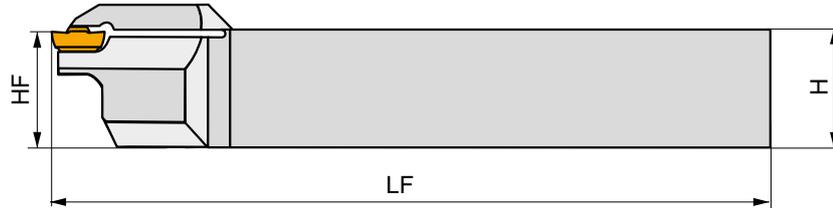
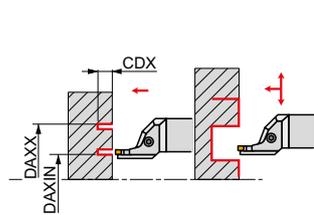
PRAMET

G



Herramienta de Ranurado Exterior con Fijación Superior y Ranura en V para Plaquetas LCM. 04

Portaherramientas de exterior a derecha, para ranurado frontal con plaquetas LCM. 0413 o 0416 de un solo filo o de doble filo. Adecuado para aplicaciones de ranurado axial profundo, perfilado axial o ensanchamiento de ranuras desde Ø17 hasta Ø230 mm con una profundidad máxima de corte de 20 mm. Disponible con mango de 25x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



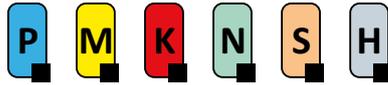
Producto	∅	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFMR 2525 M 0413L 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.70	G170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.66	G170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.66	G170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	G170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.66	G170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	G170	GL07
GFMR 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.88	G137	GL08
GFMR 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	G137	GL08
GFMR 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.81	G137	GL08
GFMR 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	G137	GL08

G137	LCM. 0416..
G170	LCM. 0413..

GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	-
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	-	SDR T25P



GFMR-R AXIAL



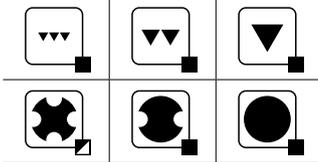
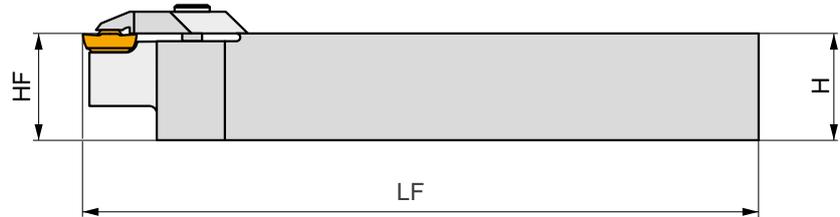
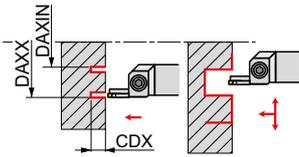
PRAMET

G



Herramienta de Ranurado Exterior con Fijación Superior y Ranura en V para Plaquetas LCM. 04

Portaherramientas de exterior a derecha, para ranurado frontal con plaquetas LCM. 0413 o 0416 de un solo filo o de doble filo. Adecuado para aplicaciones de ranurado axial, perfilado axial o ensanchamiento de ranuras desde Ø17 hasta Ø230 mm con una profundidad máxima de corte de 20 mm. Disponible con mango de 25x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	∅	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFMR 2525 M 0413R 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	G170	GL02
GFMR 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	G170	GL07
GFMR 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.64	G170	GL07
GFMR 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.63	G170	GL07
GFMR 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.64	G170	GL07
GFMR 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.67	G170	GL07
GFMR 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.67	G137	GL07
GFMR 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.66	G137	GL07
GFMR 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	G137	GL07
GFMR 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.68	G137	GL07



G137
G170

LCM. 0416..
LCM. 0413..



GL02
GL07

US 5015-T20P
US 5018-T20P

5.0
5.0

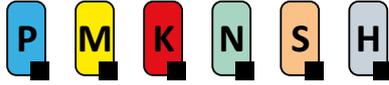
M 5
M 5

15
18.2

FLAG T20P
FLAG T20P



GGI(RL)-90 AXIAL



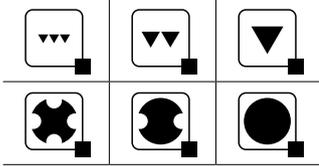
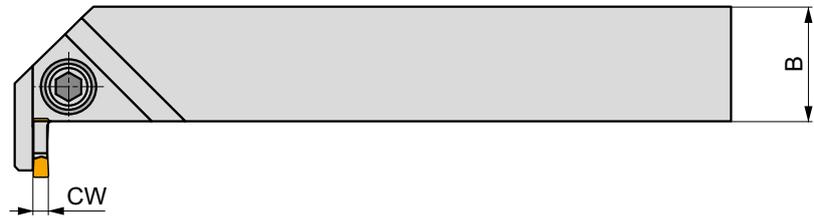
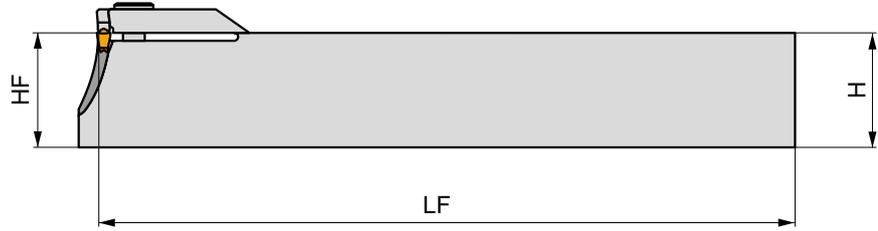
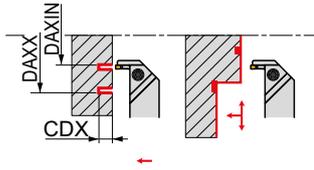
PRAMET

G



Herramienta de Ranurado Axial Exterior con Fijación Superior y Ranura en V para Plaquitas LCM. 03

Portaherramientas de exterior a 90° a derecha o izquierda, para ranurado frontal con plaquitas LCM. 0313 o 0316 de un solo filo o de doble filo. Adecuado para aplicaciones de ranurado axial, perfilado axial o ensanchamiento de ranuras desde Ø17 hasta Ø170 mm con una profundidad máxima de corte de 11 mm. Disponible con mango de 25x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



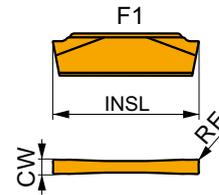
Producto	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	Icono 1	Icono 2
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R GGIR 2525 M 03R 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
GGIR 2525 M 03R 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.78	GI143	GL01
GGIR 2525 M 03R 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
GGIR 2525 M 03R 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.78	GI143	GL01
GGIR 2525 M 03R 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
GGIR 2525 M 03R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.78	GI136	GL04
GGIR 2525 M 03R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL04
GGIR 2525 M 03R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04
L GGIL 2525 M 03L 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
GGIL 2525 M 03L 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.25	GI143	GL01
GGIL 2525 M 03L 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
GGIL 2525 M 03L 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.75	GI143	GL01
GGIL 2525 M 03L 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
GGIL 2525 M 03L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.77	GI136	GL04
GGIL 2525 M 03L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.77	GI136	GL04
GGIL 2525 M 03L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04

GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

GL01	HS 0520C	5.0	M 5	20	HXK 4
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5

LCMF 20 - F1

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5



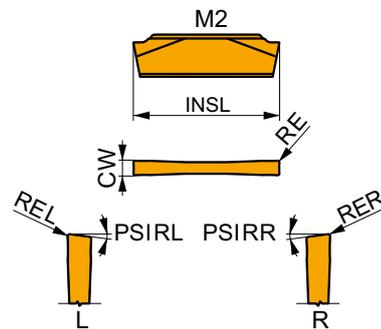
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		
	0.2	205	0.09	120	0.08	190	0.09	-	-	-	-	-	-	-	-

Geometría F1 para tronzado y ranurado, acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

LCMF 20 - M2

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5



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

Producto	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		
	0.2	180	0.12	105	0.11	170	0.12	-	-	-	-	-	-	-	-
	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	6	-	
	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	6	

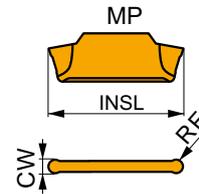
Geometría M2 para tronzado y ranurado, acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

Geometría R-M2 con diseño a derecha, primera elección para tronzado con corte continuo a ligeramente interrumpido.

Geometría L-M2 con diseño a izquierda, para tronzado con corte continuo y ligeramente interrumpido.

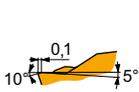
LCMF 20 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5



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.

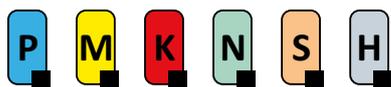
Producto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



Geometría MP para torneado longitudinal y perfilado en copia, acabado y acabado fino con corte continuo a interrumpido.

LCMF 0220MO-MP	T8330	1.0	200	0.30	0.5	120	0.27	0.5	190	0.30	0.5	-	-	-	-	-	-	-
----------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---

GFK(RL) EXT



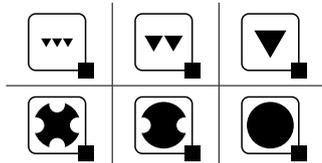
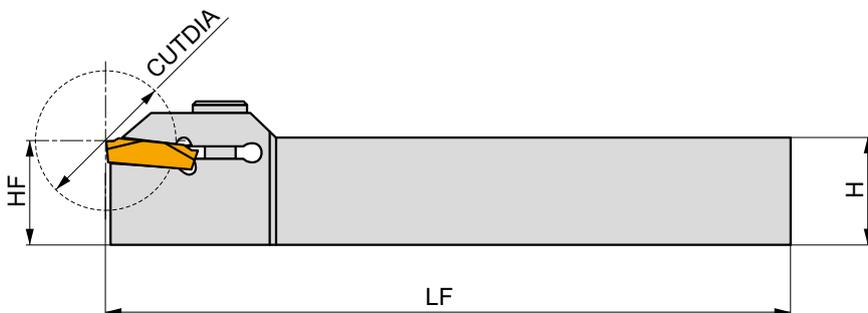
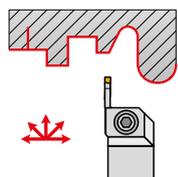
PRAMET

G



Herramienta de Tronzado y Ranurado Exterior con Fijación Superior y Ranura en V, Plaquetas LCMF 0220

Portaherramientas de ranurado radial exterior a derecha o izquierda, para ranurado con plaquetas LCMF 0220. Para aplicaciones de tronzado, ranurado y perfilado hasta una profundidad máxima de 16 mm. Disponible con mangos de 16x16 hasta 25x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	≡	H	B	LF	CW	CUTDIA	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	GFKR 1616 H 02	16	16	16	100	2.00	0.20	G1168	GL03
	GFKR 2020 K 02	20	20	20	125	2.00	0.38	G1168	GL04
	GFKR 2525 M 02	25	25	25	150	2.00	0.68	G1168	GL05
L	GFKL 1616 H 02	16	16	16	100	2.00	0.20	G1168	GL03
	GFKL 2020 K 02	20	20	20	125	2.00	0.38	G1168	GL04
	GFKL 2525 M 02	25	25	25	150	2.00	0.68	G1168	GL05



G1168

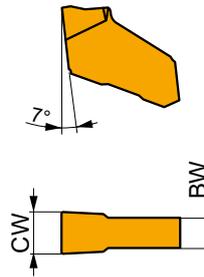


LCMF 0220..

GL03	HS 0616C	6.0	M 6	16	HXK 5
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5
GL05	HS 0625C	6.0	M 6	25	HXK 5

LFMX - F1

	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.5	1.50	-0.03	0.03	1.30
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60



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

Producto	RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)

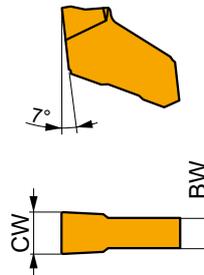


Geometría EN-F1 para tronchado y ranurado con corte continuo.

LFMX 1.5-.16ENF1	T8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 1.6-.16ENF1	T8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.0-.16ENF1	T8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20ENF1	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20ENF1	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-

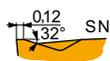
LFMX - F2

	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



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

Producto	RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)

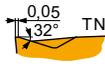


Geometría SN-F2 para tronchado con corte continuo.

LFMX 1.6-.16SNF2	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.0-.16SNF2	6640	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20SNF2	6640	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20SNF2	T8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 5.1-.20SNF2	T8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 6.35-.20SNF2	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-

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

Producto	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



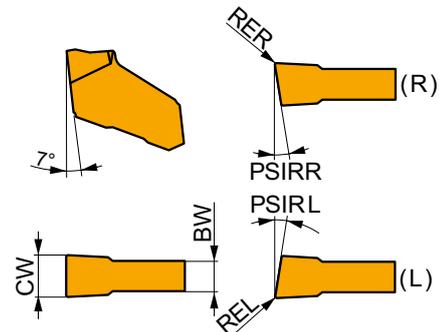
Geometría TN-F2 para trozado y ranurado con corte continuo.

LFMX 3.1-.20TNF2	6640	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20TNF2	6640	0.2	150	0.12	90	0.11	140	0.12	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-

LFMX - M2

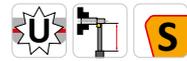
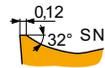


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	BW (mm)
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
2.2	2.20	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



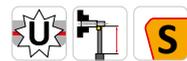
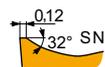
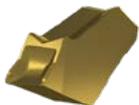
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



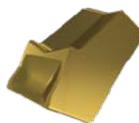
Geometría SN-M2 para trozado y ranurado con corte continuo a ligeramente interrumpido.

LFMX 2.0-.16SNM2	6640	0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.2-.16SNM2	6640	0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20SNM2	6640	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20SNM2	6640	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 5.1-.20SNM2	6640	0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 6.35-.20SNM2	6640	0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	-	-	-	-	-	-	-



Geometría SR-M2 con diseño a derecha, para trozado con corte continuo a ligeramente interrumpido.

LFMX 2.0-.16SR12M2	T8330	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	12	-
LFMX 2.0-.16SR6M2	T8330	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	6	-
LFMX 3.1-.20SR8M2	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	8	-
LFMX 4.1-.20SR8M2	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	8	-

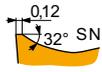
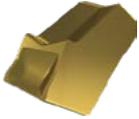


Geometría SL-M2 con diseño a izquierda para trozado con corte continuo y ligeramente interrumpido.

LFMX 2.0-.16SL12M2	T8330	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	12
LFMX 2.0-.16SL6M2	T8330	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	6

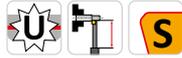
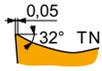
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



Geometría SL-M2 con diseño a izquierda para tronzado con corte continuo y ligeramente interrumpido.

LFMX 3.1-.20SL8M2	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	8
LFMX 4.1-.20SL8M2	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	8



Geometría TN-M2 para tronzado y ranurado con corte continuo y ligeramente interrumpido.

LFMX 3.1-.20TNM2	6640	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20TNM2	6640	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-

XLCFN B

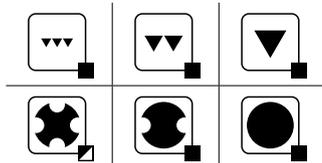
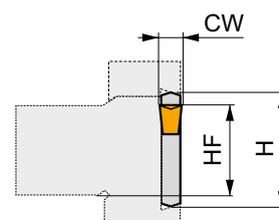
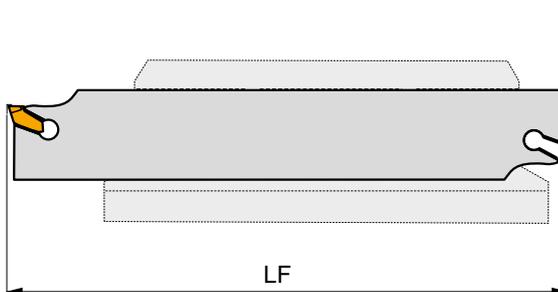
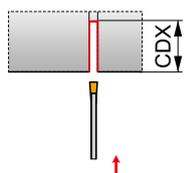


PRAMET



Lama de Tronzado con Dos Posiciones para Plaquitas LFMX

Lama para aplicaciones de tronzado hasta 80 mm de profundidad máxima o barra de Ø160 mm. Adecuado para plaquitas LFMX de una sola cara. Disponible en alturas de 26, 32 o 45 mm. Se puede colocar en los soportes básicos Pramet DU. Lama tratada para una mayor vida útil de la herramienta.



Producto	H ₁ (mm)	H ₂ (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg	Icono 1	Icono 2
N XLCFN 2601 J 1.60	21.4	26	110	1.50	15	0.03	GI132	KV
XLCFN 2601 J 2.00	21.4	26	110	2.00	25	0.04	GI061	KV
XLCFN 2602 J 3.00	21.4	26	110	3.10	37.5	0.05	GI001	KV
XLCFN 2603 J 4.00	21.4	26	110	4.10	40	0.06	GI002	KV
XLCFN 3201 M 1.60	25	32	150	1.50	15	0.06	GI132	KV
XLCFN 3201 M 2.00	25	32	150	2.00	25	0.11	GI061	KV
XLCFN 3202 M 3.00	25	32	150	3.10	50	0.08	GI001	KV
XLCFN 3203 M 4.00	25	32	150	4.10	50	0.11	GI002	KV
XLCFN 3204 M 5.00	25	32	150	5.10	60	0.14	GI004	KV
XLCFN 3205 M 6.35	25	32	150	6.35	60	0.17	GI005	KV
XLCFN 4502 S 3.00	32	45	250	3.10	80	0.12	GI001	KV
XLCFN 4503 S 4.00	32	45	250	4.10	80	0.19	GI002	KV
XLCFN 4504 S 5.00	32	45	250	5.10	80	0.28	GI004	KV
XLCFN 4505 S 6.35	32	45	250	6.35	80	0.40	GI005	KV

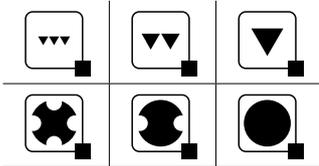
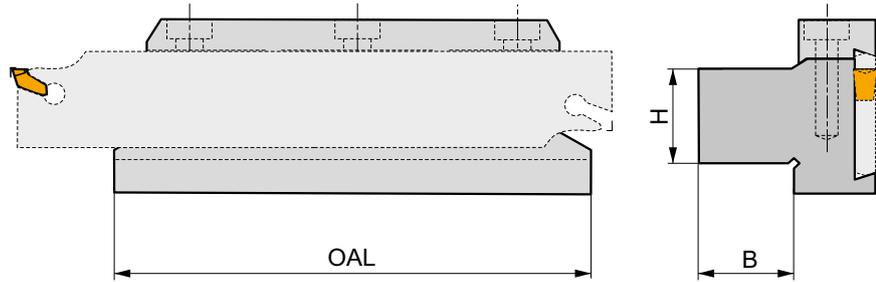
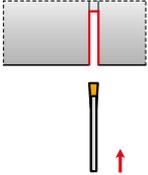
Icono 1	Icono 2	Icono 3
GI001	LFMX 3.1-.	-
GI002	LFMX 4.1-.	-
GI004	LFMX 5.1-.	-
GI005	LFMX 6.35-.	-
GI061	LFMX 2.0-.	LFMX 2.2-.
GI132	LFMX 1.5-.	LFMX 1.6-.

Icono 1	Icono 2
KV	KV 5x70



Bloque Portalamas para Lamas de Tronzado

Portaherramientas para lamras de tronzado GL o XLC. Disponible con mangos de 20x20 hasta 40x40. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.

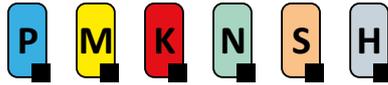


Producto	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	-
GI091	XLC.N 47..	-

ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXX 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXX 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXX 5

XLCF(NRL) BS

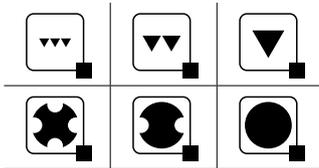
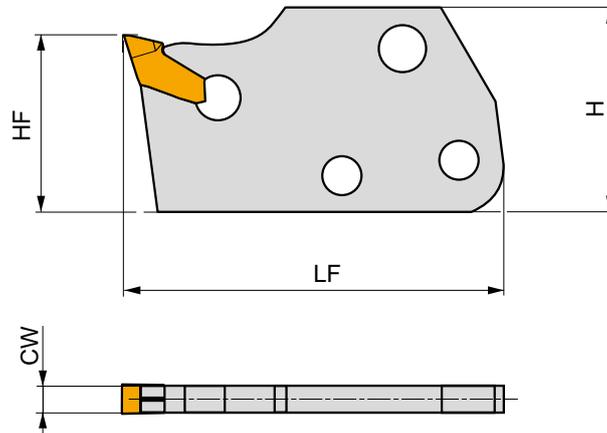
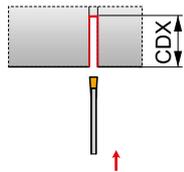


PRAMET



Lama de Ranurado Radial para Portaherramientas Modular MS-EN, para Plaquitas LFMX

Lama modular para ranurado con plaquitas LFMX de un solo filo. Adecuada para aplicaciones de ranurado o tronzado con una profundidad máxima de 25 mm. Lamas tratadas para una vida útil más larga.



Producto	⌀	H	LF	CW	CDX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	XLCFR 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.01	GI132 KV
	XLCFR 160115-2.00	12	25	35	2.00	15	0.01	GI061 KV
	XLCFR 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.01	GI132 KV
	XLCFR 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061 KV
L	XLCFL 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.01	GI132 KV
	XLCFL 160115-2.00	12	25	35	2.00	15	0.04	GI061 KV
	XLCFL 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.01	GI132 KV
	XLCFL 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061 KV
N	XLCFN 160215-3.00	12	25	35	3.10	15	0.01	GI001 KV
	XLCFN 160220-3.00	12	25	40	3.10	20	0.02	GI001 KV
	XLCFN 250215-3.00	24	29	40	3.10	15	0.02	GI001 KV
	XLCFN 250225-3.00	24	29	50	3.10	25	0.02	GI001 KV
	XLCFN 250315-4.00	24	29	40	4.10	15	0.02	GI002 KV
	XLCFN 250325-4.00	24	29	50	4.10	25	0.03	GI002 KV
	XLCFN 250425-5.00	24	29	50	5.10	25	0.04	GI004 KV
	XLCFN 250525-6.35	24	29	50	6.35	25	0.04	GI005 KV

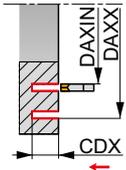
GI001	LFMX 3.1.-.	-
GI002	LFMX 4.1.-.	-
GI004	LFMX 5.1.-.	-
GI005	LFMX 6.35.-.	-
GI061	LFMX 2.0.-.	LFMX 2.2.-.
GI132	LFMX 1.5.-.	LFMX 1.6.-.

KV	KV 5x70

XLXFL BS AXIAL

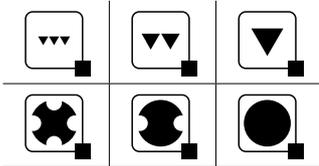
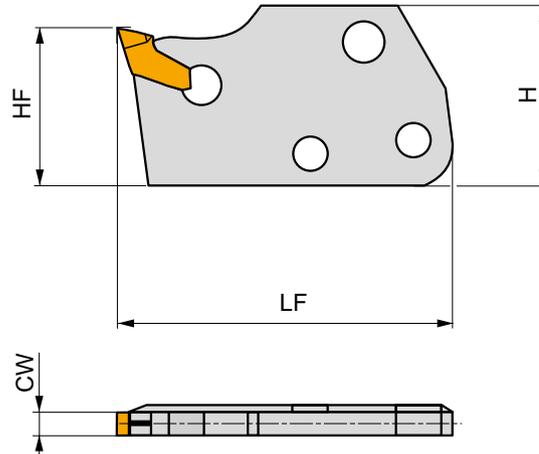


PRAMET



Lama de Ranurado Frontal para Portaherramientas Modular MS-EN, para Plaquetas LFMX

Lama modular para ranurado con plaquetas LFMX 3.1 de un solo filo. Adecuada para aplicaciones de ranurado frontal con una profundidad máxima de 20 mm. Se puede montar en portaherramientas MS-EN. Lamas tratadas para una vida útil más larga.



Producto	H	HF	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
XLXFL 250220-3.00-60	29	24	46	3.10	20	60	85	0.07	G1001	KV
XLXFL 250220-3.00-80	29	24	46	3.10	20	80	105	0.05	G1001	KV
XLXFL 250220-3.00-100	29	24	46	3.10	20	100	155	0.03	G1001	KV
XLXFL 250220-3.00-150	29	24	46	3.10	20	150	280	0.03	G1001	KV



G1001



LFMX 3.1-



KV



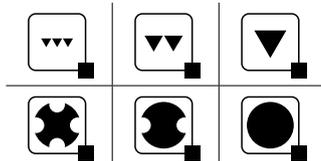
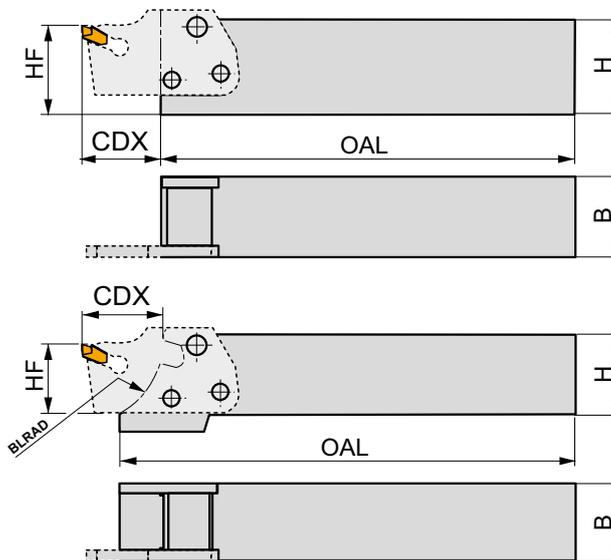
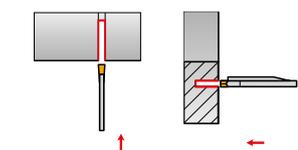
KV 5x70

MS-EN



Portaherramientas Modular para Lamas de Ranurado XLCCN, XLCF(NRL) o XLXFL

Portaherramientas modular para lamas de ranurado XLC 25 BS, XLCF(NRL) BS o de ranurado frontal XLXFL BS. Disponible con mangos de 12x12 hasta 32x25. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	CDX (mm)	BLRAD (mm)	kg		
MS-EN-1212 F	12	12	12	75	15	-	0.13	GI006	ND4
MS-EN-1616 H	16	16	16	90	15	-	0.21	GI006	ND4
MS-EN-2020 K	20	20	20	115	15	-	0.23	GI003	ND5
MS-EN-2020 KS	20	20	20	129	15	25	0.42	GI060	ND5
MS-EN-2525 M	25	25	25	140	15	-	0.65	GI003	ND5
MS-EN-2525 MS	25	25	25	153	15	25	0.74	GI060	ND5
MS-EN-3225 P	32	32	25	160	15	-	0.95	GI003	ND5
MS-EN-3225 PS	32	32	25	174	15	25	1.00	GI060	ND5

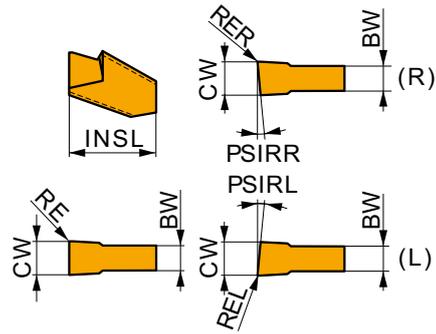
GI003	XLC.. 25..15...	XLXFL 25...	XLC.. 25..25...
GI006	XLCF. 16..15...	XLCF. 16..20...	-
GI060	XLC.. 25..15...	XLC.. 25..25...	-

ND4	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	-	-	-	-	FLAG T15P
ND5	US 45013-T20P	5.0	M 5	13	US 46017-T20P	5.0	M6	17	FLAG T15P

ND4 = 3 x US 4011-T15P; ND5 = 2 x US 45013-T20P

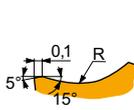
LFUX

	CW	BW	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)
0308	3.00	2.51	11.5
0408	4.00	3.44	11.5
0508	5.00	4.30	11.5
0608	6.00	5.30	11.5



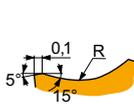
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)



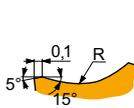
Geometría TN para tronchado y ranurado con corte continuo y ligeramente interrumpido.

LFUX 030802TN	6640	0.2	150	0.10	—	—	140	0.10	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	130	0.10	—	—	120	0.10	—	—	—	—	—	—	—
LFUX 040802TN	6640	0.2	150	0.12	—	—	140	0.12	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	130	0.12	—	—	120	0.12	—	—	—	—	—	—	—
LFUX 050802TN	6640	0.2	150	0.15	—	—	140	0.15	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	130	0.15	—	—	120	0.15	—	—	—	—	—	—	—
LFUX 060802TN	6640	0.2	150	0.20	—	—	140	0.20	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	130	0.20	—	—	120	0.20	—	—	—	—	—	—	—



Geometría TR, a derecha, para tronchado con corte continuo y ligeramente interrumpido.

LFUX 030800TR	6640	0.2	150	0.10	—	—	140	0.10	—	—	—	—	5	—
	T8330	0.2	130	0.10	—	—	120	0.10	—	—	—	—	5	—
LFUX 040800TR	6640	0.2	150	0.12	—	—	140	0.12	—	—	—	—	5	—
	T8330	0.2	130	0.12	—	—	120	0.12	—	—	—	—	5	—



Geometría TL a izquierda, para tronchado con corte continuo a ligeramente interrumpido.

LFUX 030800TL	6640	0.2	150	0.10	—	—	140	0.10	—	—	—	—	—	5
	T8330	0.2	130	0.10	—	—	120	0.10	—	—	—	—	—	5

XLCF(RL)

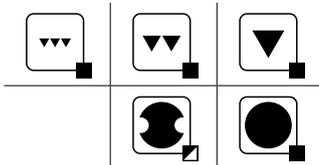
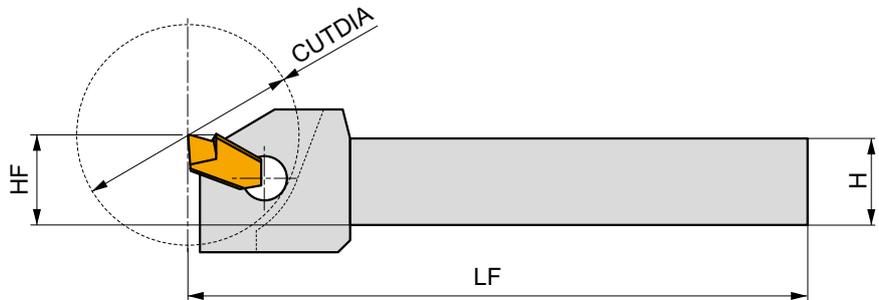
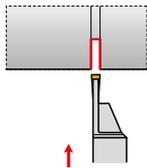


PRAMET

X

Herramienta de Tronzado y Ranurado Exterior para Plaquitas LFUX

Portaherramientas de ranurado radial exterior a derecha o izquierda, para ranurado con plaquitas de un solo filo LFUX 0308, 0408, 0508 o 0608. Adecuado para aplicaciones de tronzado hasta un diámetro máximo de Ø65 mm. Disponible con mangos de 16x12 hasta 32x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	HF	H	B	LF	CW	CUTDIA	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	XLCFR 1612 H 03	16	16	12	100	3.00	40	0.14	GI018 KV
	XLCFR 2016 K 03	20	20	16	130	3.00	50	0.30	GI018 KV
	XLCFR 2520 K 03	25	25	20	130	3.00	50	0.44	GI018 KV
	XLCFR 2016 K 04	20	20	16	130	4.00	50	0.30	GI019 KV
	XLCFR 2520 K 04	25	25	20	130	4.00	50	0.43	GI019 KV
	XLCFR 2520 K 05	25	25	20	130	5.00	50	0.45	GI020 KV
	XLCFR 3225 P 05	32	32	25	170	5.00	65	0.90	GI020 KV
	XLCFR 3225 P 06	32	32	25	170	6.00	65	0.91	GI021 KV
L	XLCFL 1612 H 03	16	16	12	100	3.00	40	0.15	GI018 KV
	XLCFL 2016 K 03	20	20	16	130	3.00	50	0.30	GI018 KV
	XLCFL 2520 K 03	25	25	20	130	3.00	50	0.47	GI018 KV
	XLCFL 2016 K 04	20	20	16	130	4.00	50	0.30	GI019 KV
	XLCFL 2520 K 04	25	25	20	130	4.00	50	0.46	GI019 KV
	XLCFL 2520 K 05	25	25	20	130	5.00	50	0.50	GI020 KV
	XLCFL 3225 P 05	32	32	25	170	5.00	65	0.95	GI020 KV
	XLCFL 3225 P 06	32	32	25	170	6.00	65	0.70	GI021 KV



GI018
GI019
GI020
GI021

LFUX 0308..
LFUX 0408..
LFUX 0508..
LFUX 0608..



KV

KV 5x70

XLCFN B LFUX

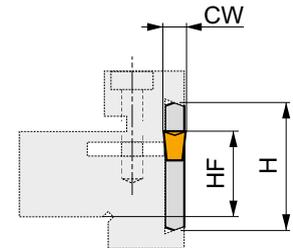
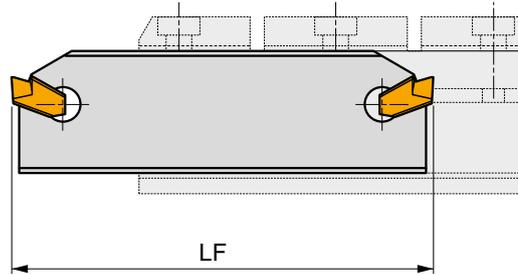
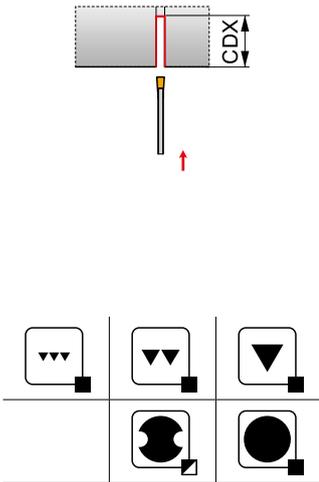


PRAMET



Lama de Tronzado con Dos Posiciones para Plaquitas LFUX

Lama para aplicaciones de tronzado hasta 100 mm de profundidad máxima o barra de Ø200 mm. Adecuado para plaquitas LFUX de una sola cara. Disponible en alturas de 26, 32 o 47 mm. Se puede colocar en los soportes básicos Pramet DU y D. Lama tratada para una mayor vida útil de la herramienta.



Producto	⌀	H	LF	CW	CDX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
XLCFN 2603 J 03	21.4	26	110	3.10	37.5	0.06	GI018	KV
XLCFN 3202 M 03	25	32	150	3.10	50	0.09	GI018	KV
XLCFN 3203 M 04	25	32	150	4.10	50	0.11	GI019	KV
XLCFN 3204 M 05	25	32	150	5.10	60	0.14	GI020	KV
XLCFN 4704 S 05	38	47	270	5.10	100	0.47	GI020	KV
XLCFN 4705 S 06	38	47	270	6.10	100	0.50	GI021	KV

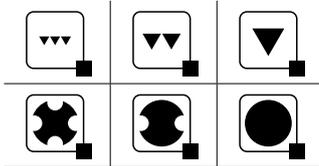
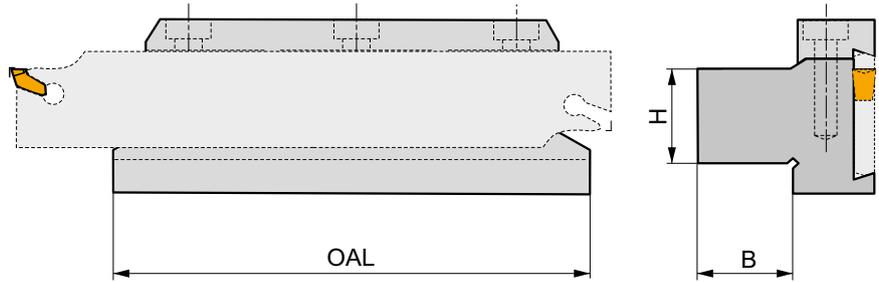
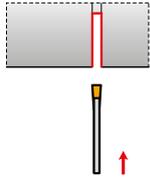
GI018	LFUX 0308..
GI019	LFUX 0408..
GI020	LFUX 0508..
GI021	LFUX 0608..

KV	KV 5x70



Bloque Portalamas para Lamas de Tronzado

Portaherramientas para lamas de tronzado GL o XLC. Disponible con mangos de 20x20 hasta 40x40. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	-
GI091	XLC.N 47..	-

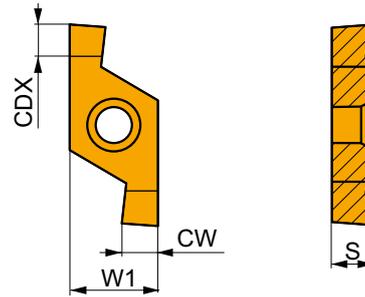
ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

NEW

X 61

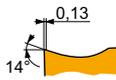
PRAMET

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



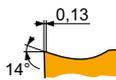
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(mm)



X 61-R exterior e interior, a derecha, para mecanizado de ranuras para anillos circlip con corte continuo.

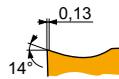
X61 0602-080 R	6640	-	195	0.06	115	0.05	185	0.06	-	-	-	-	-	0.85	0.8
	G8330	-	145	0.06	85	0.05	135	0.06	-	-	-	-	-	0.85	0.8
X61 0602-090 R	6640	-	195	0.06	115	0.05	185	0.06	-	-	-	-	-	0.95	0.8
	G8330	-	145	0.06	85	0.05	135	0.06	-	-	-	-	-	0.95	0.8
X61 0602-100 R	6640	-	195	0.06	115	0.05	185	0.06	-	-	-	-	-	1.05	0.8
	G8330	-	145	0.06	85	0.05	135	0.06	-	-	-	-	-	1.05	0.8
X61 0602-110 R	6640	-	185	0.06	110	0.05	175	0.06	-	-	-	-	-	1.15	1.2
	G8330	-	140	0.06	80	0.05	130	0.06	-	-	-	-	-	1.15	1.2
X61 0602-130 R	6640	-	185	0.06	110	0.05	175	0.06	-	-	-	-	-	1.35	1.4
	G8330	-	140	0.06	80	0.05	130	0.06	-	-	-	-	-	1.35	1.4
X61 0602-150 R	6640	-	180	0.06	105	0.05	170	0.06	-	-	-	-	-	1.55	1.6
	G8330	-	135	0.06	80	0.05	125	0.06	-	-	-	-	-	1.55	1.6
X61 0602-160 R	6640	-	180	0.06	105	0.05	170	0.06	-	-	-	-	-	1.65	1.7
	G8330	-	135	0.06	80	0.05	125	0.06	-	-	-	-	-	1.65	1.7
X61 0602-185 R	6640	-	150	0.09	90	0.08	140	0.09	-	-	-	-	-	1.90	2
	G8330	-	120	0.09	70	0.08	110	0.09	-	-	-	-	-	1.90	2
X61 0602-200 R	G8330	-	115	0.09	65	0.08	105	0.09	-	-	-	-	-	2.05	2.2
X61 0602-215 R	6640	-	145	0.09	85	0.08	135	0.09	-	-	-	-	-	2.20	2.4
	G8330	-	115	0.09	65	0.08	105	0.09	-	-	-	-	-	2.20	2.4
X61 0602-250 R	G8330	-	115	0.09	65	0.08	105	0.09	-	-	-	-	-	2.55	2.6
X61 0602-265 R	6640	-	125	0.12	75	0.11	115	0.12	-	-	-	-	-	2.70	2.7
	G8330	-	105	0.12	60	0.11	95	0.12	-	-	-	-	-	2.70	2.7
X61 0602-300 R	6640	-	125	0.12	75	0.11	115	0.12	-	-	-	-	-	3.05	3
	G8330	-	105	0.12	60	0.11	95	0.12	-	-	-	-	-	3.05	3
X61 0602-315 R	6640	-	125	0.12	75	0.11	115	0.12	-	-	-	-	-	3.20	3
	G8330	-	105	0.12	60	0.11	95	0.12	-	-	-	-	-	3.20	3



X 61-L exterior e interior, a izquierda, para mecanizado de ranuras para anillos circlip con corte continuo.

X61 0602-080 L	6640	-	195	0.06	115	0.05	185	0.06	-	-	-	-	-	0.85	0.8
	G8330	-	145	0.06	85	0.05	135	0.06	-	-	-	-	-	0.85	0.8
X61 0602-090 L	6640	-	195	0.06	115	0.05	185	0.06	-	-	-	-	-	0.95	0.8
	G8330	-	145	0.06	85	0.05	135	0.06	-	-	-	-	-	0.95	0.8
X61 0602-100 L	6640	-	195	0.06	115	0.05	185	0.06	-	-	-	-	-	1.05	0.8
	G8330	-	145	0.06	85	0.05	135	0.06	-	-	-	-	-	1.05	0.8
X61 0602-110 L	6640	-	185	0.06	110	0.05	175	0.06	-	-	-	-	-	1.15	1.2
	G8330	-	140	0.06	80	0.05	130	0.06	-	-	-	-	-	1.15	1.2
X61 0602-130 L	6640	-	185	0.06	110	0.05	175	0.06	-	-	-	-	-	1.35	1.4
	G8330	-	140	0.06	80	0.05	130	0.06	-	-	-	-	-	1.35	1.4

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

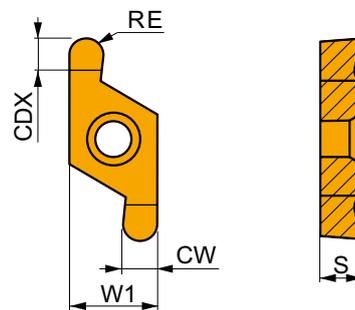
Producto	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		
		14°			X 61-L exterior e interior, a izquierda, para mecanizado de ranuras para anillos circlip y juntas tóricas con corte continuo.										
					6640	180	0.06	105	0.05	170	0.06	-	-	-	-
X61 0602-160 L	6640	180	0.06	105	0.05	170	0.06	-	-	-	-	-	-	1.55	1.6
X61 0602-185 L	6640	150	0.09	90	0.08	140	0.09	-	-	-	-	-	-	1.90	2
X61 0602-200 L	6640	115	0.09	65	0.08	105	0.09	-	-	-	-	-	-	2.05	2.2
X61 0602-215 L	6640	145	0.09	85	0.08	135	0.09	-	-	-	-	-	-	2.20	2.4
X61 0602-250 L	6640	115	0.09	65	0.08	105	0.09	-	-	-	-	-	-	2.55	2.6
X61 0602-265 L	6640	125	0.12	75	0.11	115	0.12	-	-	-	-	-	-	2.70	2.7
X61 0602-300 L	6640	125	0.12	75	0.11	115	0.12	-	-	-	-	-	-	3.05	3
X61 0602-315 L	6640	125	0.12	75	0.11	115	0.12	-	-	-	-	-	-	3.20	3

NEW

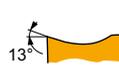
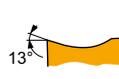
X 61 R

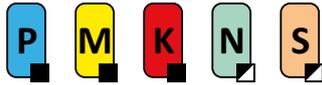
PRAMET

	W1 (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	S (mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



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

Producto	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		
		13°			X 61 R-R exterior e interior, a derecha, para mecanizado de ranuras para juntas toricas con corte continuo.										
					6640	170	0.06	100	0.05	160	0.06	-	-	-	-
X61 0602-R150 R	6640	170	0.06	100	0.05	160	0.06	-	-	-	-	-	-	3.09	3
X61 0602-R150 L	6640	170	0.06	100	0.05	160	0.06	-	-	-	-	-	-	3.09	3
		13°			X 61 R-L exterior e interior, a izquierda, para mecanizado de ranuras para juntas toricas con corte continuo.										
					6640	170	0.06	100	0.05	160	0.06	-	-	-	-
X61 0602-R150 L	6640	170	0.06	100	0.05	160	0.06	-	-	-	-	-	-	3.09	3
X61 0602-R150 L	6640	170	0.06	100	0.05	160	0.06	-	-	-	-	-	-	3.09	3

NEW**P61(RL) EXT**

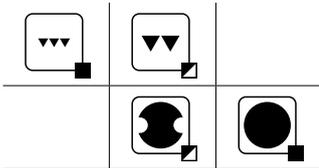
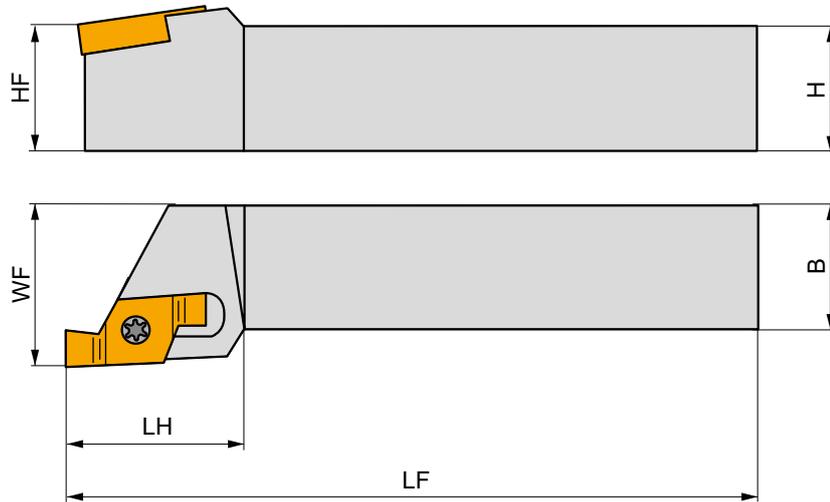
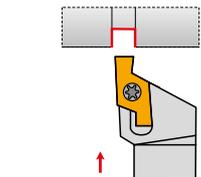
PRAMET

S



Herramienta de Ranurado Exterior para Plaquetas X61 para Anillos Circlip y Juntas Tóricas

Portaherramientas de ranurado radial exterior a derecha o izquierda, para mecanizado con plaquetas de doble filo X61 de ranuras para anillos circlip o juntas tóricas. Ofrece una acción de corte muy suave para alcanzar tolerancias estrechas. Disponible con mangos de 16x16 hasta 25x25 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	WF (mm)	LF (mm)	H (mm)	kg		
R P61.SFR-1616H-06	16	16	16	20	100	21	0.23	G1332	SV11
P61.SFR-2020K-06	20	20	20	25	125	25	0.40	G1332	SV11
P61.SFR-2525M-06	25	25	25	32	150	32	0.73	G1332	SV11
L P61.SFL-1616H-06	16	16	16	20	100	21	0.23	G1332	SV11
P61.SFL-2020K-06	20	20	20	25	125	25	0.42	G1332	SV11
P61.SFL-2525M-06	25	25	25	32	150	32	0.73	G1332	SV11



G1332



X61 0602..



SV11



US 2003-T07P



0.8



M 2.5



6.5



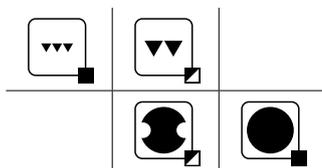
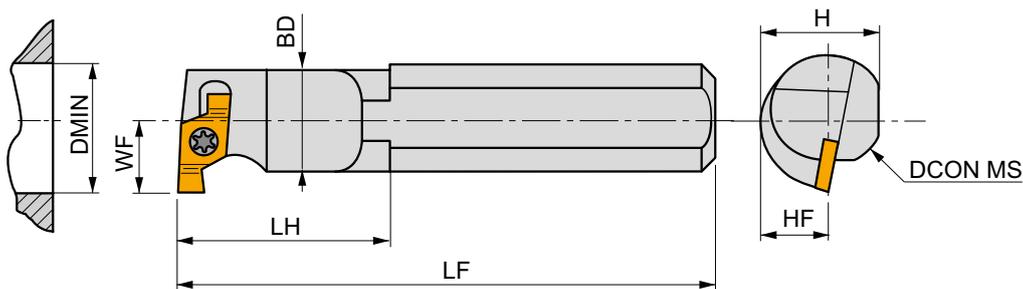
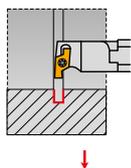
FLAGT07P

NEW**P61(RL) INT**

PRAMET

S**Portaherramientas de Ranurado Interior para Plaquetas X61 para Ranuras Circlip.**

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda para ranurado con plaquetas X61 de doble filo. Agujero mínimo de Ø16 mm. Adecuado para mecanizado interior de ranuras para anillos circlip y juntas tóricas. Disponible con mangos de Ø12 hasta Ø32 mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	LH (mm)	KAPR (°)				
R P61.SGR-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22	0	-	0.17	G1332	SV11
P61.SGR-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29	0	✓	0.21	G1332	SV11
P61.SGR-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29	0	✓	0.38	G1332	SV11
P61.SGR-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31	0	✓	0.70	G1332	SV11
P61.SGR-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49	0	✓	1.72	G1332	SV11
L P61.SGL-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22	0	-	0.17	G1332	SV11
P61.SGL-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29	0	✓	0.24	G1332	SV11
P61.SGL-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29	0	✓	0.40	G1332	SV11
P61.SGL-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31	0	✓	0.72	G1332	SV11
P61.SGL-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49	0	✓	1.72	G1332	SV11



G1332



X61 0602..



SV11



US 2003-T07P



0.8



M 2.5



6.5



FLAG T07P

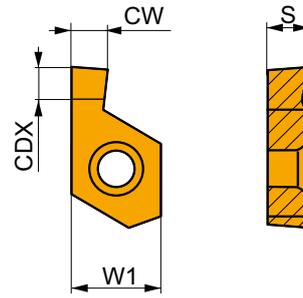
La plaquita izquierda monta en una barra a derecha

NEW

X 61-1

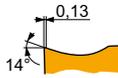
PRAMET

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



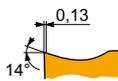
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(mm)



X 61-1-R interior, a derecha, con un solo filo para mecanizado de ranuras para anillos circlip con corte continuo.

X61 0602-080 R1	6640	-	195	0.06	115	0.05	185	0.06	-	-	-	-	-	0.85	0.8
X61 0602-090 R1	6640	-	195	0.06	115	0.05	185	0.06	-	-	-	-	-	0.95	0.8
X61 0602-110 R1	6640	-	185	0.06	110	0.05	175	0.06	-	-	-	-	-	1.15	1.2
X61 0602-130 R1	6640	-	185	0.06	110	0.05	175	0.06	-	-	-	-	-	1.35	1.4
X61 0602-160 R1	6640	-	180	0.06	105	0.05	170	0.06	-	-	-	-	-	1.65	1.7
X61 0602-185 R1	6640	-	150	0.09	90	0.08	140	0.09	-	-	-	-	-	1.90	2
X61 0602-215 R1	6640	-	145	0.09	85	0.08	135	0.09	-	-	-	-	-	2.20	2.2



X 61-1-L interior, a izquierda, con un solo filo para mecanizado de ranuras para anillos circlip con corte continuo.

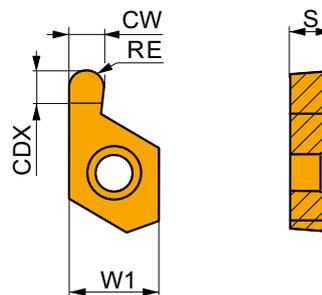
X61 0602-080 L1	6640	-	195	0.06	115	0.05	185	0.06	-	-	-	-	-	0.85	0.8
X61 0602-090 L1	6640	-	195	0.06	115	0.05	185	0.06	-	-	-	-	-	0.95	0.8
X61 0602-110 L1	6640	-	185	0.06	110	0.05	175	0.06	-	-	-	-	-	1.15	1.2
X61 0602-130 L1	6640	-	185	0.06	110	0.05	175	0.06	-	-	-	-	-	1.35	1.4
X61 0602-160 L1	6640	-	180	0.06	105	0.05	170	0.06	-	-	-	-	-	1.65	1.7
X61 0602-185 L1	6640	-	150	0.09	90	0.08	140	0.09	-	-	-	-	-	1.90	2
X61 0602-215 L1	6640	-	145	0.09	85	0.08	135	0.09	-	-	-	-	-	2.20	2.2

NEW

X 61 R-1

PRAMET

	W1 (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	S (mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



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

Producto	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



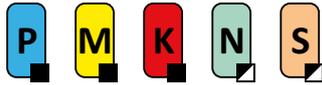
X 61 R-1-R interior, a derecha, con un solo filo para mecanizado de ranuras para juntas toricas con corte continuo.

X61 0602-R050 R1	6640	0.5	■ 185	■ 0.06	■ 110	■ 0.05	■ 175	■ 0.06	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	1.09	1.3
X61 0602-R100 R1	6640	1.0	■ 170	■ 0.06	■ 100	■ 0.05	■ 160	■ 0.06	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	2.09	2.8



X 61 R-1-L interior, a izquierda, con un solo filo para mecanizado de ranuras para juntas toricas con corte continuo.

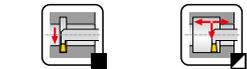
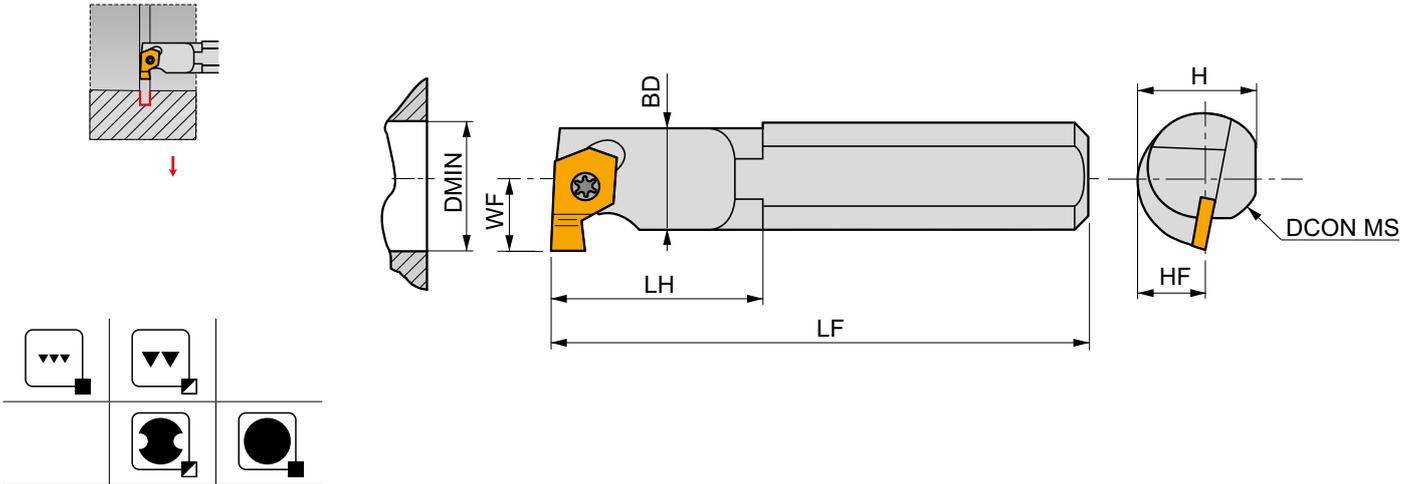
X61 0602-R050 L1	6640	0.5	■ 185	■ 0.06	■ 110	■ 0.05	■ 175	■ 0.06	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	1.09	1.3
X61 0602-R100 L1	6640	1.0	■ 170	■ 0.06	■ 100	■ 0.05	■ 160	■ 0.06	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	2.09	2.8

NEW**P61S(RL)-1 INT**

PRAMET

S**Portaherramientas de Ranurado Interior para Plaquetas X61-1 para Ranuras Circlip.**

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda para ranurado con plaquetas X61-1 de un solo filo. Agujero mínimo de $\varnothing 12.5$ mm. Adecuado para mecanizado interior de ranuras para anillos circlip y juntas tóricas. Disponible con mangos de $\varnothing 10$ y $\varnothing 12$ mm. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	LH (mm)	KAPR (°)	kg	GI333	SV11
R P61.SGR-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19	0	0.24	GI333	SV11
P61.SGR-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19	0	0.17	GI333	SV11
L P61.SGL-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19	0	0.13	GI333	SV11
P61.SGL-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19	0	0.17	GI333	SV11

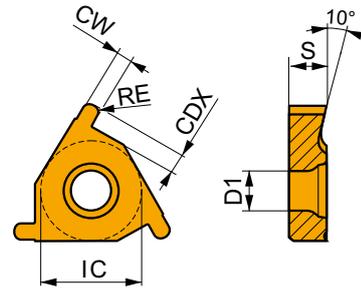
GI333	X61 0602..-1
-------	--------------

SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P
------	--------------	-----	-------	-----	-----------

La plaqueta izquierda monta en una barra a derecha

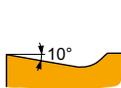
TN R EXT

	IC	D1	S	CWTOLL	CWTOLU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	3.90	3.58	0.00	0.05
22	12.700	4.90	4.70	0.00	0.05



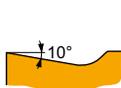
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



TN ER-R exterior, con diseño a derecha, para mecanizado de ranuras para juntas toricas con corte continuo.

TN 16ER-R050	T8330	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.00	1.3
TN 16ER-R100	T8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.00	1.85
TN 22ER-R150	T8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.00	2.2

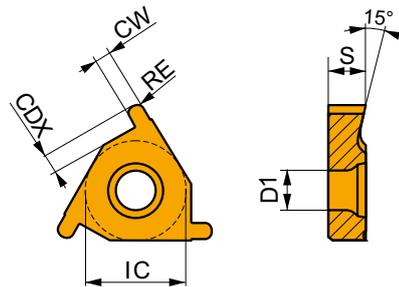


TN EL-R exterior, con diseño a izquierda, para mecanizado de ranuras para juntas toricas con corte continuo.

TN 16EL-R050	T8330	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.00	1.3
TN 16EL-R100	T8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.00	1.85
TN 22EL-R150	T8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.00	2.2

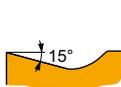
TN R INT

	IC	D1	S	CWTOLL	CWTOLU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11	6.350	2.80	3.10	0.00	0.05
16	9.525	3.90	3.58	0.00	0.05
22	12.700	4.90	4.70	0.00	0.05



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

Producto	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		

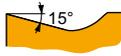


TN NR-R interior, con geometría a derecha, para mecanizado de ranuras para juntas toricas con corte continuo.

TN 11NR-R050	T8330	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.00	1.3
TN 16NR-R100	T8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.00	1.85
TN 22NR-R150	T8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.00	2.2

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

Producto	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



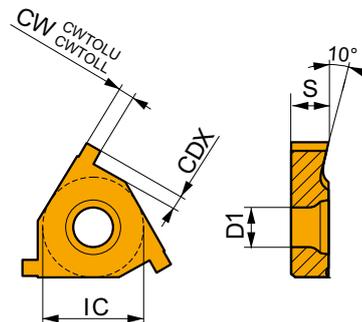
TN NL-R interior, con geometría a izquierda, para mecanizado de ranuras para juntas toricas con corte continuo.

TN 11NL-R050	T8330	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	1.00	1.3
TN 16NL-R100	T8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	2.00	1.85
TN 22NL-R150	T8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	3.00	2.2

TN ZZ EXT

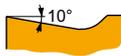
PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
16	9.525	3.90	3.40
22	12.700	4.90	4.70



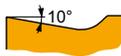
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)				



TN ER-ZZ exterior, con diseño a derecha, para mecanizado de ranuras para anillos circlip con corte continuo.

TN 16ER090ZZ	T8330	-	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16ER110ZZ	T8330	-	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16ER130ZZ	T8330	-	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16ER160ZZ	T8330	-	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16ER185ZZ	T8330	-	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16ER215ZZ	T8330	-	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16ER265ZZ	T8330	-	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22ER265ZZ	T8330	-	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22ER315ZZ	T8330	-	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22ER415ZZ	T8330	-	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	4.15	0.08	0.13	2.4

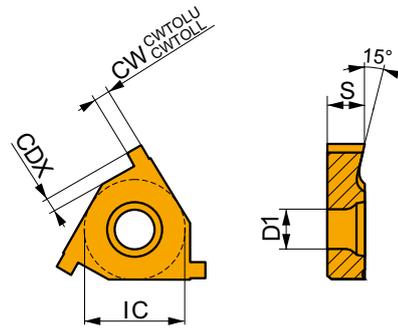


TN EL-ZZ exterior, con diseño a izquierda, para mecanizado de ranuras para anillos circlip con corte continuo.

TN 16EL090ZZ	T8330	-	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16EL110ZZ	T8330	-	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16EL130ZZ	T8330	-	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16EL160ZZ	T8330	-	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16EL185ZZ	T8330	-	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16EL215ZZ	T8330	-	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16EL265ZZ	T8330	-	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22EL265ZZ	T8330	-	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22EL315ZZ	T8330	-	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22EL415ZZ	T8330	-	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	4.15	0.08	0.13	2.4

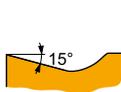
TN ZZ INT

	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
11	6.350	2.80	3.00
16	9.525	3.90	3.40
22	12.700	4.90	4.70



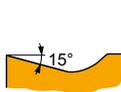
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE	P		M		K		N		S		H		CW	CWTOLL	CWTOLU	CDX
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f				
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)



TN NR-ZZ interior, con geometría a derecha, para mecanizado de ranuras para anillos circlip con corte continuo.

TN 11NR090ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 11NR110ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NR090ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16NR110ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NR130ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16NR160ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16NR185ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16NR215ZZ	T8330	-	█	130	0.09	█	75	0.08	█	120	0.09	-	-	-	-	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16NR265ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22NR265ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22NR315ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22NR415ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	4.15	0.08	0.13	2.4



TN NL-ZZ interior, con geometría a izquierda, para mecanizado de ranuras para anillos circlip con corte continuo.

TN 11NL090ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 11NL110ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NL090ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16NL110ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NL130ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16NL160ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16NL185ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16NL215ZZ	T8330	-	█	130	0.09	█	75	0.08	█	120	0.09	-	-	-	-	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16NL265ZZ	T8330	-	█	130	0.09	█	75	0.08	█	120	0.09	-	-	-	-	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22NL265ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22NL315ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22NL415ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	4.15	0.08	0.13	2.4

SE(RL)

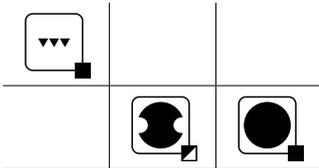
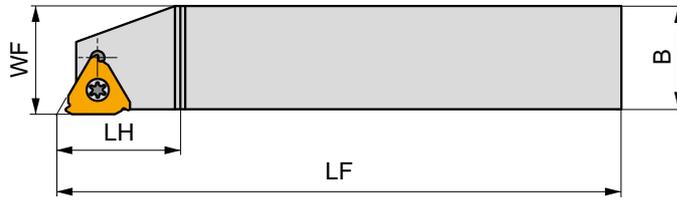
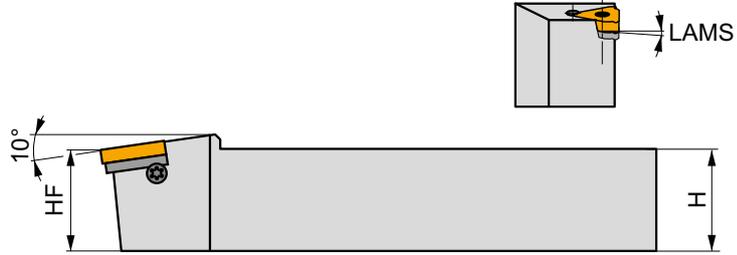
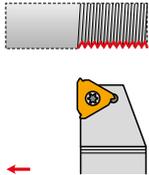


PRAMET

S

Portaherramientas de Roscado Exterior con Fijación por Tornillo para Plaquitas TN 16 o 22

Portaherramientas de roscado exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquitas TN16 o 22 ER/EL. Adecuado para roscas métricas y en pulgadas. Adecuado también para ranurado poco profundo. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H	H _f	B	WF	LF	H _f	LAMS		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
R SER 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	-	GI068	Z12
SER 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	-	GI068	Z12
SER 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	-	GI068	Z12
SER 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	-	GI071	Z13
SER 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	-	GI071	Z13
L SEL 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	-	GI068	Z12
SEL 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	-	GI068	Z12
SEL 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	-	GI068	Z12
SEL 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	-	GI071	Z13
SEL 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	-	GI071	Z13

GI068	TN 16ER..	TN 16EL..
GI071	TN 22ER..	TN 22EL..

Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	-	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	481
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	-	FLAG T20	-	481

SI(RL)



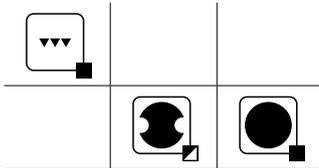
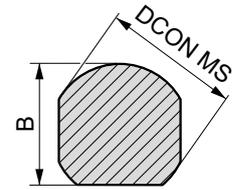
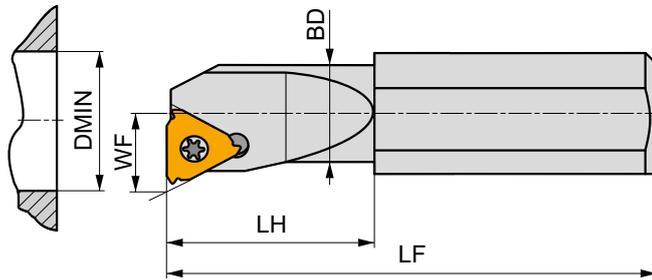
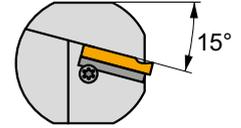
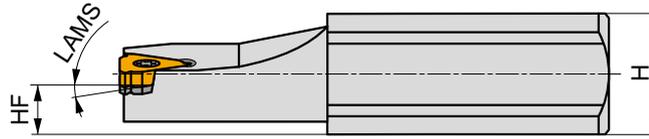
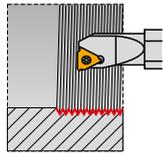
PRAMET

S



Portaherramientas de Roscado Interior con Fijación por Tornillo para Plaquitas TN 11, 16 o 22

Portaherramientas de roscado interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquitas TN11, 16 o 22 ER/EL. Adecuado para roscas métricas y en pulgadas. Agujero mínimo de Ø13 mm. Adecuado también para ranurado interior poco profundo. Disponible con mangos de Ø16 hasta Ø40. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	B	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	Icon 1	Icon 2	Icon 3	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
R	SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	-	GI085	Z11
	SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	1	-	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	-	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	-	GI085	Z11
	SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	-	0	-	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	-	1	-	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
	SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	-	-	-	GI022	Z12
	SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	-	-	-	GI022	Z12
	SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	-	-	-	GI022	Z12
	SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
	SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	-	-	-	GI076	Z13
	SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	-	-	-	GI076	Z13
	L	SIL 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	-	GI085
SIL 0010 K 11-1		14.5	16	13	10	7.55	14	7	125	25	1	-	GI085	Z11
SIL 0013 M 11-0		14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	-	GI085	Z11
SIL 0013 M 11-1		14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	-	GI085	Z11
SIL 1416 N 16-0		14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	-	0	-	GI022	Z9
SIL 1416 N 16-1		14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	-	1	-	GI022	Z9
SIL 1416 N 16-2		14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
SIL 1820 P 16		18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	-	-	-	GI022	Z12
SIL 2325 Q 16		23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	-	-	-	GI022	Z12
SIL 2532 S 16		30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	-	-	-	GI022	Z12
SIL 2532 S 22-2		30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
SIL 2532 S 22-A		30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	-	-	-	GI076	Z13
SIL 3240 T 22-A		38	40	48	40	25.85	32	16	300	-	-	-	GI076	Z13

		
GI022	TN 16NR..	TN 16NL..
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

		 Nm							
Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	-
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-	-
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	-	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	 481
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	-	FLAG T20	-	 481
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	-	-	FLAG T20	-	-
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	P-16

Selección de la base

Ángulo de hélice λ	Positivo					Negativo		Para placas de ranurado TN16... ZZ, TN22... ZZ
	4.5°	3.5°	2.5°	1.5°	0.5°	-0.5°	-1.5°	
Portaherramientas	Especificación de la base							
SER16; SIL16	PE16+4.5	PE16+3.5	PE16+2.5	PE16+1.5	PE16+0.5	PE16-0.5	PE16-1.5	PE16ZZ
SEL16; SIR16	PI16+4.5	PI16+3.5	PI16+2.5	PI16+1.5	PI16+0.5	PI16-0.5	PI16-1.5	PI16ZZ
SER22; SIL22	PE22+4.5	PE22+3.5	PE22+2.5	PE22+1.5	PE22+0.5	PE22-0.5	PE22-1.5	PE22ZZ
SEL22; SIR22	PI22+4.5	PI22+3.5	PI22+2.5	PI22+1.5	PI22+0.5	PI22-0.5	PI22-1.5	PI22ZZ
SER-S22; SIL-S22	PE22S+4.5	PE22S+3.5	PE22S+2.5	PE22S+1.5	PE22S+0.5	PE22S-0.5	PE22S-1.5	-
SEL-S22; SIR-S22	PI22S+4.5	PI22S+3.5	PI22S+2.5	PI22S+1.5	PI22S+0.5	PI22S-0.5	PI22S-1.5	-

Nota: Normalmente los portaherramientas se suministran con un ángulo de hélice $\lambda = 1,5^\circ$. Se puede seleccionar un ángulo de hélice diferente cambiando la base.

Las bases para portaherramientas SER-S, SIR-S están marcadas con una „S“

**TORNEADO DE
ROSCAS**



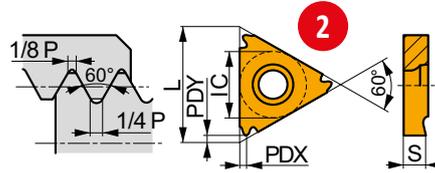
6		WMG E ISO 13399
10	TORNEADO ISO	INSTRUCCIONES
18		NAVEGADORES
57		PLAQUITAS DE CORTE POSITIVAS
219		PLAQUITAS DE CORTE NEGATIVAS
386		TRONZADO Y RANURADO
482		TORNEADO DE ROSCAS
528		BROCHADO
536		INFORMACIÓN TÉCNICA GENERAL

PLAQUITAS PARA TORNEADO DE ROSCAS: PÁGINA RESUMEN



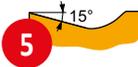
1 TN M INT

	IC [mm]	L [mm]	S [mm]
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE [mm]	P	M	K	N	S	H	TP [mm]	TPI	PDX [mm]	PDY [mm]
		vc [m/min]	vc [m/min]	vc [m/min]	vc [m/min]	vc [m/min]	vc [m/min]				



10 TN M NR interior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas Métricas ISO con corte continuo.

TN 11NR050M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	■	–	▣	40	–	0.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	–	▣	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 11NR075M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	■	–	▣	40	–	0.75	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NR100M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	■	–	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR125M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	■	–	▣	40	–	1.25	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 11NR150M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	■	–	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NR200M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	■	–	▣	40	–	2.00	–	0.9	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NR050M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	■	–	▣	40	–	0.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NR075M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	■	–	▣	40	–	0.75	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16NR100M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	■	–	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR125M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	■	–	▣	40	–	1.25	–	0.8	0.8

TN 16NR075M:T8010

Utilice el código de especificación completo de la plaqueta de corte para realizar el pedido.

- Calidad
- Incluye dos puntos
- Código ISO para la plaqueta de corte

PLAQUITAS PARA TORNEADO DE ROSCAS: PÁGINA RESUMEN

Pos.	Descripción	Pos.	Descripción
1	Denominación de la plaquita de corte	7	Código ISO para la plaquita de corte
2	Representación esquemática de la plaquita de corte	8	Calidad
3	Tabla de tamaños de plaquita de corte (mm)	9	Radios de plaquita de corte (mm)
4	Imagen representativa de una plaquita de corte	10	Descripción de la geometría
5	Perfil del filo de corte principal	11	Área de aplicación de la plaquita de corte
6	Símbolos: características especiales y tipo de filo de corte		

SOPORTES PARA TORNEADO DE ROSCAS: PÁGINA RESUMEN

1 SI(RL)

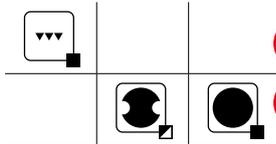
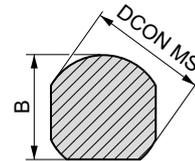
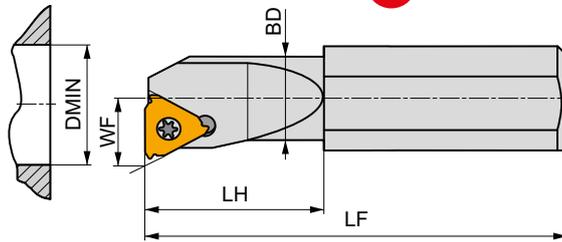
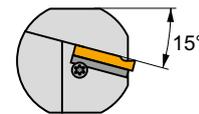
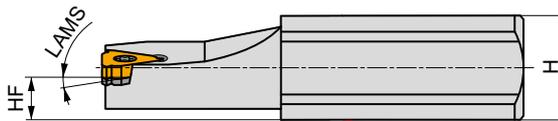
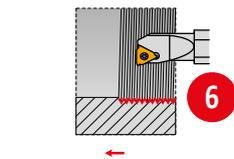
P M K N S H **2**

PRAMET **3** **S**



5 **Portaherramientas de Roscado Interior con Fijación por Tornillo para Plaquitas TN 11, 16 o 22**

Portaherramientas de roscado interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquitas TN11, 16 o 22 NR/NL. Adecuado para roscas métricas y en pulgadas. Agujero mínimo de Ø13 mm. Adecuado también para ranurado interior poco profundo. Disponible con mangos de Ø16 hasta Ø40. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



10

Product	B	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	HF	LF	LH	LAMS			
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			
SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
11 SIR 0013 12	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	14	15	16
SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
R SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13

		17	
GI022	TN 16NR..		TN 16NL..
GI076	TN 22NR..		TN 22NL..
GI085	TN 11NR..		TN 11NL..

		18						
Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	–	–	FLAG T20	–
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–

SOPORTES PARA TORNEADO DE ROSCAS: PÁGINA RESUMEN

Pos.	Descripción
1	Denominación del soporte para torneado de roscas
2	Recomendaciones de grupo de material
3	Sistema de fijación de la plaquita de corte
4	Imagen ¹⁾
5	Descripción de la herramienta
6	Perfil de la pieza
7	Representación esquemática de la herramienta
8	Calidad de superficie posible
9	Tipo de corte/condiciones de trabajo

Pos.	Descripción
10	Aplicaciones del producto
11	Diseño de la herramienta
12	Código ISO del soporte
13	Dimensiones [mm] y ángulos ²⁾ [°] del soporte
14	Alimentación de refrigerante interna
15	Grupo de plaquitas de corte compatibles ³⁾
16	Grupo de piezas de repuesto ^{3), 4)}
17	Plaquitas de corte compatibles
18	Piezas de repuesto

¹⁾ Los portaherramientas mostrados son de diseño a derecha (R)

²⁾ GAMO = ángulo ortogonal (ver sección técnica)

LAMS = ángulo de desprendimiento del filo de corte (ver sección técnica)

³⁾ El código del grupo de plaquitas compatibles, repuestos y accesorios especiales se utiliza sólo para el uso de este catálogo. No puede ser utilizado para pedidos.

⁴⁾ Los iconos de los repuestos y accesorios especiales están diseñados esquemáticamente para su fácil comprensión. No están incluidos en la lista de iconos. En algunos casos, la información de los tornillos se completa con el par de apriete en Nm, longitud y tamaño de rosca.

TORNEADO DE ROSCAS: RESUMEN DE SÍMBOLOS

SÍMBOLOS GENERALES

 Uso principal	 Acabado: calidad superficial muy buena	 Adecuado para condiciones de trabajo estables
 Uso posible	 Mecanizado medio: calidad superficial buena	 Adecuado para condiciones de trabajo inestables
	 Desbaste: rugosidad superficial ilimitada	 Adecuado para condiciones de trabajo muy inestables

CARACTERÍSTICAS

 Torneado de roscas exterior	 Torneado de roscas interior
--	---

RECUBRIMIENTO

 Primera elección	 Opción universal	 Filo vivo
 Para materiales difíciles de mecanizar (viruta larga)	 Filo redondeado	

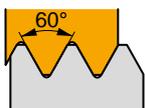
OTROS

 Par de apriete del tornillo [Nm]	 Refrigeración interna
---	---

M

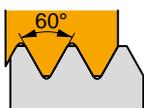
Perfil completo

TN M EXT *NEW*



495

TN M INT *NEW*

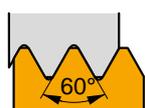


497

M

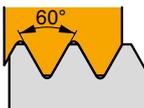
Perfil parcial

TN 60° PP EXT



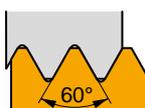
499

TN 60° PP INT



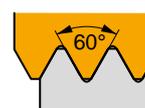
500

TN 60°-S PP EXT



501

TN 60°-S PP INT

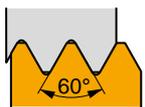


501

MJ

Perfil completo

TN MJ EXT *NEW*

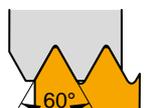


499

UN

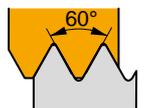
Perfil completo

TN UN EXT



502

TN UN INT

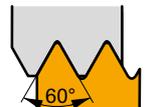


503

UNJ

Perfil completo

TN UNJ EXT *NEW*



504

W

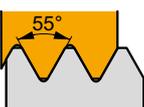
Perfil completo

TN W EXT



505

TN W INT



506

W

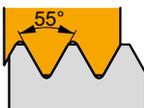
Perfil parcial

TN 55° PP EXT



508

TN 55° PP INT

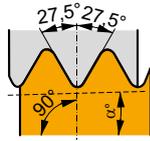


509

BSPT

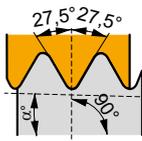
Perfil completo

TN BSPT EXT



510

TN BSPT INT

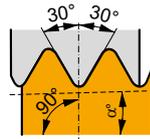


510

NPT

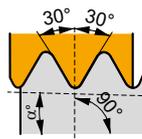
Perfil completo

TN NPT EXT



511

TN NPT INT

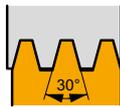


512

TR

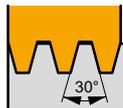
Perfil completo

TN TR EXT



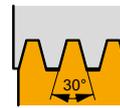
512

TN TR INT



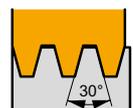
513

TN TR-S EXT



514

TN TR-S INT

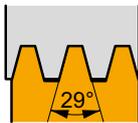


514

ACME

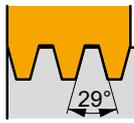
Perfil completo

TN ACME EXT



515

TN ACME INT

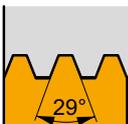


516

STACME

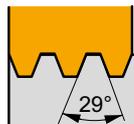
Perfil completo

TN STACME EXT **NEW**



517

TN STACME INT **NEW**

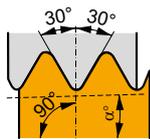


518

API RD

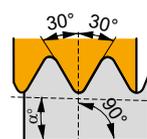
Perfil completo

TN API RD EXT



519

TN API RD INT

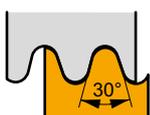


519

RD

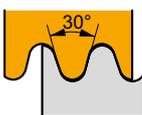
Perfil completo

TN RD EXT



520

TN RD INT



520

CALIDADES DE ROSCADO: NAVEGADOR

Identificación de la calidad	Área de aplicación	Aplicación	Avance	Velocidad de corte	Resistencia a condiciones de trabajo adversas	Recubrimiento	Color	Sustrato	Ventajas del refrigerante	Descripción de la calidad
T8010	P05 - P15	■				PVD	■	submicron H	+++	Esta calidad es apta para un torneado de roscas continuo de alta precisión de aceros, acero inoxidable, fundición y superaleaciones. Ofrece una resistencia al desgaste excepcional, al mismo tiempo que garantiza la fiabilidad de funcionamiento.
	M05 - M15	■								
	K10 - K20	■								
	S10 - S15	■								
T8030	P25 - P40	■				PVD	■	submicron H	+++	Sin duda, se trata de la calidad más versátil; es idónea para el mecanizado de todo tipo de materiales y se puede utilizar en casi todas las operaciones de torneado. Sus principales beneficios son una alta fiabilidad de funcionamiento y excelentes propiedades de fricción; por tanto, se recomienda para aplicaciones con velocidades de corte de medias a bajas.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
H15 - H25	■									
HF7	M10 - M20	■				X	■	submicron H	++	Calidad sin recubrimiento, diseñada fundamentalmente para el mecanizado de metales no férreos; pero también se puede utilizar para otros materiales (excepto acero). Este material puede utilizarse en torneado, fresado e incluso mandrinado.
	K10 - K25	■								
	N10 - N25	■								

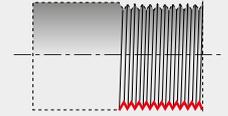
Sustrato

submicron H	Sustrato con base de WC-Co de grano fino (<1 μm)
--------------------	--

Recubrimiento

PVD	Método de recubrimiento físico
------------	--------------------------------

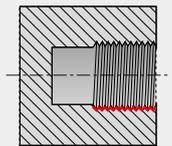
TORNEADO DE ROSCAS ISO EXTERIOR



SE(RL)	
TN..	
16 22	
	20×20 32×25
	459 – 521
522	

SE(RL)-S	
TN..	
22	
	25×25 32×25
	459 – 521
523	

TORNEADO DE ROSCAS ISO INTERIOR

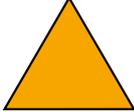
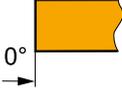
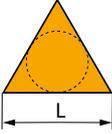
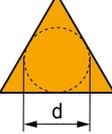


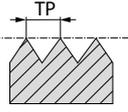
SI(RL)	
TN..	
11 16 22	
	13 48
	459 – 521
524	

SI(RL)-S	
TN..	
22	
	39 48
	459 – 521
526	

PLAQUITA DE CORTE INTERCAMBIABLES PARA ROSCADO ISO: CÓDIGO DE DENOMINACIÓN

ISO	1	2	3	4	5	6	7	-	8
ANSI	1	2	3	4	5	6	7	-	8
	T	N	16	E	R	175	M	-	P1
	T	N	16	E	R	120	W	-	P1

1	2	3		4	4
Forma de plaquita	Ángulo de incidencia	Longitud del filo de corte (tamaño de plaquita)		Exterior - Interior	
T	N	E		E	Exterior
N	R	N		N	Interior
		 L		 d = IC	
		(mm)	(")	(mm)	(")
		11	.433"	6,350	1/4"
		16	.650"	9,525	3/8"
		22	.866"	12,7	1/2"

5	5	6		7		7			
Dirección del corte		Paso de rosca		Perfil de rosca					
R	Derecha	 TP s × 100		Paso de rosca mm × 100		M	Métrica 60°	TR	Trapezoidal 30° ISO 2901/3-1977
L	Izquierda	6		Nº de hilos		MJ	SEA MA1370	UN	Unificada Americana 60° ISO 5864-1978
N	Neutral	Nº de hilos por pulgada × 10				W	Whitworth 55° ISO 228-1982	UNJ	SEA AS8879
						RD	Redonda 30°	ACME	ACME 29° ANSI B1.5-1988
						BSPT	ISO 228/1 35 21 1959 ISO 7/1	STACME	ASME/ANSI B1.8-1988
						NPT	ANSI B1.1-1983	API RD	API

8	8
Denominación del rompevirutas	
P1	Prensada
AL	Materiales no féreos

DENOMINACIÓN DEL CÓDIGO ISO: SOPORTES PARA ROSCADO

ISO	1 S	2 E	3 R	-	4 S	5 2525	6 M	7 16	-	8
ANSI	1 S	2 E	3 R	-	4 S	5 16	6 D	7 16	-	8

1		2		3		4	
Tipo de fijación		Tipo de mecanizado		Dirección del corte		Tipo de construcción	
C		E	Exterior		R	Right	Exterior
							Interior
M		I	Interior		L	Left	Exterior
							Interior
						-	Normal
						S	Especial

5		6		7																																			
Dimensiones del portaherramientas (mm)		Longitud total (mm)		Longitud del filo de corte (tamaño de plaquita)																																			
Mecanizado exterior	2525	25 x 25 mm			<table border="1" style="font-size: small;"> <tr><td>LF (mm)</td><td>d = IC</td><td>T</td></tr> <tr><td>K</td><td>125</td><td rowspan="10"></td></tr> <tr><td>L</td><td>140</td></tr> <tr><td>M</td><td>150</td></tr> <tr><td>N</td><td>160</td></tr> <tr><td>P</td><td>170</td></tr> <tr><td>Q</td><td>180</td></tr> <tr><td>R</td><td>200</td></tr> <tr><td>S</td><td>250</td></tr> <tr><td>T</td><td>300</td></tr> <tr><td>(mm)</td><td>(")</td><td></td></tr> <tr><td>6.350</td><td>1/4"</td><td>11</td></tr> <tr><td>9.525</td><td>3/8"</td><td>16</td></tr> <tr><td>12.700</td><td>1/2"</td><td>22</td></tr> </table>	LF (mm)	d = IC	T	K	125		L	140	M	150	N	160	P	170	Q	180	R	200	S	250	T	300	(mm)	(")		6.350	1/4"	11	9.525	3/8"	16	12.700	1/2"	22
LF (mm)	d = IC	T																																					
K	125																																						
L	140																																						
M	150																																						
N	160																																						
P	170																																						
Q	180																																						
R	200																																						
S	250																																						
T	300																																						
(mm)	(")																																						
6.350	1/4"	11																																					
9.525	3/8"	16																																					
12.700	1/2"	22																																					
Mecanizado interior	1416	Mango – 14 mm Montaje Ø – 16 mm																																					

5		6		8																												
Dimensiones de la herramienta (")		Longitud total (")		Ángulo de hélice λ																												
	B (")	H (")		<table border="1" style="font-size: small;"> <tr><td>LF (")</td><td rowspan="10"></td></tr> <tr><td>C</td><td>5.000"</td></tr> <tr><td>D</td><td>6.000"</td></tr> <tr><td>E</td><td>7.000"</td></tr> <tr><td>F</td><td>8.000"</td></tr> <tr><td>K</td><td>5.000"</td></tr> <tr><td>M</td><td>6.000"</td></tr> <tr><td>P</td><td>6.250"</td></tr> <tr><td>Q</td><td>7.250"</td></tr> <tr><td>R</td><td>8.000"</td></tr> <tr><td>S</td><td>10.000"</td></tr> <tr><td>T</td><td>12.000"</td></tr> <tr><td>U</td><td>14.000"</td></tr> </table>	LF (")		C	5.000"	D	6.000"	E	7.000"	F	8.000"	K	5.000"	M	6.000"	P	6.250"	Q	7.250"	R	8.000"	S	10.000"	T	12.000"	U	14.000"	0	Ángulo de hélice λ = 0°
	LF (")																															
	C				5.000"																											
	D				6.000"																											
	E				7.000"																											
	F				8.000"																											
K	5.000"																															
M	6.000"																															
P	6.250"																															
Q	7.250"																															
R	8.000"																															
S	10.000"																															
T	12.000"																															
U	14.000"																															
10	5/8"	5/8"																														
12	3/4"	3/4"																														
16	1"	1"																														
85	1"	1 1/4"																														
86	1"	1 1/2"																														
20	1 1/4"	1 1/4"																														
	DCON (")		1	Ángulo de hélice λ = 1°																												
	08	.500"																														
	10	.625"																														
	12	.750"																														
	16	1.000"																														
	20	1.250"																														
24	1.500"																															
		2		Ángulo de hélice λ = 2°																												

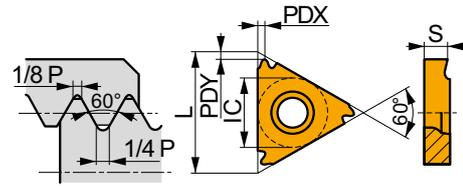
Para mangos cuadrados, el dígito indica el ancho o la altura en dieciseisavos de pulgada. Para mangos rectangulares, el primer dígito indica el ancho en octavos de pulgada y el segundo dígito indica la altura en cuartos de pulgada.

NEW

TN M EXT

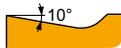


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



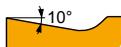
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN M ER exterior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas Métricas ISO con corte continuo.

TN 16ER050M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	█	-	█	40	-	0.50	-	0.8	0.8
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.50	-	0.8	0.8
TN 16ER075M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	█	-	█	40	-	0.75	-	0.8	0.8
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.75	-	0.8	0.8
TN 16ER080M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	█	-	█	40	-	0.80	-	0.6	0.8
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.80	-	0.6	0.8
TN 16ER100M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	█	-	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 16ER125M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	█	-	█	40	-	1.25	-	0.8	0.8
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.25	-	0.8	0.8
TN 16ER150M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	█	-	█	40	-	1.50	-	0.8	0.8
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 16ER175M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	█	-	█	40	-	1.75	-	1.5	1.2
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.75	-	1.5	1.2
TN 16ER200M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	█	-	█	40	-	2.00	-	1.5	1.2
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	2.00	-	1.5	1.2
TN 16ER250M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	█	-	█	40	-	2.50	-	1.5	1.2
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	2.50	-	1.5	1.2
TN 16ER300M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	█	-	█	40	-	3.00	-	1.5	1.2
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	3.00	-	1.5	1.2
TN 16ER350M	T8030 ¹⁾	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	3.50	-	1.7	1.2
TN 22ER350M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	█	-	█	40	-	3.50	-	2.5	1.8
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	3.50	-	2.5	1.8
TN 22ER400M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	█	-	█	40	-	4.00	-	2.5	1.8
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	4.00	-	2.5	1.8
TN 22ER450M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	█	-	█	40	-	4.50	-	2.5	1.8
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	4.50	-	2.5	1.8
TN 22ER500M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	█	-	█	40	-	5.00	-	2.5	1.8
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	5.00	-	2.5	1.8

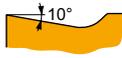


TN M EL exterior, con diseño a izquierda, para mecanizado de roscas Métricas ISO con corte continuo.

TN 16EL050M	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.50	-	0.8	0.8
TN 16EL075M	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.75	-	0.8	0.8
TN 16EL080M	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.80	-	0.6	0.8
TN 16EL100M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	█	-	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 16EL125M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	█	-	█	40	-	1.25	-	0.8	0.8
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.25	-	0.8	0.8

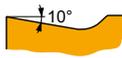
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY



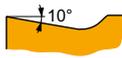
TN M EL exterior, con diseño a izquierda, para mecanizado de roscas Métricas ISO con corte continuo.

TN 16EL150M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	▣	–	▣	40	–	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16EL175M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	–	1.75	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16EL200M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	–	2.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16EL250M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	–	2.50	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16EL300M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	–	3.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16EL350M	T8030 ¹⁾	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	3.50	–	1.7	1.2
TN 22EL350M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22EL400M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22EL450M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22EL500M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	5.00	–	2.5	1.8



TN M-P1 ER exterior prensada, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas Métricas ISO con corte continuo.

TN 16ER100M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER175M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	3.00	–	1.5	1.2



TN M-AL ER exterior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas Métricas ISO con corte continuo.

TN 16ER050M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16ER075M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16ER080M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	0.80	–	0.6	0.8
TN 16ER100M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER175M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	–	3.00	–	1.5	1.2

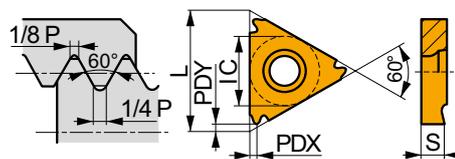
¹⁾ Hay que modificar los portaherramientas.

NEW

TN M INT

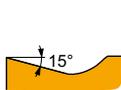
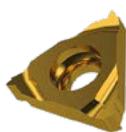
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

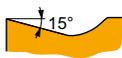


TN M NR interior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas Métricas ISO con corte continuo.

TN 11NR050M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	0.50	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.50	-	0.8	0.8
TN 11NR075M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	0.75	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.75	-	0.8	0.8
TN 11NR100M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 11NR125M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.25	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.25	-	0.8	0.8
TN 11NR150M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.50	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 11NR200M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	2.00	-	0.9	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	2.00	-	0.9	0.8
TN 16NR050M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	0.50	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.50	-	0.8	0.8
TN 16NR075M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	0.75	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.75	-	0.8	0.8
TN 16NR100M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 16NR125M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.25	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.25	-	0.8	0.8
TN 16NR150M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.50	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 16NR175M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.75	-	1.5	1.2	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.75	-	1.5	1.2
TN 16NR200M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	2.00	-	1.5	1.2	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	2.00	-	1.5	1.2
TN 16NR250M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	2.50	-	1.5	1.2	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	2.50	-	1.5	1.2
TN 16NR300M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	3.00	-	1.5	1.2	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	3.00	-	1.5	1.2
TN 16NR350M	T8030 ¹⁾	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	3.50	-	1.6	1.2
TN 22NR350M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	3.50	-	2.5	1.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	3.50	-	2.5	1.8
TN 22NR400M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	4.00	-	2.5	1.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	4.00	-	2.5	1.8
TN 22NR450M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	4.50	-	2.5	1.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	4.50	-	2.5	1.8
TN 22NR500M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	5.00	-	2.5	1.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	5.00	-	2.5	1.8

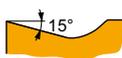
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY



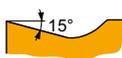
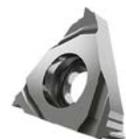
TN M NL interior, con diseño a izquierda, para mecanizado de roscas Métricas ISO con corte continuo.

TN 11NL050M	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	0.50	-	0.8	0.8
TN 11NL075M	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	0.75	-	0.8	0.8
TN 11NL100M	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 11NL125M	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	1.25	-	0.8	0.8
TN 11NL150M	T8010	-	■	175	▣	105	■	165	▣	-	▣	40	-	1.50	-	0.8	0.8
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 11NL200M	T8010	-	■	175	▣	105	■	165	▣	-	▣	40	-	2.00	-	0.9	0.8
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	2.00	-	0.9	0.8
TN 16NL050M	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	0.50	-	0.8	0.8
TN 16NL075M	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	0.75	-	0.8	0.8
TN 16NL100M	T8010	-	■	175	▣	105	■	165	▣	-	▣	40	-	1.00	-	0.8	0.8
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 16NL125M	T8010	-	■	175	▣	105	■	165	▣	-	▣	40	-	1.25	-	0.8	0.8
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	1.25	-	0.8	0.8
TN 16NL150M	T8010	-	■	175	▣	105	■	165	▣	-	▣	40	-	1.50	-	0.8	0.8
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 16NL175M	T8010	-	■	175	▣	105	■	165	▣	-	▣	40	-	1.75	-	1.5	1.2
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	1.75	-	1.5	1.2
TN 16NL200M	T8010	-	■	175	▣	105	■	165	▣	-	▣	40	-	2.00	-	1.5	1.2
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	2.00	-	1.5	1.2
TN 16NL250M	T8010	-	■	175	▣	105	■	165	▣	-	▣	40	-	2.50	-	1.5	1.2
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	2.50	-	1.5	1.2
TN 16NL300M	T8010	-	■	175	▣	105	■	165	▣	-	▣	40	-	3.00	-	1.5	1.2
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	3.00	-	1.5	1.2
TN 16NL350M	T8030 ¹⁾	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	3.50	-	1.6	1.2
TN 22NL350M	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	3.50	-	2.5	1.8
TN 22NL400M	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	4.00	-	2.5	1.8
TN 22NL500M	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	5.00	-	2.5	1.8



TN M-P1 NR interior prensada, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas Métricas ISO con corte continuo.

TN 11NR100M-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 11NR150M-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 16NR100M-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 16NR150M-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 16NR200M-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	2.00	-	1.5	1.2
TN 16NR250M-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	2.50	-	1.5	1.2
TN 16NR300M-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	3.00	-	1.5	1.2



TN M-AL NR interior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas Métricas ISO con corte continuo.

TN 16NR050M-AL	HF7	-	■	-	▣	95	■	-	■	480	-	-	-	0.50	-	0.8	0.8
TN 16NR075M-AL	HF7	-	■	-	▣	95	■	-	■	480	-	-	-	0.75	-	0.8	0.8
TN 16NR100M-AL	HF7	-	■	-	▣	95	■	-	■	480	-	-	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 16NR125M-AL	HF7	-	■	-	▣	95	■	-	■	480	-	-	-	1.25	-	0.8	0.8
TN 16NR150M-AL	HF7	-	■	-	▣	95	■	-	■	480	-	-	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 16NR175M-AL	HF7	-	■	-	▣	95	■	-	■	480	-	-	-	1.75	-	1.5	1.2
TN 16NR200M-AL	HF7	-	■	-	▣	95	■	-	■	480	-	-	-	2.00	-	1.5	1.2
TN 16NR250M-AL	HF7	-	■	-	▣	95	■	-	■	480	-	-	-	2.50	-	1.5	1.2
TN 16NR300M-AL	HF7	-	■	-	▣	95	■	-	■	480	-	-	-	3.00	-	1.5	1.2

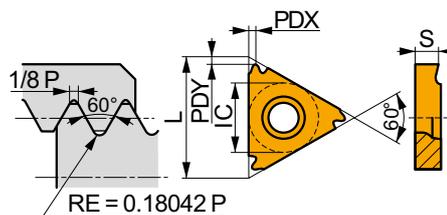
¹⁾ Hay que modificar los portaherramientas.

NEW

TN MJ EXT

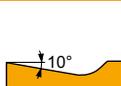
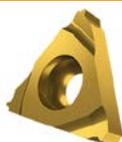
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



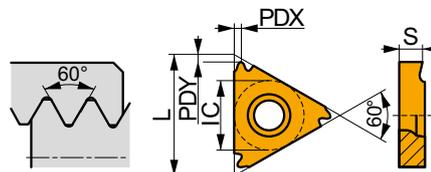
TN MJ ER exterior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas Métricas "forma J" con corte continuo.

TN 16ER100MJ	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 16ER150MJ	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.50	-	0.8	0.8

TN 60° PP EXT

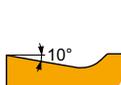
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						

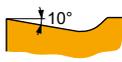


TN M60 PP ER exterior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas Métricas y Unificadas con corte continuo.

TN 16ERA60	T8010	-	█	175	█	105	█	165	█	-	█	40	-	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG60	T8010	-	█	175	█	105	█	165	█	-	█	40	-	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG60	T8010	-	█	175	█	105	█	165	█	-	█	40	-	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ERN60	T8010	-	█	175	█	105	█	165	█	-	█	40	-	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN	TPX	TPIN	TPIX	PDX	PDY



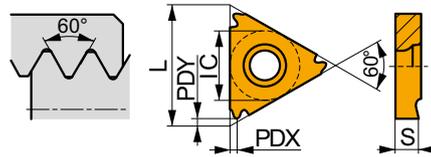
TN M60 PP EL exterior, con diseño a izquierda, para mecanizado de roscas Métricas y Unificadas con corte continuo.

TN 16ELA60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ELAG60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELG60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ELN60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

TN 60° PP INT

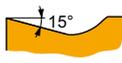
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



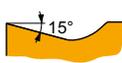
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN	TPX	TPIN	TPIX	PDX	PDY



TN M60 PP NR interior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas Métricas y Unificadas con corte continuo.

TN 11NRA60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRA60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRAG60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NRN60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

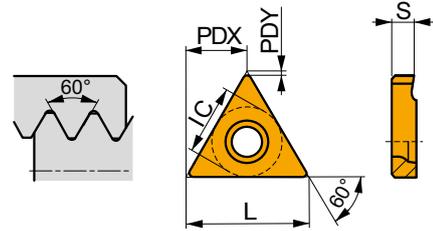


TN M60 PP NL interior, con diseño a izquierda, para mecanizado de roscas Métricas y Unificadas con corte continuo.

TN 11NLA60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NLA60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NLAG60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NLG60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NLN60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

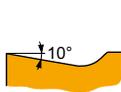
TN 60°-S PP EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN (mm)	TPIX (mm)	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						

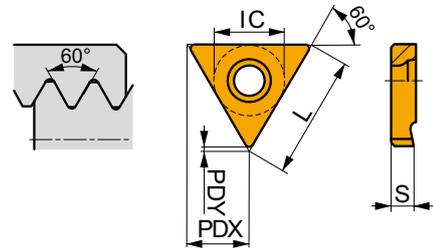


TN M60-S PP EN exterior, con diseño a derecha e izquierda, para mecanizado de roscas Métricas y Unificadas con corte continuo.

TN 22EN350-500M	T8030	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	3.50	5.00	5	7	11.0	0.5
TN 22EN550-800M	T8030	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	5.50	8.00	3	4.5	11.0	0.8

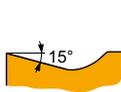
TN 60°-S PP INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN (mm)	TPIX (mm)	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						

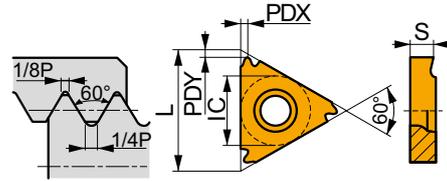


TN M60-S PP NN interior, con diseño a derecha e izquierda, para mecanizado de roscas Métricas y Unificadas con corte continuo.

TN 22NN350-500M	T8030	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	3.50	5.00	5	7	11.0	0.2
TN 22NN550-800M	T8030	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	5.50	8.00	3	4.5	11.0	0.5

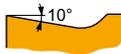
TN UN EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



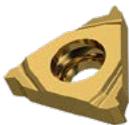
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN UN ER exterior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Unificadas con corte continuo.

TN 16ER320UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	32.0	0.8	0.8
TN 16ER280UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	28.0	0.8	0.8
TN 16ER240UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200UN	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	—	■	40	—	—	20.0	0.8	0.8
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	14.0	1.5	1.2
TN 16ER130UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	13.0	1.5	1.2
TN 16ER120UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	12.0	1.5	1.2
TN 16ER115UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	11.5	1.5	1.2
TN 16ER110UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	11.0	1.5	1.2
TN 16ER100UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	10.0	1.5	1.2
TN 16ER090UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	9.0	1.5	1.2
TN 16ER080UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	8.0	1.5	1.2
TN 22ER070UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	7.0	2.5	1.8
TN 22ER060UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	6.0	2.5	1.8
TN 22ER050UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	5.0	2.5	1.8

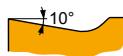


TN UN EL exterior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Unificadas con corte continuo.

TN 16EL320UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	32.0	0.8	0.8
TN 16EL280UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	28.0	0.8	0.8
TN 16EL240UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	24.0	0.8	0.8
TN 16EL200UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	20.0	0.8	0.8
TN 16EL180UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	18.0	0.8	0.8
TN 16EL160UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	16.0	0.8	0.8
TN 16EL140UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	14.0	1.5	1.2
TN 16EL120UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	12.0	1.5	1.2
TN 16EL110UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	11.0	1.5	1.2
TN 16EL100UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	10.0	1.5	1.2
TN 16EL090UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	9.0	1.5	1.2
TN 16EL080UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	8.0	1.5	1.2
TN 22EL070UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	7.0	2.5	1.8
TN 22EL060UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	6.0	2.5	1.8
TN 22EL050UN	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	5.0	2.5	1.8

Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



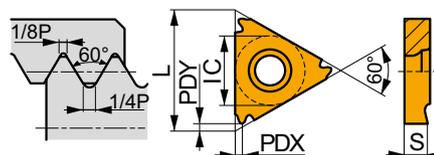
TN UN-P1 ER exterior prensada, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Unificadas con corte continuo.

TN 16ER200UN-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UN-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UN-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140UN-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	14.0	1.5	1.2
TN 16ER120UN-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	12.0	1.5	1.2
TN 16ER080UN-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	8.0	1.5	1.2

TN UN INT

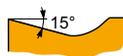
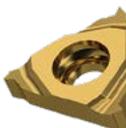


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



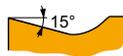
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN UN NR interior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Unificadas con corte continuo.

TN 16NR320UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	32.0	0.8	0.8
TN 16NR280UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	28.0	0.8	0.8
TN 16NR240UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	24.0	0.8	0.8
TN 16NR200UN	T8010	-	■	175	▣	105	■	165	-	-	▣	40	-	-	20.0	0.8	0.8
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	20.0	0.8	0.8
TN 16NR180UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	18.0	0.8	0.8
TN 16NR160UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	14.0	1.5	1.2
TN 16NR130UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	13.0	1.5	1.2
TN 16NR120UN	T8010	-	■	175	▣	105	■	165	-	-	▣	40	-	-	12.0	1.5	1.2
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	12.0	1.5	1.2
TN 16NR115UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	11.5	1.5	1.2
TN 16NR110UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	11.0	1.5	1.2
TN 16NR100UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080UN	T8010	-	■	175	▣	105	■	165	-	-	▣	40	-	-	8.0	1.5	1.2
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	8.0	1.5	1.2
TN 22NR070UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	7.0	2.5	1.8
TN 22NR060UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	6.0	2.5	1.8
TN 22NR050UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	5.0	2.5	1.8

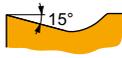


TN UN NL interior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Unificadas con corte continuo.

TN 16NL320UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	32.0	0.8	0.8
--------------	-------	---	---	-----	---	----	---	-----	---	-----	---	----	---	---	------	-----	-----

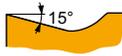
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY



TN UN NL interior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Unificadas con corte continuo.

TN 16NL280UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NL240UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16NL200UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NL180UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16NL160UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NL140UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NL120UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NL110UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NL100UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NL080UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NL070UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22NL060UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	6.0	2.5	1.8



TN UN-P1 NR interior prensada, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Unificadas con corte continuo.

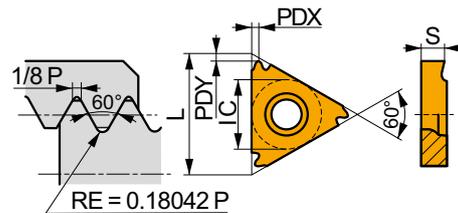
TN 16NR200UN-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NR180UN-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16NR160UN-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140UN-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120UN-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NR080UN-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	8.0	1.5	1.2

NEW

TN UNJ EXT

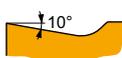
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY

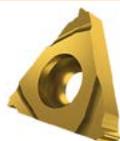


TN UNJ ER exterior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Unificadas "Forma J" con corte continuo.

TN 16ER320UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16ER280UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER240UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	16.0	1.5	1.2
TN 16ER120UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	12.0	1.5	1.2

Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



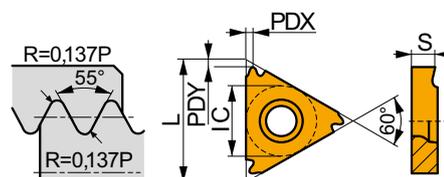
TN UNJ EL exterior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Unificadas "Forma J" con corte continuo.

TN 16EL320UNJ	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	-	32.0	0.8	0.8
TN 16EL280UNJ	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	-	28.0	0.8	0.8
TN 16EL240UNJ	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	-	24.0	0.8	0.8
TN 16EL200UNJ	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	-	20.0	0.8	0.8
TN 16EL180UNJ	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	-	18.0	0.8	0.8
TN 16EL160UNJ	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	-	16.0	1.5	1.2
TN 16EL120UNJ	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	-	12.0	1.5	1.2

TN W EXT

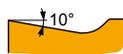


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

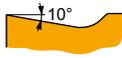
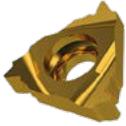


TN W ER exterior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Whitworth con corte continuo.

TN 16ER280W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	-	28.0	0.8	0.8
TN 16ER260W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	-	26.0	0.8	0.8
TN 16ER240W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	-	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	-	20.0	0.8	0.8
TN 16ER190W	T8010	-	█	175	█	105	█	165	█	-	█	40	-	-	19.0	0.8	0.8
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	-	19.0	0.8	0.8
TN 16ER180W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	-	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	-	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140W	T8010	-	█	175	█	105	█	165	█	-	█	40	-	-	14.0	1.5	1.2
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	-	14.0	1.5	1.2
TN 16ER120W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	-	12.0	1.5	1.2
TN 16ER110W	T8010	-	█	175	█	105	█	165	█	-	█	40	-	-	11.0	1.5	1.2
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	-	11.0	1.5	1.2
TN 16ER100W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	-	10.0	1.5	1.2
TN 16ER090W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	-	9.0	1.5	1.2
TN 16ER080W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	-	8.0	1.5	1.2
TN 22ER070W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	-	7.0	2.5	1.8
TN 22ER060W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	-	6.0	2.5	1.8
TN 22ER050W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	-	5.0	2.5	1.7

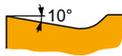
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)



TN W EL exterior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Whitworth con corte continuo.

TN 16EL280W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	28.0	0.8	0.8
TN 16EL260W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	26.0	0.8	0.8
TN 16EL240W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	24.0	0.8	0.8
TN 16EL200W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	20.0	0.8	0.8
TN 16EL190W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	19.0	0.8	0.8
TN 16EL160W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	16.0	0.8	0.8
TN 16EL140W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	14.0	1.5	1.2
TN 16EL120W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	12.0	1.5	1.2
TN 16EL110W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	11.0	1.5	1.2
TN 16EL100W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	10.0	1.5	1.2
TN 16EL090W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	9.0	1.5	1.2
TN 16EL080W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	8.0	1.5	1.2
TN 22EL070W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	7.0	2.5	1.8
TN 22EL060W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	6.0	2.5	1.8
TN 22EL050W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	5.0	2.5	1.7



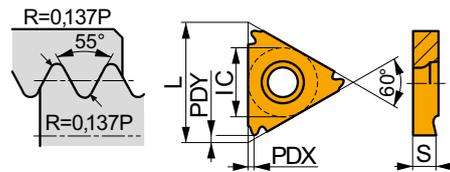
TN W-P1 ER exterior prensada, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Whitworth con corte continuo.

TN 16ER190W-P1	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	19.0	0.8	0.8
TN 16ER140W-P1	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	14.0	1.5	1.2
TN 16ER110W-P1	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	11.0	1.5	1.2

TN W INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)

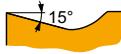
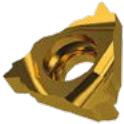


TN W NR interior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Whitworth con corte continuo.

TN 11NR190W	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	—	■	40	—	—	19.0	0.8	0.8
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	19.0	0.8	0.8
TN 11NR140W	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	—	■	40	—	—	14.0	0.9	0.7
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	14.0	0.9	0.7
TN 16NR280W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	28.0	0.8	0.8
TN 16NR260W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	26.0	0.8	0.8
TN 16NR240W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	24.0	0.8	0.8
TN 16NR200W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	20.0	0.8	0.8

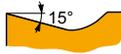
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY	vc	
												(m/min)	(m/min)



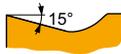
TN W NR interior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Whitworth con corte continuo.

TN 16NR190W	T8010	-	█	175	▣	105	█	165	█	-	▣	40	-	-	19.0	0.8	0.8
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	▣	480	▣	40	-	-	19.0	0.8	0.8
TN 16NR160W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	▣	480	▣	40	-	-	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140W	T8010	-	█	175	▣	105	█	165	-	▣	40	-	-	14.0	1.5	1.2	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	▣	480	▣	40	-	-	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	▣	480	▣	40	-	-	12.0	1.5	1.2
TN 16NR110W	T8010	-	█	175	▣	105	█	165	-	▣	40	-	-	11.0	1.5	1.2	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	▣	480	▣	40	-	-	11.0	1.5	1.2
TN 16NR100W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	▣	480	▣	40	-	-	10.0	1.5	1.2
TN 16NR090W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	▣	480	▣	40	-	-	9.0	1.5	1.2
TN 16NR080W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	▣	480	▣	40	-	-	8.0	1.5	1.2
TN 22NR070W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	▣	480	▣	40	-	-	7.0	2.5	1.8
TN 22NR060W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	▣	480	▣	40	-	-	6.0	2.5	1.8
TN 22NR050W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	▣	480	▣	40	-	-	5.0	2.5	1.7



TN W NL interior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Whitworth con corte continuo.

TN 11NL190W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	▣	480	▣	40	-	-	19.0	0.8	0.8
TN 11NL140W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	▣	480	▣	40	-	-	14.0	0.9	0.7
TN 16NL280W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	▣	480	▣	40	-	-	28.0	0.8	0.8
TN 16NL260W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	▣	480	▣	40	-	-	26.0	0.8	0.8
TN 16NL240W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	▣	480	▣	40	-	-	24.0	0.8	0.8
TN 16NL200W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	▣	480	▣	40	-	-	20.0	0.8	0.8
TN 16NL190W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	▣	480	▣	40	-	-	19.0	0.8	0.8
TN 16NL160W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	▣	480	▣	40	-	-	16.0	0.8	0.8
TN 16NL140W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	▣	480	▣	40	-	-	14.0	1.5	1.2
TN 16NL120W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	▣	480	▣	40	-	-	12.0	1.5	1.2
TN 16NL110W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	▣	480	▣	40	-	-	11.0	1.5	1.2
TN 16NL100W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	▣	480	▣	40	-	-	10.0	1.5	1.2
TN 16NL090W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	▣	480	▣	40	-	-	9.0	1.5	1.2
TN 16NL080W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	▣	480	▣	40	-	-	8.0	1.5	1.2
TN 22NL070W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	▣	480	▣	40	-	-	7.0	2.5	1.8
TN 22NL060W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	▣	480	▣	40	-	-	6.0	2.5	1.8
TN 22NL050W	T8030	-	█	160	█	95	█	150	▣	480	▣	40	-	-	5.0	2.5	1.7

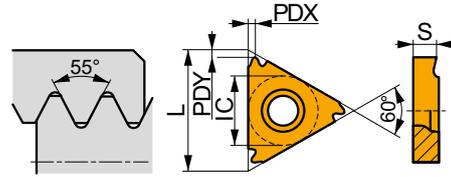


TN W-P1 NR interior prensada, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Whitworth con corte continuo.

TN 11NR190W-P1	T8030	-	█	160	█	95	█	150	▣	480	▣	40	-	-	19.0	0.8	0.8
TN 11NR140W-P1	T8030	-	█	160	█	95	█	150	▣	480	▣	40	-	-	14.0	0.9	0.7
TN 16NR140W-P1	T8030	-	█	160	█	95	█	150	▣	480	▣	40	-	-	14.0	1.5	1.2
TN 16NR110W-P1	T8030	-	█	160	█	95	█	150	▣	480	▣	40	-	-	11.0	1.5	1.2

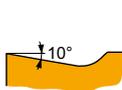
TN 55° PP EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



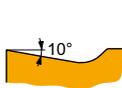
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



TN W55 PP ER exterior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Whitworth con corte continuo.

TN 16ERA55	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG55	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG55	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ERN55	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

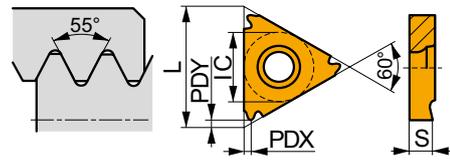


TN W55 PP EL exterior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Whitworth con corte continuo.

TN 16ELA55	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ELAG55	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELG55	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ELN55	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

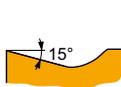
TN 55° PP INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



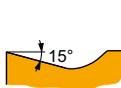
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



TN W55 PP NR interior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Whitworth con corte continuo.

TN 11NRA55	T8030	-	160	95	150	480	40	-	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NRA55	T8030	-	160	95	150	480	40	-	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NRAG55	T8010	-	175	105	165	-	40	-	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	-	160	95	150	480	40	-	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG55	T8030	-	160	95	150	480	40	-	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NRN55	T8030	-	160	95	150	480	40	-	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

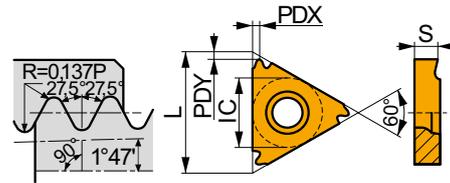


TN W55 PP NL interior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Whitworth con corte continuo.

TN 11NLA55	T8030	-	160	95	150	480	40	-	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NLA55	T8030	-	160	95	150	480	40	-	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NLAG55	T8030	-	160	95	150	480	40	-	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NLG55	T8030	-	160	95	150	480	40	-	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NLN55	T8030	-	160	95	150	480	40	-	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

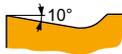
TN BSPT EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



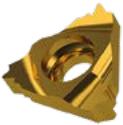
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN BSPT ER exterior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas BSPT con corte continuo.

TN 16ER280BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER190BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	19.0	1.5	1.2
TN 16ER140BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER110BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.0	1.5	1.2

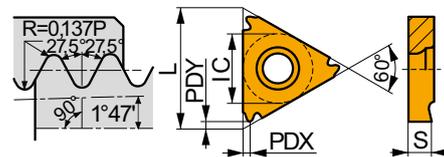


TN BSPT EL exterior, con diseño a izquierda, para mecanizado de roscas BSPT con corte continuo.

TN 16EL280BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16EL190BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	19.0	1.5	1.2
TN 16EL140BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16EL110BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.0	1.5	1.2

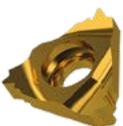
TN BSPT INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

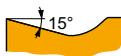


TN BSPT NR interior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas BSPT con corte continuo.

TN 16NR280BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NR190BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	19.0	1.5	1.2

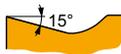
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY



TN BSPT NR interior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas BSPT con corte continuo.

TN 16NR140BSPT	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	14.0	1.5	1.2
TN 16NR110BSPT	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	11.0	1.5	1.2



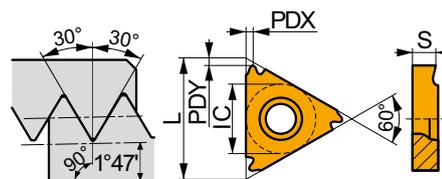
TN BSPT NL interior, con diseño a izquierda, para mecanizado de roscas BSPT con corte continuo.

TN 16NL280BSPT	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	28.0	0.8	0.8
TN 16NL190BSPT	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	19.0	1.5	1.2
TN 16NL140BSPT	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	14.0	1.5	1.2
TN 16NL110BSPT	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	11.0	1.5	1.2

TN NPT EXT



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY

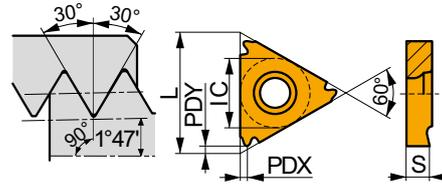


TN NPT ER exterior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas NPT con corte continuo.

TN 16ER270NPT	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	27.0	0.8	0.7
TN 16ER180NPT	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	18.0	0.8	0.7
TN 16ER140NPT	T8010	-	■	175	☑	105	■	165	-	-	☑	40	-	-	14.0	1.5	1.1
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	14.0	1.5	1.1
TN 16ER115NPT	T8010	-	■	175	☑	105	■	165	-	-	☑	40	-	-	11.5	1.5	1.1
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	11.5	1.5	1.1
TN 16ER080NPT	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	8.0	1.6	1.1

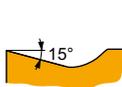
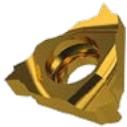
TN NPT INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

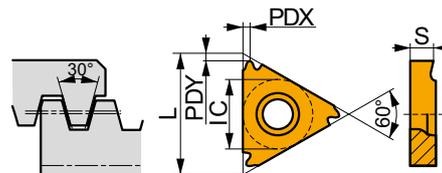


TN NPT NR interior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas NPT con corte continuo.

TN 11NR180NPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	18.0	0.8	0.7
TN 11NR140NPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.0	0.7
TN 16NR140NPT	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	–	14.0	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16NR115NPT	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	–	11.5	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.5	1.5	1.1
TN 16NR080NPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	8.0	1.6	1.1

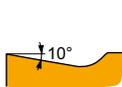
TN TR EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

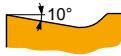


TN TR ER exterior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Trapezoidales con corte continuo.

TN 16ER150TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16ER200TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16ER300TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22ER400TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22ER500TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	5.00	–	2.2	1.8

Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY



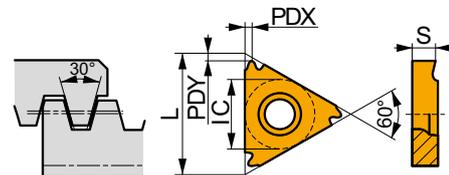
TN TR EL exterior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Trapezoidales con corte continuo.

TN 16EL150TR	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	1.50	-	0.8	0.9
TN 16EL200TR	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	2.00	-	1.5	1.3
TN 16EL300TR	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	3.00	-	1.6	1.3
TN 22EL400TR	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	4.00	-	2.2	1.8
TN 22EL500TR	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	5.00	-	2.2	1.8

TN TR INT

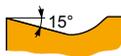


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



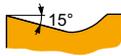
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY



TN TR NR interior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Trapezoidales con corte continuo.

TN 16NR150TR	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	1.50	-	0.8	0.9
TN 16NR200TR	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	2.00	-	1.5	1.3
TN 16NR300TR	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	3.00	-	1.6	1.3
TN 22NR400TR	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	4.00	-	2.2	1.8
TN 22NR500TR	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	5.00	-	2.2	1.8



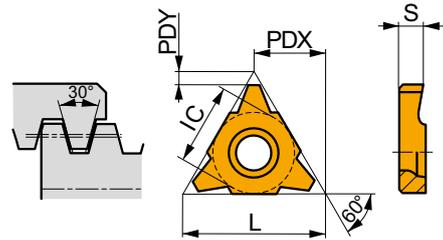
TN TR NL interior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Trapezoidales con corte continuo.

TN 16NL150TR	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	1.50	-	0.8	0.9
TN 16NL200TR	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	2.00	-	1.5	1.3
TN 16NL300TR	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	3.00	-	1.6	1.3
TN 22NL400TR	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	4.00	-	2.2	1.8
TN 22NL500TR	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	5.00	-	2.2	1.8

TN TR-S EXT

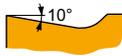
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
----------	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------------	-----	-------------	-------------



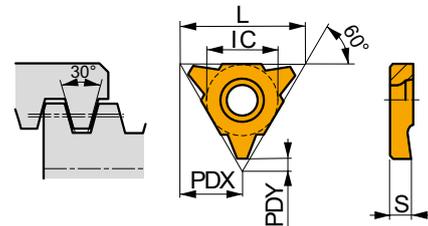
TN TR-S PP EN exterior, con geometría a derecha e izquierda, para mecanizado de roscas Trapezoidales con corte continuo.

TN 22EN600TR	T8030	-	160	95	150	480	40	6.00	-	11.0	1.9
TN 22EN700TR	T8030	-	160	95	150	480	40	7.00	-	11.0	2.3

TN TR-S INT

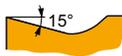
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
----------	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------------	-----	-------------	-------------

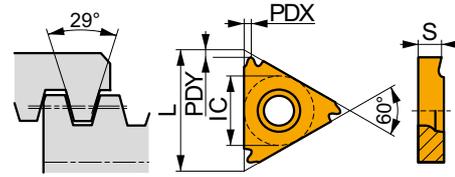


TN M60-S PP NN interior, con diseño a derecha e izquierda, para mecanizado de roscas Métricas y Unificadas con corte continuo.

TN 22NN600TR	T8030	-	160	95	150	480	40	6.00	-	11.0	1.9
TN 22NN700TR	T8030	-	160	95	150	480	40	7.00	-	11.0	2.3

TN ACME EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
----------	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------------	-----	-------------	-------------



TN ACME ER exterior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas ACME con corte continuo.

TN 16ER120ACME	T8030	-	160	95	150	480	40	-	-	12.0	1.5	1.3
TN 16ER100ACME	T8030	-	160	95	150	480	40	-	-	10.0	1.5	1.3
TN 16ER080ACME	T8030	-	160	95	150	480	40	-	-	8.0	1.5	1.3
TN 22ER060ACME	T8030	-	160	95	150	480	40	-	-	6.0	2.5	2.0
TN 22ER050ACME	T8030	-	160	95	150	480	40	-	-	5.0	2.3	2.0

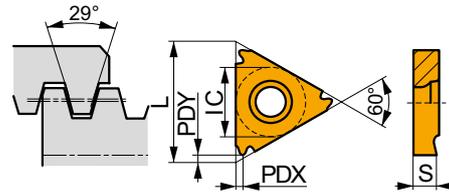


TN ACME EL exterior, con diseño a izquierda, para mecanizado de roscas ACME con corte continuo.

TN 16EL120ACME	T8030	-	160	95	150	480	40	-	-	12.0	1.5	1.3
TN 16EL100ACME	T8030	-	160	95	150	480	40	-	-	10.0	1.5	1.3
TN 16EL080ACME	T8030	-	160	95	150	480	40	-	-	8.0	1.5	1.3
TN 22EL060ACME	T8030	-	160	95	150	480	40	-	-	6.0	2.5	2.0
TN 22EL050ACME	T8030	-	160	95	150	480	40	-	-	5.0	2.3	2.0

TN ACME INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN ACME NR interior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas ACME con corte continuo.

TN 16NR120ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.3
TN 16NR100ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16NR080ACME	T8030¹⁾	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 22NR060ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	2.0
TN 22NR050ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.3	2.0



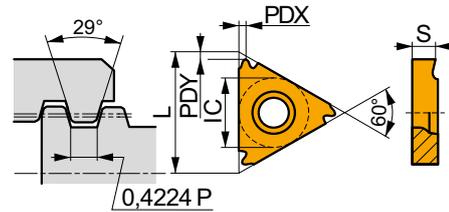
TN ACME NL interior, con diseño a izquierda, para mecanizado de roscas ACME con corte continuo.

TN 16NL120ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.3
TN 16NL100ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16NL080ACME	T8030¹⁾	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 22NL060ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	2.0
TN 22NL050ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.3	2.0

¹⁾ Hay que modificar los portaherramientas.

NEW**TN STACME EXT****PRAMET**

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



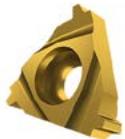
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)



TN STACME ER exterior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Stub ACME con corte continuo.

TN 16ER160STACME	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER120STACME	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	12.0	0.8	0.8
TN 16ER100STACME	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16ER080STACME	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 16ER060STACME	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	6.0	1.4	1.3



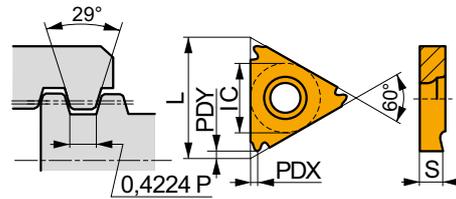
TN STACME EL exterior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Stub ACME con corte continuo.

TN 16EL160STACME	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16EL120STACME	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	12.0	0.8	0.8
TN 16EL100STACME	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16EL080STACME	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 16EL060STACME	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	6.0	1.4	1.3

NEW**TN STACME INT**

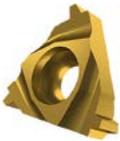
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN STACME NR interior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Stub ACME con corte continuo.

TN 16NR160STACME	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR120STACME	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	12.0	0.8	0.8
TN 16NR100STACME	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16NR080STACME	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 16NR060STACME	T8030¹⁾	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	6.0	1.3	1.3



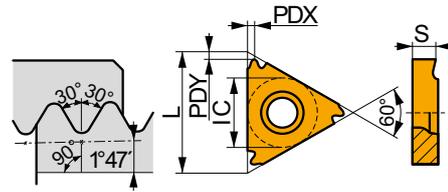
TN STACME NL interior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Stub ACME con corte continuo.

TN 16NL160STACME	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NL120STACME	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	12.0	0.8	0.8
TN 16NL100STACME	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16NL080STACME	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 16NL060STACME	T8030¹⁾	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	6.0	1.3	1.3

¹⁾ Hay que modificar los portaherramientas.

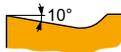
TN API RD EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

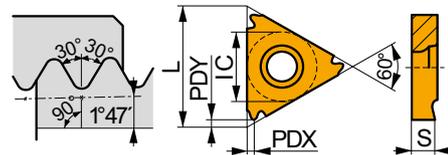


TN API ER exterior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas API con corte continuo.

TN 16ER100API-RD01	T8030	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	-	10.0	1.5	1.2
TN 16ER080API-RD01	T8030	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	-	8.0	1.5	1.2

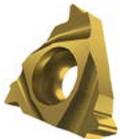
TN API RD INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

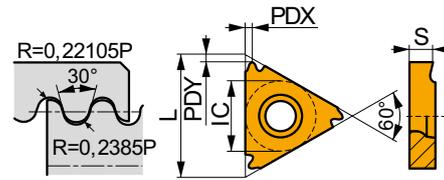


TN API NR interior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas API con corte continuo.

TN 16NR100API-RD01	T8030	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	-	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080API-RD01	T8030	-	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	-	-	8.0	1.5	1.2

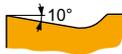
TN RD EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



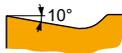
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)



TN RD ER exterior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Métricas Redondas con corte continuo.

TN 16ER100RD	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER080RD	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 16ER060RD	T8030¹⁾	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22ER060RD	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8



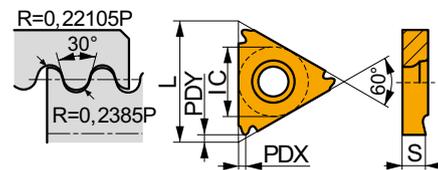
TN RD EL exterior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Métricas Redondas con corte continuo.

TN 16EL100RD	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16EL080RD	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 16EL060RD	T8030¹⁾	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22EL060RD	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8

¹⁾ Hay que modificar los portaherramientas.

TN RD INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)

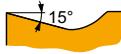


TN RD NR interior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Métricas Redondas con corte continuo.

TN 16NR100RD	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080RD	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2

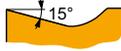
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN RD NR interior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Métricas Redondas con corte continuo.

TN 16NR060RD	T8030¹⁾	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22NR060RD	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	6.0	2.5	1.8



TN RD NL interior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Métricas Redondas con corte continuo.

TN 16NL100RD	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NL080RD	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 16NL060RD	T8030¹⁾	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22NL060RD	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	▣ 480	▣ 40	–	–	6.0	2.5	1.8

¹⁾ Hay que modificar los portaherramientas.

SE(RL)

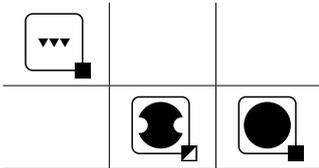
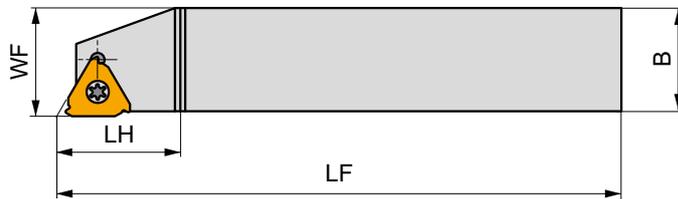
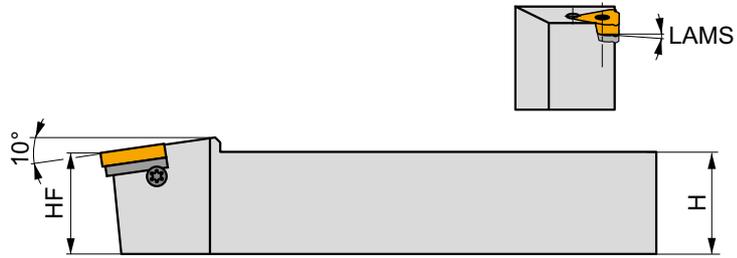
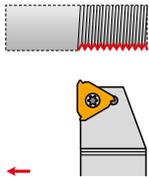


PRAMET

S

Portaherramientas de Roscado Exterior con Fijación por Tornillo para Plaquitas TN 16 o 22

Portaherramientas de roscado exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquitas TN16 o 22 ER/EL. Adecuado para roscas métricas y en pulgadas. Adecuado también para ranurado poco profundo. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.

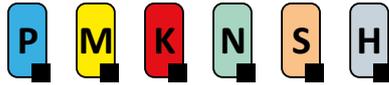


Producto	H	H _f	B	WF	LF	H _f	LAMS		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
R SER 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	-	GI068	Z12
SER 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	-	GI068	Z12
SER 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	-	GI068	Z12
SER 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	-	GI071	Z13
SER 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	-	GI071	Z13
L SEL 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	-	GI068	Z12
SEL 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	-	GI068	Z12
SEL 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	-	GI068	Z12
SEL 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	-	GI071	Z13
SEL 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	-	GI071	Z13

GI068	TN 16ER..	TN 16EL..
GI071	TN 22ER..	TN 22EL..

Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	-	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	604
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	-	FLAG T20	-	604

SE(RL)-S



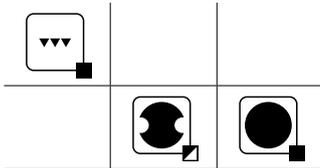
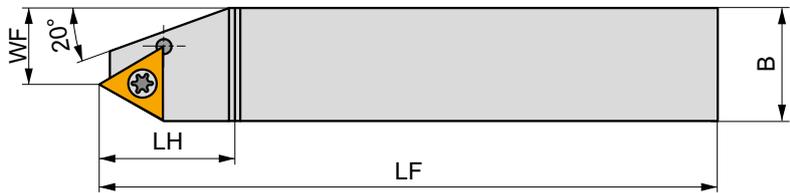
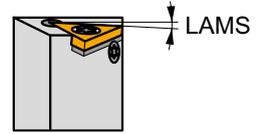
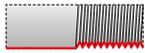
PRAMET

S



Portaherramientas de Roscado Exterior con Fijación por Tornillo para Plaquitas Neutras TN 22

Portaherramientas de roscado exterior para paso grande a derecha o izquierda, con fijación por tornillo, para plaquitas TN22 EN. Adecuado para roscas métricas y en pulgadas. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	H	HF	B	WF	LF	LH	LAMS		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
R SER-S 2525 M 22-A	25	25	25	14	150	30	-	GI086	Z15
SER-S 3225 P 22-A	32	32	25	14	170	30	-	GI086	Z15
L SEL-S 2525 M 22-A	25	25	25	14	150	30	-	GI086	Z15
SEL-S 3225 P 22-A	32	32	25	14	170	30	-	GI086	Z15



GI086



TN 22EN..



Z15



US 4514A-T20



Nm

5.0



M 4.5



14



SP 0405



FLAG T20



604

SI(RL)

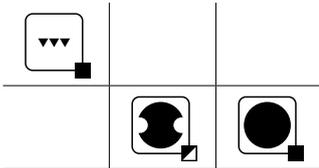
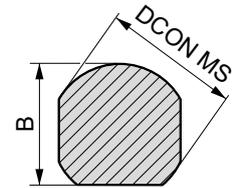
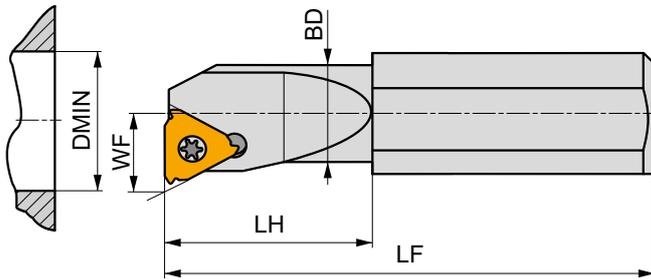
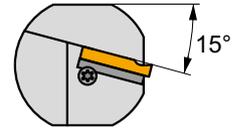
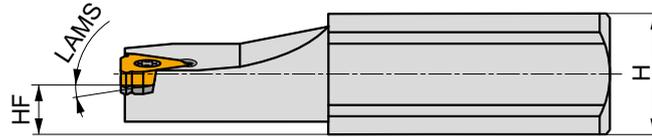
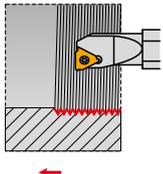


PRAMET

S

Portaherramientas de Roscado Interior con Fijación por Tornillo para Plaquetas TN 11, 16 o 22

Portaherramientas de roscado interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquetas TN11, 16 o 22 NR/NL. Adecuado para roscas métricas y en pulgadas. Agujero mínimo de Ø13 mm. Adecuado también para ranurado interior poco profundo. Disponible con mangos de Ø16 hasta Ø40. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	B	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	Icon 1	Icon 2	Icon 3
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)			
R SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
SIR 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085	Z11
SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13
L SIL 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
SIL 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.55	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
SIL 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
SIL 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085	Z11
SIL 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
SIL 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
SIL 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
SIL 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
SIL 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
SIL 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
SIL 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
SIL 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
SIL 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13

		
GI022	TN 16NR..	TN 16NL..
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

									
Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	-
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-	-
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	-	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	 604
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	-	FLAG T20	-	 604
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	-	-	FLAG T20	-	-
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	P-16

SI(RL)-S

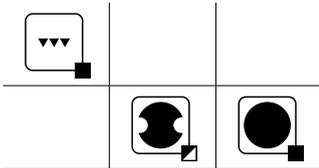
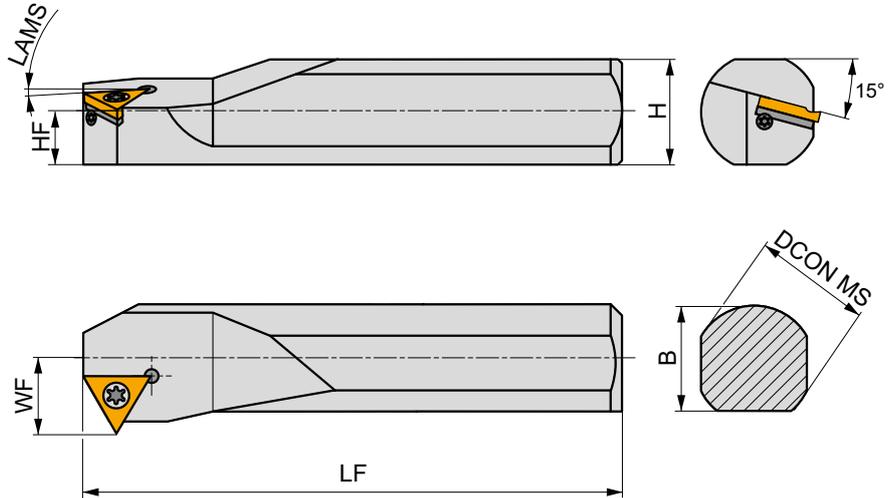
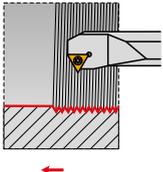


PRAMET

S

Portaherramientas de Roscado Interior con Fijación por Tornillo para Plaquitas Neutras TN 22

Portaherramientas de roscado interior para paso grande a derecha o izquierda, con fijación por tornillo, para plaquitas TN22 NN. Adecuado para roscas métricas y en pulgadas. Agujero mínimo de Ø39 mm. Disponible con mangos de Ø32 y Ø40. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	B (mm)	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)		
R SIR-S 2532 S 22-A	30	32	39	22.3	25	12.5	250	-	G1107	Z15
SIR-S 3240 T 22-A	38	40	48	27	32	16	300	-	G1107	Z15
L SIL-S 2532 S 22-A	30	32	39	22.3	25	12.5	250	-	G1107	Z15
SIL-S 3240 T 22-A	38	40	48	27	32	16	300	-	G1107	Z15

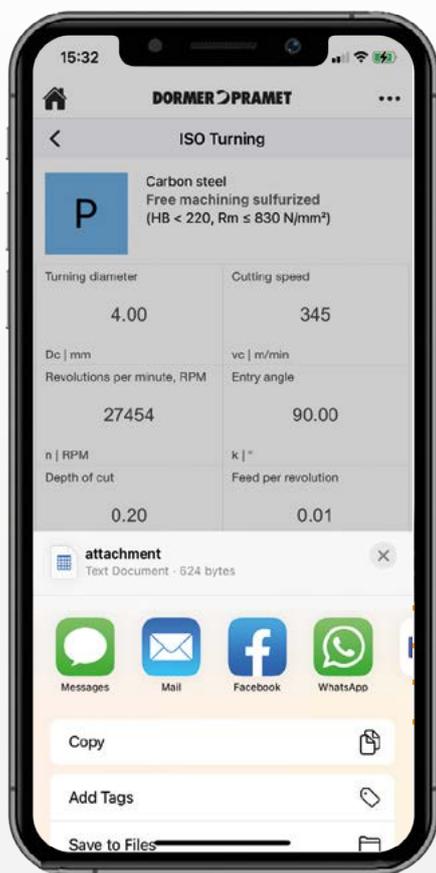
	G1107		TN 22NN..
--	-------	--	-----------

Z15	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	FLAG T20	604



CUALQUIER MATERIAL

Nuestra aplicación de cálculo abarca el mecanizado de acero, acero inoxidable, fundición, superaleaciones y materiales no férricos. Descárguela hoy mismo en su tienda de aplicaciones. **Simplemente fiables.**



BROCHADO



6		WMG E ISO 13399
10	TORNEADO ISO	INSTRUCCIONES
18		NAVEGADORES
57		PLAQUITAS DE CORTE POSITIVAS
219		PLAQUITAS DE CORTE NEGATIVAS
386		TRONZADO Y RANURADO
482		TORNEADO DE ROSCAS
528		BROCHADO
536		INFORMACIÓN TÉCNICA GENERAL

BROCHADO: RESUMEN DE SÍMBOLOS

SÍMBOLOS GENERALES

	Uso principal		Acabado: calidad superficial muy buena		Adecuado para condiciones de trabajo estables
	Uso posible		Mecanizado medio: calidad superficial buena		Adecuado para condiciones de trabajo inestables
			Desbaste: rugosidad superficial ilimitada		Adecuado para condiciones de trabajo muy inestables

CARACTERÍSTICAS

	Moldeado interior		Opción universal		Filo vivo
--	-------------------	---	------------------	---	-----------

OTROS

	Par de apriete del tornillo [Nm]		Alimentación de refrigerante interna
--	----------------------------------	---	--------------------------------------

PLAQUITAS PARA BROCHADO: NAVEGADOR

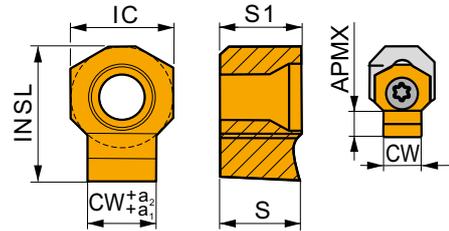
HZ	HZ-2
	
 531	 532

SOPORTES PARA BROCHADO: NAVEGADOR

PHZ		PHZ-2	
	HZ		HZ/2..
			
	03		14
	04		16
	05		18
	06		20
	08		
10			
12			
	$\frac{\varnothing 9,5}{\varnothing 24,7}$		$\frac{\varnothing 44}{\varnothing 58}$
 533	 531	 534	 532

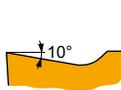
HZ

	IC	INSL	APMX	S	S1	CW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604-30	6.000	7.5	1.60	4.66	4.76	3.00
0604-40	6.000	8.0	2.50	4.66	4.76	4.00
0604-50	6.000	8.0	3.00	4.66	4.76	5.00
1006-60	10.000	13.5	4.20	6.25	6.35	6.00
1006-80	10.000	13.5	5.20	6.25	6.35	8.00
1309-100	13.000	18.5	6.20	9.40	9.53	10.00
1309-120	13.000	18.5	7.20	9.40	9.53	12.00



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

Producto	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)
		vc (m/min)	fz (mm/tooth)	vc (m/min)	fz (mm/tooth)	vc (m/min)	fz (mm/tooth)	vc (m/min)	fz (mm/tooth)	vc (m/min)	fz (mm/tooth)	vc (m/min)	fz (mm/tooth)			

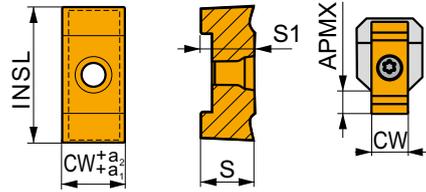


Geometría positiva para brochado (un filo de corte).

HZ 1006-60 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	6.00	0.07	0.14
HZ 1006-60 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	6.00	0.03	0.08
HZ 1006-60 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	6.00	0.00	0.01
HZ 1006-60 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	6.00	-0.04	-0.01
HZ 1006-80 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	0.08	0.17
HZ 1006-80 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	0.04	0.10
HZ 1006-80 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	0.00	0.02
HZ 1006-80 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	-0.05	-0.02
HZ 1309-100 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	0.08	0.17
HZ 1309-100 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	0.04	0.10
HZ 1309-100 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	0.00	0.02
HZ 1309-100 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	-0.05	-0.02
HZ 1309-120 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	0.10	0.21
HZ 1309-120 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	0.05	0.12
HZ 1309-120 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	0.00	0.02
HZ 1309-120 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	-0.06	-0.02
HZ90 0604-30 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	3.00	0.06	0.12
HZ90 0604-30 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	3.00	0.02	0.06
HZ90 0604-30 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	3.00	0.00	0.01
HZ90 0604-30 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	3.00	-0.03	-0.01
HZ90 0604-40 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	4.00	0.07	0.14
HZ90 0604-40 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	4.00	0.03	0.08
HZ90 0604-40 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	4.00	0.00	0.01
HZ90 0604-40 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	4.00	-0.04	-0.01
HZ90 0604-50 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	5.00	0.07	0.14
HZ90 0604-50 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	5.00	0.03	0.08
HZ90 0604-50 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	5.00	0.00	0.01
HZ90 0604-50 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	5.00	-0.04	-0.01

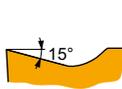
HZ-2

	INSL (mm)	APMX (mm)	S (mm)	S1 (mm)	CW (mm)
14-14	36.0	8.00	13.90	14.00	14.00
16-16	36.0	9.00	13.90	14.00	16.00
18-18	45.0	12.00	15.90	16.00	18.00
20-20	45.0	13.00	15.90	16.00	20.00



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

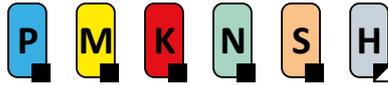
Producto	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)
		vc (m/min)	fz (mm/tooth)	vc (m/min)	fz (mm/tooth)	vc (m/min)	fz (mm/tooth)	vc (m/min)	fz (mm/tooth)	vc (m/min)	fz (mm/tooth)	vc (m/min)	fz (mm/tooth)			



Geometría positiva para brochado (dos filos de corte).

HZ/2 14-14 C11	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	14.00	0.10	0.21
HZ/2 14-14 H7	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	14.00	0.00	0.02
HZ/2 14-14 P9	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	14.00	-0.06	-0.02
HZ/2 16-16 C11	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	16.00	0.10	0.21
HZ/2 16-16 H7	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	16.00	0.00	0.02
HZ/2 16-16 P9	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	16.00	-0.06	-0.02
HZ/2 18-18 C11	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	18.00	0.10	0.21
HZ/2 18-18 H7	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	18.00	0.00	0.02
HZ/2 18-18 P9	333TN	—	50	0.10	30	0.10	45	0.10	—	—	—	—	—	18.00	-0.06	-0.02
HZ/2 20-20 C11	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	20.00	0.11	0.24
HZ/2 20-20 H7	333TN	—	50	0.10	30	0.09	45	0.10	—	—	—	—	—	20.00	0.00	0.02
HZ/2 20-20 P9	333TN	—	50	0.10	30	0.10	45	0.10	—	—	—	—	—	20.00	-0.07	-0.02

PHZ



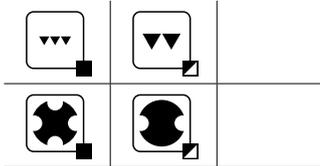
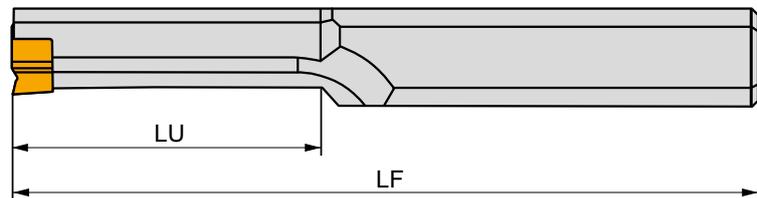
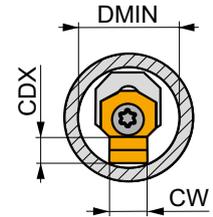
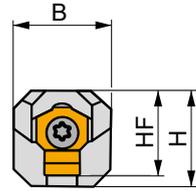
PRAMET

S



Herramienta de Brochado Interior para Pequeños Diámetros con Plaquetas HZ de Un Solo Filo

Portaherramientas de interior para brochado hasta un ancho de 12 mm. Agujero mínimo de Ø9,5 mm. Cuerpo tratado para mayor vida útil.



Producto	H	HF	B	OAL	LU	CW	DMIN	CDX	kg	Icono 1	Icono 2
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
N PHZ 90 1104-06	11.3	9	8.5	160	35	3.00	9.5	1.6	0.17	GI239	SH21
PHZ 90 1107-06	11.3	10	7	200	60	-	-	-	0.19	GI240	SH21
PHZ 90 1111-06	11.3	12	-	200	60	-	-	-	0.19	GI240	SH21
PHZ 1512-10	15.5	16.2	-	220	-	-	-	-	0.40	GI224	SH22
PHZ 2014-13	20.6	21.5	-	250	-	-	-	-	0.65	GI225	SH23

Icono 1	Icono 2	Icono 3
GI224	HZ 1006-60	HZ 1006-80
GI225	HZ 1309-100	HZ 1309-120
GI239	HZ90 0604-30	-
GI240	HZ90 0604-40	HZ90 0604-50

Icono 1	Icono 2	Icono 3	Icono 4	Icono 5	Icono 6
SH21	DVF 3593	0.8	M 2.5	10	TX207PLUS
SH22	DVF 2260	3.6	M 4	15	TX215PLUS
SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS

PHZ-2



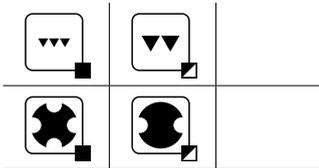
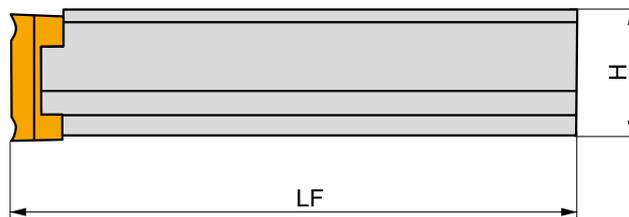
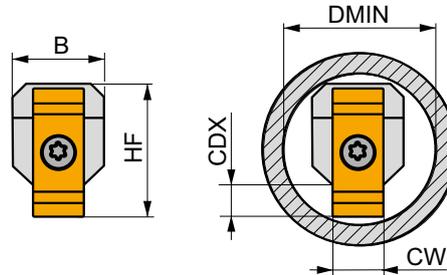
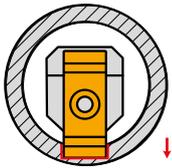
PRAMET

S



Herramienta de Brochado Interior para Diámetros Grandes con Plaquetas HZ de Doble Filo

Portaherramientas de interior para brochado hasta un ancho de 20 mm. Agujero mínimo de Ø44 mm. Cuerpo tratado para mayor vida útil.



Producto	H	HF	B	OAL	CW	DMIN	CDX	kg	GI	SH
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
N PHZ/2 3625-14	36	37.5	25	300	-	44	-	1.86	GI235	SH23
PHZ/2 4832-18	48	50	32	400	-	58	-	2.00	GI241	SH24

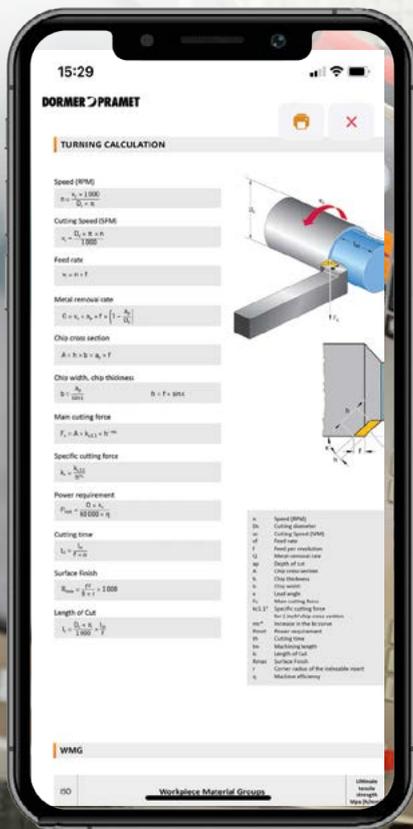
GI	Placa
GI235	HZ/2 14-14
GI241	HZ/2 18-18
	HZ/2 16-16
	HZ/2 20-20

SH	Clavillo	Nm	Resaca	Resaca	Resaca
SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS
SH24	5513 021-03	13.0	M 8	22	DMN 3124



AYUDA SIEMPRE A MANO

Nuestro equipo de soporte técnico está siempre a su disposición para ayudarle con cualquier pregunta o duda técnica que tenga sobre nuestras aplicaciones técnicas. Consulte los datos de contacto para dirigirse a su oficina de ventas local de Dormer Pramet. **Sencillamente fiable.**



INFORMACIÓN TÉCNICA GENERAL



 6	TORNEADO ISO	WMG E ISO 13399
 10		INSTRUCCIONES
 18		NAVEGADORES
 57		PLAQUITAS DE CORTE POSITIVAS
 219		PLAQUITAS DE CORTE NEGATIVAS
 386		TRONZADO Y RANURADO
 482	TORNEADO DE ROSCAS	
 528	BROCHADO	
 536	INFORMACIÓN TÉCNICA GENERAL	

ISO Para seleccionar una calidad y geometría de corte para una amplia gama de materiales a mecanizar

Definición general

P. ej., acero, acero inoxidable, etc.

P M K N S H

Subgrupo

Para navegar y seleccionar la herramienta idónea para una gama más específica de materiales a mecanizar

Definición por estructura/composición

P. ej., acero al carbono, acero aleado, etc.

P M K N S H

P1

P2

P3

P4

WMG

Para seleccionar y proporcionar condiciones de corte dentro de un rango de $\pm 10\%$

Definición por dureza/resistencia a la tracción

P. ej., $160 < 220$ HB, $620 < 900$ N/mm² ...

P

P1

P1.1

P1.2

P1.3

P2

P2.1

P2.2

P2.3

P3

P3.1

P3.2

P3.3

P4

P4.1

P4.2

P4.3

SOBRE LA CLASIFICACIÓN DE MATERIALES EN DORMER PRAMET

Los grupos de materiales («WMG») se utilizan para seleccionar de forma sencilla y fiable la herramienta de corte adecuada y los valores iniciales apropiados para las condiciones de mecanizado de aplicaciones específicas.

Dormer Pramet clasifica los materiales a mecanizar en seis grupos de diferentes colores:

- **Azul:** acero y acero fundido (grupo P);
- **Amarillo:** acero inoxidable (grupo M);
- **Rojo:** fundición (grupo K);
- **Verde:** materiales no férricos (grupo N);
- **Marrón:** aleaciones termoresistentes (grupo S);
- **Gris:** materiales endurecidos (grupo H).

Cada uno de estos grupos se divide, a su vez, en subgrupos según su estructura o composición. Por ejemplo, el grupo P de acero y acero fundido se desglosa en cuatro subgrupos:

- P1 – **Acero de fácil mecanizado**
- P2 – **Acero al carbono**
- P3 – **Acero aleado**
- P4 – **Acero para herramientas**

Finalmente, se realiza una última división en función de las propiedades del material, como la dureza y la resistencia a la tracción. Esta clasificación se lleva a cabo para ofrecer a nuestros clientes un asesoramiento completo sobre la herramienta y los valores iniciales de velocidad de corte y avance.

La tabla que se muestra en la página siguiente incluye una descripción de cada grupo de materiales a mecanizar, así como ejemplos de designaciones de uso común.

GRUPOS DE MATERIALES (WMG)

Grupo ISO	Subgrupo	WMG (Work Material Group/grupo de material de la pieza)	k_{wg}	Ejemplos de material (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, etc.)
P Acero y acero fundido (aceros con un contenido de aleación ≤10% y una dureza <45 HRC)	P1 Acero de fácil mecanizado (aceros al carbono con maquinabilidad aumentada)	P1.1 Acero al carbono sulfurado de mecanizado libre con una dureza <240 HB	1.33	AISI 1108, EN 1552, DIN 1.0723, SS 1922, ČSN 11120, BS 210A15, UNE F.210F, GB Y15, AFNOR 10F1, GOST A30, UNI CF10S20
		P1.2 Acero al carbono sulfurado y fosforizado de mecanizado libre con una dureza <180 HB	1.49	AISI 1211, EN 115Mn30, DIN 1.0715, SS 1912, ČSN 11109, BS 230M7, UNE F.2111, GB Y15, AFNOR S250, GOST A40G, UNI CF9SMn28
		P1.3 Acero al carbono sulfurado/fosforizado y con plomo de mecanizado libre con una dureza <180 HB	1.53	AISI 12L13, EN 115MnPb30, DIN 1.0718, SS 1914, ČSN 12110, BS 210M16, UNE F.2114, GB Y15Pb, AFNOR S250Pb, GOST A35G2, UNI CF10SPb20
	P2 Acero al carbono (aceros compuestos principalmente por hierro y carbono)	P2.1 Acero de bajo contenido en carbono con <0,25% C y una dureza <180 HB	1.14	AISI 1015, EN C15, DIN 1.0401, SS 1350, ČSN 11301, BS 080A15, UNE F.111, GB 15, AFNOR C18RR, GOST S22ps, UNI Fe360
		P2.2 Acero con contenido medio de carbono <0,55% C y una dureza <240 HB	1.00	AISI 1030, EN C30, DIN 1.0528, SS 1550, ČSN 12031, BS 080M32, UNE F.1130, GB 30, AFNOR AF50C30, GOST 30G, UNI Fe590
		P2.3 Acero de alto contenido en carbono con >0,55% C y una dureza de <300 HB	0.89	AISI 1060, EN C60, DIN 1.0601, SS 1655, ČSN 12061, BS 080A62, UNE F513, GB 60, AFNOR 1C60, GOST 60G, UNI C60
	P3 Acero aleado (aceros al carbono con un contenido de aleación ≤10%)	P3.1 Acero aleado con una dureza <180 HB	0.92	AISI 5015, EN 16Mo3, DIN 1.5415, SS 2912, ČSN 15020, BS 1501-240, UNE F.2601, GB 16Mo, AFNOR 15D3, GOST 15M, UNI 16Mo3KW
		P3.2 Acero aleado con una dureza de 180-260 HB	0.74	AISI 4140, EN 42CrMo4, DIN 1.7225, SS 2244, ČSN 15142, BS 708M40, UNE F.8232, GB 42CrMo, AFNOR 42CD4, GOST 40CHFA, UNI 42CrMo4
		P3.3 Acero aleado con una dureza de 260-360 HB	0.63	AISI 4140, EN 42CrMo4, DIN 1.7225, SS 2244, ČSN 15142, BS 708M40, UNE F.8232, GB 42CrMo, AFNOR 42CD4, GOST 40CHFA, UNI 42CrMo4
	P4 Acero para herramientas (acero de aleación especial para herramientas, matrices y moldes)	P4.1 Acero para herramientas con una dureza <26 HRC	0.55	AISI D2, EN X155CrVMo12-1, DIN 1.2370, SS 2736, ČSN 19573, BS BD2, UNE F.520A, GB Cr12Mo1V1, AFNOR Z160CDV12, GOST Ch12ME, UNI X155CrVMo121KU
		P4.2 Acero para herramientas con una dureza de 26-39 HRC	0.47	AISI D2, EN X155CrVMo12-1, DIN 1.2370, SS 2736, ČSN 19573, BS BD2, UNE F.520A, GB Cr12Mo1V1, AFNOR Z160CDV12, GOST Ch12ME, UNI X155CrVMo121KU
		P4.3 Acero para herramientas con una dureza de 39-45 HRC	0.38	AISI D2, EN X155CrVMo12-1, DIN 1.2370, SS 2736, ČSN 19573, BS BD2, UNE F.520A, GB Cr12Mo1V1, AFNOR Z160CDV12, GOST Ch12ME, UNI X155CrVMo121KU

Grupo ISO	Subgrupo	WMG (Work Material Group/grupo de material de la pieza)	k _{vg}	Ejemplos de material (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, etc.)
M Acero inoxidable (aceros resistentes a la corrosión con un contenido de cromo ≥11 %)	M1 Acero inoxidable ferrítico (aleaciones rectas de cromo no endurecibles)	M1.1 Acero inoxidable ferrítico con una dureza <160 HB	1.22	AISI 5429, EN X7Cr14, DIN 1.4001, SS 2326, BS 434517, UNE F.3401, AFNOR Z8C12, GOST 08Ch13, UNI X6CrTi12
		M1.2 Acero inoxidable ferrítico con una dureza de 160-220 HB	1.03	AISI 446, EN X10CrAl24, DIN 1.4762, SS 2322, ČSN 17113, BS 430517, UNE F.3154, GB 10Cr17, AFNOR Z10CA524, GOST 12Ch17, UNI X16Cr26
	M2 Acero inoxidable martensítico (aleaciones rectas de cromo no endurecibles)	M2.1 Acero inoxidable martensítico con una dureza <200 HB	1.08	AISI 430F, EN X14CrMo517, DIN 1.4104, SS 2383, ČSN 17140, BS 410521, UNE F.3117, AFNOR Z10CF17, UNI X10Cr517
		M2.2 Acero inoxidable martensítico con una dureza de 200-280 HB	0.89	AISI 440C, EN X105CrMo17, DIN 1.4125, SS 2385, ČSN 17023, BS 425C11, UNE F.3402, GB 102Cr17Mo, AFNOR Z100CD17, GOST 95Ch18, UNI GX6CrNi 13 04
	M3 Acero inoxidable austenítico (aleaciones de cromo-níquel y cromo-níquel-manganeso)	M3.1 Acero inoxidable austenítico con una dureza <200 HB	0.75	AISI 420, EN X45Cr13, DIN 1.4034, ČSN 17029, BS 425C11, UNE F.3405, AFNOR Z44C14, GOST 20X17H12, UNI X30Cr13
		M3.2 Acero inoxidable austenítico con una dureza de 200-260 HB	1.00	AISI 304, EN X5CrNi18-12, DIN 1.4303, SS 2352, ČSN 17249, BS 305517, UNE F.3513, GB 10Cr18Ni12, AFNOR Z8CN18.12, UNI X7CrNi18 10
	M4 Acero inoxidable superaustenítico, duplex o templado por precipitación (aleaciones austeníticas con > 20 % Ni, microestructura austenítica-ferrítica o templado por precipitación)	M3.3 Acero inoxidable austenítico con una dureza de 260-300 HB	0.86	AISI 309, EN X15CrNiSi20-12, DIN 1.4828, ČSN 17251, BS 309S24, UNE F.3312, GB 1G23Ni13, AFNOR Z15CNS20.12, GOST 20Ch20Ni452, UNI 16CrNi23 14
		M4.1 Acero inoxidable superaustenítico con una dureza <300 HB	0.77	AISI 5848, EN X45CrNiW18-9, DIN 1.4873, BS 331540, UNE F.3211, AFNOR Z35CNW514-4, UNI X45CrNiW 18 9
		M4.2 Acero inoxidable austenítico, templado por precipitación y una dureza de 300-380 HB	0.75	AISI 329, EN X1-NiCrMoCu25-20-5, DIN 1.4539, SS 2562, ČSN 17265, BS 318513, UNE F.3552, GB 022Cr25NiMo2N, AFNOR Z1NCUD25.20
			0.64	AISI 631 (17-7PH), EN X7CrNiAl17-7, DIN 1.4568, SS 2388, ČSN 17465, BS 301513, UNE F.3217, GB 07Cr17Ni7Al, AFNOR Z9CNAl17-07, GOST 09Ch17N7Jut, UNI X53CrMnNi21 9

GRUPOS DE MATERIALES (WMG)

Grupo ISO	Subgrupo	WMG (Work Material Group/grupo de material de la pieza)	k _{we}	Ejemplos de material
K Fundición (piezas de fundición y aleaciones al carbono con un contenido de carbono >2 %)	K1 Fundición gris (GG) (fundiciones de hierro y carbono con microestructura de grafito laminar)	K1.1 Fundición gris ferrítica o ferrítica/perlítica con una dureza <180 HB	1.35	ASTM A48 Grade 20 (F11401), EN-JL-100, DIN GG-10 (0.6010), SS 0110, STN 422410, BS Grade 150, UNE FG10, GB HAT 100, AFNOR Fc10D, GOST SC 10, UNI G10
		K1.2 Fundición gris ferrítica/perlítica o perlítica con una dureza de 180-240 HB	1.00	ASTM A48 Grade 30 (F12101), EN-JL-1030, DIN GG-20 (0.6020), SS 0120, STN 422420, BS Grade 220, UNE FG20, GB HT200, AFNOR Fc20D, GOST C420, UNI G20
		K1.3 Fundición gris perlítica con una dureza de 240-280 HB	0.75	ASTM A48 Grade 50 (F13501), EN-JL-1060, DIN GG-35 (0.6035), SS 0135, STN 422435, BS Grade 350, UNE FG35, GB HAT300, AFNOR Fc35D, GOST SC35, UNI G35
	K2 Fundición maleable (GTS/GTW) (fundiciones de hierro y carbono tratadas térmicamente con una microestructura sin grafito)	K2.1 Fundición maleable ferrítica con una dureza <160 HB	1.39	ASTM A602 Grade M3210 (F20000), EN-JM-1130, DIN GTS-35 (0.8135), SS 0815, BS B340/12, UNE Type A, AFNOR MN 35-10, GOST K435-10
		K2.2 Fundición maleable, ferrítica o perlítica, con una dureza de 160-200 HB	1.13	ASTM A602 Grade M4504 (F20001), EN-JM-1040, DIN GTS-50-05 (0.8045), BS P50-05, AFNOR MB 45-7
		K2.3 Fundición maleable perlítica con una dureza de 200-240 HB	0.90	ASTM A602 Grade M7002 (F20004), EN-JM-1140, DIN GTS-45 (0.8145), SS 0854, STN 422540, BS P 45-06, UNE Typ B, AFNOR MP 50-5, GOST K445-7, UNI GMN 45
	K3 Fundición dúctil (GGG) (fundiciones de hierro y carbono con microestructura de grafito nodular)	K3.1 Fundición dúctil (nodular/esferoidal) ferrítica con una dureza <180 HB	1.23	ASTM A536 Grade 60-40-18 (F32800), EN-JS-1030, DIN GGG-40 (0.7040), SS 0717, STN 422304, BS 420/12, UNE FGE 42-12, GB QT 400, AFNOR FGS 400-12, GOST B440
		K3.2 Fundición dúctil (nodular/esferoidal), ferrítica o perlítica, con una dureza de 180-220 HB	0.94	ASTM A536 Grade 80-55-06 (F33800), EN-JS-1050, DIN GGG-50 (0.7050), SS 0727, STN 422305, BS 500/7, UNE FGE 50-7, GB QT 500-7, AFNOR FGS 500-7, GOST B450
		K3.3 Fundición dúctil (nodular/esferoidal) perlítica con una dureza de 220-260 HB	0.76	ASTM A536 Grade 100-70-03 (F34800), EN-JS-1060, DIN GGG-60 (0.7060), SS 0732, STN 422306, BS 600/3, UNE FG70-2, GB QT 600-3, AFNOR FGS 600-3, GOST B460
	K4 Fundición dúctil austenítica o austemperada (Ni-Resist/ADI) (fundiciones de aleaciones de hierro y carbono con una microestructura austenítica o ausferrita)	K4.1 Fundición austenítica con una dureza <180 HB	1.14	ASTM A436 Type 1 (L-NiCuCr 15 6 2, F41000), EN-JL-3011, DIN GGL-NiMn 13 7 (0.6652), SS 0523, BS Grade F1, AFNOR FGL-Ni13Mn7, GOST S-NiMn 13 7
		K4.2 Fundición austenítica con una dureza de 180-240 HB	0.86	ASTM A439 Type D-2B (S-NiCr 20 3, F43001), EN-JS-3021, DIN GGG-NiMn 23 4, SS 0776, BS Grade S2M, AFNOR FGS Ni23 Mn4, GOST CH19X3U
		K4.3 Fundición dúctil austemperada con una dureza de 240-280 HB	0.63	ASTM A897 Grade 110-70-11
	K5 Fundición de grafito compactado (CGI) (fundiciones de hierro y carbono con estructura de grafito vermicular)	K4.4 Fundición dúctil austemperada con una dureza de 280-320 HB	0.54	ASTM A897 Grade 125-80-10, EN-JS-1100, DIN GGG-90 (5.3400)
		K4.5 Fundición dúctil austemperada con una dureza de 320-360 HB	0.45	ASTM A897 Grade 2 (150-110-07), EN-JS-1110, DIN GGG-100 (5.3403)
		K5.1 Fundición de grafito compactado vermicular con una dureza <180 HB	1.29	ASTM A842 Grade 300, EN-GJV-300, DIN GGV 30, GOST 4BT30,
K5	K5.2 Fundición de grafito compactado vermicular con una dureza de 180-220 HB	0.97	ASTM A842 Grade 350, EN-GJV-350, DIN GGV 35 (5.2200), GOST 4BT30,	
	K5.3 Fundición de grafito compactado vermicular con una dureza de 220-260 HB	0.75	ASTM A842 Grade 450, EN-GJV-450, DIN GGV 45, GOST 4BT45,	

GRUPOS DE MATERIALES (WMG)

Grupo ISO	Subgrupo	WMG (Work Material Group/grupo de material de la pieza)	k _{vg}	Ejemplos de material (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, etc.)
N Materiales no ferreos (metales, incluidas las aleaciones sin una cantidad apreciable de hierro y otros materiales no metálicos)	N1 Aluminio forjado	N1.1 Aluminio puro y aleaciones forjadas de aluminio con una dureza <60 HB	1.33	UNS A91200, EN AL99.6, DIN 3.0205, SS 4010, STN 424009, BS 1C, UNE L-3001, GB L5, AFNOR A4, GOST A1C, UNI 3567
		N1.2 Aleaciones forjadas de aluminio con una dureza de 60-100 HB	1.00	UNS A93004, EN AIMn0.5Mg0.5, DIN 3.0505, SS 4054, STN 424432, BS N31, UNE L-3831, GB LF2, AFNOR A-M1, GOST AMu, UNI 3568
		N1.3 Aleaciones forjadas de aluminio con una dureza de 100-150 HB	0.67	UNS A95083, EN AIMg4.5Mn0.7, DIN 3.3547, SS 4140, STN 424415, BS N8, UNE L-3321, GB AIMg4.5Mn, AFNOR A-G4.5Mn, GOST Amg 4.5, UNI P-AIMg4.4
	N2 Aluminio fundido	N2.1 Aleaciones de aluminio fundido con una dureza <75 HB	0.67	UNS A02080, EN AICu45, BS LM11, STN 424331, UNE AISi1Cu, GOST AMg5K, UNI G-AISi7Mg
		N2.2 Aleaciones de aluminio fundido con una dureza de 75-90 HB	0.60	UNS A02420, EN AICu4Ni2Mg2, SS AISi7MgFe, BS LM6, STN 424519, UNE AI-7SiMg, AFNOR A-S7G, GOST AK7, UNI G-AISi7Mg
		N2.3 Aleaciones de aluminio fundido con una dureza de 90 < 140 HB	0.43	UNS A03360, EN G-ALCu4NiMg2, SS ALSi10Mg, STN 424336, BS LM 30, AFNOR A-S10G, UNI G-AISi9Mg
	N3 Cobre o aleaciones de cobre	N3.1 Aleaciones de cobre con excelentes propiedades de mecanizado	0.70	UNS C14700, EN CuPb1P, DIN 2.1498, STN 423214, BS C111, AFNOR CuZn35Pb2, GOST L63-3, UNI CuS(P0.01)
		N3.2 Aleaciones de cobre de viruta corta con propiedades de mecanizado de óptimas a moderadas	0.41	UNS C81540, EN CuNi25iCr, DIN 2.0857, STN 423220, BS NS113, UNE CuSn12, AFNOR CuZn40, GOST L60, UNI P-CuZn-40
		N3.3 Cobre electrolítico y aleaciones de cobre de viruta larga con propiedades de mecanizado de moderadas a limitadas	0.21	UNS C10100, EN CuAg0.1, DIN 2.1203, SS 5010, UNE CUSi3Mn1, AFNOR Cu-C2, GOST M1f, UNI Cu-OF
	N4 Polímeros (materiales sintéticos o semisintéticos)	N4.1 Polímeros termoplásticos	0.70	ABS, Acryl, Duraplast, Elastomer, EP, Epoxid, FEP, Fluor, Gummi, Kautschuk, Latex, ME, MPF, PA, PAI, PC, PE, PEEK, PEI, PES, PET, PF, Phenolharze, PI, PMMA, Polyamide, Polyester, Polyolefine, Polysulfon, POM, PP, PPE, PPS, PS, PSU, PTFE, PU, PUR, PVDF, SAN, SI, Styrol, UF, Ureol
		N4.2 Polímeros termoestables	0.27	Aramid, Epoxy, Fluoropolymer, Mehcrylate, Melamine, Phenolic, Polyester, Polyimide, Polymethacrylimide, Polyurethane
		N4.3 Composites o polímeros reforzados	0.29	CFK, GFK, GMT, Honeycomb, Kevlar, LFT, Organo, SMC
	N5 Grafito	N5.1	1.0	CGM-1, CM-00, GM-10, GM-11, GR030, GR030PI, GR060, GR060PI, GR125, MC-01, MC-01R0, MC-03, MC-03M, IG11, IG-15, IG-32, IG-43, IG-45, IG-70, ISEM-1, ISEM-2, ISEM-3, R8340, R8500X, Technograph 15, Technograph 30, ISO-63, EDM C-3, EDM1, EDM3, ISO-90, ISO-93, ISO-95, R8510, R8650, R8650,

Grupo ISO	Subgrupo	WMG (Work Material Group/grupo de material de la pieza)	$k_{w,c}$	Ejemplos de material (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, etc.)
S Aleaciones termorresistentes (superalaciones con una alta resistencia a la temperatura y a la corrosión, superior a la del acero inoxidable)	S1 Titanio o aleaciones de titanio	S1.1 Titanio o aleaciones de titanio con una dureza <200 HB	1.94	UNS R50250 (Grade 1), EN Ti 99.6, DIN 3.7035, BS TA.2, UNE Ti-Po2, AFNOR T-40, GOST BT1-00, AISI R50250, 3.7025, T35, 2TA1, R50400, 3.7035, 2TAZ,
		S1.2 Aleaciones de titanio con una dureza de 200-280 HB	1.72	UNS R56404 (Grade 29), EN Ti2Cu, DIN 3.7124, BS TA.21, UNE Ti-P11, AFNOR T-U2, AISI TA6V, Ti-6Al-4V, Ti 10.2.3, Ti5553
		S1.3 Aleaciones de titanio con una dureza de 280-360 HB	1.44	UNS R54250 (Grade 38), EN TiAl6V4, DIN 3.7165, ČSN TiAl6VELI, BS TA. 13, UNE Ti-P63, AFNOR T-A6V, GOST BT6, AISI TA6V, Ti-6Al-4V, Ti 10.2.3, Ti5553
	S2 Aleaciones termorresistentes con base Fe	S2.1 Aleaciones termorresistentes con base Fe con una dureza <200 HB	1.33	UNS N08801 (Incoloy 801), EN X8 NiCrAlTi31-21, DIN 1.4959, BS NA 15, AFNOR Z8NC33-21, AISI A-286, Discaloy, Haynes 556, Inconel 909, Greek Ascology
		S2.2 Aleaciones termorresistentes con base Fe con una dureza de 200-280 HB	1.17	UNS N19907, EN X6NiCrTiMoVB25-15-2, DIN 1.4980, SS 2570, BS HR52, AFNOR Z6NCTDV25.15B, GOST 36HXT10, AISI A-286, Discaloy, Haynes 556, Inconel 909, Greek Ascology
	S3 Aleaciones termorresistentes con base Ni	S3.1 Aleaciones termorresistentes con base Ni con una dureza <280 HB	1.00	UNS A09706 (Inconel 706), EN NiCr25FeAl, DIN 2.4856, BS HR 6, ČSN Inconel 625, UNE F.3313, GB 1Cr16Ni35, AFNOR NC22FeDNB, GOST XH38BT, AISI Inconel 718, 706 Waspalloy, Udimet 720, Inconel 625
		S3.2 Aleaciones termorresistentes con base Ni con una dureza de 280-360 HB	0.83	UNS N07001, EN NiCr20Co13Mo4Ti3Al, DIN 2.4654, BS HR 2, ČSN Waspalloy, AFNOR NCKD 20ATV, GOST XH80T5K0, AISI Inconel 718, 706 Waspalloy, Udimet 720, Inconel 625
	S4 Aleaciones termorresistentes con base Co	S4.1 Aleaciones termorresistentes con base Co con una dureza <240 HB	0.78	UNS R30016 (Stellite 6b), EN CoCr20W15Ni, DIN 2.4964, AFNOR KC 20 WN, GOST ЛК52, AISI Haynes 25, Stellite 21, 31
		S4.2 Aleaciones termorresistentes con base Co con una dureza de 240-320 HB	0.67	UNS R30016 (Stellite 6b), EN CoCr20W15Ni, DIN 2.4964, AFNOR KC 20 WN, GOST ЛК52, AISI Haynes 25, Stellite 21, 31

GRUPOS DE MATERIALES (WMG)

Grupo ISO	Subgrupo	WMG (Work Material Group/grupo de material de la pieza)	k _{vg}	Ejemplos de material (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, etc.)
H Materiales endurecidos (cualquier metal técnico con una dureza >45 HRC)	H1	Fundición en frío		
	H1.1	Fundición en frío con una dureza <440 HB	1.52	UNS F45001, EN-GJS-1050-6, DIN 5.3406, SS 0512, BS Grade 2A
	H2	Fundición endurecida		
	H2.1	Fundición endurecida con una dureza <55 HRC	0.90	UNS F45003, EN-GJS-1400-1, DIN 5.3405, SS 0457, BS Grade 3D
	H2.2	Fundición endurecida con una dureza >55 HRC	0.77	UNS F45003, EN G-X260NiCr4-2, DIN 0.9620, SS 0466, BS Grade S
	H3	Acero endurecido <55 HRC		
	H3.1	Acero endurecido con una dureza <51 HRC	1.00	AISI 4135, EN 34CrMo4, DIN 1.7220, SS 2234, STN 415131, BS 198, UNE F.1250, GB 35CrMo, AFNOR 35CD4, GOST AC38XTM, UNI 35CrMo4KB
	H3.2	Acero endurecido con una dureza de 51-55 HRC	0.82	AISI 4135, EN 34CrMo4, DIN 1.7220, SS 2234, STN 415131, BS 198, UNE F.1250, GB 35CrMo, AFNOR 35CD4, GOST AC38XTM, UNI 35CrMo4KB
	H4	Acero endurecido >55 HRC		
	H4.1	Acero endurecido con una dureza de 55-59 HRC	0.64	UNS T31501, EN 100MnCrW4, DIN 1.2510, SS 2140, STN 419413, BS B01, UNE F.5220, GB 9CrWMn, AFNOR 90MnWCrV5, GOST 9XBТ, UNI 95MnWCr5KU
H4.2	Acero endurecido con una dureza >59 HRC	0.54	UNS T31501, EN 100MnCrW4, DIN 1.2510, SS 2140, STN 419413, BS B01, UNE F.5220, GB 9CrWMn, AFNOR 90MnWCrV5, GOST 9XBТ, UNI 95MnWCr5KU	

FACTORES DE CORRECCIÓN

Factores de corrección para el tipo específico de operación C_{VCO}

 															
	0.5			1.5			2.5			5.0			12.0		
	I	II	III	I	II	III	I	II	III	I	II	III	I	II	III
	0.05	0.08	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.30	0.40	0.40	0.60	0.80	0.80	1.00	1.30
Rompevirutas para acabado fino (FF, FF2...)	1.15	1.00	0.95	0.85	0.80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Rompevirutas para acabado (NF, SF...)	-	-	1.20	1.05	1.00	1.05	1.00	0.90	-	-	-	-	-	-	-
Rompevirutas para mecanizado medio (FM, M, NM, NMR, SM...)	-	-	-	-	-	1.15	1.10	1.00	0.95	0.85	-	-	-	-	-
Rompevirutas para desbaste (RM, NRM, NR, R...)	-	-	-	-	-	-	-	-	1.25	1.10	1.00	0.95	0.65	-	-
Rompevirutas para desbaste pesado (HR, HR2, NR2, OR...) para una duración de 45 min	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1.25	1.20	1.15	1.05	1.00	0.95

Factores de corrección para durabilidad requerida C_{VCT}

	minutos	10	15	20	30	45	60
	Operaciones de mecanizado general (desde acabado fino hasta desbaste)		1.13	1.00	0.93	0.84	0.76
Operaciones de mecanizado pesadas (desbaste pesado)		-	-	-	1.10	1.00	0.93

Factores de corrección adicionales C_{VCA}

Entorno de mecanizado	C_{VCA}
Condiciones del material de trabajo (capa dura debido a la forja o a la fundición)	0.70
Torneado interior	0.75
Tronzado y ranurado (radial)	0.88
Ranurado frontal	0.80
Corte interrumpido	0.80
Condiciones de mecanizado inestables	0.85
Condiciones de mecanizado estándar	1.00
Condiciones de mecanizado estables	1.20

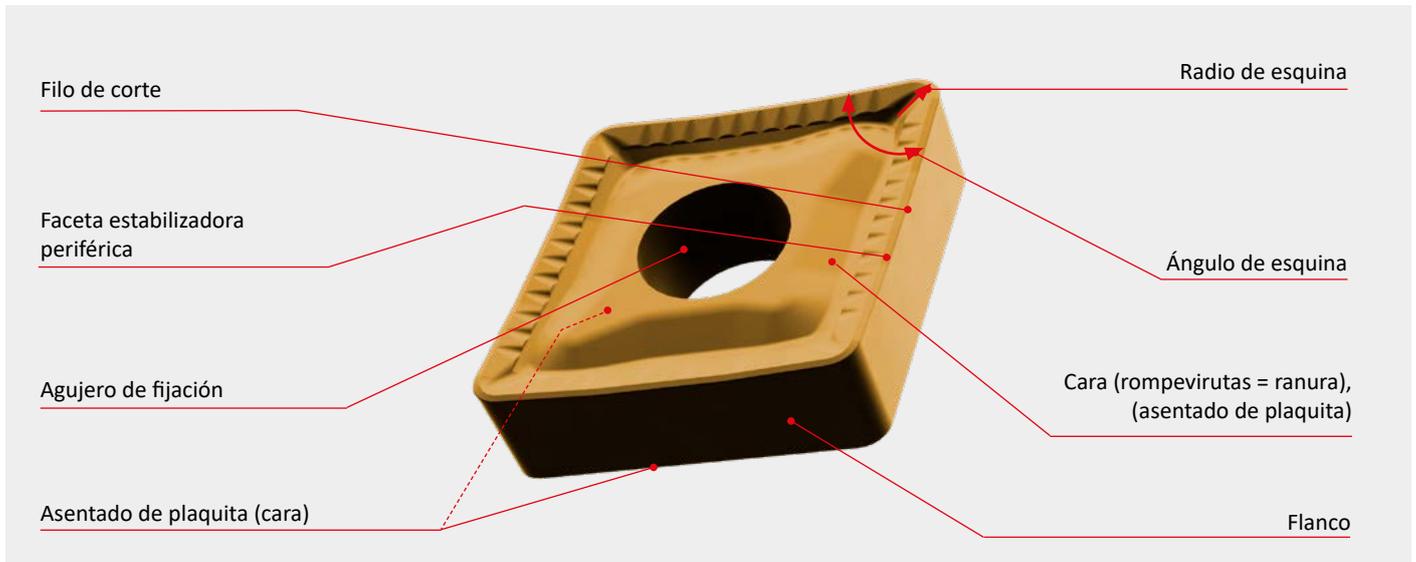
Velocidad de corte corregida v_{cc} resultante

$$v_{cc} = v_c \cdot k_{vG} \cdot C_{VCO} \cdot C_{VCT} \cdot C_{VCA}$$

k_{vG} - coeficiente de material usado
 v_c - velocidad inicial de la página del catálogo

DEFINICIÓN DE TÉRMINOS BÁSICOS

PARTES DE la plaquita de corte



Radio de esquina: en la mayoría de los casos determina la profundidad de corte mínima recomendada y, junto con el avance, también determina la rugosidad alcanzada.

El **FILLO DE CORTE** es la intersección entre la cara y las superficies del flanco. Su rugosidad longitudinal es uno de los primeros criterios para la evaluación de una plaqueta.

El **ángulo de esquina de la plaqueta de corte** es muy importante para la longitud del filo de corte útil, la resistencia en el corte interrumpido, la disipación de calor del punto de corte, etc.

La **faceta estabilizadora periférica** es una zona situada detrás del filo de corte. A menudo, su anchura es variable y su ángulo también cambia regularmente. En la mayoría de los casos, la anchura de la faceta T, junto con el ángulo de ajuste en el que funciona la plaqueta, es un factor de limitación a la hora de especificar el avance mínimo.

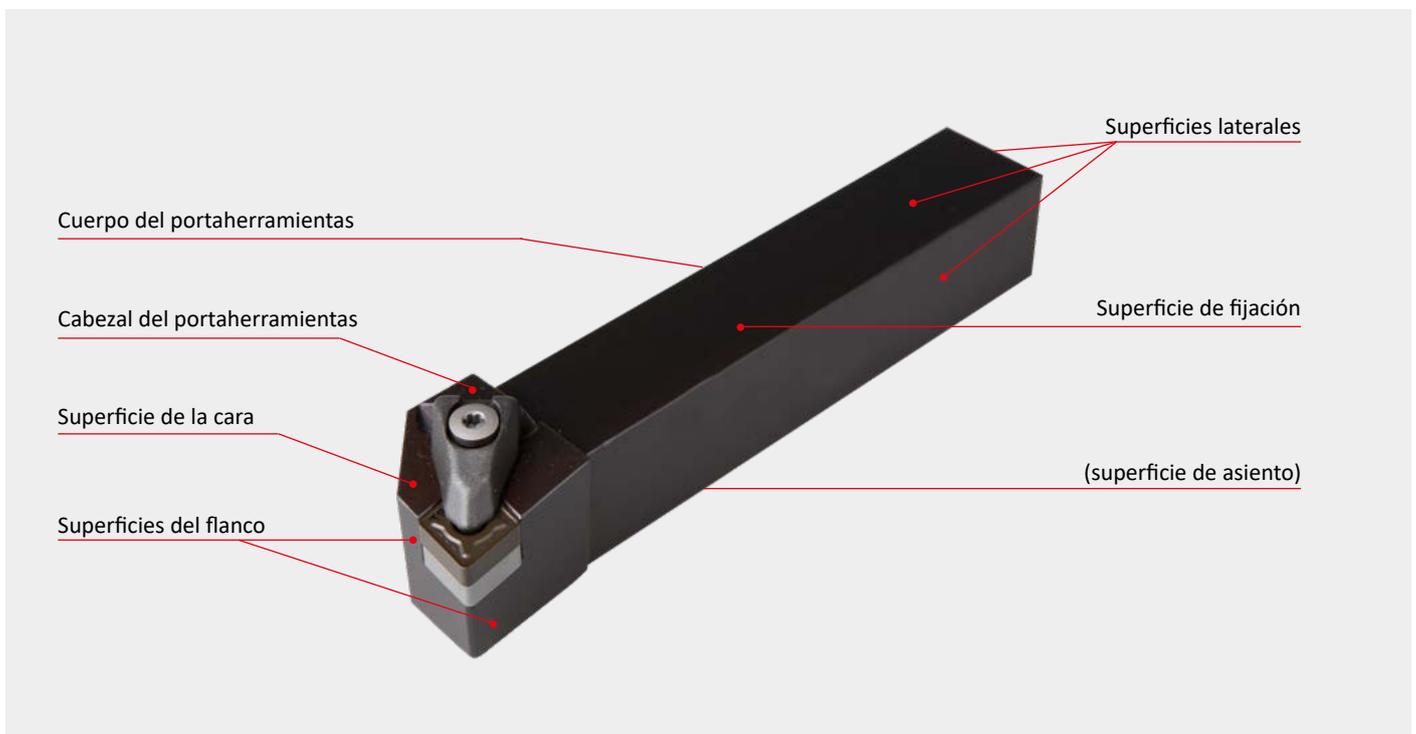
El **rompevirutas**, junto con la faceta T, determina el área de aplicación (ranuras estrechas - acabado y materiales con viruta corta, ranuras

anchas - principalmente operaciones de desbaste y materiales difíciles de mecanizar).

El **agujero de fijación** (si no hay agujero, la plaqueta de corte) se diseñará con total seguridad para el sistema de fijación ISO C. Si el agujero es cilíndrico, la plaqueta de corte se diseña para los sistemas de fijación ISO P, M, D + (prácticamente en todos los casos, el ángulo del flanco es de 0°). Si el agujero tiene forma de trompeta y el ángulo del flanco es positivo, la plaqueta es de una sola cara y está diseñada para el sistema de fijación ISO S. Si el agujero es cónico y es el mismo en ambos lados de la plaqueta, lo más probable es que sea una plaqueta tangencial (de doble cara).

En cuanto al **asiento de la plaqueta**, si está formado por el mismo relieve que la superficie frontal, la plaqueta es de doble cara; si es diferente, la plaqueta es de una sola cara. Debe evaluarse en función de la carga prevista o del tipo de corte (el tamaño y la distancia del radio y los filos de corte).

Partes de un portaherramientas



La herramienta de torneado consta de dos partes básicas:

1) El cuerpo consta de las partes siguientes:

- Superficie de asiento
- Superficie de fijación
- Superficies laterales (que además pueden estar provistas de tornillos de ajuste)

Nota: Para el torneado exterior, el cuerpo del portaherramientas suele ser una sección transversal cuadrada (cuadrado o rectángulo). Para el torneado interior, la sección transversal del cuerpo del portaherramientas es circular y, en el caso de secciones transversales grandes, cuenta con superficies de ajuste. No obstante, el cuerpo del portaherramientas también puede estar formado por un tipo especial de mango, como CAPTO (PSC) o HSK.

2) El cabezal consta de las partes siguientes:

- Cara
- Superficies del flanco

El cabezal del portaherramientas incluye también un sistema de fijación en el que se insertan las plaquitas de corte.

Desde el lado de la cara (para plaquitas radiales) o desde el lado de la superficie del flanco (para plaquitas tangenciales).

Nota: Existen los siguientes tipos de cabezales:

- Rectos: permiten torneado en ambas direcciones
- Laterales: pueden ser de diseño a la derecha o a la izquierda
- Doblados: se distingue entre el diseño a la derecha y a la izquierda (permite un mejor acceso al girar superficies más complejas)

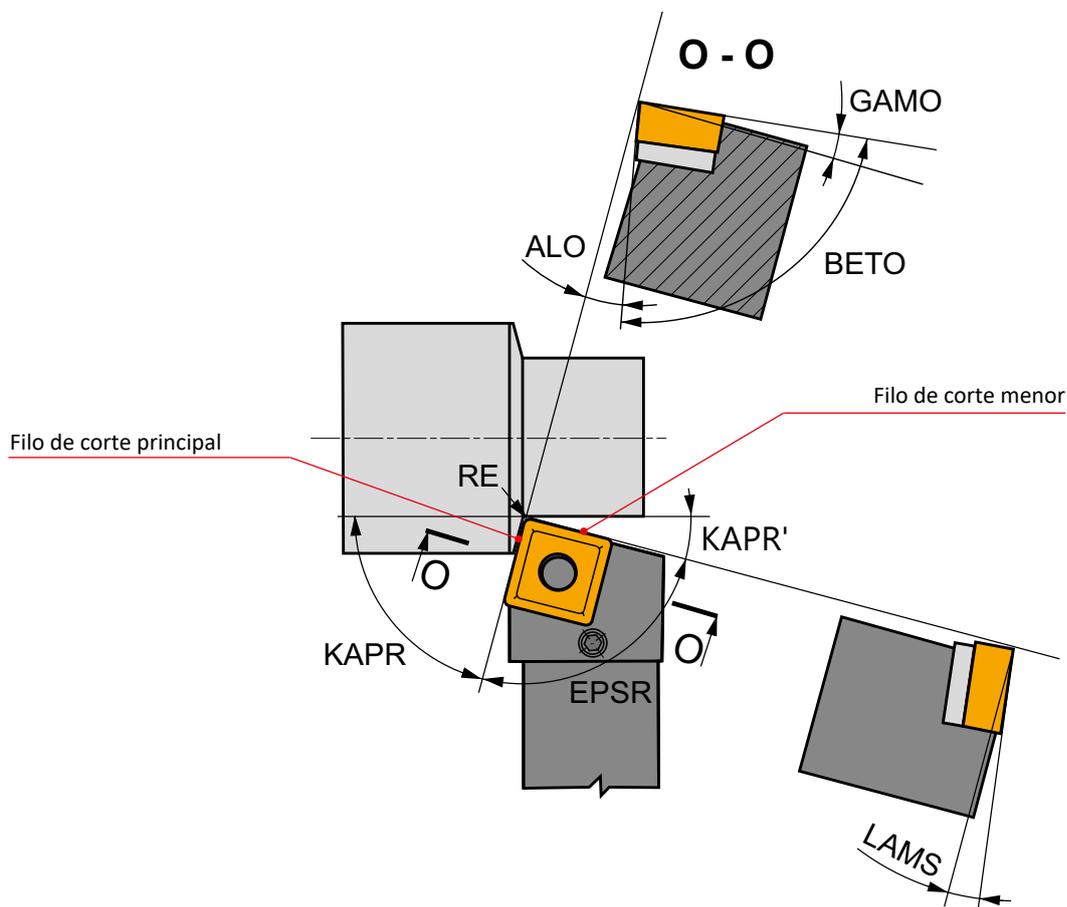
Ángulos de trabajo y construcción de herramientas de torneado

La posición y la orientación del filo de corte en relación con la pieza y su forma geométrica determinan las características del ángulo de corte.

Los ángulos del filo de corte se determinan mediante un sistema de dos coordenadas:

- diseño
- trabajo

a) Sistema de coordenadas de la herramienta (estacionario), que se utiliza para determinar la geometría del filo de corte durante el diseño, la producción y la comprobación. Todos los ángulos definidos en este sistema se denominan ángulos de corte de la herramienta. Todos los ángulos definidos por las normas ISO según la forma de la plaquita pertenecen a este grupo.



DEFINICIÓN DE TÉRMINOS BÁSICOS

b) Sistema de coordenadas de trabajo, que se utiliza para determinar la geometría del filo de corte durante el proceso de mecanizado. Estos ángulos se denominan ángulos de trabajo y dependen de la posición de la plaquita fijada en el portaherramientas. Por ejemplo, la plaquita de corte SNUN tiene un ángulo de salida de la herramienta $AN = 0^\circ$ y un ángulo de desprendimiento $GAMP = 0^\circ$; sin embargo, la plaquita de corte se sujeta en el portaherramientas para obtener un ángulo de salida de trabajo $ALO = 6^\circ$ y un ángulo de desprendimiento de trabajo $GAMO = -6^\circ$. Los ángulos de trabajo afectan a los ángulos de la herramienta con rompevirutas preformados. Sin embargo, lo más importante son los ángulos de trabajo para el proceso de corte.

Los ángulos básicos de la herramienta se indican en la imagen en el plano básico de la herramienta (intercalado por la superficie de apoyo del portaherramientas) y en el plano normal de la herramienta (intercalado a través del filo de corte - corte O-O).

Nos interesan los siguientes ángulos:

El **ángulo de desprendimiento $GAMO$** , que afecta sustancialmente al proceso de corte. Su tamaño determina el progreso y la intensidad de la deformación plástica durante la formación de virutas; también determina el valor de las fuerzas de corte y la tensión térmica en el filo de corte. La horquilla de ángulos de desprendimiento es amplia, de $GAMO = +25^\circ$ a -15° para herramientas de corte con plaquitas de corte intercambiables para fresado y torneado. Un ángulo de desprendimiento positivo mejora las condiciones de formación de viruta, reduce las fuerzas de corte y reduce también el nivel de la temperatura de corte. Un ángulo de desprendimiento negativo mejora la fuerza del filo de corte; sin embargo, aumenta la deformación plástica durante la formación de virutas y, por tanto,

aumenta también las fuerzas de corte y las temperaturas.

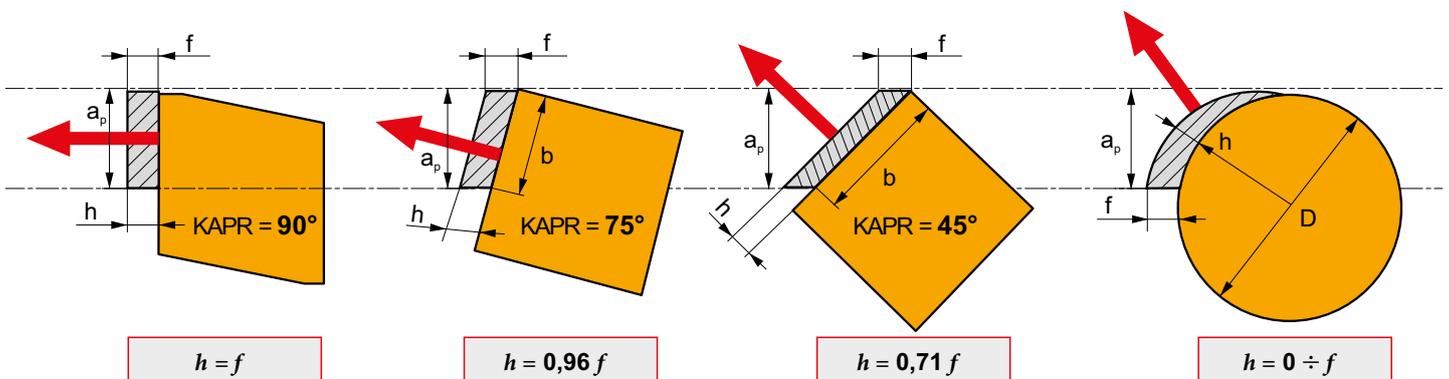
El **ángulo de salida ALO** afecta al valor de fricción entre la superficie del flanco y la superficie mecanizada. Al aumentar el ángulo de salida ALO se reduce esta fricción y, por tanto, el desgaste en flanco.

El **ángulo interno $BETO$** es el ángulo de la cuña de la plaquita de corte. Al aumentar el ángulo $BETO$ aumenta la fuerza del filo de corte (resistencia a los golpes); sin embargo, también aumenta la resistencia de corte.

El **ángulo de inclinación del filo de corte principal $LAMS$** determina el punto del primer contacto entre el filo de corte y la pieza, que es importante en el caso de cortes interrumpidos. Si $LAMS$ es positivo, el punto de contacto estará cerca de la punta de la plaquita de corte. Un ángulo $LAMS$ negativo desplaza el punto de primer contacto lejos de la punta y ello afecta a la resistencia del filo de corte frente a la tensión mecánica. Además, el ángulo $LAMS$ influye en la dirección de evacuación de viruta. Si $LAMS$ es negativo, las virutas se evacuarán en dirección a la superficie mecanizada. En cambio, si $LAMS$ es positivo, las virutas se evacuarán lejos de la superficie mecanizada.

El **ángulo de posición del filo de corte principal $KAPR$** influye principalmente en los valores de las fuerzas de corte y en la forma de la sección transversal de la viruta. Si se reduce el ángulo $KAPR$, la viruta será más delgada a un valor de avance determinado f y a una profundidad de corte a_p . En cambio, si $KAPR = 90^\circ$, el espesor de viruta $h = f$ y el ancho de viruta $b = a_p$ aumenta. Si disminuye el ángulo de posición, el ancho funcional de la faceta T aumenta y el ángulo de desprendimiento de la plaquita disminuye.

El **ángulo de posición del filo de corte menor $KAPR'$** , junto con el radio de esquina RE , definen la calidad superficial final.



DEFINICIÓN DE TÉRMINOS BÁSICOS

Efecto de la geometría de la herramienta de trabajo

Parámetro	Cambio	Abrasión del flanco	Formación de desgaste del cráter	Tendencia a la deformación plástica	Resistencia a condiciones de trabajo adversas	Superficie	Fuerzas de corte	Tendencia a la vibración	Temperatura de corte media	Formación de virutas
Ángulo del filo de corte principal	Menor o mayor que 90°	Se ha reducido ligeramente	Se ha reducido ligeramente	Se ha reducido ligeramente	Ha mejorado ligeramente	Efecto no probado	Ha incrementado ligeramente	Ha incrementado	Inferior	La viruta es más fina y más ancha (cambios de b/h)
Ángulo del filo de corte menor	Ha disminuido	Se ha reducido ligeramente	Efecto no probado	Ha incrementado ligeramente	Ha mejorado muy ligeramente	Ha mejorado (condicional)	Ha incrementado ligeramente	Ha incrementado	Muy ligeramente superior	Efecto insignificante
Ángulo de esquina	Ha incrementado	Efecto no probado	Efecto no probado	Se ha reducido	Ha mejorado	Efecto no probado	Efecto no probado (-)	Ha incrementado ligeramente	Muy ligeramente superior	Efecto insignificante
Radio de esquina	Ha incrementado	Se ha reducido (hasta cierto nivel)	Se ha reducido (hasta cierto nivel)	Se ha reducido	Ha mejorado	Ha mejorado (condicional)	Ha aumentado (hasta cierto nivel)	Ha incrementado	Ligeramente superior	Formación más blanda (en su mayoría, basada en el rompevirutas)
Ángulo del flanco	Más positivo	Se ha reducido	Efecto no probado	Se ha reducido muy ligeramente	Ligeramente peor	Ha mejorado (condicional)	Se ha reducido ligeramente	Se ha reducido ligeramente	Ligeramente inferior	Efecto no probado
Ángulo de cara	Más positivo	Se ha reducido muy ligeramente	Se ha reducido	Se ha reducido ligeramente	Ligeramente peor	Efecto no probado (+)	Se ha reducido ligeramente	Se ha reducido	Inferior	La viruta está menos comprimida, pero es forzada a acercarse al filo de corte
Ángulo del filo de corte	Positivo	Efecto no probado	Se ha reducido ligeramente	Se ha reducido ligeramente	Ligeramente peor	Efecto no probado (+)	Se ha reducido ligeramente	Se ha reducido ligeramente	Ligeramente inferior	Desvía la viruta de la pieza
Ancho de la faceta T	Más ancho	Ha incrementado ligeramente	Ha incrementado ligeramente	Ha incrementado ligeramente	Ha mejorado ligeramente	Efecto no probado (+)	Ha incrementado	Ha incrementado	Superior	La viruta se comprime más, pero presiona una superficie mayor
Ángulo de la faceta T (trabajo)	Positivo	Se ha reducido muy ligeramente	Se ha reducido ligeramente	Se ha reducido ligeramente	Ligeramente peor	Efecto no probado (+)	Se ha reducido	Se ha reducido	Ligeramente inferior	La viruta está menos comprimida

DEFINICIÓN DE TÉRMINOS BÁSICOS

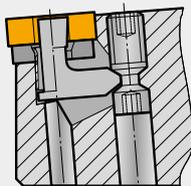
¿Qué afecta a las fuerzas de corte y cómo?

Condiciones	Acero al carbono (HB230)	Acero inoxidable (HB145)	Fundición gris (HB130)
Velocidad de corte y fuerza de corte $f = 0,2 \text{ mm/rev}$ $a_p = 2 \text{ mm}$ KAPR 90° RE 0.4			
Profundidad de corte y fuerza de corte $V_c = 100 \text{ m/min}$ $a_p = 0,2 \text{ mm/rev}$ KAPR 90° RE 0.4			
Avance de corte y fuerza de corte $V_c = 100 \text{ m/min}$ $a_p = 2 \text{ mm}$ KAPR 90° RE 0.4			
Radio de esquina y fuerza de corte $V_c = 100 \text{ m/min}$ $f = 0,2 \text{ mm/rev}$ $a_p = 1,2 \text{ mm}$ KAPR 90°			
Ángulo del filo de corte principal $V_c = 100 \text{ m/min}$ $f = 0,2 \text{ mm/rev}$ $a_p = 2 \text{ mm}$ KAPR $45^\circ, 60^\circ, 75^\circ, 90^\circ$ (valores en el eje x) RE 0.4			
Ángulo de desprendimiento y fuerza de corte $V_c = 100 \text{ m/min}$ $f = 0,2 \text{ mm/rev}$ $a_p = 2 \text{ mm}$ KAPR 90° RE 0.4			

ELECCIÓN DE LA HERRAMIENTA DE CORTE

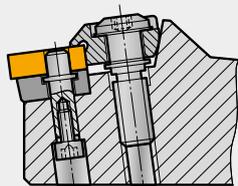
Elección del portaherramientas en relación con la técnica de fijación

La gama de HERRAMIENTAS DE PRAMET incluye portaherramientas, soportes ajustables, torretas portaútiles y soportes ajustables para torneado exterior longitudinal, refrentado, torneado en copia y, naturalmente, también para torneado interior. Los portaherramientas se clasifican —en función del sistema de fijación de la plaquita— en seis grupos, que se ilustran de forma esquemática a continuación.



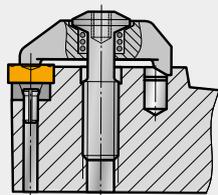
ISO P

Este sistema sirve para la fijación de plaquitas negativas con agujero cilíndrico, tanto con formadores de viruta como sin ellos. La fijación de la plaquita se consigue gracias a una palanca angular que, tras apretar el tornillo, presiona la plaquita contra la bancada del portaherramientas. Los portaherramientas que cuentan con este sistema de fijación de plaquitas garantizan una fijación fiable y precisa de la plaquita de corte. Son los que mejor funcionan y los que más se utilizan en las operaciones de torneado exterior, tanto de acabado como de desbaste. Alternativamente, este tipo de fijación puede utilizarse también para los portaherramientas destinados al torneado interior de agujeros con diámetros mayores.



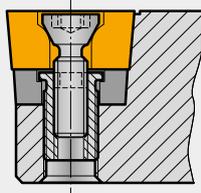
ISO M

Este sistema se utiliza para la fijación de plaquitas de corte del mismo tipo que en el caso del sistema ISO P. En este caso, la plaquita se coloca en un perno fuerte, al cual se presiona mediante una abrazadera que también fija al mismo tiempo la parte superior de la plaquita. Este sistema de fijación es adecuado principalmente para portaherramientas con una carga dinámica supuestamente mayor. Estos portaherramientas se utilizan casi en exclusiva para el torneado exterior.



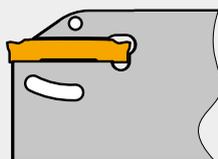
ISO C

Este sistema sirve para la fijación de plaquitas de corte negativas y positivas sin agujeros, es decir, tanto con formadores de viruta (pre-prensadas, rectificadas y prensadas lateralmente) como sin ellos. La plaquita se fija en la bancada de un portaherramientas mediante una abrazadera atornillada, bajo la cual sigue habiendo un formador de viruta de prensado lateral en algunos tipos de plaquitas. Los portaherramientas con este sistema de fijación se utilizan para mecanizado de superficies exteriores e interiores. En la actualidad, el sistema de fijación C no tiene ninguna importancia. Sobre todo en herramientas de torneado interior ha sido sustituido por el sistema S, que aporta más beneficios.



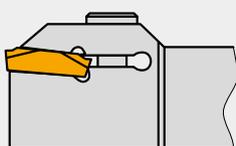
ISO S

Este sistema de fijación se utiliza principalmente para herramientas de sección pequeña, diseñadas para el torneado exterior e interior (tallado). En este caso, la fijación se consigue mediante un tornillo especial que atraviesa un orificio del cono de la plaquita. Al apretar este tornillo, la plaquita queda fijada a la bancada de la herramienta. Esta solución es especialmente práctica porque no hay ningún obstáculo para el flujo de las virutas.



ISO X

Esta marca identifica las herramientas con el llamado sistema de fijación especial (es decir, es diferente en cada uno de los fabricantes y proveedores de herramientas). En nuestro caso, hemos identificado dentro de esta marca portaherramientas que utilizan la resistencia al corte para sujetar una plaquita en la bancada de autobloqueo. Este sistema de fijación se utiliza para herramientas de tronzado y de rebaje.



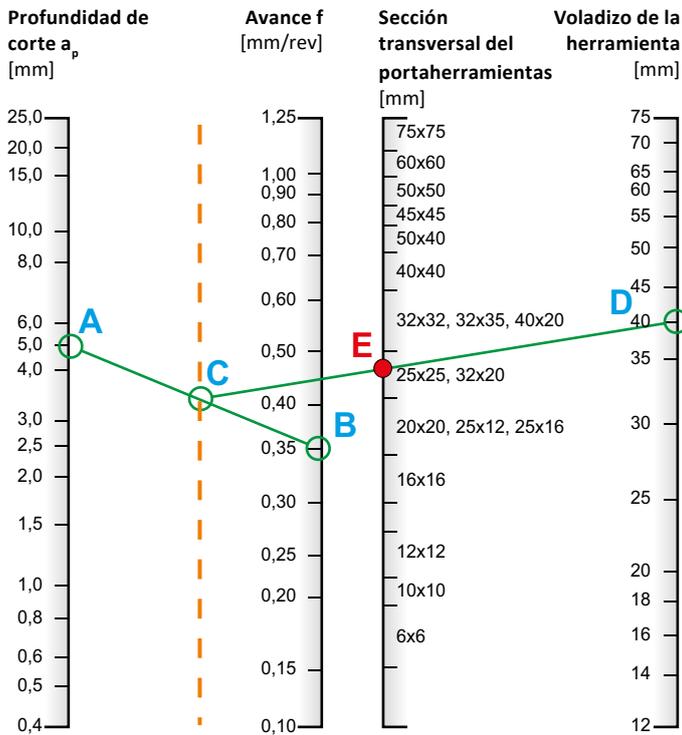
ISO G

Este sistema de fijación se utiliza con herramientas de torneado de rebajes y herramientas de torneado en copia (sistema CTP). La plaquita se introduce en la bancada del portaherramientas mediante una abrazadera desde la parte superior. La superficie de contacto del portaherramientas, de la fijación y de la plaquita está conformada de tal manera que impide el desplazamiento de la plaquita por un componente de alimentación de la velocidad de corte.

ELECCIÓN DE LA HERRAMIENTA DE CORTE

Con referencia a una herramienta de corte cuadrada

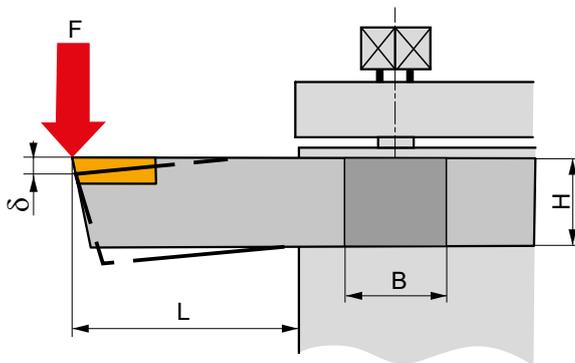
Herramientas de corte exteriores (sección transversal cuadrada)



Lamentablemente, no podemos ofrecerle un diagrama similar para elegir el diámetro de la herramienta de corte interior, ya que la situación en el torneado interior es más complicada debido a la viruta. Debido al gran voladizo debe optarse por un portaherramientas con el diámetro más grande posible, pero si el diámetro del portaherramientas está próximo al diámetro del agujero que se desea mecanizar, pueden darse problemas a la hora de la evacuación de las virutas. Suele introducirse entre la pared del agujero y el cuerpo del portaherramientas, lo que daña la superficie que se está formando.

En general, si utiliza herramientas con cuerpo de acero, el voladizo no debe superar la dimensión $4xD$, y si tiene herramientas con cuerpo de metal duro o pesado, el voladizo máximo debe ser de $6xD$. Recuerde que para ambos tipos de herramientas, la parte para fijar la herramienta debe ser al menos de $3xD$.

Utilice la **máxima sección transversal posible** en relación con las opciones de fijación y limitaciones del proceso.

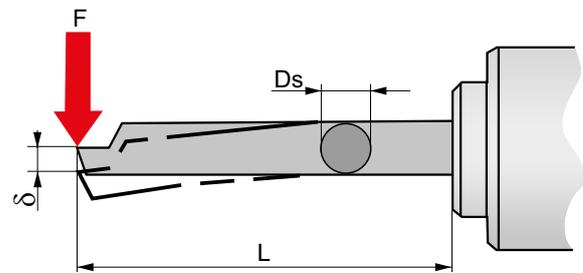


Tensión de flexión

$$\sigma = \frac{6 \cdot F \cdot L}{B \cdot H^2} \text{ (MPa)}$$

Desviación del portaherramientas

$$\delta = \frac{4 \cdot F \cdot L^3}{E \cdot B \cdot H^3} \text{ (mm)}$$



Tensión de flexión

$$\sigma = \frac{32 \cdot F \cdot L}{\pi \cdot D_s^3} \text{ (MPa)}$$

Desviación del portaherramientas

$$\delta = \frac{64 \cdot F \cdot L^3}{3 \cdot \pi \cdot E \cdot D_s^3} \text{ (mm)}$$

σ	Tensión de flexión en el cuerpo [MPa]
F	Fuerza de corte [N]
L	Voladizo de la herramienta [mm]
B	Ancho del cuerpo [mm]
H	Altura del cuerpo [mm]
D_s	Diámetro del cuerpo [mm]
E	Módulo elástico del material del cuerpo [MPa]

Material	MPa [N/mm ²]	[kgf/mm ²]
Acero	210.000	21.000
Carburo sinterizado	560.000 – 620.00	56.000 – 62.00

Una reducción del voladizo del **50 %** reduce la desviación en un **88 %**.
El aumento de **1/3** de la sección transversal reduce la flexión en un **68 %**.

ELECCIÓN DE LA PLAQUITA DE CORTE

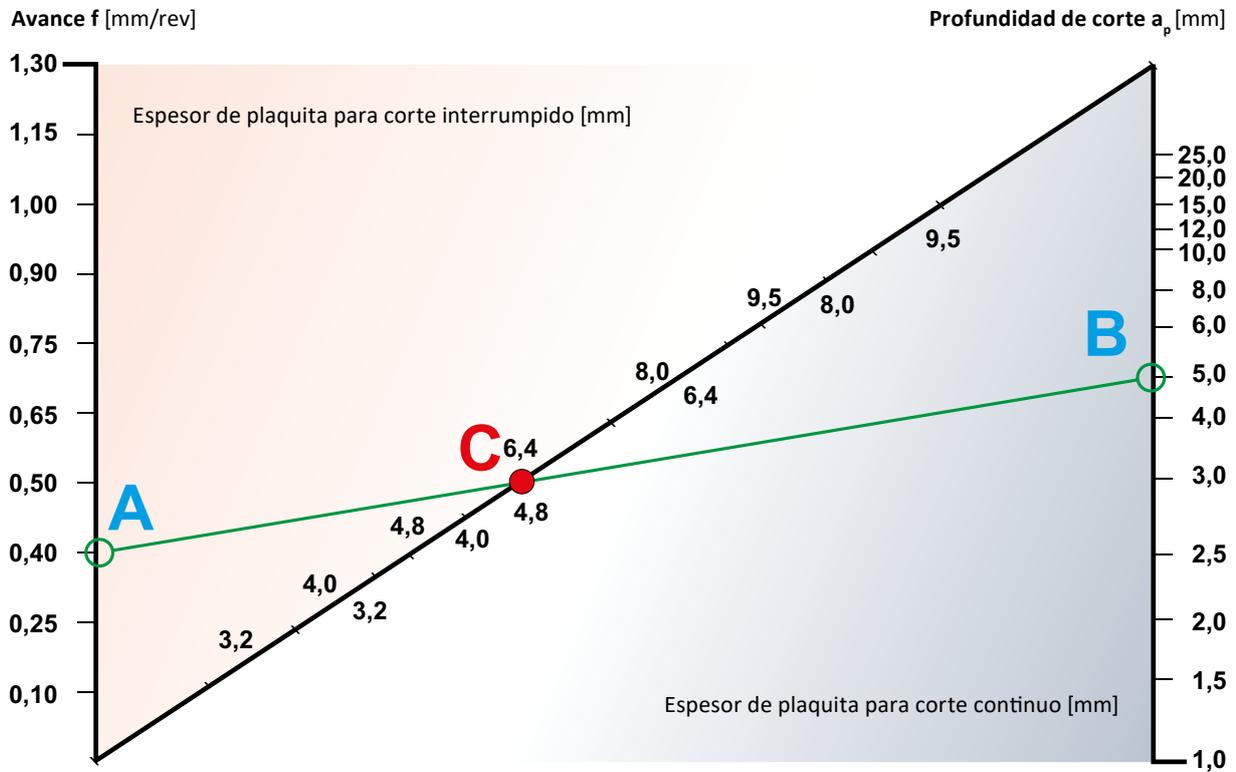
ELECCIÓN DE LA FORMA Y EL TAMAÑO DE LA PLAQUITA

Prioridad de elección	Forma de la plaquita	Ángulo de punta	Tamaño de plaquita		Longitud máxima del filo de corte L _{máx}		Desbaste	Desbaste ligero	Acabado	Torneado de perfiles	Refrentado	Aplicaciones versátiles	Tendencia a la vibración	Material duro	Corte interrumpido			
			ISO	ANSI	(mm)	(")												
		35°	11	2	0.25L	2.80	.110"											
			13			3.30	.130"	■	■	■	■							
16	3	4.20	.165"															
		55°	07	2	0.25L	2.00	.078"											
11			3	2.90		.114"	■	■	■	■	■	■						
	15	4	3.90	.153"														
		60°	11	2	0.33L	3.60	.141"											
16			3	5.50		.216"	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
22			4	7.30		.287"	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	27	5	9.10	.358"														
		80°	06	3	0.50L	3.30	.129"											
08			4	4.40		.173"	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
		80°	06	2	0.66L	4.20	.165"											
09			3	6.40		.251"												
12			4	8.50		.334"												
16			5	10.60		.417"												
19			6	12.70		.500"												
	25	8	16.50	.649"														
		90°	09	3	0.66L	6.30	.248"											
12			4	8.40		.330"												
15			5	10.40		.409"	■	■										
19			6	12.60		.496"												
	25	8	16.80	.661"														
		100°	12	4	0.66L	8.50	.334"											
19			6	12.70		.500"	■											
25			8	16.50		.649"												
			06		0.40D	2.40	.094"											
08				3.20		.125"												
10				4.00		.157"												
12				4.80		.188"												
15				6.00		.236"												
16				6.40		.251"	■											
19				7.60		.299"												
20				8.00		.315"												
25				10.00		.393"												
32				12.80		.503"												

ELECCIÓN DE LA PLAQUITA DE CORTE

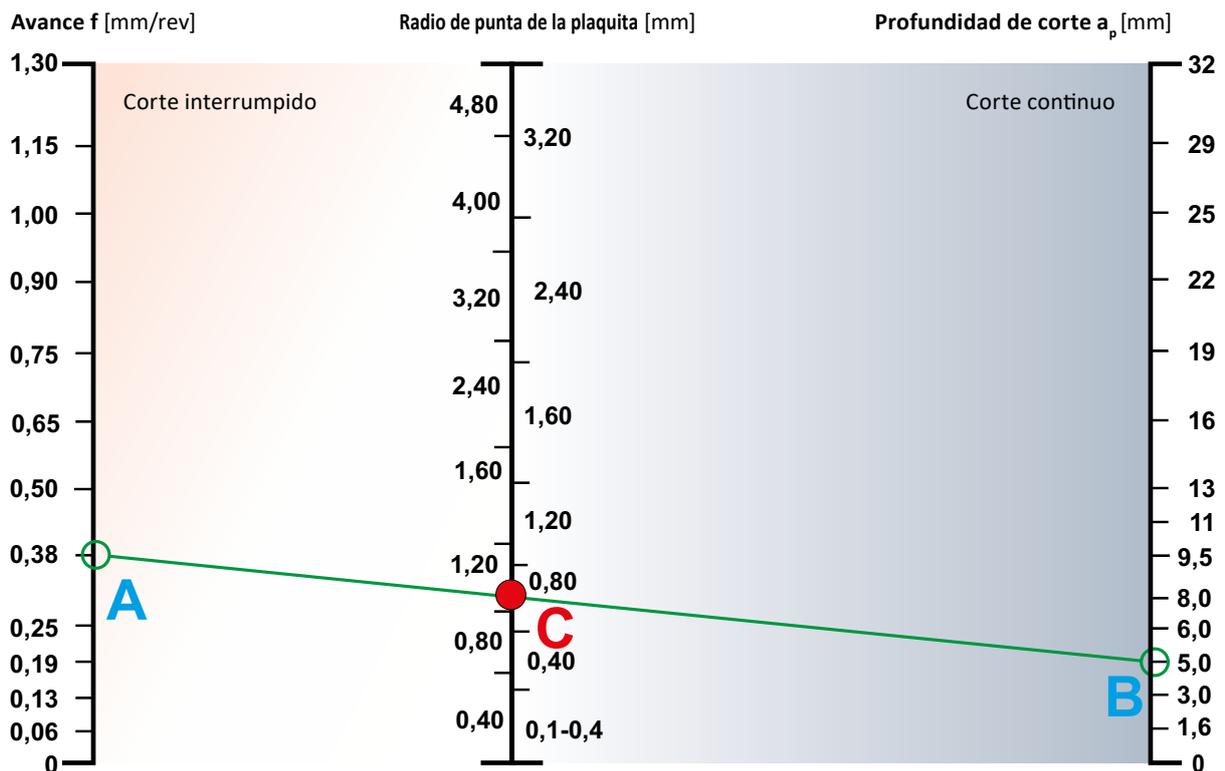
Elección del espesor de plaquita óptimo

Basándonos en la práctica, solo se recomienda para cortes interrumpidos y con una carga máxima de plaquitas.



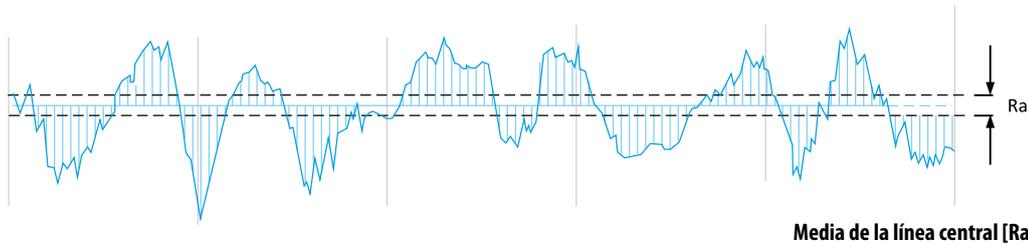
Elección del radio de punta de plaquita óptimo

Basándonos en la práctica, solo se recomienda para cortes interrumpidos y con una carga máxima de plaquitas.



El radio de la plaquita, junto con el avance y el ángulo del filo de corte menor, es uno de los principales criterios que determinan la rugosidad de la superficie mecanizada. Por supuesto, las propiedades y el tipo de material que se mecaniza, incluido el entorno de corte, tienen un impacto significativo.

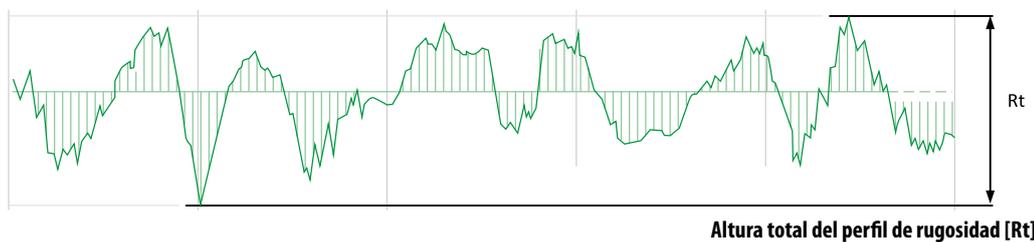
Al principio de esta sección, indicamos los principales parámetros de rugosidad que se especifican con más frecuencia en la práctica de la ingeniería.



Ra: rugosidad media

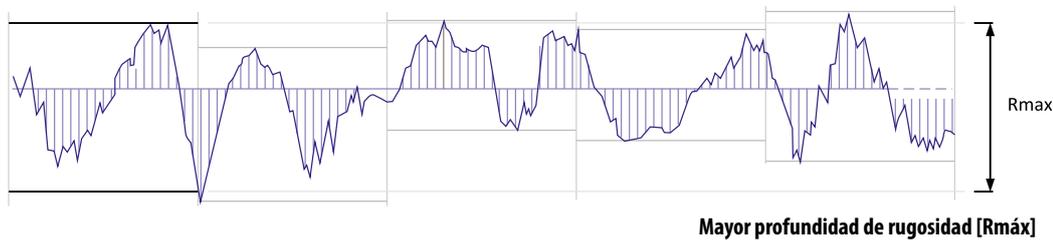
Ra también se conoce como media aritmética (AA) o media de la línea central (CLA). Es la rugosidad media en la zona comprendida entre el perfil de rugosidad y su línea media. Gráficamente, Ra es el área entre el perfil de rugosidad y su línea central dividida por la longitud de evaluación. Por lo general, la longitud de evaluación equivale a cinco longitudes de muestra, donde cada longitud de muestra equivale a una longitud de corte, tal y como se aprecia en el gráfico.

Ra es, con diferencia, el parámetro de acabado superficial más utilizado y un buen punto de partida para cuantificar las piezas, incluso cuando no hay una indicación de parámetro (acabado superficial requerido). Sin embargo, aunque es común, Ra no es suficiente para definir por completo la rugosidad de una superficie. En función de la aplicación, superficies con la misma rugosidad pueden tener un comportamiento muy diferente. Veamos la misma rugosidad superficial analizada de otras tres maneras diferentes:



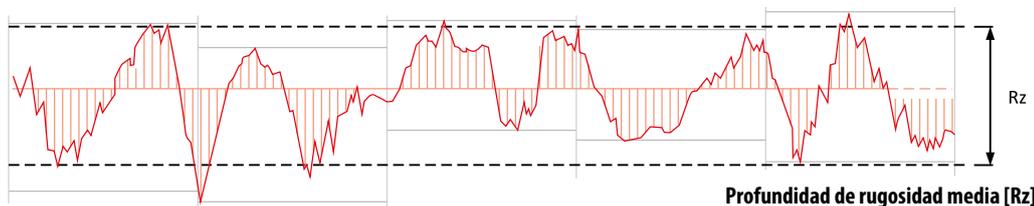
Rt: altura total del perfil de rugosidad

Diferencia entre la altura del pico más alto y la profundidad del valle más profundo dentro de la longitud de evaluación, tal y como puede verse en el gráfico inferior.



Rmax: distancia máxima del pico más alto al valle más bajo de la longitud total de corte

O dicho de otra forma, Rmax es la mayor profundidad de rugosidad medida dentro de una de las longitudes de la muestra. Rmax es especialmente sensible a las anomalías, como los arañazos y las rebabas, que pueden no ser evidentes a partir de medidas como Ra, basadas en promedios.



Rz: profundidad de rugosidad media

Rz se suele preferir a Ra en Europa y, en particular, en Alemania. En lugar de medir desde la línea central como Ra, Rz mide la media de las cinco mayores diferencias de pico a valle dentro de cinco longitudes de muestra. Mientras que Ra es relativamente insensible a unos pocos extremos, Rz es bastante sensible, ya que está diseñada para medir los extremos.

Calidades de rugosidad superficial: Números «N»

Los números «N» se utilizan habitualmente en los planos técnicos para describir la rugosidad del acabado superficial. En el pasado se utilizaban triángulos, pero estos no son tan concretos para explicar el acabado superficial correcto.

Relación con el símbolo del triángulo

Media aritmética de rugosidad Ra [µm]	Altura máx. de la rugosidad Rz [µm]	Rugosidad media de diez puntos RzJIS [µm]	Calidad de rugosidad	Nota: (Relación con el triángulo)
0.025	0.1	0.1	N1	VVV
0.05	0.2	0.2	N2	
0.1	0.4	0.4	N3	
0.2	0.8	0.8	N4	
0.4	1.6	1.6	N5	VV
0.8	3.2	3.2	N6	
1.6	6.3	6.3	N7	
3.2	12.5	12.5	N8	V
6.3	25	25	N9	
12.5	50	50	N10	V
25	100	100	N11	

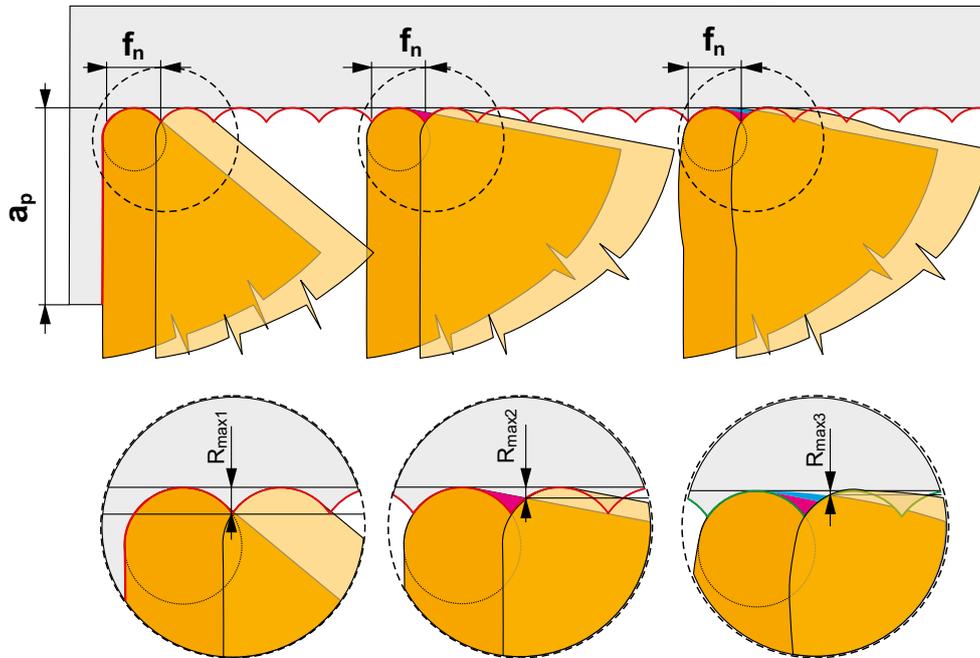
Nota: El símbolo de acabado (triángulo y onda~) se eliminó de la norma JIS en la revisión de 1994.

En el mercado se pueden encontrar algunos «RugoTest» o test de rugosidad en los que se puede comprobar visualmente el acabado superficial si no se dispone de un equipo electrónico. Tenga en cuenta que se trata solo de una guía y no de una medida.



Los valores de rugosidad R_z y R_a especificados en las siguientes tablas son válidos para torneado con plaquitas de corte con un valor mayor del ángulo del filo de corte menor $KAPR$, p. ej., plaquitas de formas básicas **T...**, **S...**, **D...**, **K...**, **V...** Para el torneado con plaquitas de corte con formas **C ...**, **W ...** y, en particular, con plaquitas de corte con geometría **WIPER**, como herramientas con ángulos de ajuste $KAPR$

= $90^\circ - 95^\circ$, se suelen alcanzar valores de rugosidad R_a menores en comparación con los datos de la tabla. Esto se debe al bajo valor del ángulo del filo de corte menor $KAPR$. En este caso, las áreas rugosas se cortan y las áreas rugosas máximas teóricas se reducen a $R_{máx3} < R_{máx2} < R_{máx1}$, tal y como se desprende de la comparación en la imagen 17 que se muestra a continuación.



Calidad de la superficie por torneado R_{max}

$$R_{max} = \frac{f^2}{8 \cdot RE} \cdot 1000$$

f →	RE Radio																		
	0.1	0.2	0.4	0.5	0.8	1.0	1.2	1.5	1.6	2.0	2.4	2.5	3.0	3.2	3.5	4.0	5.0	6.0	8.0
	Superficie R_{max} (µm)																		
0.05	3.13	1.56	0.78	0.63	0.39	0.31	0.26	0.21	0.20	0.16	0.13	0.13	0.10	0.10	0.09	0.08	0.06	0.05	0.04
0.07	6.1	3.06	1.53	1.23	0.77	0.61	0.51	0.41	0.38	0.31	0.26	0.25	0.20	0.19	0.18	0.15	0.12	0.10	0.08
0.08	8.0	4.0	2.00	1.60	1.00	0.80	0.67	0.53	0.50	0.40	0.33	0.32	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.13	0.10
0.10		6.3	3.13	2.50	1.56	1.25	1.04	0.83	0.78	0.63	0.52	0.50	0.42	0.39	0.36	0.31	0.25	0.21	0.16
0.12		9.0	4.50	3.60	2.25	1.80	1.50	1.20	1.13	0.90	0.75	0.72	0.60	0.56	0.51	0.45	0.36	0.30	0.23
0.15		14	7.0	5.6	3.52	2.81	2.34	1.88	1.76	1.41	1.17	1.13	0.94	0.88	0.80	0.70	0.56	0.47	0.35
0.16		16	8.0	6.4	4.00	3.20	2.67	2.13	2.00	1.60	1.33	1.28	1.07	1.00	0.91	0.80	0.64	0.53	0.40
0.18		20	10.1	8.1	5.1	4.05	3.38	2.70	2.53	2.03	1.69	1.62	1.35	1.27	1.16	1.01	0.81	0.68	0.51
0.20			13	10.0	6.3	5.0	4.17	3.33	3.13	2.50	2.08	2.00	1.67	1.56	1.43	1.25	1.00	0.83	0.63
0.22			15	12.1	7.6	6.1	5.0	4.03	3.78	3.03	2.52	2.42	2.02	1.89	1.73	1.51	1.21	1.01	0.76
0.25			20	16	9.8	7.8	6.5	5.2	4.88	3.91	3.26	3.13	2.60	2.44	2.23	1.95	1.56	1.30	0.98
0.27			23	18	11.4	9.1	7.6	6.1	5.7	4.56	3.80	3.65	3.04	2.85	2.60	2.28	1.82	1.52	1.14
0.30			28	23	14	11.3	9.4	7.5	7.0	5.6	4.69	4.50	3.75	3.52	3.21	2.81	2.25	1.88	1.41
0.32			32	26	16	13	10.7	8.5	8.0	6.4	5.3	5.1	4.27	4.00	3.66	3.20	2.56	2.13	1.60
0.35			38	31	19	15	13	10.2	9.6	7.7	6.4	6.1	5.1	4.79	4.38	3.83	3.06	2.55	1.91
0.37			43	34	21	17	14	11.4	10.7	8.6	7.1	6.8	5.7	5.3	4.89	4.28	3.42	2.85	2.14
0.40				40	25	20	17	13	13	10.0	8.3	8.0	6.7	6.3	5.7	5.0	4.00	3.33	2.50
0.45				51	32	25	21	17	16	13	10.5	10.1	8.4	7.9	7.2	6.3	5.1	4.22	3.16
0.50					39	31	26	21	20	16	13	13	10.4	9.8	8.9	7.8	6.3	5.2	3.91
0.55					47	38	32	25	24	19	16	15	13	11.8	10.8	9.5	7.6	6.3	4.73
0.60					56	45	38	30	28	23	19	18	15	14	13	11.3	9.0	7.5	5.6
0.65					66	53	44	35	33	26	22	21	18	17	15	13	10.6	8.8	6.6
0.70					77	61	51	41	38	31	26	25	20	19	18	15	12.3	10.2	7.7
0.75					88	70	59	47	44	35	29	28	23	22	20	18	14	11.7	8.8
0.80						80	67	53	50	40	33	32	27	25	23	20	16	13	10.0
0.85						90	75	60	56	45	38	36	30	28	26	23	18	15	11.3
0.90						101	84	68	63	51	42	41	34	32	29	25	20	17	13
0.95						113	94	75	71	56	47	45	38	35	32	28	23	19	14
1.00							104	83	78	63	52	50	42	39	36	31	25	21	16
1.20								120	113	90	75	72	60	56	51	45	36	30	23
1.30								141	132	106	88	85	70	66	60	53	42	35	26
1.40								163	153	123	102	98	82	77	70	61	49	41	31
1.50									176	141	117	113	94	88	80	70	56	47	35
1.60										160	133	128	107	100	91	80	64	53	40
1.70										181	151	145	120	113	103	90	72	60	45
1.80										203	169	162	135	127	116	101	81	68	51
1.90										226	188	181	150	141	129	113	90	75	56
2.00											208	200	167	156	143	125	100	83	63
2.20											252	242	202	189	173	151	121	101	76
2.50													260	244	223	195	156	130	98

Calidad de la superficie por torneado R_a

$$R_a = 43,9 \frac{f^{1,88}}{RE^{0,97}}$$

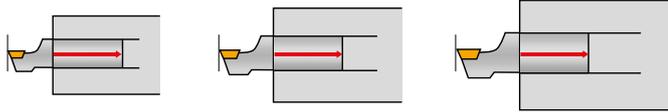
f ⇒	RE Radio																		
	0.1	0.2	0.4	0.5	0.8	1.0	1.2	1.5	1.6	2.0	2.4	2.5	3.0	3.2	3.5	4.0	5.0	6.0	8.0
Superficie R_a (μm)																			
0.05	1.47	0.75	0.38	0.31	0.20	0.16	0.13	0.11	0.10	0.08	0.07	0.06	0.05	0.05	0.05	0.04	0.03	0.03	0.02
0.07	2.76	1.41	0.72	0.58	0.37	0.30	0.25	0.20	0.19	0.15	0.13	0.12	0.10	0.10	0.09	0.08	0.06	0.05	0.04
0.08	3.55	1.81	0.93	0.75	0.47	0.38	0.32	0.26	0.24	0.19	0.16	0.16	0.13	0.12	0.11	0.10	0.08	0.07	0.05
0.10		2.76	1.41	1.13	0.72	0.58	0.48	0.39	0.37	0.30	0.25	0.24	0.20	0.19	0.17	0.15	0.12	0.10	0.08
0.12		3.88	1.98	1.60	1.01	0.82	0.68	0.55	0.52	0.42	0.35	0.34	0.28	0.26	0.24	0.21	0.17	0.14	0.11
0.15		5.9	3.02	2.43	1.54	1.24	1.04	0.84	0.79	0.63	0.53	0.51	0.43	0.40	0.37	0.32	0.26	0.22	0.17
0.16		6.7	3.41	2.74	1.74	1.40	1.17	0.94	0.89	0.71	0.60	0.58	0.48	0.45	0.42	0.36	0.29	0.25	0.19
0.18		8.3	4.25	3.42	2.17	1.75	1.46	1.18	1.11	0.89	0.75	0.72	0.60	0.57	0.52	0.46	0.37	0.31	0.23
0.20			5.2	4.17	2.64	2.13	1.78	1.44	1.35	1.09	0.91	0.88	0.73	0.69	0.63	0.56	0.45	0.37	0.28
0.22			6.2	4.99	3.16	2.55	2.14	1.72	1.62	1.30	1.09	1.05	0.88	0.82	0.76	0.66	0.53	0.45	0.34
0.25			7.9	6.3	4.02	3.24	2.72	2.19	2.05	1.65	1.39	1.33	1.12	1.05	0.96	0.84	0.68	0.57	0.43
0.27			9.1	7.3	4.65	3.74	3.14	2.53	2.37	1.91	1.60	1.54	1.29	1.21	1.11	0.98	0.79	0.66	0.50
0.30			11.1	8.9	5.7	4.57	3.83	3.08	2.89	2.33	1.95	1.88	1.57	1.48	1.35	1.19	0.96	0.80	0.61
0.32			13	10.1	6.4	5.2	4.32	3.48	3.27	2.63	2.20	2.12	1.78	1.67	1.53	1.34	1.08	0.91	0.69
0.35			15	11.9	7.6	6.1	5.1	4.12	3.87	3.11	2.61	2.51	2.10	1.97	1.81	1.59	1.28	1.07	0.81
0.37			16	13	8.4	6.8	5.7	4.57	4.29	3.46	2.90	2.78	2.33	2.19	2.01	1.76	1.42	1.19	0.90
0.40				15	9.7	7.8	6.6	5.3	4.97	4.00	3.35	3.22	2.70	2.54	2.33	2.04	1.65	1.38	1.04
0.45				19	12.1	9.8	8.2	6.6	6.2	4.99	4.19	4.02	3.37	3.17	2.90	2.55	2.05	1.72	1.30
0.50					15	11.9	10.0	8.0	7.6	6.1	5.1	4.90	4.11	3.86	3.54	3.11	2.50	2.10	1.59
0.55					18	14	12.0	9.6	9.0	7.3	6.1	5.9	4.92	4.62	4.23	3.72	2.99	2.51	1.90
0.60					21	17	14	11.3	10.7	8.6	7.2	6.9	5.8	5.4	4.98	4.38	3.53	2.96	2.24
0.65					24	20	16	13	12.4	10.0	8.4	8.0	6.7	6.3	5.8	5.1	4.10	3.44	2.60
0.70					28	22	19	15	14	11.5	9.6	9.2	7.7	7.3	6.7	5.9	4.71	3.95	2.99
0.75					32	26	21	17	16	13	10.9	10.5	8.8	8.3	7.6	6.7	5.4	4.50	3.40
0.80						29	24	19	18	15	12.3	11.9	9.9	9.3	8.6	7.5	6.1	5.1	3.84
0.85						32	27	22	21	17	14	13	11.1	10.5	9.6	8.4	6.8	5.7	4.30
0.90						36	30	24	23	18	15	15	12.4	11.7	10.7	9.4	7.6	6.3	4.79
0.95						40	33	27	25	20	17	16	14	13	11.8	10.4	8.4	7.0	5.3
1.00							37	30	28	22	19	18	15	14	13	11.4	9.2	7.7	5.8
1.20								42	39	32	26	25	21	20	18	16	13	10.9	8.2
1.30								49	46	37	31	30	25	23	21	19	15	13	9.6
1.40								56	52	42	35	34	28	27	25	22	17	15	11.0
1.50									60	48	40	39	32	30	28	25	20	17	13
1.60										54	45	44	37	34	32	28	22	19	14
1.70										61	51	49	41	39	35	31	25	21	16
1.80										68	57	54	46	43	39	35	28	23	18
1.90										75	63	60	51	47	44	38	31	26	20
2.00											69	66	56	52	48	42	34	28	21
2.20											83	79	67	63	57	50	41	34	26
2.50													85	80	73	64	52	43	33



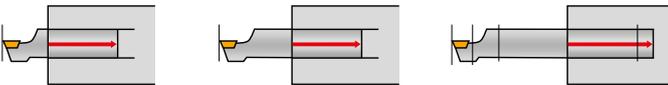
Dureza de la formación de viruta: se debe prestar gran atención a la formación adecuada de la viruta (la viruta debe ser fácilmente transportable desde el punto de corte y, al mismo tiempo, debe tener la menor deformación plástica posible, es decir, las menores fuerzas de corte posibles).



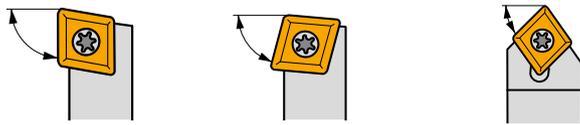
Sección transversal del cuerpo de la herramienta (rigidez de fijación): la rigidez de la propia fijación es importante. Por tanto, recomendamos utilizar herramientas de corte con la mayor sección transversal del cuerpo de la herramienta que se pueda fijar. También preferimos el uso de monobloques (PSC).



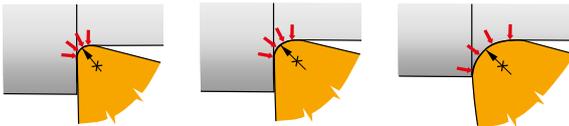
Voladizo (rigidez de fijación): el voladizo de la herramienta, o la propia rigidez de fijación, es asimismo de gran importancia. Por tanto, recomendamos minimizar el voladizo.



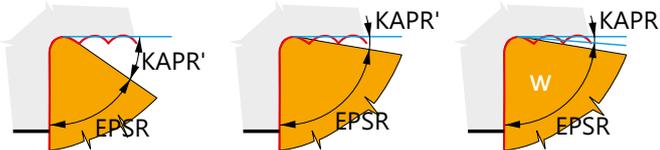
Ángulo del filo de corte principal: lo ideal es que el ángulo de ajuste de la herramienta se aproxime a 90°, es decir, que las fuerzas se dirijan lo más posible al eje del husillo de la máquina.



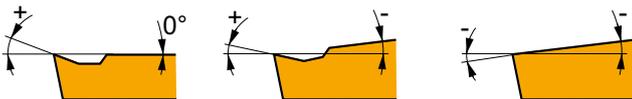
Radio de la plaquita: si existe riesgo de vibración, se recomienda seleccionar una plaquita con el menor radio de punta posible.



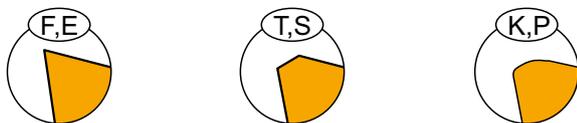
Ángulo de esquina y ángulo del filo de corte menor: en este caso se recomienda optar por una plaquita con el menor ángulo de punta posible, p. ej. V (35°), D o K (55°), o bien T (60°). No se recomienda utilizar formas C o W, ni plaquetas de corte con geometría WIPER. Tenga en cuenta que esto no siempre es aplicable (si también se producen vibraciones de torsión, el uso de estas plaquetas puede ser beneficioso).



Geometría: al torneado piezas de paredes finas y delgadas, se recomienda optar por plaquetas positivas con geometría positiva, o por plaquetas negativas con geometría positiva como segunda opción; solamente si no hay más opción se deben elegir plaquetas negativas con geometría de neutra a negativa.



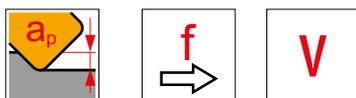
Microgeometría (diseño del filo de corte): para reducir el riesgo de vibraciones es necesario seleccionar plaquetas con la geometría de filo de corte más afilada posible. Si utiliza plaquetas con faceta T, estas deben ser lo más estrechas y positivas posible. Es muy importante que la herramienta genere la menor resistencia al corte posible.



Condiciones de corte:

- 1) Al elegir la profundidad de corte, asegúrese siempre de que esta sea mayor que el radio de la plaquita.
- 2) Al elegir el avance, tenga en cuenta que la resistencia específica al corte aumenta con la disminución del espesor de viruta, es decir, no utilice avances extremadamente bajos (por debajo de 0,1 mm).
- 3) Si hay vibraciones, también puede ayudar el cambio de la velocidad de corte (+/-); esto está relacionado con la frecuencia inherente de la máquina.

NOTA: A menudo es ventajoso reducir la profundidad de corte (no por debajo del radio) y aumentar el avance.



No utilice plaquetas de corte desgastadas, ya que la abrasión del flanco provoca un aumento de las fuerzas de corte y ello conlleva riesgo de vibraciones. Si la fijación de la herramienta lo permite, desplace el filo de corte por encima del eje (en el torneado exterior) aproximadamente un 2 % del diámetro.

ELECCIÓN DE LAS CONDICIONES DE CORTE

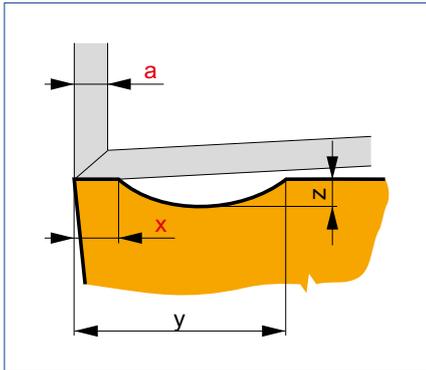
Elección del rompevirutas

La forma de la viruta depende de varios factores: las propiedades del componente mecanizado; la resistencia, la tenacidad y la microestructura del material; las propiedades de la calidad de la plaquita, especialmente las propiedades de fricción (en la cara de desprendimiento); la geometría del filo de corte; las condiciones de corte y el tipo de rompevirutas y también las propiedades estáticas y dinámicas de la máquina.

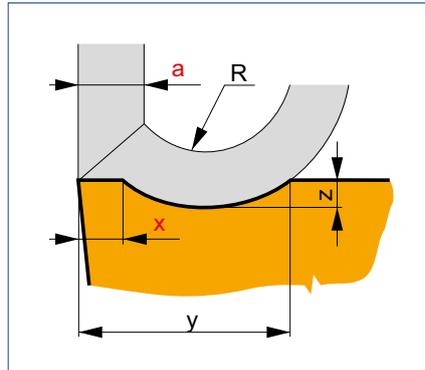
Prácticamente todos estos factores del proceso de corte se combinan

y determinan la forma de la viruta (acción de cizallamiento, flujo de la viruta o viruta rizada, que puede acumularse y obstruir la zona de mecanizado). Cada rompevirutas trabaja en un rango de avance y de profundidad de corte definido.

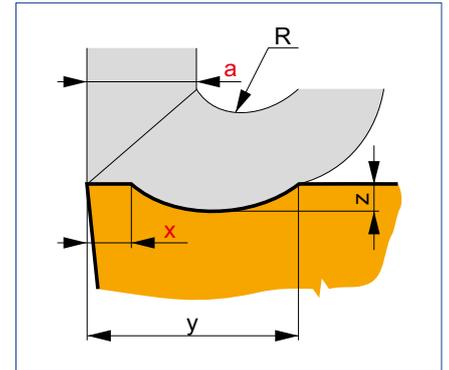
El avance mínimo en el que funcionará el rompevirutas depende del ancho de la faceta superior « x » y de su ángulo. El avance máximo depende de la distancia desde el filo de corte hasta el rompevirutas y y de la profundidad del rompevirutas z .



Si el espesor de la capa « a » cortada (con un ángulo de posición $KAPR = 90^\circ$, igual al avance) es notablemente menor que la faceta T « x », la viruta solo entrará en contacto con el chaflán. No podrá penetrar en el rompevirutas y, por tanto, no podrá romperse (véase la imagen).

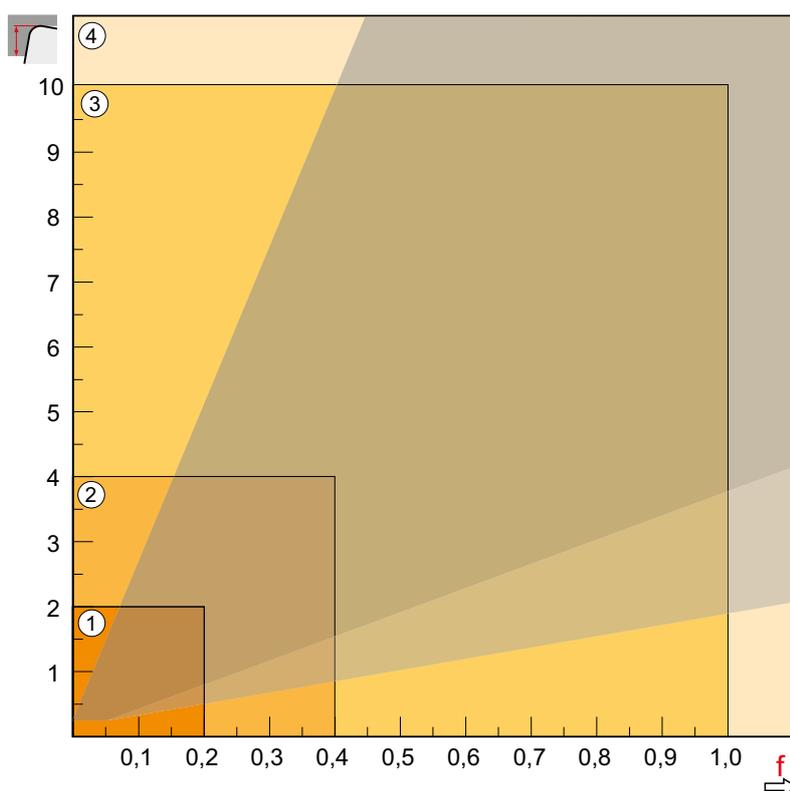


Si el avance « f » es mayor (espesor mayor que la profundidad de « a » y $x < a$ (f)), la viruta penetrará en el rompevirutas y se curvará con valores específicos de radio R (véase la imagen).



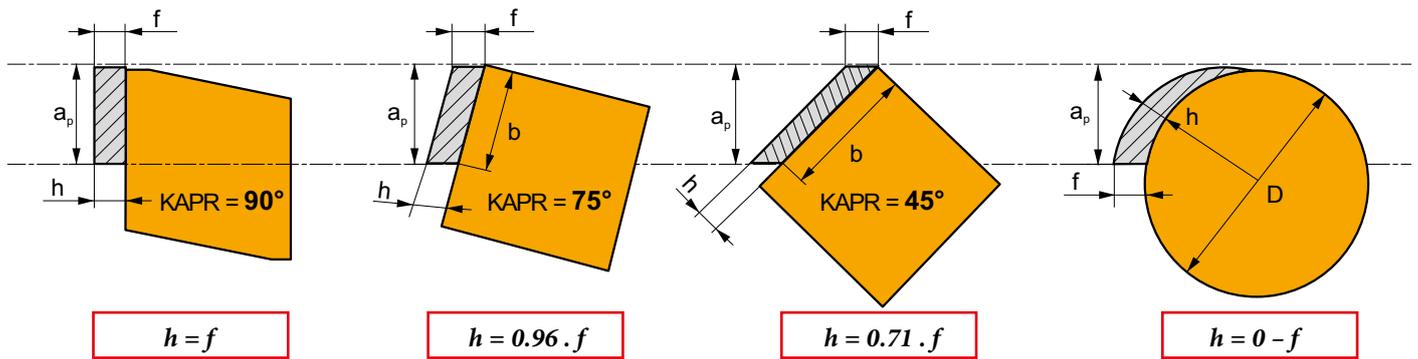
Si $x \ll a$ (véase la imagen), la viruta se deformará en exceso (se aplastará). Si la viruta no alcanza el rompevirutas, esta no se romperá.

Todos los rompevirutas funcionan en un rango de condiciones de corte definido. Por ello, la zona de rotura de virutas se muestra como un rango continuo para definir las combinaciones de profundidad de corte y avance más utilizadas (véase la siguiente imagen). Los rangos de aplicación de los rompevirutas también se superponen.



1	FF F	f →	a_p
		0,05 – 0,2	0,05 – 2
2	M	f →	a_p
		0,2 – 0,4	2 – 4
3	R	f →	a_p
		0,4 – 1,0	4 – 10
4	HR	f →	a_p
		> 1,0	> 10

ELECCIÓN DE LA HERRAMIENTA DE CORTE



La combinación óptima de profundidad de corte y avance varía para cada material. La tabla siguiente muestra los rangos de la relación óptima entre b (ancho de viruta) y h (espesor de viruta). En el caso de ángulos de ajuste próximos a 90°, se trata esencialmente de la relación entre la profundidad de corte y el avance. Vea la imagen.

Material		min b/h	max b/h	
P		5	15	
M		8	12	
K		3	30	
N		9	11	
S		8	12	
H	Viruta cuadrada $b = h$	5	20	Viruta en forma de cinta $b/h > 30$

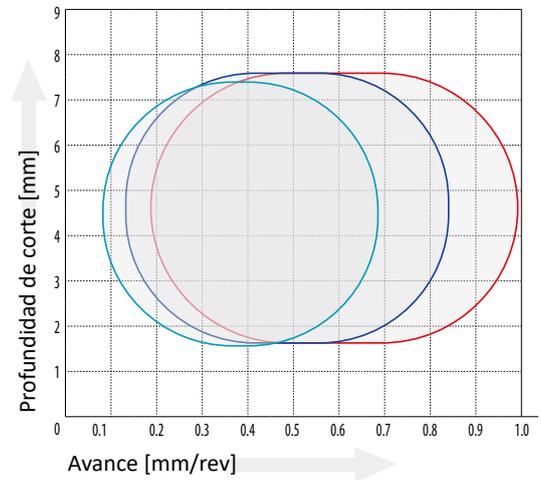
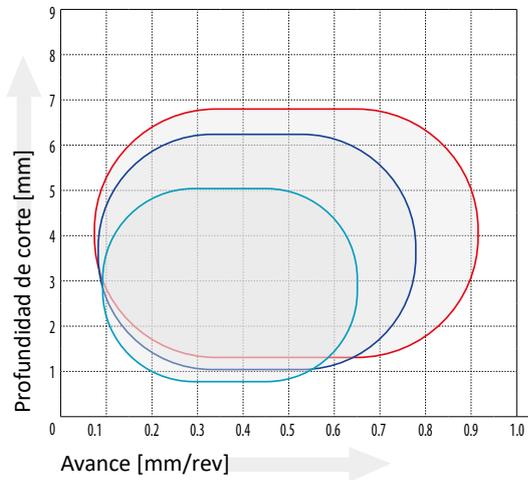
Tal y como se desprende de la tabla, a la hora de elegir las condiciones de corte, hay que evitar la llamada viruta cuadrada, es decir, los valores en los que la anchura se aproxima al espesor de la viruta y, por otro lado, la viruta en forma de cinta, es decir, altas profundidades de corte en combinación con un bajo avance.

La tabla anterior muestra que la formación de virutas más problemá-

tica corresponde a las aleaciones de metales no férricos, en particular a las aleaciones de aluminio con o sin bajo contenido de silicio. Le siguen las superaleaciones y los aceros inoxidable (especialmente los austeníticos y dúplex). A continuación están los aceros, y la mejor situación se da con los materiales endurecidos y las fundiciones de hierro.

ELECCIÓN DE LA HERRAMIENTA DE CORTE

También hay que tener en cuenta que el diagrama de formación de la viruta se desplaza ligeramente hacia mayores profundidades de corte (hacia arriba) conforme aumenta la longitud del filo de corte (tamaño de la plaquita); y hacia mayores avances (hacia la derecha) conforme aumenta el radio.



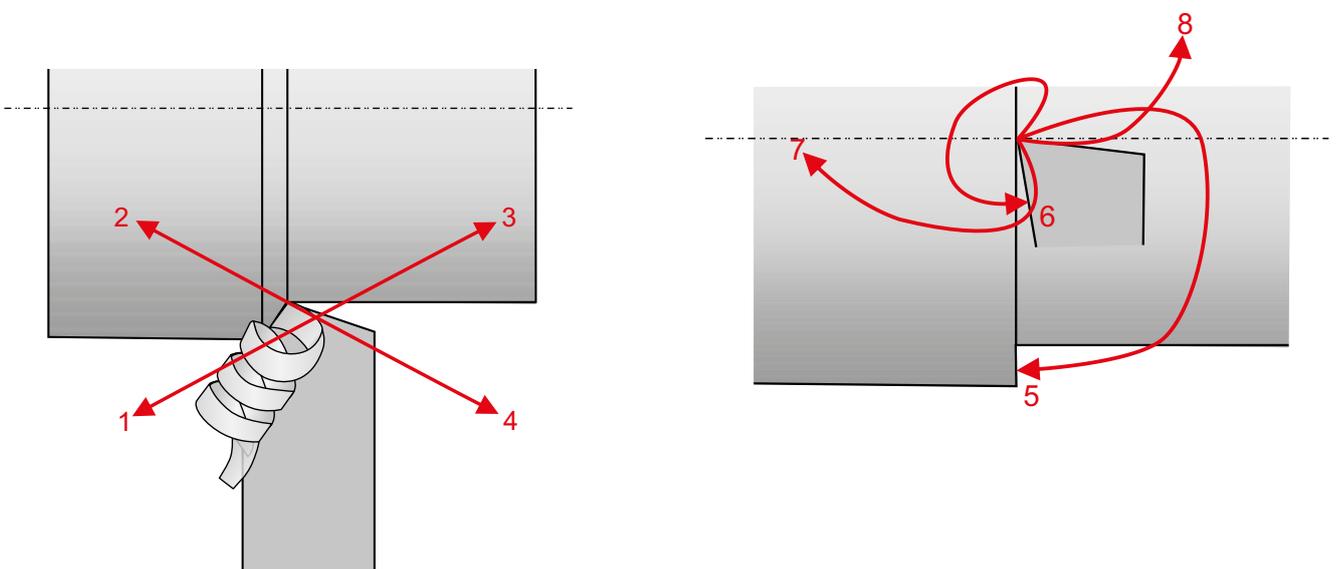
- Una plaquita con un diámetro de circunferencia inscrita IC = 19,050 [mm]
- Una plaquita con un diámetro de circunferencia inscrita IC = 15,875 [mm]
- Una plaquita con un diámetro de circunferencia inscrita IC = 12,700 [mm]

- Una plaquita con radio de punta RE = 1,6 [mm]
- Una plaquita con radio de punta RE = 1,2 [mm]
- Una plaquita con radio de punta RE = 0,8 [mm]

Además de la forma de la viruta, también es muy importante la dirección de evacuación. La siguiente imagen muestra las direcciones básicas de evacuación de viruta:

1. Desde la pieza en la dirección de avance.
2. Hacia la pieza en la dirección de avance.
3. Hacia la pieza en dirección contraria a la de avance.
4. Desde la pieza en dirección contraria a la de avance.
5. Rotura contra la superficie del área de corte.
6. Rotura contra el lateral de la herramienta.
7. Rotura contra la superficie que se está mecanizando.
8. Rotura contra la superficie mecanizada.

Naturalmente, no es conveniente utilizar direcciones que puedan causar daños o arañazos en la superficie mecanizada.



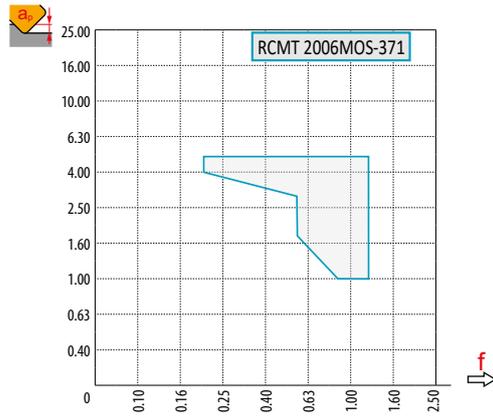
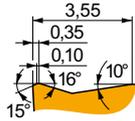
En la siguiente sección se especifican claramente todas las geometrías que le ofrecemos, divididas en grupos estructurados. Estas tablas deberían ayudarle a realizar una elección óptima y más precisa.

RESUMEN DE GEOMETRÍAS DE LAS PLAQUITAS DE TORNEADO

PLAQUITAS DE CORTE POSITIVAS Denominación de la fijación ISO S		PLAQUITAS DE CORTE NEGATIVAS Denominación de la fijación ISO P, M, D		GEOMETRÍA DE PLAQUITAS DE CORTE DE RANURADO Denominación de la fijación ISO X y G	
371 (RCMT)	565	000 (LNUX)	575	GM (GL.D)	586
372 (RCMT)	565	002 (LNUX)	575	MM (GL.D)	586
...W	565	003 (LNUX)	575	PM (GL. D)	586
AL	565	08 (RNMG)	575	PR (GL. D)	586
DR4 (SCMT)	566	81 (RNMG)	576	13 CM (LCMF)	587
FF	566	432 (LNMX)	576	13 F (LCM.)	587
FF2	566	923	576	13 MP (LCM.)	587
FM	566	...A	576	16 CM (LCM.)	587
FM (RCMT)	567	DR	577	16 F (LCM.)	588
FM2	567	FF	577	16 M (LCM.)	588
NF1	567	FM	577	16 MP (LCM.)	588
NF2	567	HR	577	20 F1 (LCMF)	588
OR (SCMT)	568	HR2	578	20 M2 (LCMF)	589
RF	568	KR	578	30 F (LCM.)	589
RM	568	M	578	F1 (LFMX)	589
RM3	568	NF	578	F2 (LFMX)	589
SF2	569	NM	579	M2 (LFMX)	590
SF3	569	NMR	579	LFUX	590
SI	569	NR	579	TN. EXT	591
SR (SCMT)	569	NRM	579	TN. INT	591
UR (RCMT)	570	NR2	580	X61	591
UR	570	OR	580	X61 R	591
W-FM	570	OR1	580		
W-UR	570	R	580		
46	571	RM	581		
47	571	SF	581		
48	571	SI	581		
61	571	SM	581		
.PUN	572	SR	582		
		W-MR	582		
		W-F	582		
		W-M	582		
		W-NM	583		
PLAQUITAS DE CORTE POSITIVAS Denominación de la fijación ISO P, M, D		PLAQUITAS DE CORTE NEGATIVAS Denominación de la fijación ISO C			
31 (RCMX)	573	22	584		
321 (RCMX)	573	32	584		
331 (RCMX)	573	72	584		
361 (RCMX)	573	73	584		
RF1 (RCMX)	574	74	585		
RM1 (RCMX)	574				
RM2 (RCM.)	574				
RR2 (RCM.)	574				

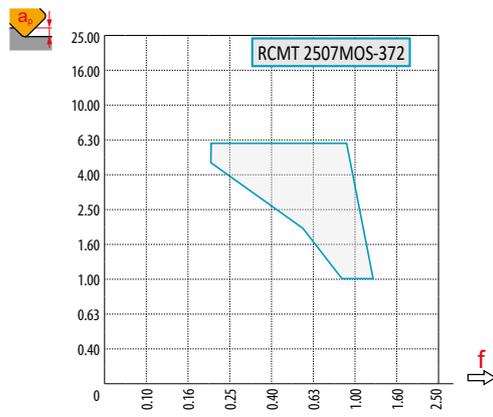
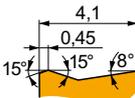
GEOMETRÍA DE LAS PLAQUITAS DE CORTE POSITIVAS: DENOMINACIÓN DE LA FIJACIÓN ISO S

371 (RCMT)



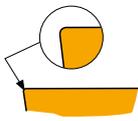
P	M	K	N	S	H
■		■			
f	0.20 – 1.20				
a_p	1.0 – 5.0				
?	RCMT				

372 (RCMT)



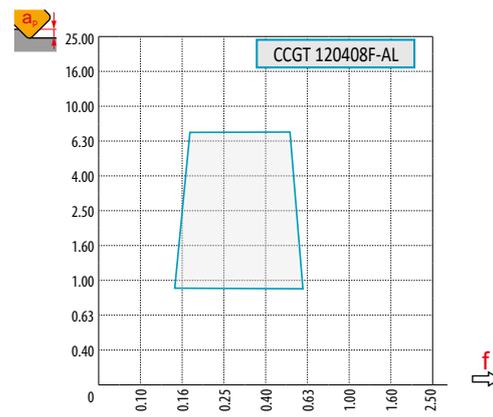
P	M	K	N	S	H
■		■			
f	0.20 – 1.20				
a_p	1.0 – 6.0				
?	RCMT				

...W



P	M	K	N	S	H
		■			■
f	0.05 – 0.60				
a_p	0.4 – 8.4				
?	CCMW, DCMW, SCMW, RCMW, TCMW, VCMW				

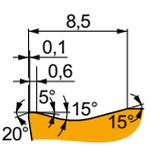
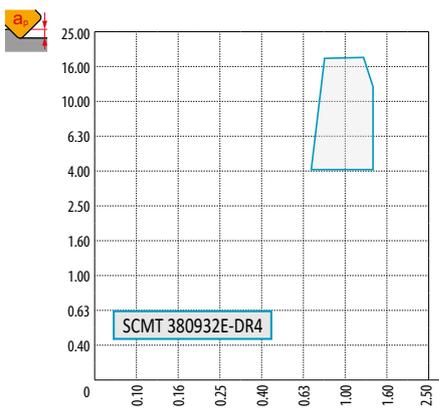
AL



P	M	K	N	S	H
			■		■
f	0.05 – 0.60				
a_p	0.2 – 7.0				
?	CCGT, DCGT, SCGT, RCGT, TCGT, VCGT, WCGT				

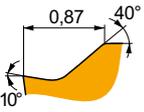
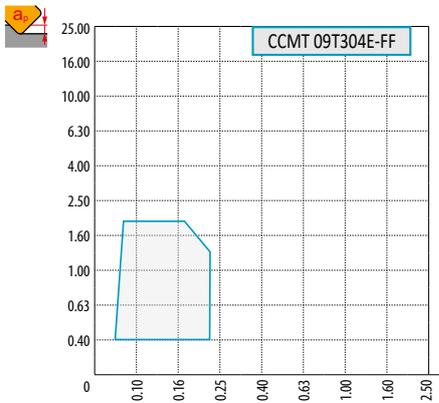
GEOMETRÍA DE LAS PLAQUITAS DE CORTE POSITIVAS: DENOMINACIÓN DE LA FIJACIÓN ISO S

DR4 (SCMT)

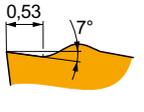
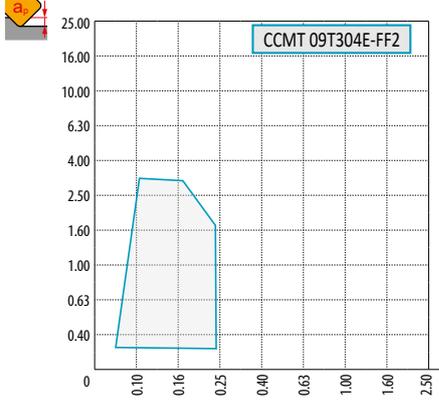
P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	0.70 – 1.40				
a_p	4.0 – 18.0				
					
					
?	SCMT				

FF

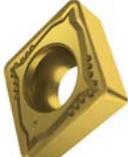
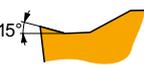
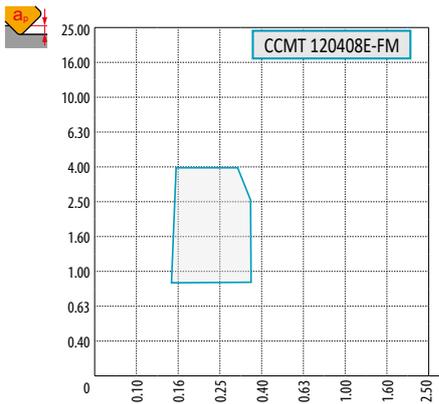
P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	0.05 – 0.23				
a_p	0.2 – 2.0				
					
					
?	CCMT, DCMT				

FF2

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	0.02 – 0.28				
a_p	0.20 – 3.0				
					
					
?	CCMT, CCGT, DCGT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT, VCGT, VCGX, WCGT				

FM

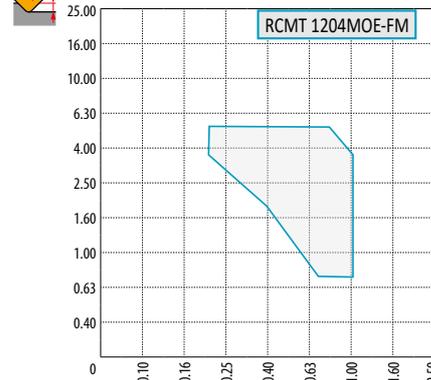
P	M	K	N	S	H
■	■	▣	▣	■	■
f	0.05 – 0.45				
a_p	0.2 – 4.0				
					
					
?	CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT, WCMT				

GEOMETRÍA DE LAS PLAQUITAS DE CORTE POSITIVAS: DENOMINACIÓN DE LA FIJACIÓN ISO S

FM (RCMT)



RCMT 1204MOE-FM



P	M	K	N	S	H
■	■	▣	▣		
f	0.10 – 1.0				
a_p	0.3 – 5.0				

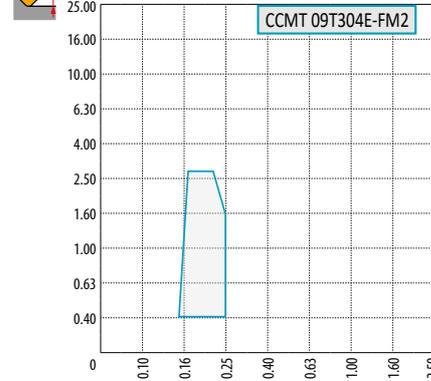



? RCMT

FM2



CCMT 09T304E-FM2



P	M	K	N	S	H
■	▣	■			
f	0.04 – 0.4				
a_p	0.2 – 4.0				

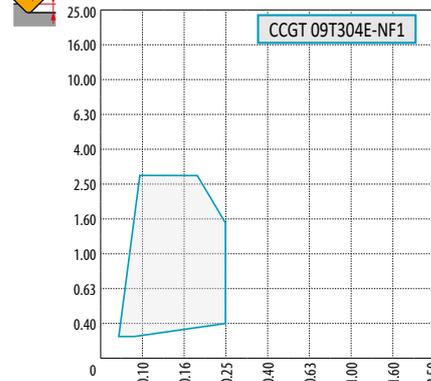



? CCMT, DCMT, ECMT, SCMT, TCMT, VBMT, VCGT

NF1



CCGT 09T304E-NF1



P	M	K	N	S	H
■	■		▣	■	▣
f	0.04 – 0.35				
a_p	0.3 – 3.5				

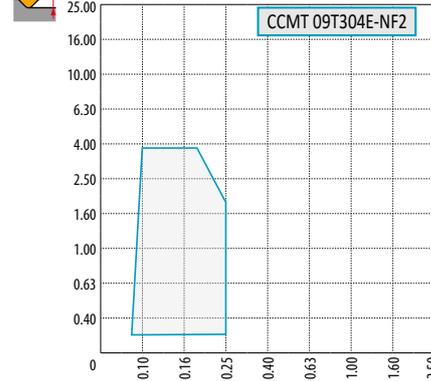



? CCGT, DCGT, SCGT, TCGT

NF2



CCMT 09T304E-NF2



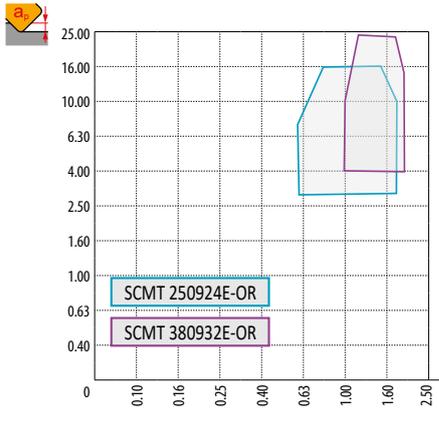
P	M	K	N	S	H
▣	■	▣	▣	■	
f	0.05 – 0.45				
a_p	0.2 – 4.0				




? CCMT, EPMT, SCMT, TCMT, VCGT

GEOMETRÍA DE LAS PLAQUITAS DE CORTE POSITIVAS: DENOMINACIÓN DE LA FIJACIÓN ISO S

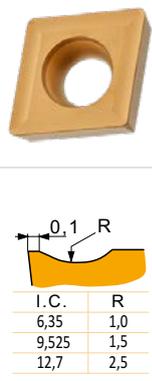
OR (SCMT)

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.60 – 2.00				
a_p	3.0 – 24.0				

SCMT

RF



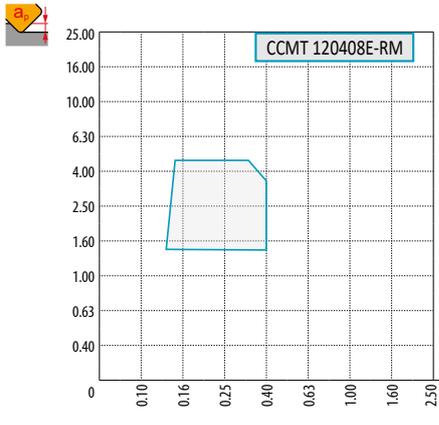
I.C.	R
6,35	1,0
9,525	1,5
12,7	2,5



P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.10 – 0.60				
a_p	0.8 – 8.0				

CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, WCMT

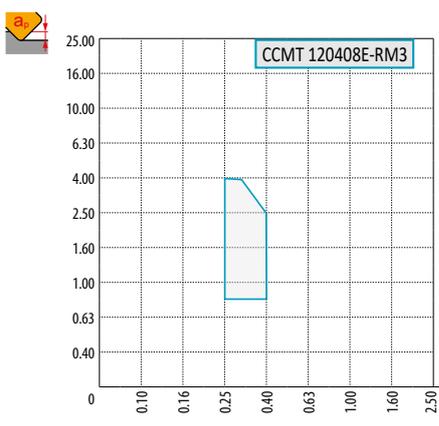
RM

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.10 – 0.50				
a_p	0.8 – 4.5				

CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT

RM3

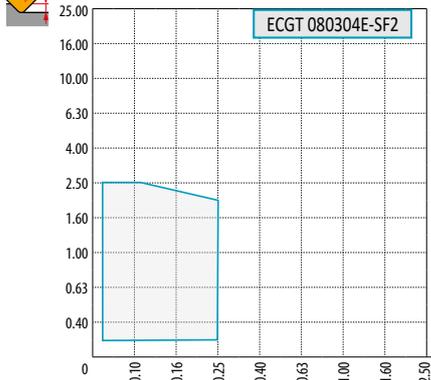



P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.15 – 0.90				
a_p	0.4 – 6.00				

CCMT, SCMT, TCMT, RCMT

GEOMETRÍA DE LAS PLAQUITAS DE CORTE POSITIVAS: DENOMINACIÓN DE LA FIJACIÓN ISO S

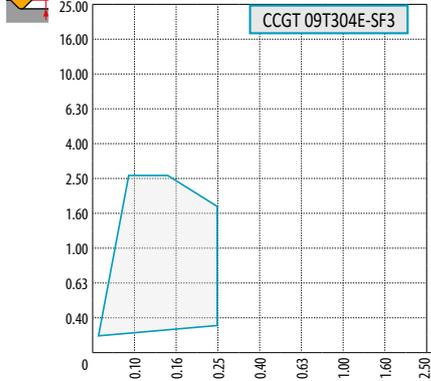
SF2

P	M	K	N	S	H
☐	■	■	☐	■	
f	0.02 – 0.28				
a_p	0.1 – 2.5				

? ECGT, VCGT

SF3

P	M	K	N	S	H
☐	■	☐	■	■	☐
f	0.02 – 0.35				
a_p	0.2 – 4.00				

? CCGT, DCGT, ECGT, SCGT, TCGT, VCGT

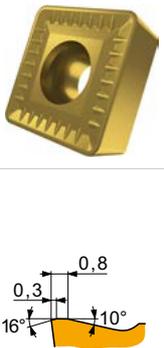
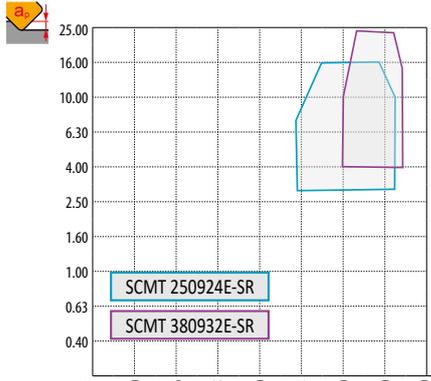
SI




P	M	K	N	S	H
■	■	☐		■	
f	0.08 – 0.45				
a_p	0.4 – 4.0				

? CCGT, TCGT

SR (SCMT)

P	M	K	N	S	H
■	■	■			
f	0.60 – 2.0				
a_p	3.0 – 24.0				

? SCMT

GEOMETRÍA DE LAS PLAQUITAS DE CORTE POSITIVAS: DENOMINACIÓN DE LA FIJACIÓN ISO S

UR (RCMT)

RCMT 10T3MOE-UR

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	0.15 – 1.00				
a_p	0.5 – 5.0				

? RCMT

UR

CCMT 120408E-UR

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	0.10 – 0.40				
a_p	1.0 – 4.0				

? CCMT, DCMT, RCMT, SCMT, TCMT, VCMT, VBMT, WCMT

W-FM

CCMT 09T304W-FM

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.1 – 0.4				
a_p	0.3 – 3.0				

? CCMT, DCMX

W-UR

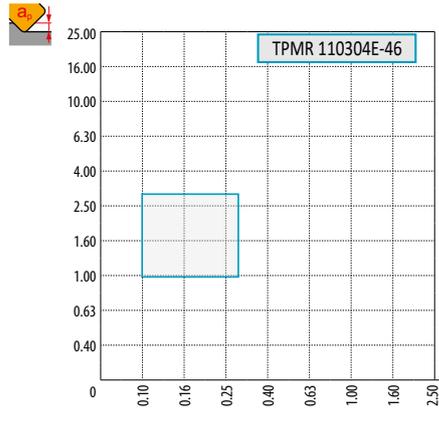
CCMT 09T308W-UR

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	0.08 – 0.5				
a_p	0.4 – 3.0				

? CCMT

GEOMETRÍA DE LAS PLAQUITAS DE CORTE POSITIVAS: DENOMINACIÓN DE LA FIJACIÓN ISO C

46

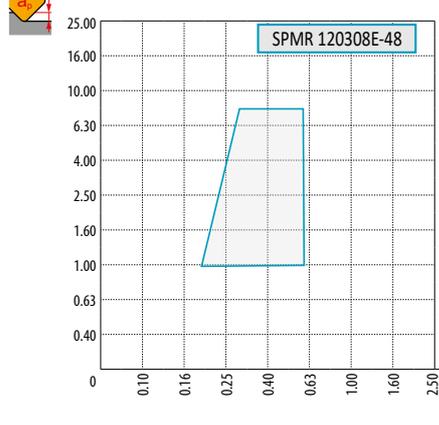
P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	0.10 – 0.30				
a_p	1.0 – 3.0				
					
					
?	SPMR, TPMPR				

47



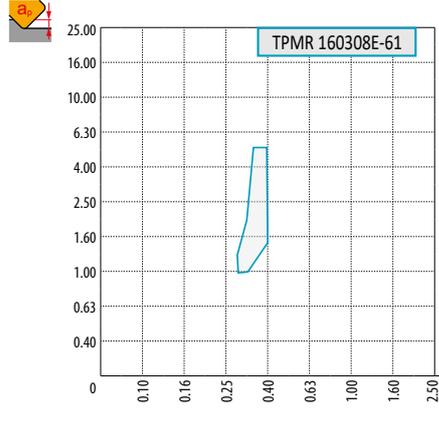

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	0.10 – 0.40				
a_p	0.8 – 4.0				
					
					
?	TPMPR				

48

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	0.20 – 0.60				
a_p	1.0 – 8.0				
					
					
?	SPMR				

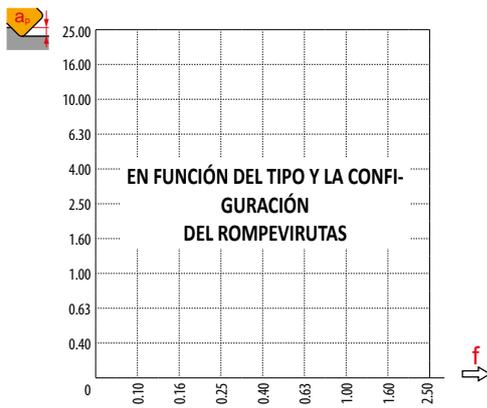
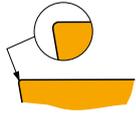
61

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	0.30 – 0.40				
a_p	1.0 – 5.3				
					
					
?	TPMPR				

GEOMETRÍA DE LAS PLAQUITAS DE CORTE POSITIVAS: DENOMINACIÓN DE LA FIJACIÓN ISO C

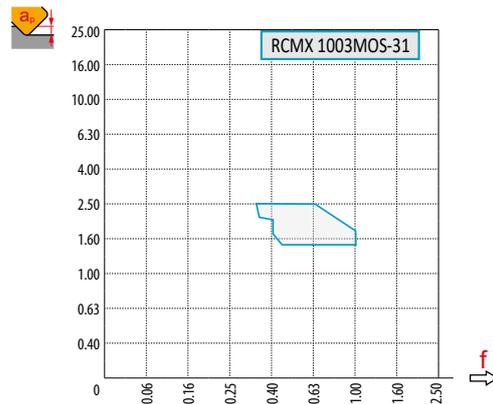
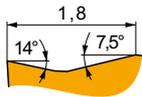
.PUN



P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>
	0.10 – 0.60				
	0.4 – 17.5				
TPUN, SPUN					

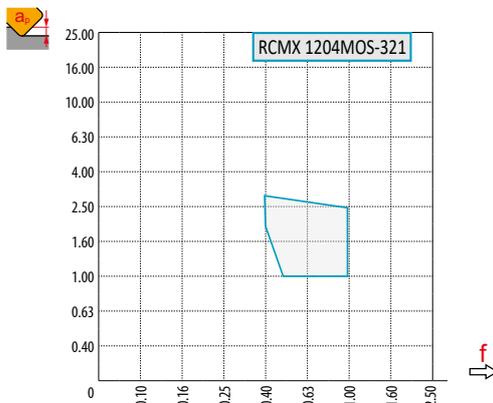
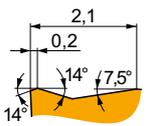
GEOMETRÍA DE LAS PLAQUITAS DE CORTE POSITIVAS: DENOMINACIÓN DE LA FIJACIÓN ISO P, M, D

31 (RCMX)



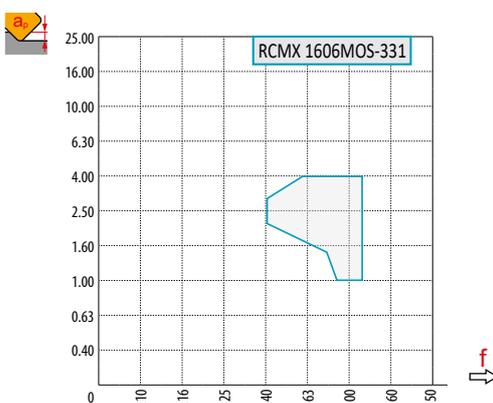
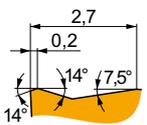
P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.40 – 1.00				
a_p	1.5 – 2.5				
?	RCMX				

321 (RCMX)



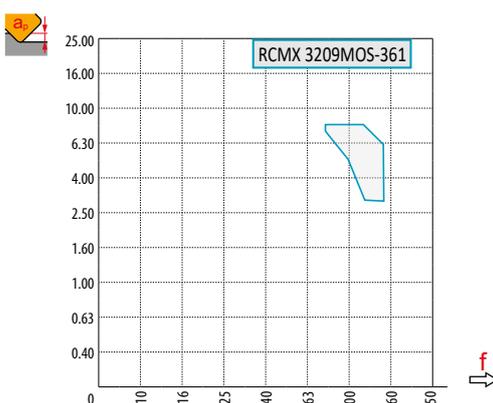
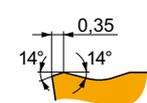
P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.40 – 1.00				
a_p	1.0 – 3.0				
?	RCMX				

331 (RCMX)



P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.40 – 1.20				
a_p	1.0 – 4.0				
?	RCMX				

361 (RCMX)



P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.80 – 1.50				
a_p	3.0 – 8.0				
?	RCMX				

GEOMETRÍA DE LAS PLAQUITAS DE CORTE POSITIVAS: DENOMINACIÓN DE LA FIJACIÓN ISO P, M, D

RF1 (RCMX)			<table border="1"> <thead> <tr> <th>P</th> <th>M</th> <th>K</th> <th>N</th> <th>S</th> <th>H</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>■</td> <td></td> <td>▣</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>f</td> <td colspan="5">0.45 (0.60) – 1.20 (1.25)</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td colspan="5">1.0 (1.5) – 5.0 (7.0)</td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;"> </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;"> </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;"> ? RCMX 20, RCMX 25 </td> </tr> </tbody> </table>	P	M	K	N	S	H	■		▣				f	0.45 (0.60) – 1.20 (1.25)					a_p	1.0 (1.5) – 5.0 (7.0)																	? RCMX 20, RCMX 25					
P	M	K	N	S	H																																								
■		▣																																											
f	0.45 (0.60) – 1.20 (1.25)																																												
a_p	1.0 (1.5) – 5.0 (7.0)																																												
? RCMX 20, RCMX 25																																													
RM1 (RCMX)			<table border="1"> <thead> <tr> <th>P</th> <th>M</th> <th>K</th> <th>N</th> <th>S</th> <th>H</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>■</td> <td></td> <td>▣</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>f</td> <td colspan="5">0.50 (0.70) – 1.30 (1.40)</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td colspan="5">1.5 (2.0) – 5.0 (8.0)</td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;"> </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;"> </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;"> ? RCMX 20, RCMX 25 </td> </tr> </tbody> </table>	P	M	K	N	S	H	■		▣				f	0.50 (0.70) – 1.30 (1.40)					a_p	1.5 (2.0) – 5.0 (8.0)																	? RCMX 20, RCMX 25					
P	M	K	N	S	H																																								
■		▣																																											
f	0.50 (0.70) – 1.30 (1.40)																																												
a_p	1.5 (2.0) – 5.0 (8.0)																																												
? RCMX 20, RCMX 25																																													
RM2 (RCM.)			<table border="1"> <thead> <tr> <th>P</th> <th>M</th> <th>K</th> <th>N</th> <th>S</th> <th>H</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>■</td> <td></td> <td>▣</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>f</td> <td colspan="5">0.70 (0.80) – 1.30 (1.50)</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td colspan="5">2.0 – 7.0 (8.0)</td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;"> </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;"> </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;"> ? RCMX 25, RCMX 32 </td> </tr> </tbody> </table>	P	M	K	N	S	H	■		▣				f	0.70 (0.80) – 1.30 (1.50)					a_p	2.0 – 7.0 (8.0)																	? RCMX 25, RCMX 32					
P	M	K	N	S	H																																								
■		▣																																											
f	0.70 (0.80) – 1.30 (1.50)																																												
a_p	2.0 – 7.0 (8.0)																																												
? RCMX 25, RCMX 32																																													
RR2 (RCM.)			<table border="1"> <thead> <tr> <th>P</th> <th>M</th> <th>K</th> <th>N</th> <th>S</th> <th>H</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>■</td> <td></td> <td>■</td> <td></td> <td></td> <td>▣</td> </tr> <tr> <td>f</td> <td colspan="5">0.80 – 1.60</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td colspan="5">4.0 – 8.0</td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;"> </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;"> </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;"> ? RCMX 32 </td> </tr> </tbody> </table>	P	M	K	N	S	H	■		■			▣	f	0.80 – 1.60					a_p	4.0 – 8.0																	? RCMX 32					
P	M	K	N	S	H																																								
■		■			▣																																								
f	0.80 – 1.60																																												
a_p	4.0 – 8.0																																												
? RCMX 32																																													

GEOMETRÍA DE LAS PLAQUITAS DE CORTE NEGATIVAS: DENOMINACIÓN DE LA FIJACIÓN ISO P, M, D

000 (LNUX)

P	M	K	N	S	H
■		■			
f	1.20 – 2.50				
a_p	10.0 – 36.0				
?	LNUX 50				

002 (LNUX)

P	M	K	N	S	H
■		■			
f	1.30 – 2.60				
a_p	10.0 – 27.0				
?	LNUX 40				

003 (LNUX)

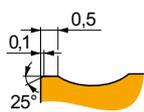
P	M	K	N	S	H
■		■			
f	1.20 – 2.50				
a_p	10.0 – 27.0				
?	LNUX 40				

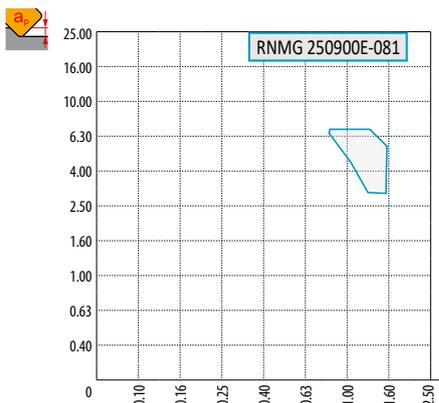
08 (RNMG)

P	M	K	N	S	H
▣		▣			▣
f	0.30 – 0.80				
a_p	1.0 – 4.0				
?	RNMG				

GEOMETRÍA DE LAS PLAQUITAS DE CORTE NEGATIVAS: DENOMINACIÓN DE LA FIJACIÓN ISO P, M, D

81 (RNMG)

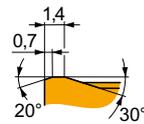



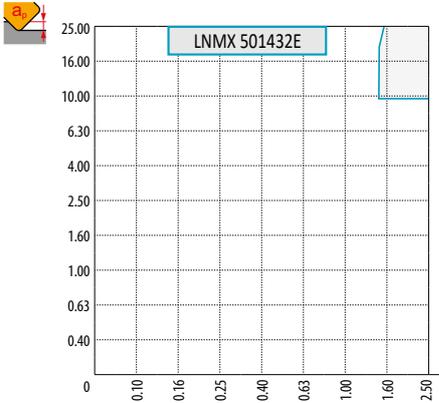


RNMG 250900E-081

P	M	K	N	S	H
☑		☑			☑
f → 0.80 – 1.20					
a _p ↓ 3.0 – 7.0					
					
					
? RNMG					

432 (LNMX)

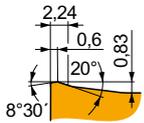



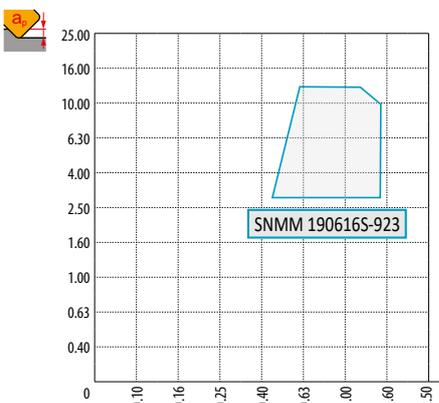


LNMX 501432E

P	M	K	N	S	H
☐		☐			
f → 1.50 – 2.60					
a _p ↓ 10.0 – 35.0					
					
					
? LNMX 50					

923

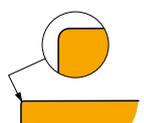



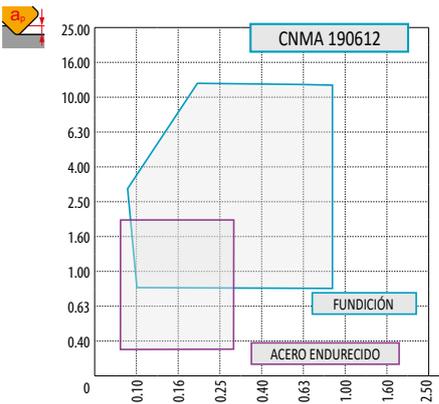


SNMM 190616S-923

P	M	K	N	S	H
☐	☐	☑		☑	
f → 0.45 – 1.50					
a _p ↓ 3.0 – 16.0					
					
					
? CNMM, SNMM					

...A



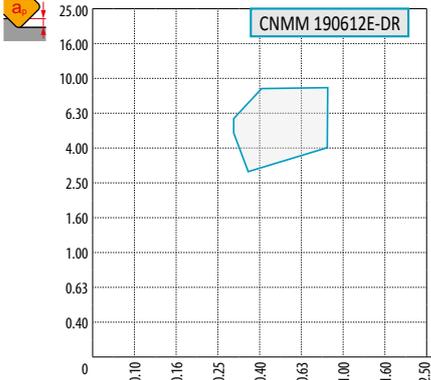
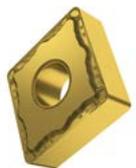
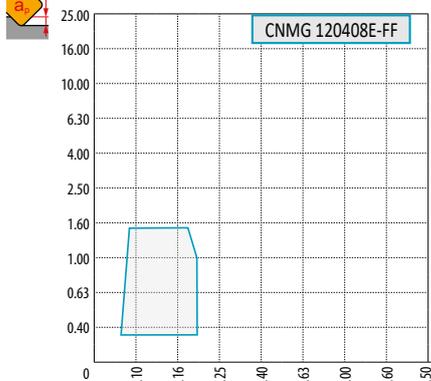
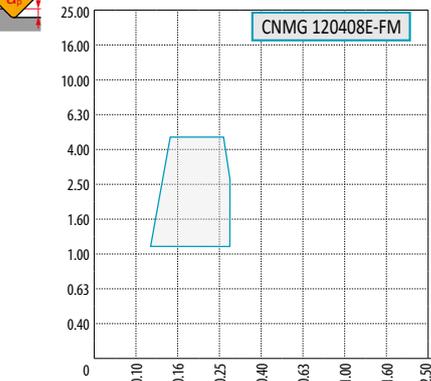
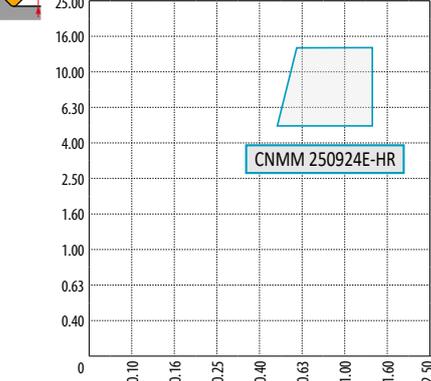
CNMA 190612

FUNDICIÓN

ACERO ENDURECIDO

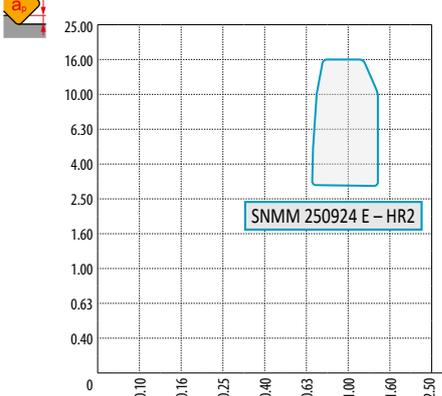
P	M	K	N	S	H
☐		☐			☑
f → 0.10 – 1.10					
a _p ↓ 0.8 – 12.7					
					
					
? CNMA, DNMA, SNMA, TNMA, WNMA					

GEOMETRÍA DE LAS PLAQUITAS DE CORTE NEGATIVAS: DENOMINACIÓN DE LA FIJACIÓN ISO P, M, D

DR			<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="background-color: #0070C0; color: white;">P</th> <th style="background-color: #FFD700;">M</th> <th style="background-color: #DC143C;">K</th> <th style="background-color: #90EE90;">N</th> <th style="background-color: #FFDAB9;">S</th> <th style="background-color: #ADD8E6;">H</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">■</td> <td style="text-align: center;">▣</td> <td style="text-align: center;">▤</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;">  0.30 – 0.85 </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;">  2.5 – 9.0 </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;">  </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;">  </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;">  CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM </td> </tr> </tbody> </table>	P	M	K	N	S	H	■	▣	▤				 0.30 – 0.85						 2.5 – 9.0																		 CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM					
	P	M	K	N	S	H																																							
■	▣	▤																																											
 0.30 – 0.85																																													
 2.5 – 9.0																																													
																																													
																																													
 CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM																																													
FF			<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="background-color: #0070C0; color: white;">P</th> <th style="background-color: #FFD700;">M</th> <th style="background-color: #DC143C;">K</th> <th style="background-color: #90EE90;">N</th> <th style="background-color: #FFDAB9;">S</th> <th style="background-color: #ADD8E6;">H</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">■</td> <td style="text-align: center;">■</td> <td style="text-align: center;">▤</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;">  0.06 – 0.25 </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;">  0.2 – 1.6 </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;">  </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;">  </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;">  CNMG, DNMG, TNMG, VNMG, WNMG </td> </tr> </tbody> </table>	P	M	K	N	S	H	■	■	▤				 0.06 – 0.25						 0.2 – 1.6																		 CNMG, DNMG, TNMG, VNMG, WNMG					
	P	M	K	N	S	H																																							
■	■	▤																																											
 0.06 – 0.25																																													
 0.2 – 1.6																																													
																																													
																																													
 CNMG, DNMG, TNMG, VNMG, WNMG																																													
FM			<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="background-color: #0070C0; color: white;">P</th> <th style="background-color: #FFD700;">M</th> <th style="background-color: #DC143C;">K</th> <th style="background-color: #90EE90;">N</th> <th style="background-color: #FFDAB9;">S</th> <th style="background-color: #ADD8E6;">H</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">■</td> <td style="text-align: center;">▣</td> <td style="text-align: center;">■</td> <td></td> <td style="text-align: center;">▣</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;">  0.1 – 0.5 </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;">  0.4 – 5.0 </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;">  </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;">  </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;">  CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG </td> </tr> </tbody> </table>	P	M	K	N	S	H	■	▣	■		▣		 0.1 – 0.5						 0.4 – 5.0																		 CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG					
	P	M	K	N	S	H																																							
■	▣	■		▣																																									
 0.1 – 0.5																																													
 0.4 – 5.0																																													
																																													
																																													
 CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG																																													
HR			<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="background-color: #0070C0; color: white;">P</th> <th style="background-color: #FFD700;">M</th> <th style="background-color: #DC143C;">K</th> <th style="background-color: #90EE90;">N</th> <th style="background-color: #FFDAB9;">S</th> <th style="background-color: #ADD8E6;">H</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">■</td> <td style="text-align: center;">▣</td> <td style="text-align: center;">■</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;">  0.50 – 1.40 </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;">  5.0 – 14.0 </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;">  </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;">  </td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;">  CNMM, SNMM, TNMM </td> </tr> </tbody> </table>	P	M	K	N	S	H	■	▣	■				 0.50 – 1.40						 5.0 – 14.0																		 CNMM, SNMM, TNMM					
	P	M	K	N	S	H																																							
■	▣	■																																											
 0.50 – 1.40																																													
 5.0 – 14.0																																													
																																													
																																													
 CNMM, SNMM, TNMM																																													

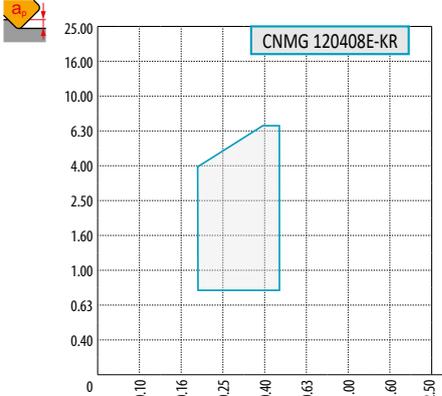
GEOMETRÍA DE LAS PLAQUITAS DE CORTE NEGATIVAS: DENOMINACIÓN DE LA FIJACIÓN ISO P, M, D

HR2

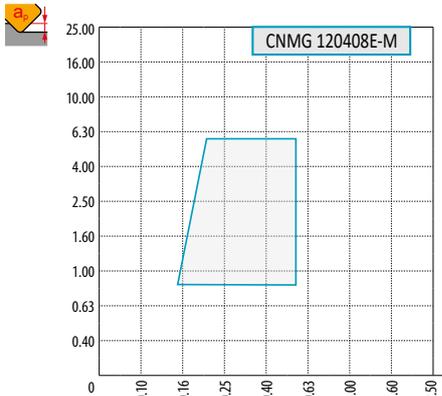
P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f		0.5 – 1.4			
a _p		3.0 – 16.0			
					
					
 CNMM, SNMM					

KR

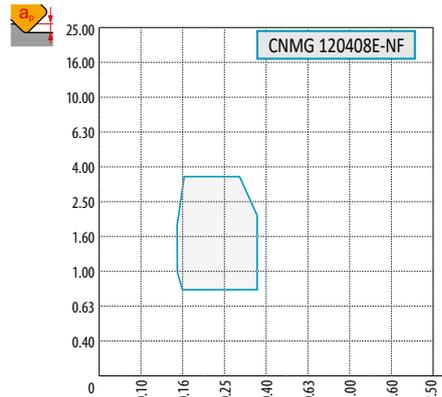
P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f		0.2 – 0.7			
a _p		0.4 – 7			
					
					
 CNMG, SNMG, TNMG, WNMG					

M

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f		0.17 – 0.80			
a _p		0.8 – 8.0			
					
					
 CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG					

NF

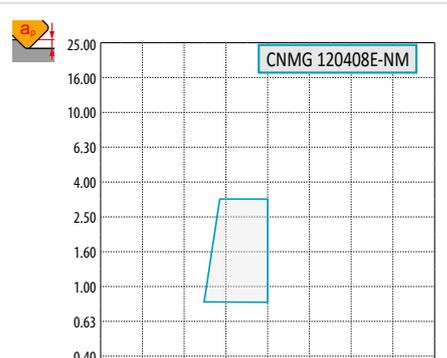
P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f		0.1 – 0.35			
a _p		0.4 – 4.0			
					
					
 CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG					

GEOMETRÍA DE LAS PLAQUITAS DE CORTE NEGATIVAS: DENOMINACIÓN DE LA FIJACIÓN ISO P, M, D

NM



30° 0.25
10°



CNMG 120408E-NM

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f		0.15 – 0.55			
a _p		0.5 – 8.0			

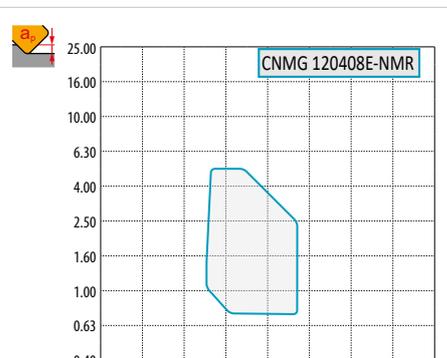


? CNMG, DNMG, TNMG, VNMG, WNMG

NMR



22° 0.31
10°



CNMG 120408E-NMR

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f		0.18 – 0.70			
a _p		0.4 – 8.0			



? CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG

NR



0.25
23°



CNMM 120408E-NR

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f		0.25 – 0.80			
a _p		1.0 – 9.0			



? CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM

NRM



0.32
6° 24°



CNMG 120412

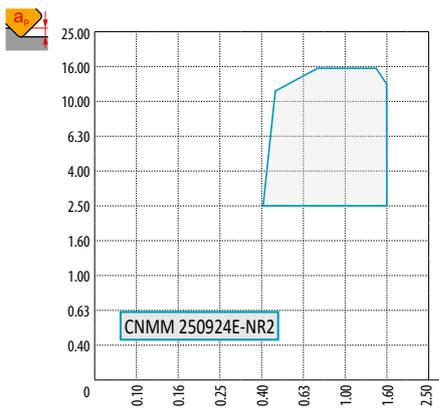
P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f		0.23 – 1.0			
a _p		0.8 – 16.0			



? CNMG, CNMM, SNMG, SNMM

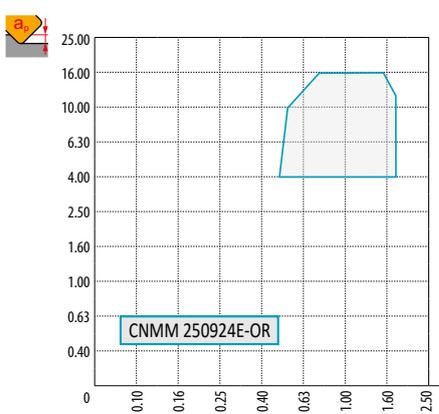
GEOMETRÍA DE LAS PLAQUITAS DE CORTE NEGATIVAS: DENOMINACIÓN DE LA FIJACIÓN ISO P, M, D

NR2

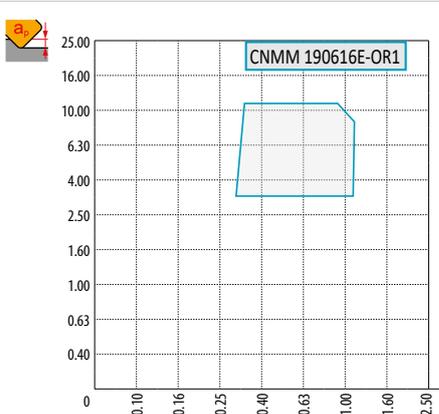
P	M	K	N	S	H
■	■	▣	■	▣	■
f	0.2 – 1.6				
a_p	1.0 – 16.0				
					
					
 CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM					

OR

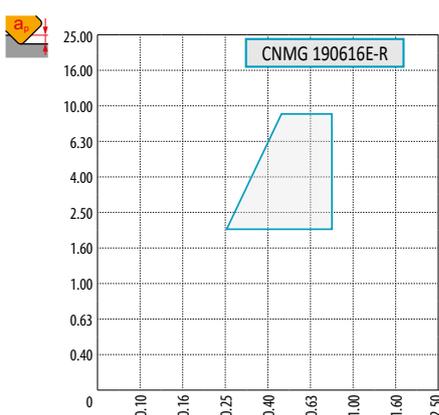
P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	▣	■
f	0.25 – 1.70				
a_p	2.0 – 16.0				
					
					
 CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM, SCMT					

OR1

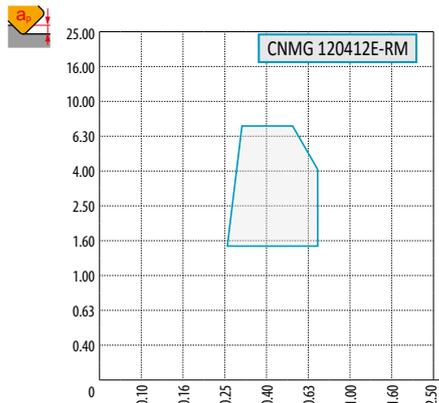
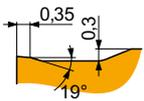
P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	▣	■
f	0.3 – 1.0				
a_p	3.0 – 11.0				
					
					
 CNMM, SNMM					

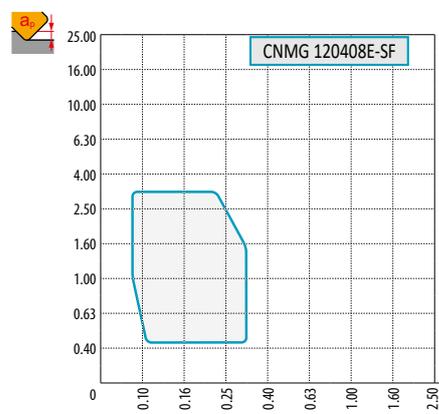
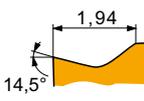
R

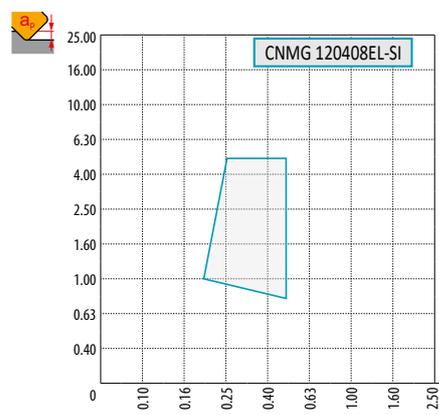
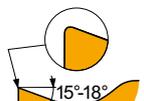



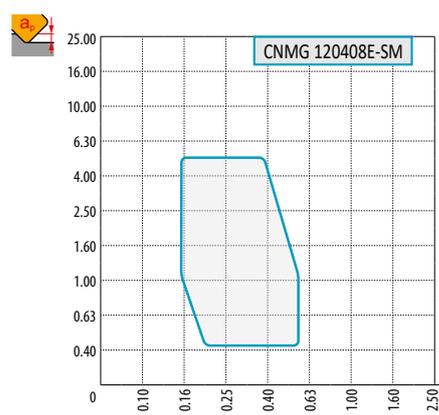
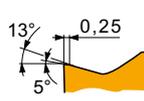
P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	▣
f	0.25 – 0.80				
a_p	2.0 – 9.0				
					
					
 CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, WNMG					

GEOMETRÍA DE LAS PLAQUITAS DE CORTE NEGATIVAS: DENOMINACIÓN DE LA FIJACIÓN ISO P, M, D

RM			P	M	K	N	S	H	
				■	■	■	□	□	□
				f		0.20 – 1.20			
				a _p		1.0 – 15.0			
									
									
				 CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, WNMG					

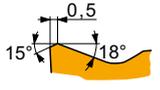
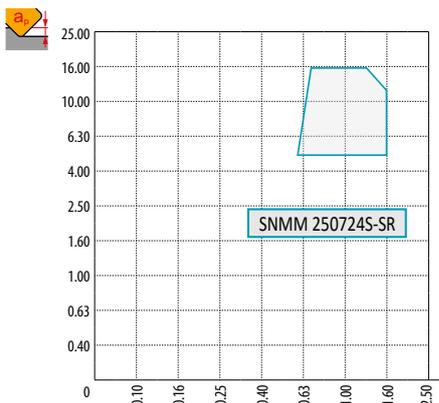
SF			P	M	K	N	S	H	
				■	■	■	□	■	■
				f		0.08 – 0.35			
				a _p		0.2 – 3.5			
									
									
				 CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG					

SI			P	M	K	N	S	H	
				■	■	■	□	□	□
				f		0.20 – 0.50			
				a _p		0.4 – 5.0			
									
									
				 CNMG, DNMG, TNMG, WNMG					

SM			P	M	K	N	S	H	
				■	■	■	□	■	□
				f		0.15 – 0.55			
				a _p		0.4 – 6.0			
									
									
				 CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG					

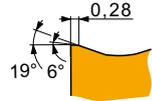
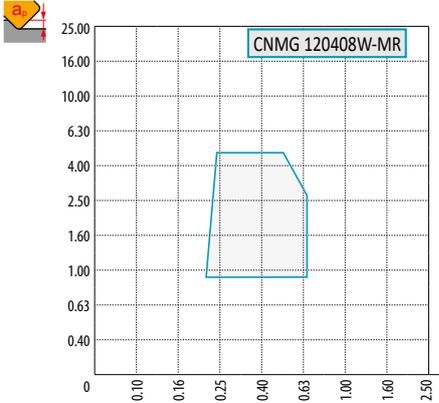
GEOMETRÍA DE LAS PLAQUITAS DE CORTE NEGATIVAS: DENOMINACIÓN DE LA FIJACIÓN ISO P, M, D

SR

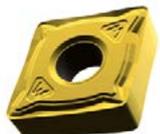
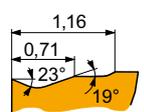
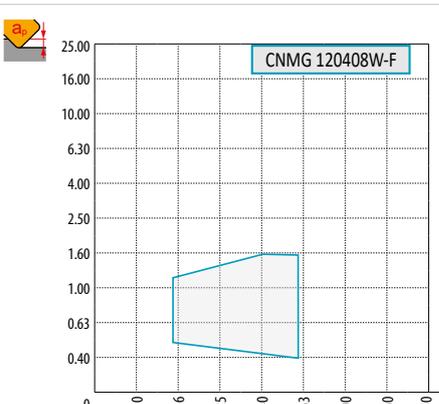
P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f → 0.70 – 1.60					
a _p ↓ 5.0 – 16.0					
					
					
 SNMM, SNMX					

W-MR

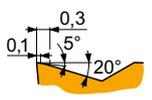
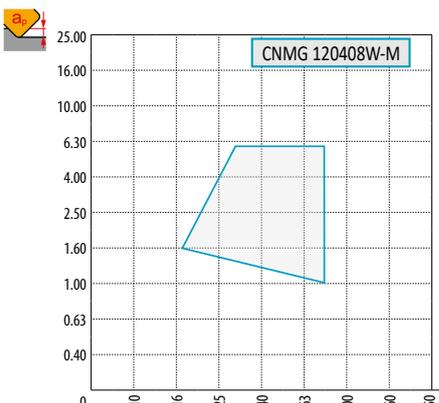
P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f → 0.2 – 0.75					
a _p ↓ 0.5 – 5.0					
					
					
 CNMG, WNMG, DNMG					

W-F

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f → 0.10 – 0.60					
a _p ↓ 0.4 – 1.6					
					
					
 CNMG, WNMG					

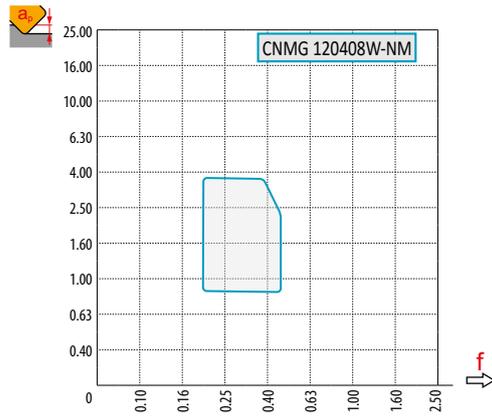
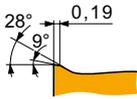
W-M

P	M	K	N	S	H
■	■	▣	■	■	■
f → 0.15 – 1.00					
a _p ↓ 0.8 – 4.0					
					
					
 CNMG, WNMG					

GEOMETRÍA DE LAS PLAQUITAS DE CORTE NEGATIVAS: DENOMINACIÓN DE LA FIJACIÓN ISO P, M, D

W-NM



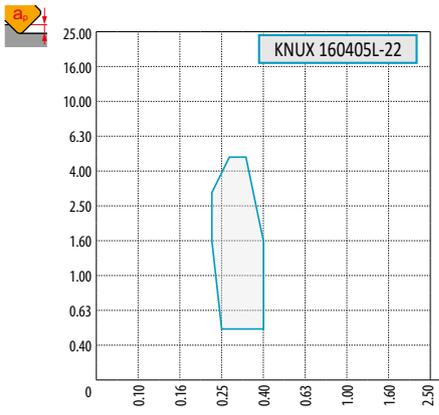
P	M	K	N	S	H
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
f	0.15 – 0.55				
a_p	0.5 – 3.5				
?	CNMG, DNMX, WNMG				

GEOMETRÍA DE LAS PLAQUITAS DE CORTE NEGATIVAS: DENOMINACIÓN DE LA FIJACIÓN ISO C

22



0,45
15°



KNUX 160405L-22

P	M	K	N	S	H
■	▣	▣			
f	0.23 – 0.55				
a_p	0.50 – 4.80				

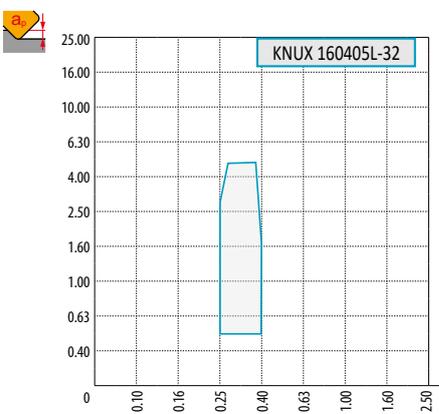


? KNUX

32



0,36
15°



KNUX 160405L-32

P	M	K	N	S	H
■	▣	▣			
f	0.25 – 0.6				
a_p	0.50 – 4.80				

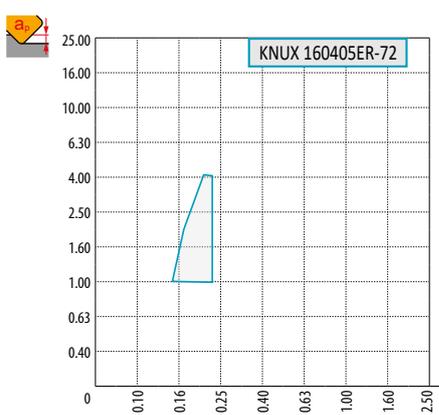


? KNUX

72



3,07
1,2
12°



KNUX 160405ER-72

P	M	K	N	S	H
■	▣	■		▣	
f	0.15 – 0.23				
a_p	1.0 – 4.0				

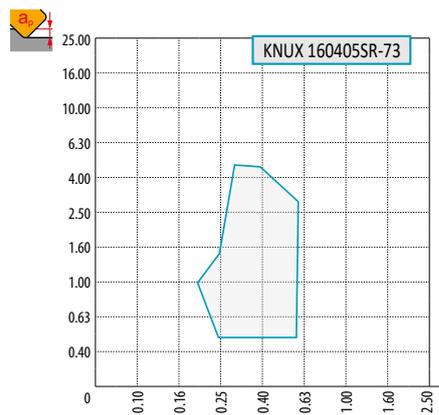


? KNUX

73



2,3
1,2
12,5°



KNUX 160405SR-73

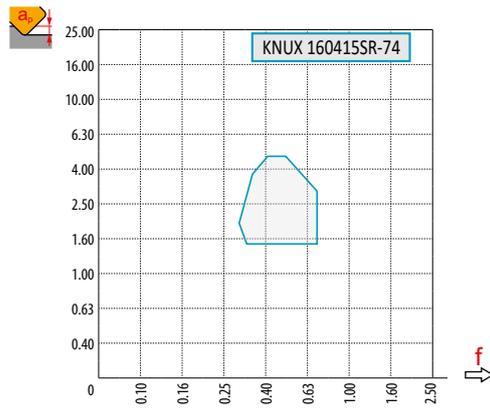
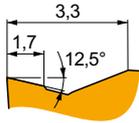
P	M	K	N	S	H
■	▣	■		▣	
f	0.20 – 0.60				
a_p	0.5 – 4.8				



? KNUX

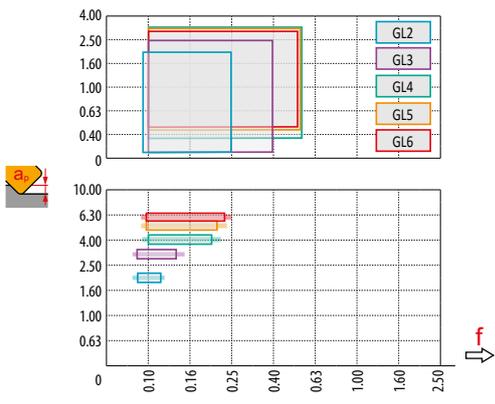
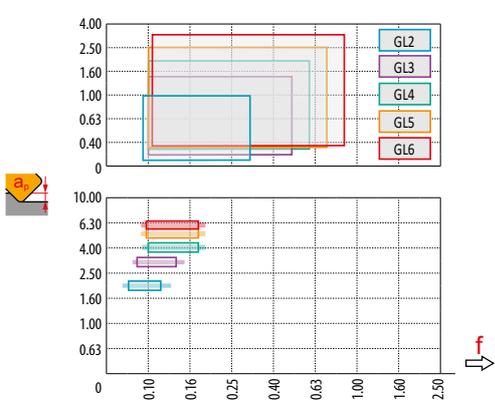
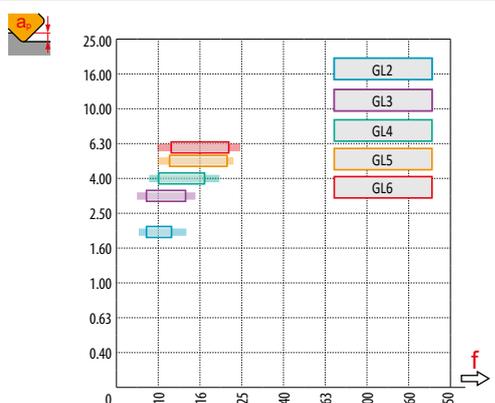
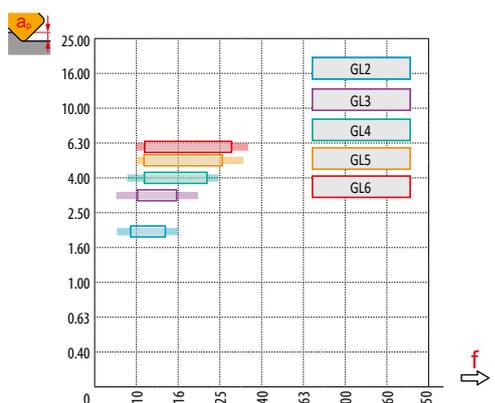
GEOMETRÍA DE LAS PLAQUITAS DE CORTE NEGATIVAS: DENOMINACIÓN DE LA FIJACIÓN ISO C

74



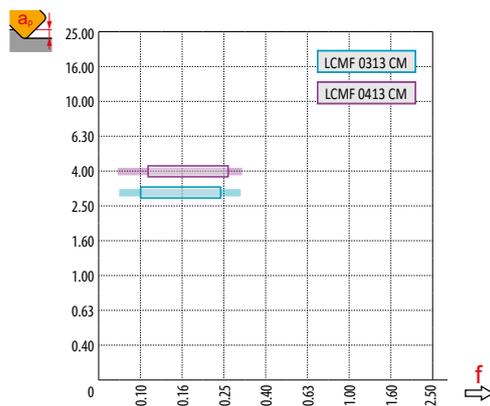
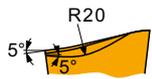
P	M	K	N	S	H
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	0.30 - 0.7				
	1.5 - 4.8				
	KNUX				

GEOMETRÍA DE LAS PLAQUITAS DE CORTE DE RANURADO: DENOMINACIÓN DE LA FIJACIÓN ISO X Y G

<p>GM (GL.D) <small>NEW</small></p> 		<table border="1"> <tr> <th>P</th> <th>M</th> <th>K</th> <th>N</th> <th>S</th> <th>H</th> </tr> <tr> <td>■</td> <td>■</td> <td>▣</td> <td>■</td> <td>▣</td> <td>■</td> </tr> </table> <p>Véase el diagrama</p>  <p>? GL.D</p>	P	M	K	N	S	H	■	■	▣	■	▣	■
P	M	K	N	S	H									
■	■	▣	■	▣	■									
<p>MM (GL.D) <small>NEW</small></p> 		<table border="1"> <tr> <th>P</th> <th>M</th> <th>K</th> <th>N</th> <th>S</th> <th>H</th> </tr> <tr> <td>■</td> <td>■</td> <td>■</td> <td>■</td> <td>▣</td> <td>■</td> </tr> </table> <p>Véase el diagrama</p>  <p>? GL.D</p>	P	M	K	N	S	H	■	■	■	■	▣	■
P	M	K	N	S	H									
■	■	■	■	▣	■									
<p>PM (GL.D) <small>NEW</small></p> 		<table border="1"> <tr> <th>P</th> <th>M</th> <th>K</th> <th>N</th> <th>S</th> <th>H</th> </tr> <tr> <td>■</td> <td>■</td> <td>▣</td> <td>■</td> <td>▣</td> <td>■</td> </tr> </table> <p>Véase el diagrama</p>  <p>? GL.D</p>	P	M	K	N	S	H	■	■	▣	■	▣	■
P	M	K	N	S	H									
■	■	▣	■	▣	■									
<p>PR (GL.D) <small>NEW</small></p> 		<table border="1"> <tr> <th>P</th> <th>M</th> <th>K</th> <th>N</th> <th>S</th> <th>H</th> </tr> <tr> <td>■</td> <td>▣</td> <td>■</td> <td>■</td> <td>■</td> <td>■</td> </tr> </table> <p>Véase el diagrama</p>  <p>? GL.D</p>	P	M	K	N	S	H	■	▣	■	■	■	■
P	M	K	N	S	H									
■	▣	■	■	■	■									

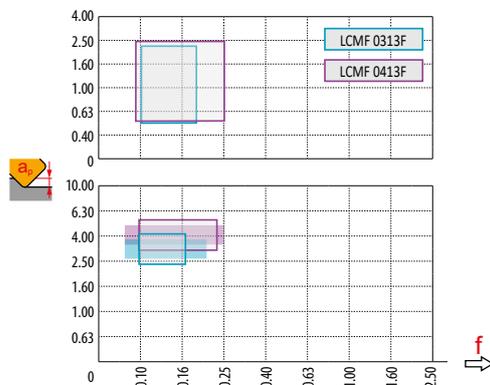
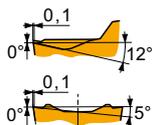
GEOMETRÍA DE LAS PLAQUITAS DE CORTE DE RANURADO: DENOMINACIÓN DE LA FIJACIÓN ISO X Y G

13 CM (LCMF)



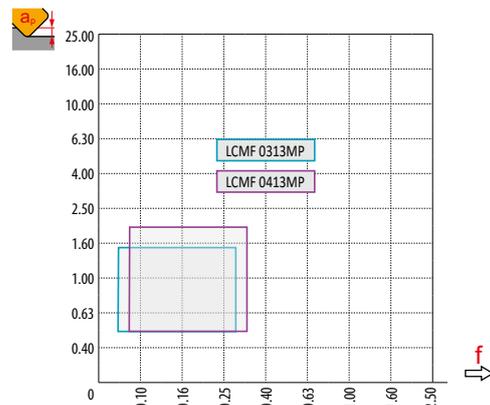
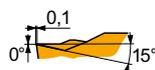
P	M	K	N	S	H
■		▣			
Véase el diagrama					
? LCMF 13 CM					

13 F (LCM.)



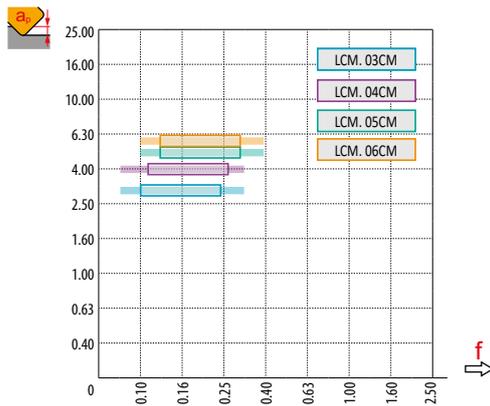
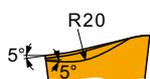
P	M	K	N	S	H
■		▣			
Véase el diagrama					
? LCMF 13 F, LCMR 13 F					

13 MP (LCM.)



P	M	K	N	S	H
■		■			
Véase el diagrama					
? LCMF 13 MP, LCMR 13 MP					

16 CM (LCM.)



P	M	K	N	S	H
■		▣			
Véase el diagrama					
? LCMF 16 CM, LCMR 16 CM					

GEOMETRÍA DE LAS PLAQUITAS DE CORTE DE RANURADO: DENOMINACIÓN DE LA FIJACIÓN ISO X Y G

16 F (LCM.)

P	M	K	N	S	H
■		■			
	Véase el diagrama				
	LCMF 16 F, LCMR 16 F				

16 M (LCM.)

P	M	K	N	S	H
■		■			■
	Véase el diagrama				
	LCMF 16 M, LCMR 16 M				

16 MP (LCM.)

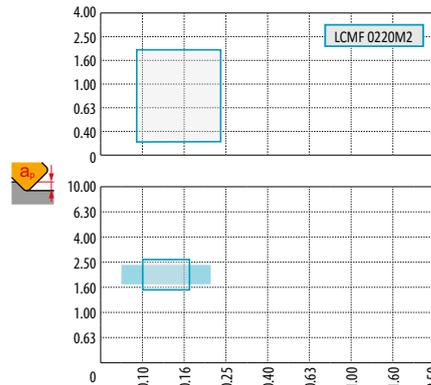
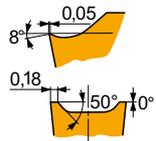
P	M	K	N	S	H
■		■			
	Véase el diagrama				
	LCMF 16 MP, LCMR 16 MP				

20 F1 (LCMF)

P	M	K	N	S	H
■	■	■			
	Véase el diagrama				
	LCMF				

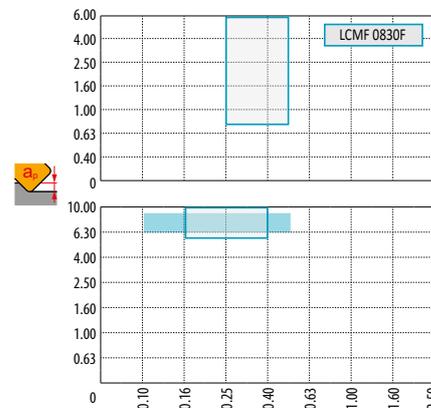
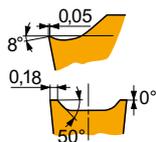
GEOMETRÍA DE LAS PLAQUITAS DE CORTE DE RANURADO: DENOMINACIÓN DE LA FIJACIÓN ISO X Y G

20 M2 (LCMF)



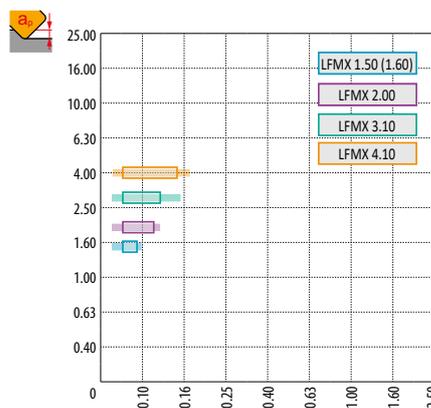
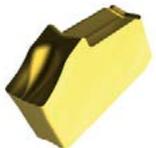
P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f	0.09 – 0.23				
a_p	0.3 – 1.5				
?	LCMF				

30 F (LCMF)



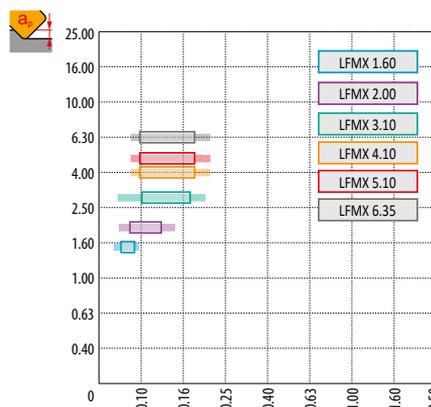
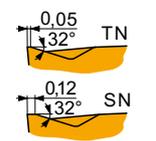
P	M	K	N	S	H
■	■	▣	■	■	■
f	0.1 – 0.5				
a_p	0.8 – 6.0				
?	LCMF 30 F, LCMR 30 F				

F1 (LFMX)



P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	Véase el diagrama				
a_p	Véase el diagrama				
?	LFMX				

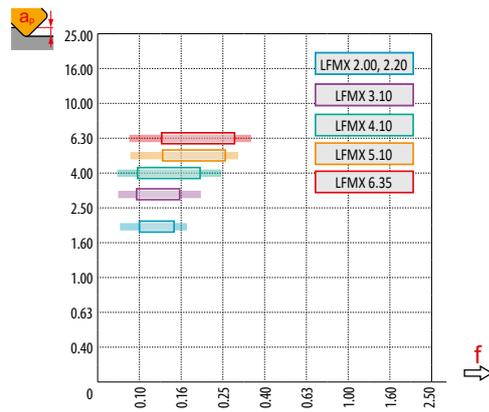
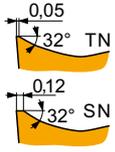
F2 (LFMX)



P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	Véase el diagrama				
a_p	Véase el diagrama				
?	LFMX				

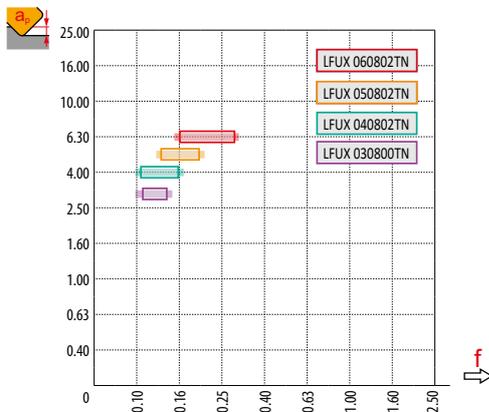
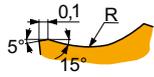
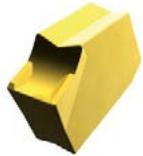
GEOMETRÍA DE LAS PLAQUITAS DE CORTE DE RANURADO: DENOMINACIÓN DE LA FIJACIÓN ISO X Y G

M2 (LFMX)



P	M	K	N	S	H
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Véase el diagrama					
LFMX					

LFUX

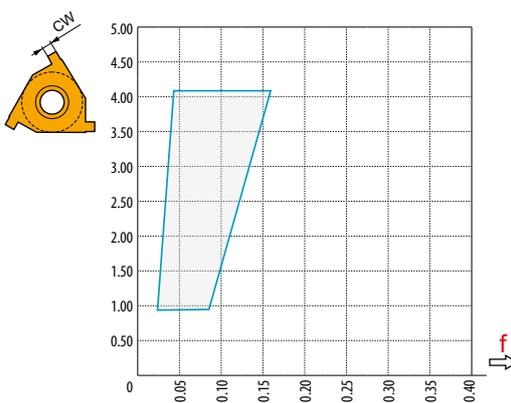


P	M	K	N	S	H
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Véase el diagrama					
LFUX					

GEOMETRÍA DE LAS PLAQUITAS DE CORTE DE RANURADO: DENOMINACIÓN DE LA FIJACIÓN ISO

S

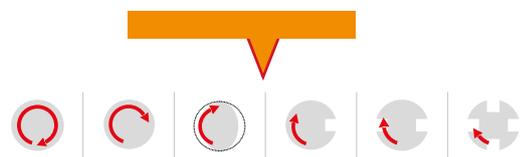
TN. EXT

P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■

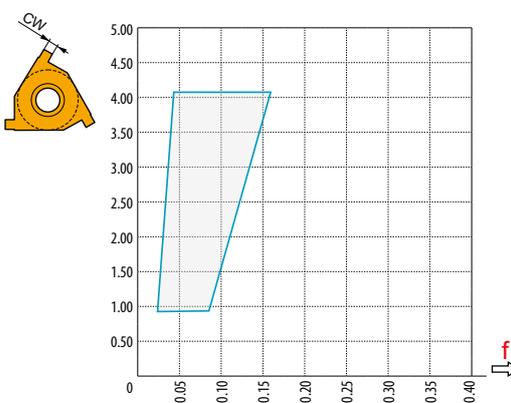
? Véase el diagrama

CW



? TN R EXT; TN ZZ EXT

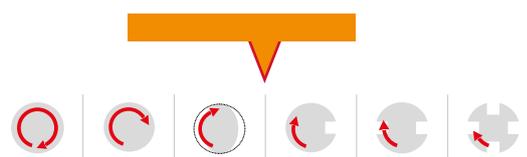
TN. INT

P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■

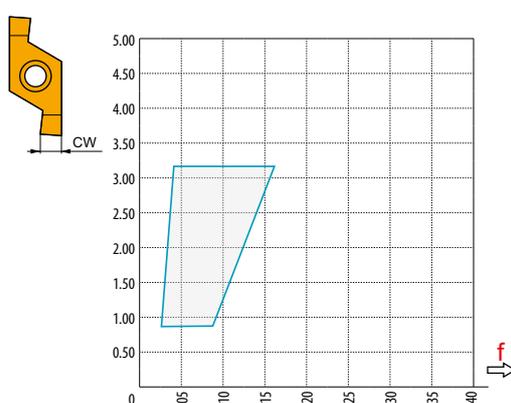
? Véase el diagrama

CW



? TN R INT; TN ZZ INT

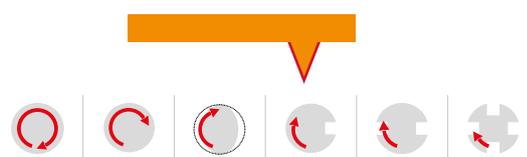
X61 NEW

P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■

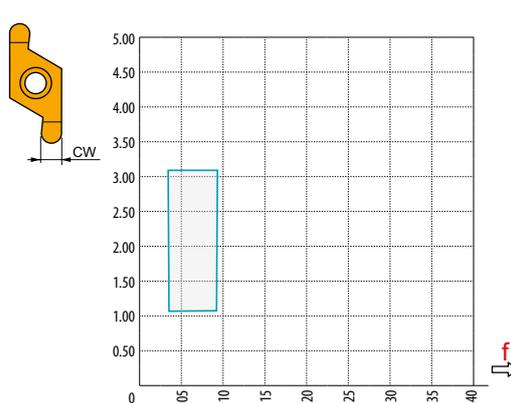
? Véase el diagrama

CW



? X61; X61-1

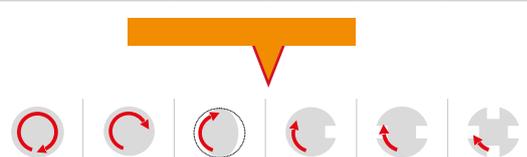
X61 R NEW

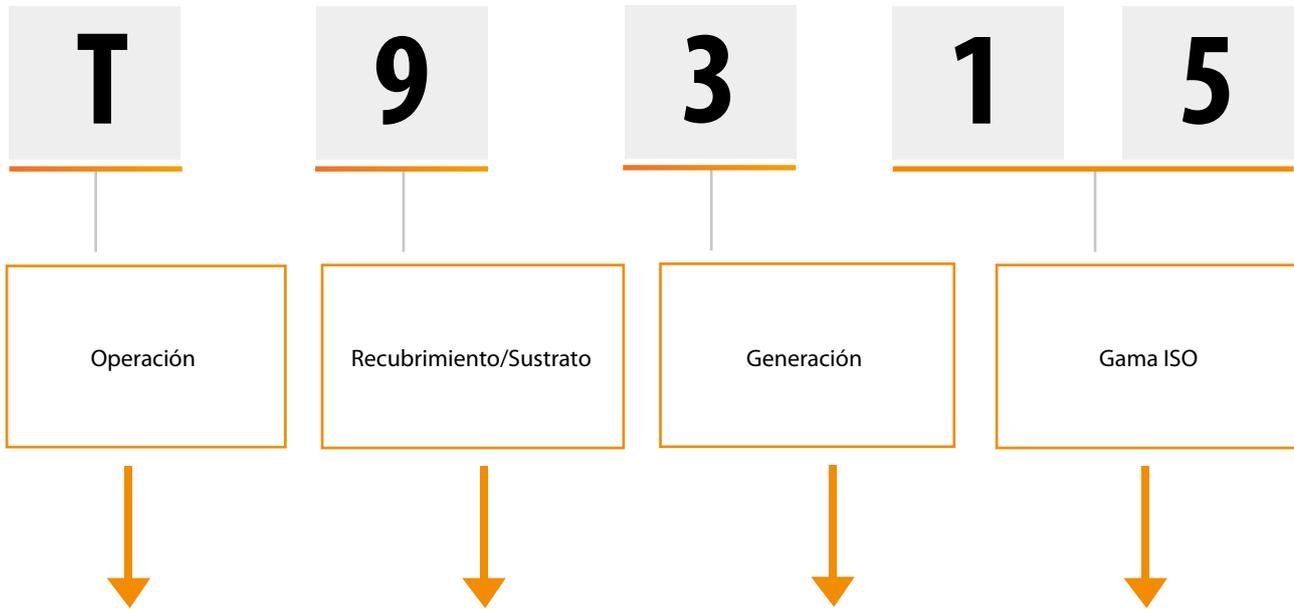
P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■

? Véase el diagrama

CW



? X61 R; X61 R-1



D	Taladrado
M	Fresado
T	Torneado
G	Tronzado y Ranurado

0 PVD 1 CVD	Aplicación especial
2 PVD 3 CVD	Libre
4 PVD 5 CVD	Grupos K, H
6 PVD 7 CVD	Grupos M, S
8 PVD 9 CVD	Universal
B	CBN
C	Cerámica
D	PCD
T	Cermet

1 - 9

01 - 50	
	01 - 05
	05 - 10
	10 - 20
	20 - 30
	30 - 40
	40 - 50

CALIDADES DE TORNEADO

Identificación de la calidad	Área de aplicación	Aplicación	Avance	Velocidad de corte	Resistencia a condiciones de trabajo adversas	Recubrimiento	Color	Sustrato	Ventajas del refrigerante	Descripción de la calidad
T9226	P15 - P35	■				MT-CVD	■	FGM	+++	Calidad diseñada para aplicaciones de desbaste pesadas. Una calidad versátil con gran resistencia a los daños mecánicos y que conserva una muy buena resistencia al desgaste. Recomendada para velocidades de corte bajas.
	M10 - M30	■								
	K15 - K35	■								
	S15 - S25	□								
T9310	P01 - P15	■				MT-CVD	■	FGM	++	Calidad con alta resistencia a la abrasión que se puede utilizar para cortes ligeramente interrumpidos. Se utiliza para operaciones de acabado o semidesbaste. Este material es apto también para tareas de desbaste, siempre que la configuración máquina-pieza-herramienta sea lo suficientemente rígida.
	K05 - K20	■								
	H10 - H20	■								
T9315	P05 - P25	■				MT-CVD	■	FGM	++	Una calidad versátil con una excelente resistencia al desgaste, incluso con condiciones de corte intensivas. También se puede utilizar para operaciones con cortes interrumpidos. Gracias a sus propiedades bien equilibradas, esta calidad constituye la mejor opción para una amplia variedad de operaciones de torneado. No se recomienda para velocidades de corte bajas.
	K05 - K25	■								
	H10 - H20	■								
T9316	P10 - P20	■				MT-CVD	■	FGM	+++	Calidad diseñada para aplicaciones ferroviarias. Una calidad versátil con una excelente resistencia al desgaste. Recomendada para velocidades de corte bajas y altas.
	M05 - M15	■								
	K10 - K30	■								
T9325	P15 - P35	■				MT-CVD	■	FGM	++	Desde el punto de vista tecnológico, se trata de una calidad extremadamente versátil con una elevada resistencia a los daños mecánicos en condiciones de corte adversas y ofrece una excelente resistencia al desgaste. El uso correcto de este material requiere altas velocidades de corte.
	M10 - M30	■								
	K15 - K35	■								
T9335	P20 - P45	■				MT-CVD	■	FGM	+++	Una de las calidades más resistentes, especialmente adecuada para condiciones de corte adversas a velocidades de avance elevadas y velocidades de corte medias. En comparación con sus predecesores, M15-M40 no solo es más resistente, sino que también es más estable a la abrasión, lo que será útil cuando se utilice en condiciones de corte intensivas.
	M15 - M40	■								
	S15 - S25	■								
T7325	P15 - P35	■				MT-CVD	■	FGM	+++	Una de las calidades de torneado más universales. Es especialmente adecuada para el mecanizado de acero inoxidable. Presenta un equilibrio óptimo entre resistencia al desgaste y fiabilidad de funcionamiento. Adecuada para una amplia variedad de aplicaciones en operaciones de torneado.
	M10 - M25	■								
	S10 - S25	■								
T7335	P20 - P40	■				MT-CVD	■	FGM	+++	Calidad con gradiente funcional que se caracteriza por una fiabilidad de funcionamiento muy alta y una muy buena resistencia al desgaste. Es la más adecuada para el mecanizado de materiales muy resistentes.
	M20 - M40	■								
	S15 - S25	■								
T5305	P05 - P15	■				MT-CVD	■	H	+	Calidad con una resistencia al desgaste químico muy elevada; es adecuada para operaciones de acabado a elevadas velocidades de corte. Gracias a su alta resistencia a la abrasión, también es adecuada para el mecanizado productivo K01-K15 de materiales endurecidos y tratados.
	K01 - K15	■								
	H05 - H15	■								
T5315	P10 - P25	■				MT-CVD	■	H	+	Calidad destinada principalmente al mecanizado productivo, caracterizada por una gran resistencia a la abrasión y una buena fiabilidad de funcionamiento. Debido a sus propiedades, este material es particularmente adecuado para operaciones de acabado y de desbaste con condiciones de corte buenas o ligeramente adversas.
	K10 - K25	■								
	H15 - H25	■								
6640	P20 - P40	■				MT-CVD	■	H	+++	Uno de los materiales de torneado más resistentes que puede utilizarse especialmente en operaciones de desbaste, o cuando la fiabilidad de funcionamiento en condiciones de corte adversas es una prioridad. Otra opción ideal para las máquinas que trabajan con velocidades de corte bajas o medias y velocidades de avance medias o altas.
	M20 - M35	■								
	K25 - K40	■								

CALIDADES DE TORNEADO

Identificación de la calidad	Área de aplicación	Aplicación	Avance	Velocidad de corte	Resistencia a condiciones de trabajo adversas	Recubrimiento	Color	Sustrato	Ventajas del refrigerante	Descripción de la calidad
G8330	P25 - P40	■				PVD	■	submicron H	+++	Calidad de corte universal para aplicaciones de ranurado y tronzado. Esta calidad se caracteriza por su excepcional fiabilidad y versatilidad. Se ha desarrollado para adaptarse a las condiciones de mecanizado de la mayoría de los materiales de las piezas.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	S15 - S25	■								
T0315	N05 - N20	■				PVD	■	submicron H	++	Calidad de submicrón para el torneado de metales no féreos y sus aleaciones, con un buen equilibrio entre resistencia al desgaste y tenacidad. Cuenta con un recubrimiento único con excelentes propiedades de fricción.
T6310	P01 - P15	■				PVD	■	ultra submicron H	+++	Calidad de torneado altamente resistente al desgaste con recubrimiento superior de PVD. Resulta ideal para operaciones y aplicaciones de acabado donde es de gran importancia contar con un filo de corte afilado y una gran resistencia al desgaste en flanco.
	M01 - M15	■								
	K05 - K20	■								
	N05 - N20	■								
	S01 - S15	■								
	H01 - H15	■								
T8010	P05 - P15	■				PVD	■	submicron H	+++	Esta calidad es apta para un torneado de roscas continuo de alta precisión de aceros, acero inoxidable, fundición y superaleaciones. Ofrece una resistencia al desgaste excepcional, al mismo tiempo que garantiza la fiabilidad de funcionamiento.
	M05 - M15	■								
	K10 - K20	■								
	S10 - S15	■								
T8030	P25 - P40	■				PVD	■	submicron H	+++	Sin duda, se trata de la calidad mas versatil; es idonea para el mecanizado de todo tipo de materiales y se puede utilizar en casi todos los tipos de operaciones de torneado. Sus principales beneficios son una alta fiabilidad de funcionamiento y excelentes propiedades de fricción; por tanto, se recomienda para aplicaciones con velocidades de corte de medias a bajas.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	N15 - N30	■								
T8315	P05 - P20	■				PVD	■	submicron H	++	Calidad que presenta una excelente resistencia a la abrasión, a la vez que mantiene una fiabilidad de funcionamiento superior a la media; es adecuada para el mecanizado a velocidades de corte medias y altas en materiales duros de viruta corta.
	M05 - M20	■								
	K05 - K25	■								
	N05 - N25	■								
	S05 - S15	■								
	H05 - H15	■								
T8330	P25 - P40	■				PVD	■	submicron H	+++	Sin duda, el material de corte mas versatil; resulta idoneo para el mecanizado de todo tipo de materiales y es practicamente aplicable en casi todas las operaciones de torneado. Sus principales ventajas son su elevada fiabilidad de funcionamiento y sus excelentes propiedades de fricción; por lo que es adecuado para aplicaciones a velocidades de corte medias y bajas.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
	H15 - H25	■								
T8430 NEW	P20 - P40	■				PVD	■	submicron H	+++	Sin duda, el material de corte mas versatil; resulta idoneo para el mecanizado de todo tipo de materiales y es practicamente aplicable en casi todas las operaciones de torneado. Sus principales ventajas son su elevada fiabilidad de funcionamiento y sus excelentes propiedades de fricción; por lo que es adecuado para aplicaciones a velocidades de corte medias y bajas.
	M20 - M35	■								
	K25 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
	H15 - H25	■								
T8345	P30 - P50	■				PVD	■	submicron H	+++	Se trata de la calidad de torneado más resistente, concebida principalmente para el mecanizado en las peores condiciones de corte y en aplicaciones con los más altos requisitos de fiabilidad de funcionamiento. Debido a sus propiedades, este material está recomendado para velocidades de corte bajas.
	M20 - M40	■								
	K30 - K40	■								
	S20 - S30	■								
HF7	M10 - M20	■				×	■	submicron H	++	Calidad sin recubrimiento, diseñada fundamentalmente para el mecanizado de metales no ferreos; pero tambien se puede utilizar para otros materiales (excepto acero). Este material puede utilizarse en torneado, fresado e incluso mandrinado.
	K10 - K25	■								
	N10 - N25	■								

CALIDADES DE TORNEADO

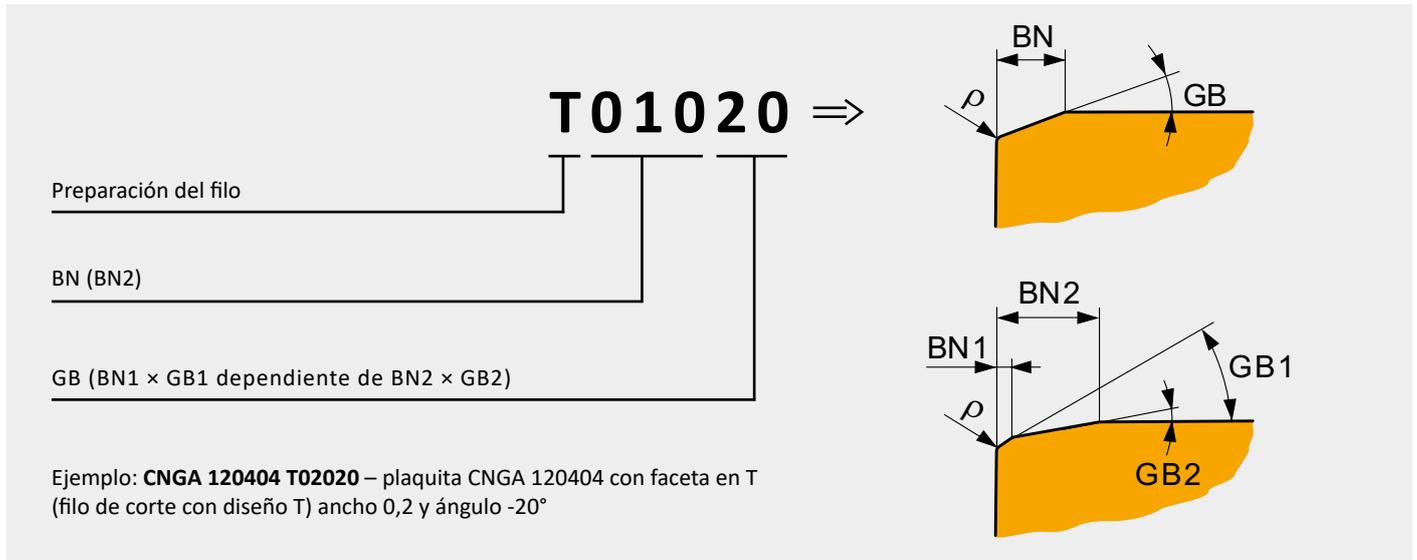
Identificación de la calidad	Área de aplicación	Aplicación	Avance	Velocidad de corte	Resistencia a condiciones de trabajo adversas	Recubrimiento	Color	Sustrato	Ventajas del refrigerante	Descripción de la calidad
H07	M05 - M15	☑				×		submicron H	++	Calidad de torneado sin recubrimiento, adecuada para aplicaciones de mecanizado donde la resistencia a la oxidación no es el criterio determinante para la vida útil de la herramienta. Diseñada para el mecanizado de aleaciones con base de Ti. Esta calidad presenta una alta resistencia del filo de corte, junto con una buena resistencia al desgaste.
	K10 - K25	☑								
	N10 - N30	☑								
	S01 - S20	☑								
TT310	P10 - P25	☑				PVD		cermet	+/-	Cermet con recubrimiento, que se utiliza para el torneado fino y de acabado de aceros al carbono y aleados (incluidos los inoxidable). Sus excelentes propiedades de fricción mejoran aún más gracias al recubrimiento aplicado mediante la técnica de PVD.
	M15 - M25	☑								
TT010	P01 - P10	☑				×		cermet	+/-	Cermet sin recubrimiento, adecuado para el mecanizado fino de todo tipo de aceros (incluido el inoxidable) a velocidades de avance muy bajas. Su principal ventaja es el radio mínimo del filo de corte y su alta resistencia a los mecanismos de desgaste físico y químico.
	M01 - M10	☑								
TC100	K01 - K15	☑				×		ceramics	--	Calidad cerámica para mecanizado de fundición. Ideal para el mecanizado a elevadas velocidades de corte con condiciones estables.
TB310	K01 - K10	☑				×		CBN	--	La calidad CBN es adecuada para el mecanizado de materiales endurecidos. Ideal para el mecanizado a elevadas velocidades de corte y avances lentos con condiciones estables.
	S05 - S10	☑								
	H01 - H10	☑								
PD1	N05 - N25	☑				×		PCD	-	Calidad PCD para el torneado de materiales no ferrosos. Es la elección ideal para trabajar a elevadas velocidades de corte y avances lentos con condiciones estables.
333TN	P45 - P50	☑				PVD		HSS	+++	Calidad especial compuesta de un sustrato de HSS y un recubrimiento fino y duro de PVD. La calidad de corte mas dura de la gama. Las plaquitas con esta calidad son unicas y solamente se utilizan para el ranurado de chaveteros.
	M35 - M40	☑								
	K35 - K40	☑								

Sustrato	
H	Sustrato de base WC-Co
submicron H	Sustrato de base WC-Co de grano fino (< 1 µm)
ultra submicron H	Sustrato de base WC-Co de grano muy fino (< 0,5 µm)
FGM	Sustrato con gradiente funcional
Cermet	Carburo sin WC
ceramics	Cerámica de corte
PCD	Diamante policristalino
CBN	Nitruro de Boro Cúbico
HSS	Acero rápido

Recubrimiento	
MT-CVD	Método de recubrimiento químico a media temperatura
PVD	Metodo de recubrimiento fisico
×	Sin recubrimiento

Ventajas del aceite de corte	
+++	Es imprescindible el uso de refrigerante
++	Altamente recomendado
+	Recomendado
+/-	Opcional
--	No utilizar refrigerante
-	No se recomienda el uso de refrigerante

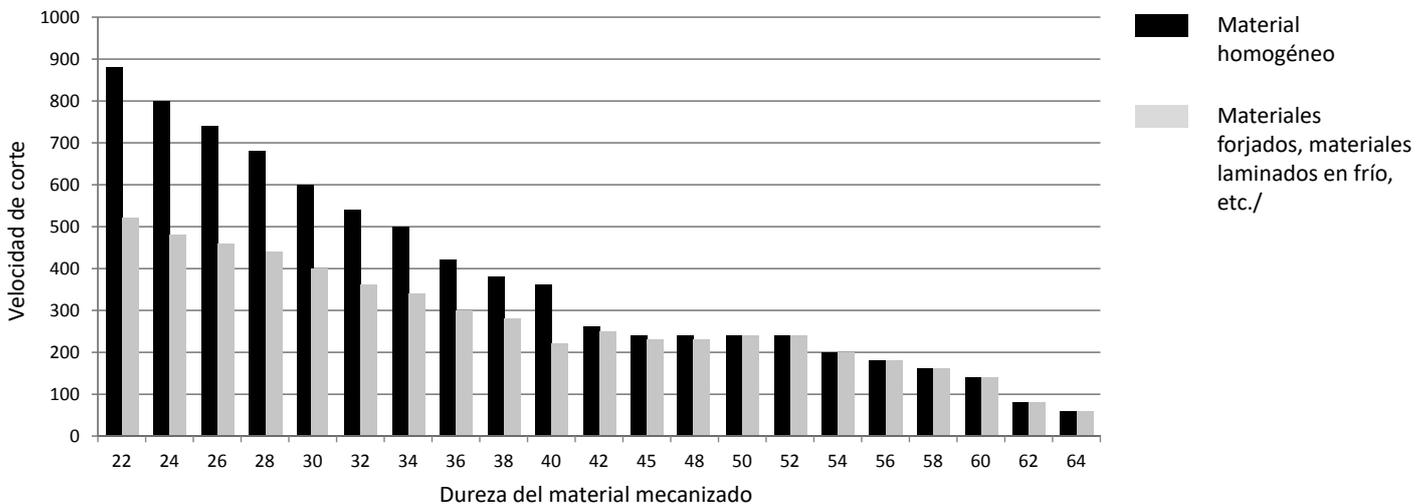
CERÁMICAS DE CORTE Y SU APLICACIÓN PRÁCTICA



Las cerámicas de corte son materiales con uno de los límites de estabilidad térmica más elevados. No obstante, durante su uso efectivo, también es necesario reducir la velocidad de corte según la dureza y otras características del material mecanizado.

A modo de ilustración, facilitamos un ejemplo concreto de una plaquita redonda que se utiliza para el torneado de acabado.

Velocidad de corte para ($a_p = 1.5 \text{ mm}$)



La tabla siguiente indica otros parámetros que se deben tener en cuenta cuando se selecciona la velocidad de corte.

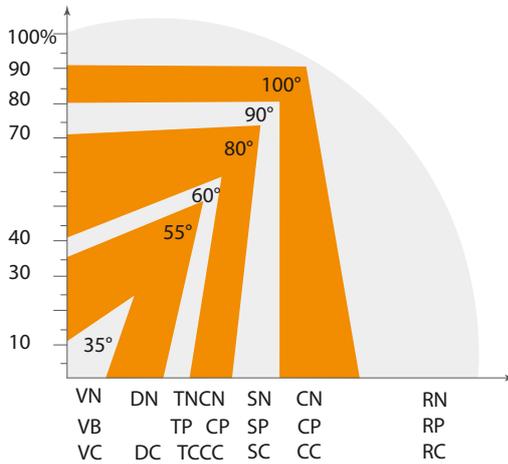
Radio de esquina RE [mm]	0.4	0.8	1.2	1.6	2.4	3
Reducción v_c en	20 %	16 %	12 %	10 %	5 %	2 %
Ángulo del filo de corte principal	90°	75°	60°	45°	30°	< 15°
Reducción v_c en	0 %	5 %	8 %	12 %	15 %	18 %
Forma de la plaquita	V	D	T	C, W	S	R
Ángulo de esquina	35°	55°	60°	80°	90°	–
Reducción v_c en	17 %	12 %	10 %	6 %	4 %	0 %
Profundidad de corte a_p [mm]	<1.4	3	6	10	13	20
Reducción v_c en	5 %	8 %	13 %	16 %	18 %	20 %

CERÁMICAS DE CORTE Y SU APLICACIÓN PRÁCTICA

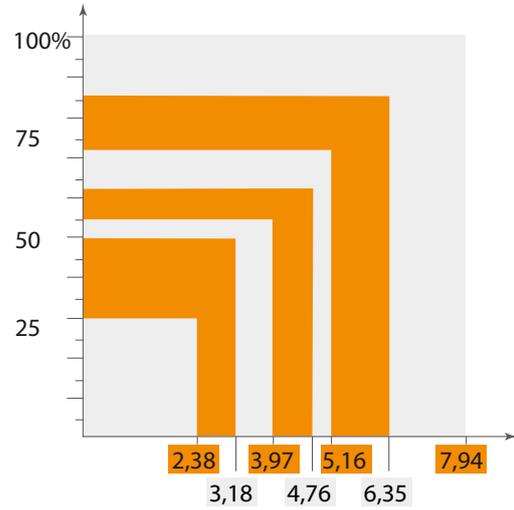
Como se mencionó anteriormente, las cerámicas de corte son materiales con una resistencia a la abrasión muy elevada, pero al mismo tiempo, su dureza es una de las más bajas.

Por lo tanto, con respecto a la rigidez, es necesario tener en cuenta también otros criterios limitadores a la hora de seleccionar la plaquita adecuada.

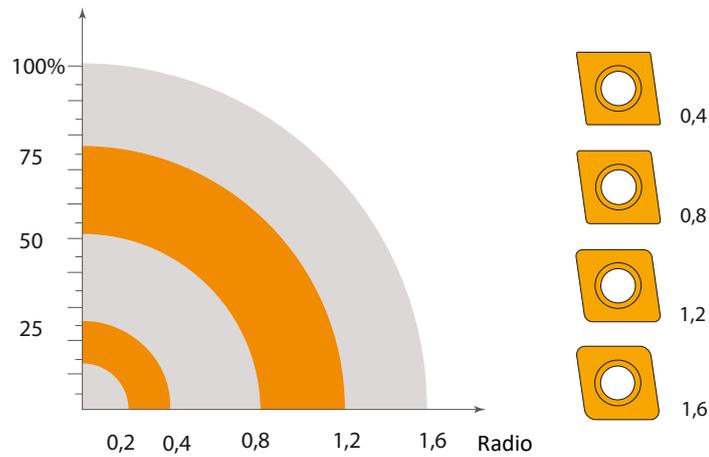
Rigidez en relación con la forma de la plaquita



Rigidez en relación con el grosor de la plaquita



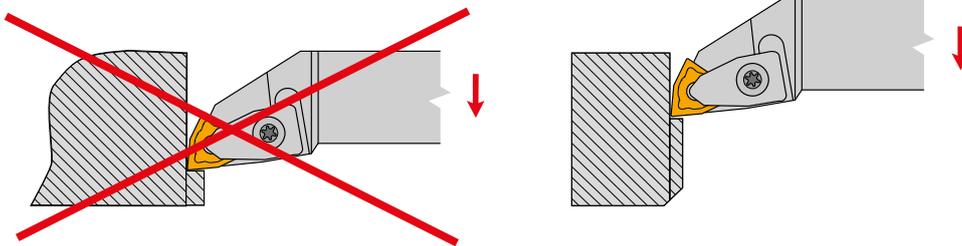
Rigidez en relación con el radio de la plaquita



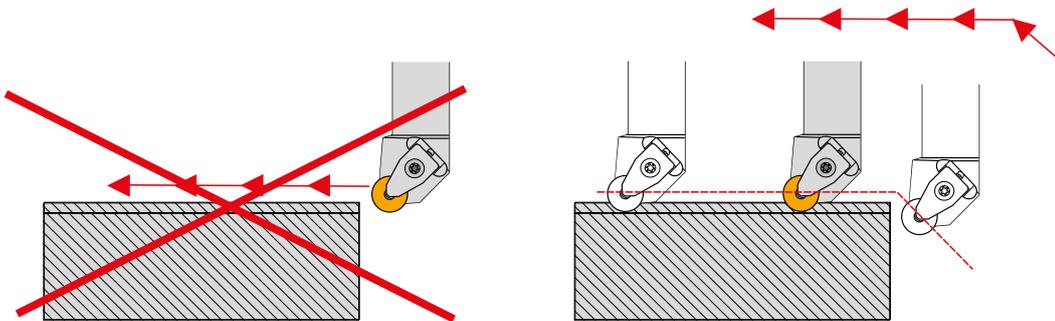
CERÁMICAS DE CORTE Y SU APLICACIÓN PRÁCTICA

Finalmente, nos gustaría hacer algunas recomendaciones de aplicación práctica:

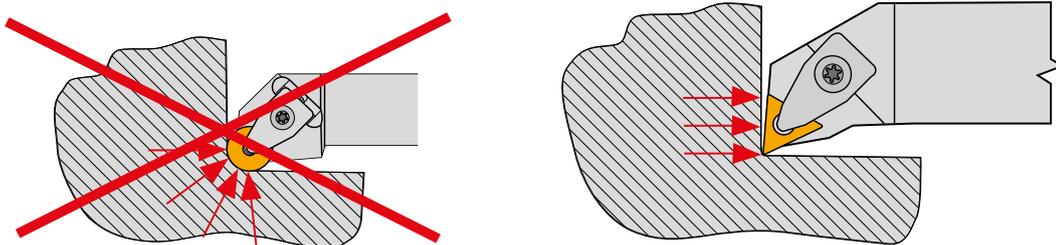
- 1) Las rebabas en la salida de la herramienta pueden producir la rotura del filo de corte y la destrucción de toda la plaquita. Por lo tanto, es necesario en primer lugar hacer un chaflán en la pieza para eliminar las rebabas.



- 2) Se recomienda modificar el programa estándar (introduciendo el material); de este modo, se ralentiza la creación de rebabas y se prolonga la duración del filo. Así también se elimina la operación de achaflanar la pieza.

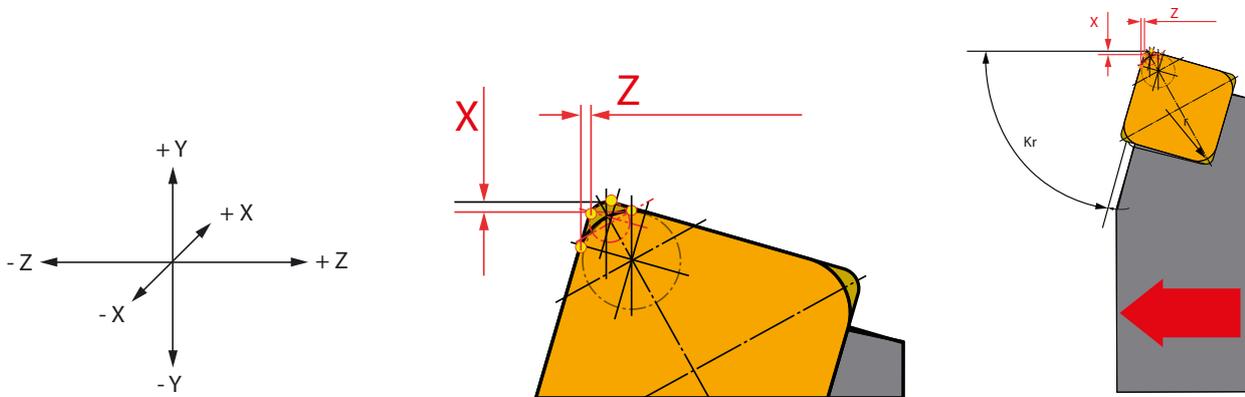


- 3) Si hay riesgo de problemas debido a las vibraciones de la herramienta, deben utilizarse plaquitas con un radio más pequeño para eliminar las fuerzas radiales.



CORRECCIÓN EN COORDENADAS X Y Z SEGÚN EL RADIO Y EL PORTAHERRAMIENTAS

Corrección en coordenadas X y Z según el radio y el portaherramientas:



ATENCIÓN – los datos son válidos para el portaherramientas del lado derecho orientado según la Imagen. Para los portaherramientas internos, es necesaria la orientación hacia el lado izquierdo o de otro tipo para hacer la corrección de las marcas +/- (para sustituir los valores X/Z)

Portaherramientas		Coordenadas	Radio 0,5	Radio 1,0	Radio 1,5				
Portaherramientas externo	CKJNR/L	x	0.443	0.000	-0.433				
		z	-0.050	0.000	0.050				

Portaherramientas		Coordenadas	Radio 02	Radio 04	Radio 08	Radio 12	Radio 16	Radio 24	Radio 32
Portaherramientas externo	DCLNR/L	x	0.060	0.040	0.000	-0.040	-0.080	-0.160	-0.240
		z	-0.062	-0.042	0.000	0.042	0.083	0.166	0.249
	DDJNR/L	x	0.516	0.347	0.000	-0.329	-0.667	-1.343	-2.019
		z	-0.056	-0.041	0.000	0.022	0.054	0.117	0.180
	DSBNR/L	x	0.252	0.170	0.000	-0.158	-0.322	-0.649	-0.977
		z	0.422	0.280	0.000	-0.285	-0.568	-1.134	-1.700
	DSDNN	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	0.247	0.165	0.000	-0.165	-0.33	-0.659	-0.989
	DSKNR/L	x	0.134	0.089	0.000	-0.089	-0.178	-0.358	-0.537
		z	-0.167	-0.111	0.000	0.111	0.222	0.444	0.667
	DSSNR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	0.245	0.162	0.000	-0.167	-0.322	-0.662	-0.992
	DTFNR/L	x	0.426	0.284	0.000	-0.284	-0.569	-1.137	-1.705
		z	0.029	0.019	0.000	-0.019	-0.04	-0.078	-0.117
	DTGNR/L	x	0.437	0.294	0.000	-0.277	-0.562	-1.133	-1.703
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	DVJNR/L	x	0.063	0.042	0.000	-0.042	-0.084	-0.169	-0.253
		z	1.234	0.823	0.000	-0.823	-1.646	-3.291	-4.937
	DVPNR/L	x	0.79	0.527	0.000	-0.527	-1.054	-2.108	-3.161
		z	0.834	0.554	0.000	-0.554	-1.109	-2.217	-3.326
	DWLNR/L	x	0.061	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200
		z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206

CAMBIO DE TAMAÑO (CORRECCIÓN) SEGÚN EL RADIO UTILIZADO

Portaherramientas		Coordenadas	Radio 02	Radio 04	Radio 08	Radio 12	Radio 16	Radio 24	Radio 32	
Portaherramientas interno	DCLNR/L	x	-0.053	-0.035	0.000	0.035	0.070	0.140	0.210	
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.159	0.239	
	DDUNR/L	x	-0.512	-0.341	0.000	0.0341	0.683	1.365	2.047	
		z	-0.073	-0.049	0.000	0.049	0.097	0.195	0.292	
	DTFNR/L	x	-0.425	-0.289	0.000	0.254	0.526	1.069	1.613	
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	
	DVUNR/L	x	1.254	-0.836	0.000	0.836	1.671	3.343	5.014	
		z	-0.129	-0.086	0.000	0.086	0.172	0.344	0.516	
	DWLNR/L	x	-0.053	-0.035	0.000	0.035	0.07	0.14	0.21	
		z	-0.06	-0.04	0.000	0.04	0.08	0.159	0.239	
	Portaherramientas externo	MTJNR/L	x	0.437	0.294	0.000	-0.277	-0.562	-1.133	-1.703
			z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
MVJNR/L		x	1.263	0.847	0.000	-0.819	-1.651	-3.317	-4.982	
		z	-0.075	-0.055	0.000	0.025	0.065	0.146	0.226	
MWLNR/L		x	0.609	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200	
		z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206	
PCBNR/L		x	0.045	0.033	0.000	-0.016	-0.040	-0.088	-0.137	
		z	0.128	0.083	0.000	-0.096	-0.185	-0.364	-0.543	
PCKNR/L		x	0.171	0.115	0.000	-0.110	-0.223	-0.448	-0.672	
		z	0.685	0.457	0.000	-0.457	-0.914	-1.827	-2.741	
PCLNR/L		x	0.061	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200	
		z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206	
PDJNR/L		x	0.516	0.347	0.000	-0.329	-0.667	-1.343	-2.019	
		z	-0.056	-0.041	0.000	0.022	0.054	0.117	0.180	
PDNNR/L		x	0.699	0.469	0.000	-0.453	-0.915	-1.837	-2.759	
		z	0.524	0.348	0.000	-0.357	-0.710	-1.415	-2.120	
PDXNR/L		x	0.453	0.305	0.000	-0.288	-0.584	-1.177	-1.770	
		z	-0.156	-0.107	0.000	0.088	0.185	0.380	0.575	
PLBNR/L		x	0.137	0.094	0.000	-0.078	-0.163	-0.335	-0.507	
		z	0.153	0.100	0.000	-0.110	-0.220	-0.433	-0.646	
PSBNR/L		x	0.137	0.094	0.000	-0.078	-0.163	-0.335	-0.507	
		z	0.153	0.100	0.000	-0.110	-0.220	-0.433	-0.646	
PSDNN		x	0.252	0.170	0.000	-0.158	-0.322	-0.649	-0.977	
		z	0.422	0.280	0.000	-0.285	-0.568	-1.134	-1.699	
PSKNR/L		x	0.140	0.094	0.000	-0.090	-0.152	-0.366	-0.550	
		z	0.574	0.383	0.000	-0.384	-0.767	-1.533	-2.300	
PSSNR/L		x	0.246	0.164	0.000	-0.164	-0.328	-0.656	-0.983	
		z	0.424	0.283	0.000	-0.283	-0.566	-1.131	-1.697	
PTFNR/L		x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	
		z	-0.411	-0.243	0.000	0.429	0.765	1.437	2.110	
PTGNR/L		x	0.437	0.294	0.000	-0.277	-0.562	-1.133	-1.703	
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	
PTTNR/L	x	0.601	0.403	0.000	-0.389	-0.784	-1.575	-2.367		
	z	0.519	0.345	0.000	-0.354	-0.703	-1.401	-2.099		
PWLNR/L	x	0.609	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200		
	z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206		
Portaherramientas interno	PCLNR/L	x	-0.061	-0.046	0.000	0.012	0.040	0.098	0.156	
		z	-0.062	-0.047	0.000	0.015	0.046	0.160	0.169	
	PDUNR/L	x	-0.500	-0.339	0.000	0.305	0.627	1.271	1.915	
		z	-0.052	-0.040	0.000	0.006	0.029	0.076	0.122	
	PSKNR/L	x	-0.153	-0.097	0.000	0.063	0.143	0.303	0.463	
		z	0.137	0.098	0.000	-0.124	-0.234	-0.456	-0.677	
	PTFNR/L	x	-0.425	-0.289	0.000	0.254	0.526	1.069	1.613	
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	
	PWLNR/L	x	-0.060	-0.046	0.000	0.012	0.043	0.098	0.156	
		z	-0.065	-0.049	0.000	0.012	0.040	0.105	0.166	

CAMBIO DE TAMAÑO (CORRECCIÓN) SEGÚN EL RADIO UTILIZADO

Portaherramientas		Coordenadas	Radio 02	Radio 04	Radio 08	Radio 12	Radio 16	Radio 24	Radio 32
Portaherramientas externo	SCACR/L	x	0.115	0.077	0.000	-0.077	-0.153	-0.307	-0.460
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SCBCR/L	x	0.042	0.028	0.000	-0.028	-0.055	-0.111	-0.166
		z	0.130	0.087	0.000	-0.087	-0.174	-0.347	-0.521
	SCDCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.279	-0.186	0.000	0.186	0.372	0.745	1.117
	SCFCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.124	-0.083	0.000	0.083	0.166	0.331	0.497
	SCLCR/L	x	0.060	0.040	0.000	-0.040	-0.080	-0.160	-0.240
		z	-0.062	-0.042	0.000	0.042	0.083	0.166	0.249
	SDJCR/L	x	0.520	0.346	0.000	-0.346	-0.693	-1.386	-2.078
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.161	0.241
	SDNCN	x	0.699	0.466	0.000	-0.466	-0.933	-1.865	-2.798
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SEGCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.182	-0.121	0.000	0.121	0.243	0.485	0.728
	SSBCR/L	x	0.135	0.090	0.000	-0.090	-0.180	-0.360	-0.539
		z	0.155	0.104	0.000	-0.104	-0.207	-0.414	-0.621
	SSDCN	x	0.249	0.166	0.000	-0.166	-0.331	-0.663	-0.994
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SSKCR/L	x	-0.376	-0.517	0.000	-1.083	-1.366	-1.931	-2.497
		z	-0.135	-0.090	0.000	0.090	0.180	0.360	0.539
	STCFR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-	-	0.000	-	-	-	-
	STJCR/L	x	0.406	0.271	0.000	-0.271	-0.542	-1.084	-1.626
		z	-0.054	-0.036	0.000	0.036	0.071	0.143	-0.214
	SVACR/L	x	00 / 0	01 / -0.107	-	-	-	-	-
		z	00 / 0	01 / -0.107	-	-	-	-	-
	SVGCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-1.303	-0.869	0.000	0.869	1.737	3.475	5.212
	SVHBR/L	x	1.034	0.690	0.000	-0.690	-1.379	-2.759	-4.138
		z	-0.544	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVHCR/L	x	1.034	0.690	0.000	-0.690	-1.379	-2.759	-4.138
		z	-0.544	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVJBR/L	x	1.269	0.846	0.000	-0.846	-1.692	-3.384	-5.076
		z	-0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVJCR/L	x	1.269	0.846	0.000	-0.846	-1.692	-3.384	-5.076
		z	-0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVPBR/L	x	0.811	0.541	0.000	-0.541	-1.081	-2.162	-3.244
		z	-0.811	-0.541	0.000	0.541	1.081	2.162	3.244
	SVPBR/L	x	0.811	0.541	0.000	-0.541	-1.081	-2.162	-3.244
		z	-0.811	-0.541	0.000	0.541	1.081	2.162	3.244
	SVVBN	x	1.395	0.930	0.000	-0.930	-1.860	-3.721	-5.581
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SVVCN	x	1.395	0.930	0.000	-0.930	-1.860	-3.721	-5.581
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SVXBR/L	x	1.201	0.801	0.000	-0.801	-1.601	-3.202	-4.804
		z	-0.259	-0.173	0.000	0.173	0.345	0.691	1.036
	SVXCR/L	x	1.201	0.801	0.000	-0.801	-1.601	-3.202	-4.804
		z	-0.259	-0.173	0.000	0.173	0.345	0.691	1.036
	SWLCR/L	x	0.060	0.040	0.000	-0.040	-0.080	-0.160	-0.240
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.160	0.240

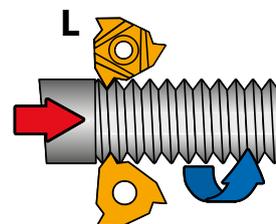
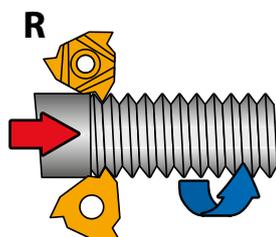
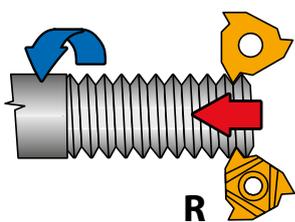
CAMBIO DE TAMAÑO (CORRECCIÓN) SEGÚN EL RADIO UTILIZADO

Portaherramientas		Coordenadas	Radio 02	Radio 04	Radio 08	Radio 12	Radio 16	Radio 24	Radio 32
Portaherramientas interno	SCFCR/L	x	-0.420	-0.280	0.000	0.280	0.560	1.121	1.681
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SCKCR/L	x	-0.040	-0.027	0.000	0.027	0.054	0.108	0.161
		z	0.130	0.087	0.000	-0.087	-0.174	-0.348	0.521
	SCLCR/L	x	-0.058	-0.039	0.000	0.039	0.078	0.155	0.233
		z	-0.062	-0.042	0.000	0.042	0.083	0.166	0.249
	SCXCR/L	x	-0.178	-0.119	0.000	0.119	0.237	0.474	0.711
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SDQCR/L	x	-0.309	-0.194	0.000	0.206	0.412	0.825	1.237
		z	-0.310	-0.206	0.000	0.268	0.499	0.961	1.423
	SDUCR/L	x	-0.504	-0.336	0.000	0.336	0.672	1.344	2.016
		z	-0.059	-0.039	0.000	0.041	0.082	0.162	0.242
	SDZCR/L	x	-0.520	-0.346	0.000	0.346	0.693	0.139	2.078
		z	0.059	0.039	0.000	-0.041	-0.082	-0.162	-0.242
	SELPR/L	x	-0.126	-0.084	0.000	0.084	0.168	0.337	0.051
		z	-0.066	-0.044	0.000	0.044	0.088	0.176	0.264
	SEUCR/L	x	-0.149	-0.099	0.000	0.099	0.199	0.397	0.596
		z	-0.041	-0.027	0.000	0.027	0.053	0.107	0.160
	SEUPR/L	x	-0.148	-0.099	0.000	0.099	0.198	0.396	0.593
		z	-0.040	-0.027	0.000	0.027	0.053	0.107	0.160
	SEXPR/L	x	-0.384	-0.256	0.000	0.256	0.512	1.024	1.537
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SSSCR/L	x	-0.249	-0.166	0.000	0.166	0.331	0.663	0.994
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	STFCR/L	x	-0.433	-0.289	0.000	0.289	0.577	1.154	1.731
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SVLCR/L	x	-1.243	-0.828	0.000	0.828	1.657	3.314	4.971
		z	0.239	0.692	0.000	-0.108	-0.215	-0.430	-0.645
	SVQBR/L	x	-1.027	-0.684	0.000	0.690	1.369	2.738	4.106
		z	-0.545	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVQCR/L	x	-1.027	-0.684	0.000	0.690	1.369	2.738	4.106
		z	-0.545	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVUBR/L	x	-1.259	-0.840	0.000	0.840	1.679	3.358	5.037
		z	0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVUCR/L	x	-1.259	-0.840	0.000	0.840	1.679	3.358	5.037
		z	0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVXCR/L	x	-0.917	-0.611	0.000	0.611	1.222	2.445	3.667
		z	-0.696	-0.464	0.000	0.464	0.928	1.856	2.783
	SWLCR/L	x	-0.060	-0.039	0.000	0.039	0.079	0.158	0.237
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.160	0.240
SWUCR/L	x	-0.080	-0.053	0.000	0.053	0.107	0.213	0.319	
	z	-0.034	-0.024	0.000	0.024	0.049	0.098	0.146	

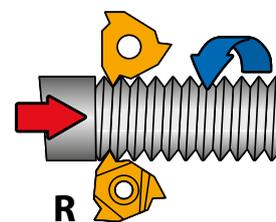
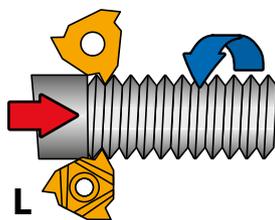
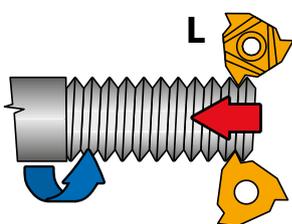
ATENCIÓN – los datos son válidos para el portaherramientas del lado derecho orientado según la Imagen. Para los portaherramientas internos, es necesaria la orientación hacia el lado izquierdo o de otro tipo para hacer la corrección de las marcas +/- (para sustituir los valores X/Z)

La pieza de trabajo y la máquina influyen en la elección del método de producción. Pieza de trabajo: rosca interna o externa, a derecha o a izquierda. Máquina: herramienta a derecha o a izquierda. Puede utilizar la Tabla siguiente.

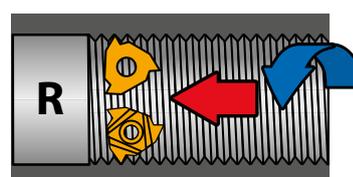
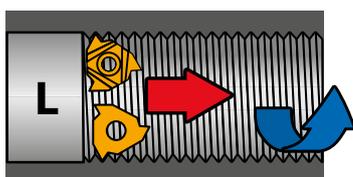
ROSCA EXTERNA, DERECHA



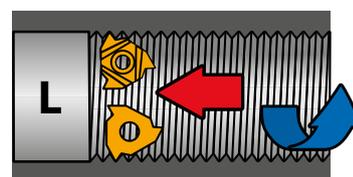
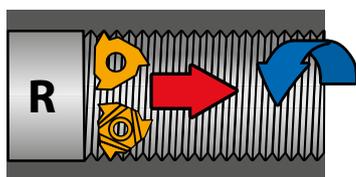
ROSCA EXTERNA, IZQUIERDA



ROSCA INTERNA, DERECHA



ROSCA INTERNA, IZQUIERDA



■ Movimiento de la pieza

■ Movimiento de la herramienta

L / R Tipo de inserto

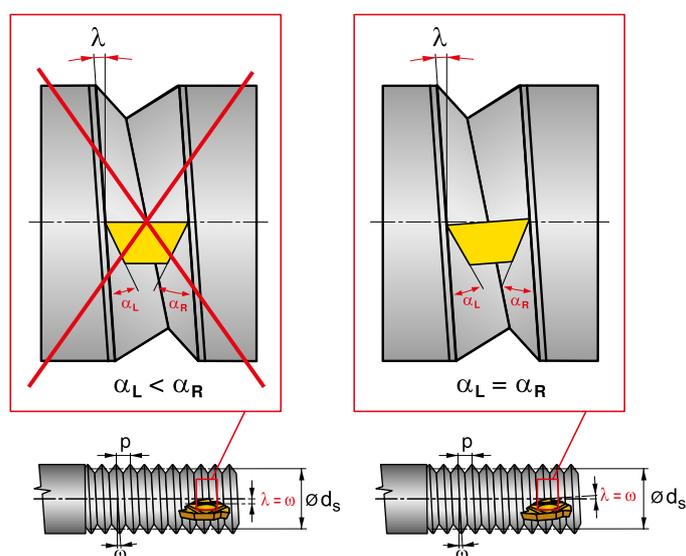
Se puede utilizar la siguiente fórmula para calcular el ángulo de hélice:

$$\operatorname{tg} \omega = \frac{p}{d_s \cdot \pi}$$

ω ángulo de hélice [°]

p paso [mm]

d_s diámetro de paso [mm]



Para generar la forma correcta de la rosca y un desgaste uniforme en la plaquita el ángulo de hélice del filo de corte debe ser igual al ángulo de inclinación base de la rosca.

Normalmente los portaherramientas se suministran con un ángulo de hélice $\lambda = 1.5^\circ$. Se puede seleccionar un ángulo de hélice diferente cambiando la base.

Utilice el gráfico o la tabla siguientes para elegir la base correcta. Tabla y gráfica en Imagen.

Selección de la base

Ángulo de hélice λ	Positivo					Negativo		Para placas de ranurado TN16... ZZ, TN22... ZZ
	4.5°	3.5°	2.5°	1.5°	0.5°	-0.5°	-1.5°	
Portaherramientas	Especificación de la base							
SER16; SIL16	PE16+4.5	PE16+3.5	PE16+2.5	PE16+1.5	PE16+0.5	PE16-0.5	PE16-1.5	PE16ZZ
SEL16; SIR16	PI16+4.5	PI16+3.5	PI16+2.5	PI16+1.5	PI16+0.5	PI16-0.5	PI16-1.5	PI16ZZ
SER22; SIL22	PE22+4.5	PE22+3.5	PE22+2.5	PE22+1.5	PE22+0.5	PE22-0.5	PE22-1.5	PE22ZZ
SEL22; SIR22	PI22+4.5	PI22+3.5	PI22+2.5	PI22+1.5	PI22+0.5	PI22-0.5	PI22-1.5	PI22ZZ
SER-S22; SIR-S22	PE22S+4.5	PE22S+3.5	PE22S+2.5	PE22S+1.5	PE22S+0.5	PE22S-0.5	PE22S-1.5	-
SEL-S22; SIR-S22	PI22S+4.5	PI22S+3.5	PI22S+2.5	PI22S+1.5	PI22S+0.5	PI22S-0.5	PI22S-1.5	-

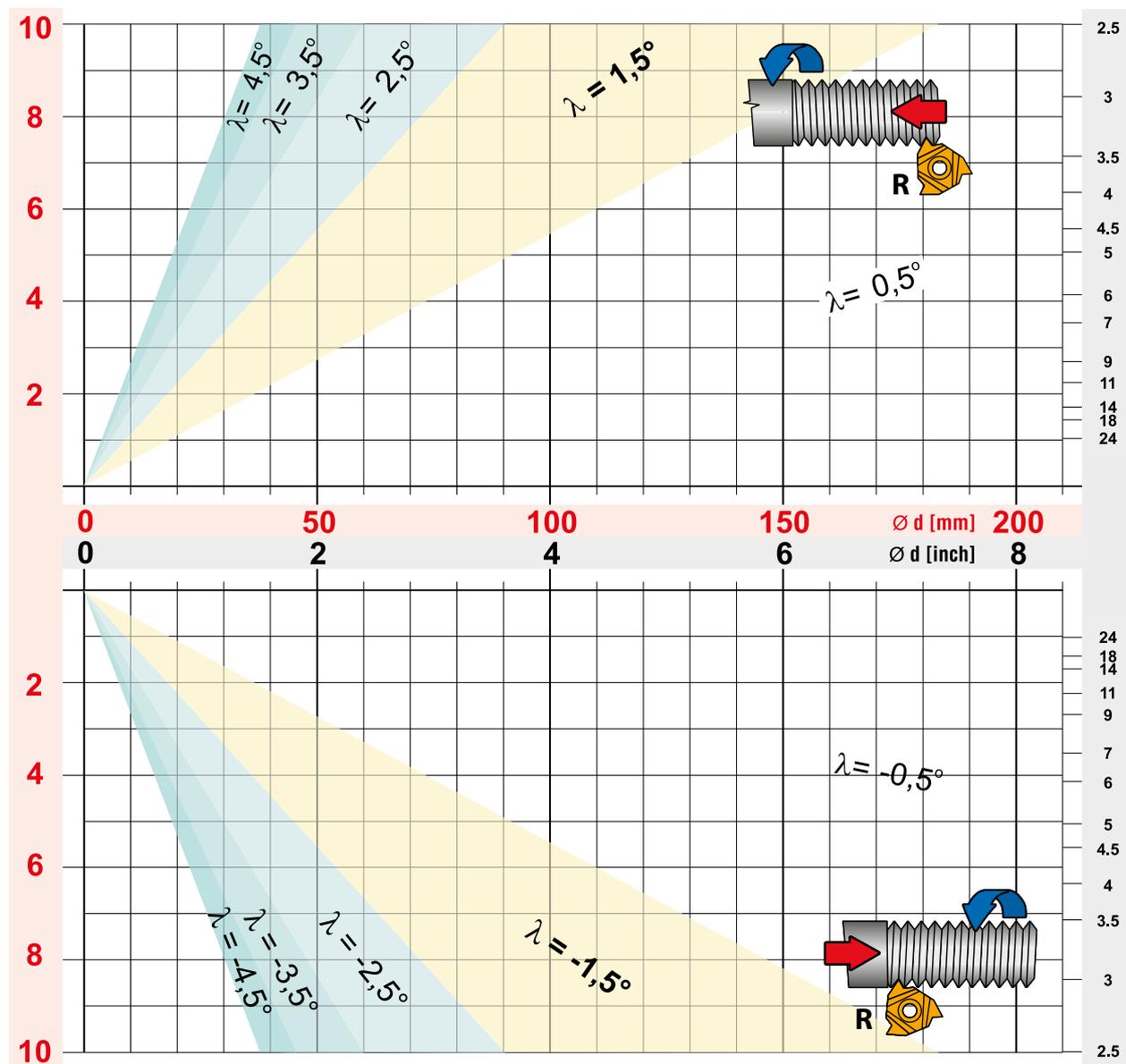
Nota: Normalmente los portaherramientas se suministran con un ángulo de hélice $\lambda = 1.5^\circ$. Se puede seleccionar un ángulo de hélice diferente cambiando la base.

Las bases para portaherramientas SER-S, SIR-S están marcadas con una „S“

Selección de la base

Paso de rosca P [mm]

N.º de roscas / 1"



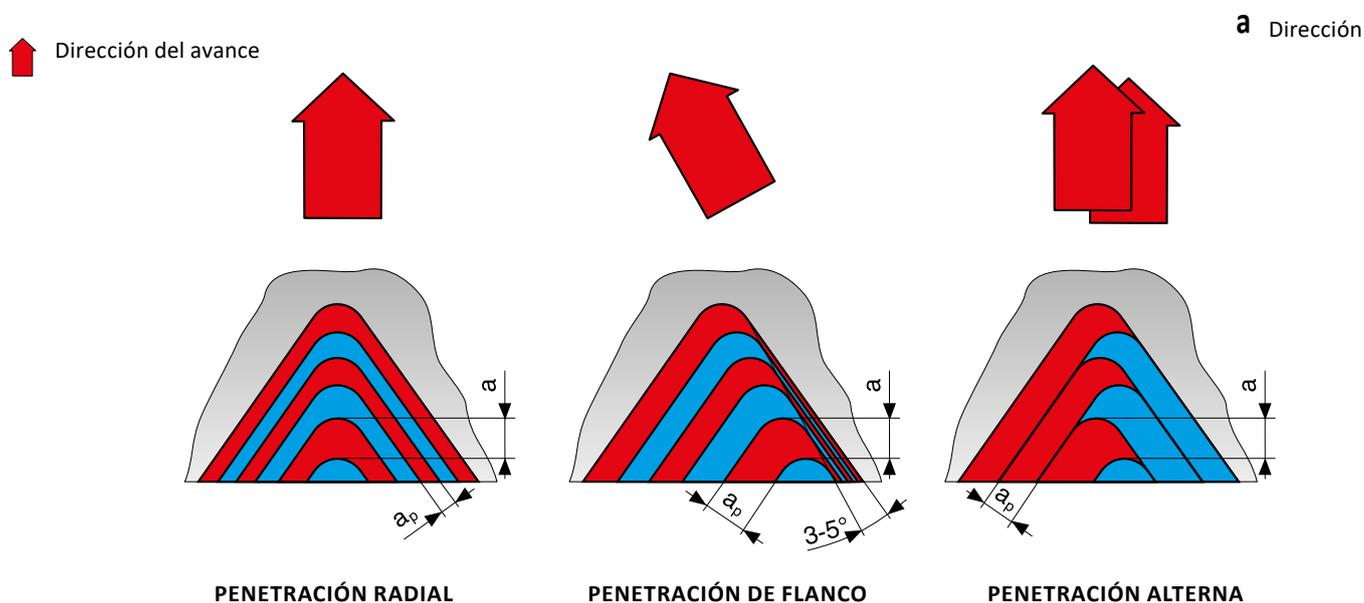
■ Movimiento de la pieza

■ Movimiento de la herramienta

L / R Tipo de inserto

Método de penetración y profundidad

La selección del método de penetración es muy importante con materiales de viruta larga para garantizar un buen control de las virutas.



La selección depende del tipo de máquina, el material mecanizado y el paso.

Penetración radial: sencillo, el más utilizado. La penetración es perpendicular al eje de rotación de la pieza de trabajo. Buena formación de virutas, desgaste uniforme del filo de corte.

Adecuado para roscas de paso pequeño ($p < 1,5$ mm). Riesgo de vibraciones con avances mayores. Primera opción para materiales endurecidos (por ejemplo, aceros inoxidable austeníticos, aceros con bajo contenido de carbono).

Penetración de flanco: reduce la fatiga térmica del filo de corte y por lo tanto, el desgaste.

Excelente control de virutas. Adecuado para roscas con paso $p > 1,5$ mm para roscas TR. El avance de flanco con desviación de $3-5^\circ$ elimina la fricción en el flanco de la rosca.

Penetración de flanco alternativo: se recomienda para roscas de paso grande y materiales con mala formación de virutas. Larga vida útil de la herramienta. Para máquinas CNC, demanda alta de programación CNC

El método de penetración y el número de pasadas dependen del paso de rosca. Las tablas ofrecen recomendaciones básicas y son aplicables a todas las geometrías. Si se produce una fractura de la plaquita, debe aumentarse el número de pasadas. la profundidad de penetración no debe ser inferior a $0,05$ mm/pasada. En los aceros austeníticos y blandos la profundidad de penetración por pasada debe ser superior a $0,08$ mm.

PROFUNDIDAD DE PENETRACIÓN

EL PERFIL DE ROSCA CILÍNDRICO TUBULAR CORRESPONDE A W (WHITWORTH 55°)

Marcado de rosca	N.º de roscas / 1"	Paso de rosca P [mm]	Diámetro nominal de rosca [mm]	Diámetro pequeño de rosca [mm]	Marcado de plaquita de rosca
G 1/16"	28	0,907	7.723	6.561	TN xxxx280W
G 1/8"			9.728	8.566	
G 1/4"	19	1,337	13.157	11.445	TN xxxx190W
G 3/8"			16.662	14.950	
G 1/2"	14	1,814	20.955	18.631	TN xxxx140W
G 5/8"			22.911	20.587	
G 3/4"			26.441	24.117	
G 7/8"			30.201	27.877	
G 1"	11	2,309	33.249	30.291	TN xxxx110W
G1 1/8"			37.897	34.939	
G1 1/4"			41.910	38.952	
G1 1/2"			47.803	44.845	
G1 3/4"			53.746	50.788	
G 2"			59.614	56.656	
G2 1/4"			65.710	62.752	
G2 1/2"			75.184	72.226	
G2 3/4"			81.534	78.576	
G3"			87.884	84.926	
G3 1/2"			100.330	97.372	
G4"			113.030	110.072	
G4 1/2"			125.730	122.772	
G5"			138.430	135.472	
G5 1/2"			151.130	148.172	
G6"			163.830	160.872	

Ejemplo: para una rosca externa derecha en un tubo de 1 1/2" utilice la plaquita de rosca TN 16ER110W; 8030

PROFUNDIDAD DE PENETRACIÓN

M – métrica 60° – externa

Número de pasadas	REDUZCA LA VELOCIDAD DE CORTE PROPORCIONALMENTE AL AUMENTO DEL PASO DE ROSCA														
	Paso [mm]														
	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0	1.75	1.5	1.25	1.0	0.75	0.50
1	0.46	0.43	0.41	0.37	0.34	0.34	0.28	0.27	0.24	0.22	0.22	0.21	0.18	0.16	0.11
2	0.43	0.40	0.39	0.34	0.32	0.31	0.26	0.24	0.22	0.20	0.20	0.17	0.16	0.14	0.09
3	0.35	0.32	0.32	0.28	0.25	0.25	0.21	0.20	0.18	0.17	0.17	0.14	0.12	0.11	0.07
4	0.30	0.28	0.27	0.24	0.22	0.21	0.18	0.17	0.16	0.14	0.14	0.11	0.11	0.07	0.06
5	0.29	0.26	0.24	0.22	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.12	0.12	0.10	0.08		
6	0.26	0.24	0.24	0.22	0.18	0.18	0.15	0.15	0.12	0.10	0.08	0.08			
7	0.24	0.21	0.22	0.20	0.17	0.16	0.14	0.12	0.11	0.10					
8	0.23	0.20	0.20	0.18	0.15	0.15	0.13	0.11	0.08	0.08					
9	0.22	0.19	0.19	0.17	0.14	0.14	0.12	0.11							
10	0.19	0.18	0.18	0.16	0.13	0.12	0.11	0.08							
11	0.18	0.17	0.16	0.14	0.12	0.11	0.10								
12	0.16	0.15	0.15	0.13	0.12	0.08	0.08								
13	0.15	0.14	0.12	0.12	0.11										
14	0.13	0.13	0.10	0.10	0.08										
15	0.13	0.12													
16	0.10	0.10													
Profundidad de penetración total	3.83	3.52	3.19	2.87	2.53	2.23	1.92	1.60	1.25	1.13	0.93	0.81	0.65	0.48	0.33

M – métrica 60° – interna

Número de pasadas	REDUZCA LA VELOCIDAD DE CORTE PROPORCIONALMENTE AL AUMENTO DEL PASO DE ROSCA														
	Paso [mm]														
	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0	1.75	1.5	1.25	1.0	0.75	0.50
1	0.46	0.43	0.42	0.37	0.34	0.32	0.28	0.26	0.23	0.22	0.20	0.17	0.17	0.16	0.10
2	0.43	0.40	0.40	0.34	0.31	0.30	0.26	0.25	0.21	0.20	0.18	0.17	0.15	0.13	0.08
3	0.35	0.33	0.32	0.28	0.24	0.24	0.21	0.18	0.17	0.15	0.15	0.14	0.11	0.10	0.07
4	0.30	0.26	0.26	0.23	0.21	0.19	0.16	0.15	0.15	0.13	0.13	0.10	0.09	0.07	0.06
5	0.26	0.22	0.22	0.21	0.18	0.17	0.14	0.13	0.12	0.10	0.11	0.09	0.08		
6	0.22	0.20	0.20	0.19	0.15	0.15	0.13	0.12	0.11	0.09	0.08	0.08			
7	0.20	0.18	0.17	0.16	0.14	0.14	0.12	0.11	0.10	0.08					
8	0.19	0.17	0.16	0.15	0.13	0.13	0.11	0.10	0.08	0.08					
9	0.18	0.16	0.16	0.14	0.12	0.12	0.10	0.10							
10	0.16	0.15	0.15	0.13	0.12	0.11	0.10	0.08							
11	0.15	0.14	0.14	0.12	0.11	0.10	0.09								
12	0.15	0.14	0.14	0.12	0.10	0.08	0.08								
13	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10										
14	0.13	0.12	0.10	0.10	0.08										
15	0.12	0.12													
16	0.10	0.10													
Profundidad de penetración total	3.54	3.25	2.96	2.65	2.33	2.05	1.78	1.48	1.17	1.05	0.85	0.75	0.60	0.46	0.31

PROFUNDIDAD DE PENETRACIÓN

W – Whitworth 55° – externa e interna

Número de pasadas	REDUZCA LA VELOCIDAD DE CORTE PROPORCIONALMENTE AL AUMENTO DEL PASO DE ROSCA																
	Paso [fpp]																
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16	18	19	20	26	28
1	0.49	0.46	0.45	0.38	0.37	0.32	0.30	0.29	0.28	0.28	0.24	0.24	0.23	0.22	0.21	0.19	0.18
2	0.46	0.43	0.43	0.36	0.35	0.30	0.28	0.27	0.26	0.26	0.22	0.22	0.22	0.22	0.21	0.18	0.17
3	0.38	0.38	0.38	0.30	0.29	0.24	0.23	0.22	0.22	0.22	0.18	0.19	0.19	0.18	0.17	0.15	0.14
4	0.36	0.33	0.32	0.26	0.25	0.21	0.20	0.19	0.19	0.18	0.15	0.16	0.16	0.14	0.14	0.12	0.12
5	0.34	0.29	0.28	0.22	0.22	0.19	0.18	0.17	0.16	0.16	0.13	0.13	0.13	0.12	0.11	0.08	0.08
6	0.31	0.25	0.25	0.21	0.19	0.17	0.15	0.15	0.14	0.14	0.11	0.11	0.08	0.08	0.08		
7	0.29	0.24	0.22	0.19	0.18	0.15	0.14	0.14	0.13	0.13	0.09	0.08					
8	0.27	0.22	0.20	0.17	0.16	0.14	0.13	0.13	0.12	0.08	0.08						
9	0.24	0.20	0.19	0.16	0.15	0.13	0.12	0.12	0.08								
10	0.22	0.18	0.18	0.15	0.14	0.12	0.12	0.08									
11	0.20	0.17	0.17	0.14	0.12	0.12	0.08										
12	0.19	0.16	0.15	0.14	0.08	0.08											
13	0.17	0.15	0.12	0.12													
14	0.15	0.14	0.10	0.10													
15	0.12	0.12															
16	0.10	0.10															
Profundidad de penetración total	4.29	3.82	3.44	2.90	2.50	2.17	1.93	1.76	1.58	1.45	1.20	1.13	1.01	0.96	0.92	0.72	0.69

UN 60° – externa

Número de pasadas	REDUZCA LA VELOCIDAD DE CORTE PROPORCIONALMENTE AL AUMENTO DEL PASO DE ROSCA																	
	Paso [fpp]																	
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	24	28	32
1	0.47	0.45	0.43	0.36	0.35	0.30	0.28	0.27	0.27	0.27	0.25	0.23	0.22	0.23	0.20	0.19	0.17	0.17
2	0.44	0.41	0.40	0.34	0.33	0.28	0.26	0.26	0.25	0.26	0.24	0.22	0.21	0.21	0.19	0.17	0.15	0.15
3	0.40	0.39	0.36	0.27	0.26	0.25	0.21	0.20	0.20	0.20	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.11	0.13
4	0.36	0.31	0.31	0.23	0.22	0.21	0.20	0.17	0.19	0.18	0.17	0.15	0.14	0.14	0.12	0.12	0.09	0.08
5	0.32	0.26	0.26	0.22	0.21	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.13	0.12	0.10	0.08	0.08	
6	0.27	0.23	0.23	0.20	0.19	0.16	0.15	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11	0.11	0.08	0.08			
7	0.25	0.21	0.20	0.18	0.17	0.14	0.14	0.14	0.12	0.12	0.11	0.10	0.08					
8	0.23	0.20	0.19	0.16	0.15	0.13	0.12	0.12	0.11	0.08	0.08	0.08						
9	0.22	0.18	0.19	0.15	0.14	0.12	0.12	0.11	0.08									
10	0.21	0.17	0.18	0.14	0.12	0.12	0.11	0.08										
11	0.19	0.16	0.17	0.13	0.11	0.11	0.08											
12	0.18	0.15	0.15	0.12	0.08	0.08												
13	0.16	0.14	0.12	0.11														
14	0.15	0.14	0.10	0.10														
15	0.12	0.12																
16	0.10	0.10																
Profundidad de penetración total	4.07	3.62	3.29	2.71	2.33	2.08	1.84	1.66	1.52	1.39	1.29	1.19	1.05	0.94	0.84	0.70	0.60	0.53

PROFUNDIDAD DE PENETRACIÓN

UN 60° – interna

Número de pasadas	REDUZCA LA VELOCIDAD DE CORTE PROPORCIONALMENTE AL AUMENTO DEL PASO DE ROSCA																	
	Paso [fpp]																	
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	24	28	32
1	0.44	0.41	0.42	0.35	0.34	0.30	0.28	0.27	0.27	0.27	0.25	0.23	0.22	0.23	0.20	0.18	0.17	0.17
2	0.41	0.38	0.38	0.33	0.32	0.28	0.26	0.25	0.23	0.23	0.20	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.14
3	0.39	0.34	0.33	0.25	0.24	0.22	0.19	0.18	0.18	0.18	0.15	0.14	0.14	0.14	0.13	0.13	0.09	0.10
4	0.33	0.28	0.27	0.21	0.21	0.18	0.16	0.15	0.15	0.15	0.13	0.13	0.12	0.12	0.10	0.10	0.08	0.08
5	0.28	0.23	0.23	0.18	0.17	0.15	0.14	0.13	0.13	0.13	0.12	0.11	0.10	0.10	0.09	0.08	0.08	
6	0.24	0.20	0.20	0.16	0.15	0.13	0.13	0.12	0.11	0.11	0.11	0.10	0.09	0.08	0.08			
7	0.22	0.19	0.18	0.15	0.14	0.12	0.12	0.11	0.11	0.10	0.10	0.09	0.08					
8	0.21	0.18	0.17	0.14	0.13	0.11	0.11	0.10	0.10	0.08	0.08	0.08						
9	0.20	0.17	0.16	0.13	0.12	0.11	0.10	0.10	0.08									
10	0.18	0.16	0.15	0.12	0.12	0.10	0.09	0.08										
11	0.17	0.15	0.14	0.12	0.11	0.10	0.08											
12	0.16	0.14	0.14	0.11	0.08	0.08												
13	0.15	0.14	0.12	0.11														
14	0.14	0.13	0.10	0.10														
15	0.12	0.12																
16	0.10	0.10																
Profundidad de penetración total	3.74	3.32	2.99	2.46	2.13	1.88	1.66	1.49	1.36	1.25	1.14	1.06	0.93	0.84	0.76	0.64	0.56	0.49

NPT 60° – interna ed externa

Número de pasadas	REDUZCA LA VELOCIDAD DE CORTE PROPORCIONALMENTE AL AUMENTO DEL PASO DE ROSCA				
	Paso [fpp]				
	8	11.5	14	18	27
1	0.28	0.25	0.24	0.22	0.19
2	0.25	0.22	0.22	0.18	0.15
3	0.22	0.18	0.17	0.15	0.13
4	0.19	0.16	0.15	0.14	0.11
5	0.18	0.16	0.14	0.13	0.09
6	0.18	0.14	0.13	0.12	0.08
7	0.17	0.14	0.12	0.10	
8	0.17	0.12	0.10	0.08	
9	0.16	0.12	0.10		
10	0.16	0.10	0.08		
11	0.14	0.09			
12	0.13	0.08			
13	0.12				
14	0.11				
15	0.08				
Profundidad de penetración total	2.54	1.76	1.45	1.12	0.75

PROFUNDIDAD DE PENETRACIÓN

RD – RD 30° – externa

Número de pasadas	REDUZCA LA VELOCIDAD DE CORTE PROPORCIONALMENTE AL AUMENTO DEL PASO DE ROSCA			
	Paso [fpp]			
	4	6	8	10
1	0.44	0.33	0.29	0.26
2	0.40	0.29	0.26	0.25
3	0.34	0.25	0.21	0.23
4	0.32	0.23	0.19	0.20
5	0.28	0.20	0.18	0.16
6	0.26	0.18	0.16	0.12
7	0.24	0.16	0.14	0.10
8	0.22	0.15	0.12	0.08
9	0.20	0.14	0.10	
10	0.19	0.12	0.08	
11	0.17	0.10		
12	0.15	0.08		
13	0.12			
14	0.10			
Profundidad de penetración total	3.43	2.23	1.73	1.40

RD – RD 30° – interna

Número de pasadas	REDUZCA LA VELOCIDAD DE CORTE PROPORCIONALMENTE AL AUMENTO DEL PASO DE ROSCA			
	Paso [fpp]			
	4	6	8	10
1	0.46	0.38	0.26	0.27
2	0.43	0.34	0.22	0.26
3	0.40	0.30	0.21	0.25
4	0.35	0.25	0.19	0.22
5	0.30	0.21	0.18	0.18
6	0.26	0.19	0.16	0.13
7	0.24	0.17	0.14	0.10
8	0.22	0.16	0.12	0.08
9	0.20	0.14	0.10	
10	0.19	0.12	0.08	
11	0.17	0.10		
12	0.15	0.08		
13	0.12			
14	0.10			
Profundidad de penetración total	3.59	2.44	1.66	1.49

PROFUNDIDAD DE PENETRACIÓN

TR 30° – externa

Número de pasadas	REDUZCA LA VELOCIDAD DE CORTE PROPORCIONALMENTE AL AUMENTO DEL PASO DE ROSCA											
	Paso [mm]											
	14,0	12,0	10,0	9,0	8,0	7,0	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,5
1	0.40	0.38	0.38	0.38	0.37	0.37	0.37	0.34	0.31	0.27	0.25	0.23
2	0.37	0.36	0.36	0.35	0.35	0.34	0.35	0.33	0.28	0.25	0.24	0.22
3	0.36	0.34	0.34	0.34	0.34	0.33	0.32	0.27	0.24	0.21	0.20	0.18
4	0.36	0.34	0.34	0.33	0.33	0.31	0.29	0.25	0.20	0.17	0.17	0.14
5	0.35	0.32	0.32	0.31	0.31	0.29	0.27	0.23	0.19	0.15	0.14	0.12
6	0.35	0.32	0.32	0.30	0.29	0.26	0.25	0.21	0.18	0.13	0.13	0.08
7	0.34	0.30	0.31	0.29	0.28	0.26	0.23	0.20	0.16	0.13	0.11	
8	0.34	0.30	0.29	0.28	0.27	0.26	0.22	0.20	0.15	0.12	0.09	
9	0.34	0.30	0.28	0.26	0.25	0.24	0.22	0.18	0.15	0.12		
10	0.33	0.29	0.27	0.25	0.24	0.23	0.20	0.16	0.15	0.10		
11	0.33	0.29	0.25	0.24	0.23	0.22	0.18	0.15	0.14	0.10		
12	0.32	0.29	0.24	0.23	0.21	0.22	0.17	0.14	0.13	0.08		
13	0.32	0.28	0.23	0.22	0.20	0.20	0.17	0.13	0.10			
14	0.31	0.27	0.22	0.21	0.19	0.19	0.16	0.10				
15	0.31	0.25	0.22	0.21	0.19	0.17	0.14					
16	0.30	0.25	0.20	0.19	0.18	0.16	0.12					
17	0.30	0.24	0.19	0.18	0.17	0.12						
18	0.29	0.22	0.18	0.16	0.15							
19	0.28	0.20	0.17	0.15	0.13							
20	0.27	0.20	0.16	0.15								
21	0.23	0.19	0.15	0.13								
22	0.23	0.18	0.15									
23	0.21	0.17	0.13									
24	0.19	0.16										
25	0.17	0.15										
26	0.16	0.13										
27	0.16											
28	0.15											
29	0.13											
Profundidad de penetración total	8.2	6.72	5.7	5.16	4.68	4.17	3.66	2.89	2.38	1.83	1.33	0.97

PROFUNDIDAD DE PENETRACIÓN

TR - TR 30° – interna

Número de pasadas	REDUZCA LA VELOCIDAD DE CORTE PROPORCIONALMENTE AL AUMENTO DEL PASO DE ROSCA											
	Paso [mm]											
	14,0	12,0	10,0	9,0	8,0	7,0	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,5
1	0.40	0.38	0.38	0.38	0.37	0.37	0.37	0.34	0.31	0.27	0.25	0.23
2	0.37	0.36	0.36	0.35	0.35	0.34	0.34	0.33	0.28	0.25	0.24	0.22
3	0.36	0.34	0.34	0.34	0.34	0.33	0.32	0.27	0.24	0.22	0.21	0.19
4	0.36	0.34	0.34	0.33	0.33	0.31	0.29	0.25	0.20	0.17	0.17	0.14
5	0.35	0.32	0.32	0.31	0.31	0.29	0.27	0.23	0.19	0.15	0.14	0.12
6	0.35	0.32	0.32	0.31	0.29	0.26	0.25	0.21	0.18	0.14	0.13	0.08
7	0.34	0.30	0.31	0.29	0.28	0.26	0.23	0.20	0.16	0.13	0.11	
8	0.34	0.30	0.29	0.29	0.27	0.26	0.22	0.20	0.15	0.12	0.09	
9	0.34	0.30	0.28	0.26	0.25	0.24	0.22	0.18	0.15	0.12		
10	0.33	0.29	0.27	0.25	0.24	0.23	0.20	0.16	0.15	0.10		
11	0.33	0.29	0.25	0.24	0.23	0.22	0.18	0.15	0.14	0.10		
12	0.32	0.28	0.24	0.23	0.21	0.22	0.17	0.14	0.13	0.08		
13	0.32	0.28	0.23	0.22	0.20	0.20	0.17	0.13	0.10			
14	0.31	0.27	0.22	0.21	0.19	0.19	0.16	0.10				
15	0.31	0.25	0.22	0.21	0.19	0.17	0.14					
16	0.30	0.25	0.20	0.20	0.18	0.16	0.12					
17	0.30	0.24	0.19	0.18	0.17	0.12						
18	0.29	0.22	0.18	0.16	0.15							
19	0.28	0.20	0.17	0.15	0.13							
20	0.27	0.20	0.16	0.15								
21	0.27	0.19	0.15	0.13								
22	0.23	0.18	0.15									
23	0.23	0.17	0.13									
24	0.21	0.16										
25	0.19	0.15										
26	0.17	0.13										
27	0.16											
28	0.16											
29	0.15											
30	0.13											
Profundidad de penetración total	8.47	6.71	5.7	5.19	4.68	4.17	3.65	2.89	2.38	1.85	1.34	0.98

BSPT 55° – interna ed externa

Número de pasadas	REDUZCA LA VELOCIDAD DE CORTE PROPORCIONALMENTE AL AUMENTO DEL PASO DE ROSCA			
	Paso [fpp]			
	11	14	19	28
1	0.22	0.19	0.19	0.15
2	0.21	0.18	0.18	0.14
3	0.20	0.17	0.17	0.13
4	0.19	0.16	0.15	0.12
5	0.18	0.15	0.13	0.08
6	0.16	0.14	0.08	
7	0.15	0.12		
8	0.13	0.08		
9	0.08			
Profundidad de penetración total	1.52	1.19	0.90	0.62

PROFUNDIDAD DE PENETRACIÓN

ACME – ACME 29° – externa

Número de pasadas	REDUZCA LA VELOCIDAD DE CORTE PROPORCIONALMENTE AL AUMENTO DEL PASO DE ROSCA							
	Paso [fpp]							
	4	5	6	8	10	12	14	16
1	0.37	0.34	0.32	0.29	0.27	0.25	0.22	0.23
2	0.34	0.32	0.28	0.25	0.23	0.22	0.20	0.21
3	0.30	0.25	0.23	0.21	0.20	0.17	0.18	0.18
4	0.27	0.23	0.21	0.17	0.18	0.14	0.15	0.14
5	0.25	0.22	0.18	0.15	0.14	0.13	0.13	0.12
6	0.24	0.20	0.18	0.13	0.12	0.12	0.11	0.08
7	0.21	0.19	0.16	0.13	0.12	0.10	0.08	
8	0.20	0.19	0.16	0.12	0.11	0.09		
9	0.20	0.18	0.16	0.12	0.11			
10	0.18	0.16	0.15	0.11	0.09			
11	0.17	0.15	0.14	0.11				
12	0.16	0.14	0.13	0.09				
13	0.16	0.13	0.11					
14	0.15	0.11						
15	0.14							
16	0.12							
Profundidad de penetración total	3.46	2.83	2.41	1.88	1.57	1.22	1.07	0.96

ACME – ACME 29° – interna

Número de pasadas	REDUZCA LA VELOCIDAD DE CORTE PROPORCIONALMENTE AL AUMENTO DEL PASO DE ROSCA							
	Paso [fpp]							
	4	5	6	8	10	12	14	16
1	0.37	0.34	0.32	0.29	0.27	0.25	0.22	0.23
2	0.33	0.31	0.27	0.25	0.23	0.22	0.20	0.21
3	0.30	0.25	0.23	0.21	0.20	0.17	0.18	0.17
4	0.27	0.23	0.20	0.17	0.18	0.15	0.15	0.14
5	0.25	0.22	0.18	0.15	0.15	0.13	0.13	0.12
6	0.23	0.20	0.18	0.14	0.12	0.12	0.11	0.08
7	0.21	0.19	0.16	0.13	0.12	0.10	0.08	
8	0.20	0.19	0.15	0.12	0.11	0.09		
9	0.20	0.17	0.15	0.12	0.11			
10	0.18	0.16	0.15	0.12	0.09			
11	0.17	0.15	0.14	0.11				
12	0.16	0.14	0.13	0.09				
13	0.16	0.13	0.11					
14	0.15	0.11						
15	0.14							
16	0.12							
Profundidad de penetración total	3.44	2.78	2.38	1.90	1.59	1.23	1.07	0.95

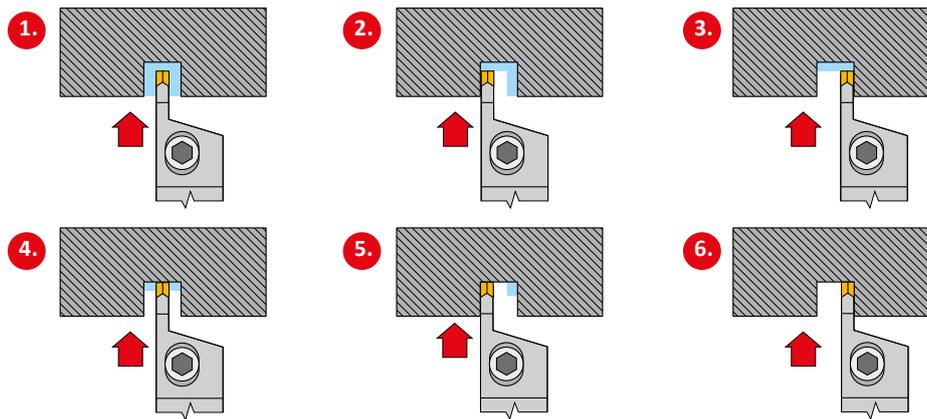
TORNEADO DE REBAJES, TRONZADO Y TORNEADO EN COPIA

Torneado de rebajes, tronzado y torneado en copia.

Pramet ofrece una amplia gama de herramientas para el torneado de rebajes superficiales y profundos, tanto radial como axialmente (ranurado frontal). El torneado de perfiles circular/en copia también puede realizarse mediante corte lateral.

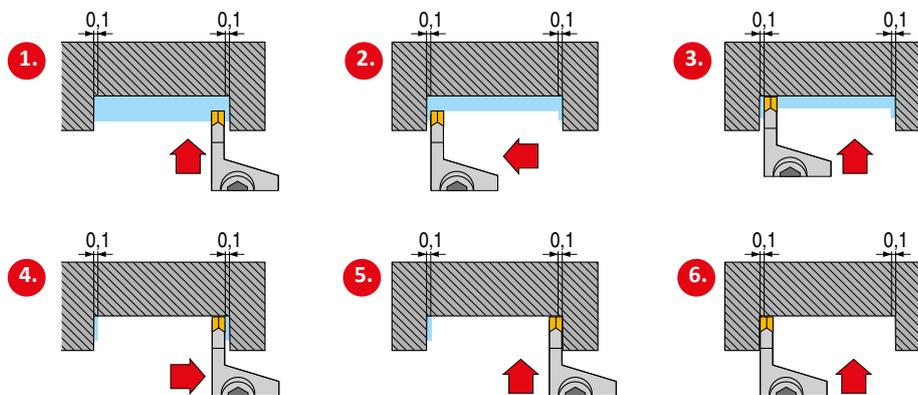
Recomendación para el uso práctico:

En la siguiente imagen se muestra el procedimiento para tornear un rebaje (profundizar y ensanchar).

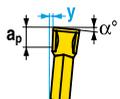


Nota: Para crear una superficie de asiento plana, utilice una plaquita de tipo **GL** con rompevirutas **GM** o **LCMF** con rompevirutas **F**. Las pasadas de ranurado radial exteriores deben solapar la pasada central en un valor equivalente a dos veces el radio de esquina de la plaquita.

Al mecanizar un rebaje ancho, siga el procedimiento que se muestra en la imagen siguiente.



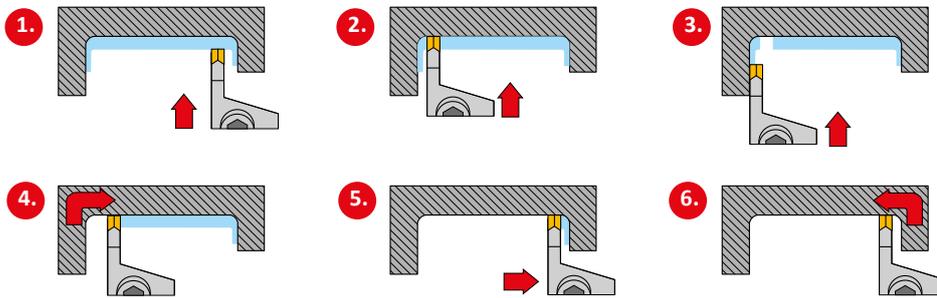
Nota: Utilice la plaquita de corte LCMF con rompevirutas M. Debe tener en cuenta la deformación de la herramienta «y»:



- para $f = 0,15$ mm/rev;	$a_p = 3$ mm	$y = 0,07$ mm
- para $f = 0,25$ mm/rev;	$a_p = 3$ mm	$y = 0,08$ mm
- para $f = 0,35$ mm/rev;	$a_p = 3$ mm	$y = 0,10$ mm

TORNEADO DE REBAJES, TRONZADO Y TORNEADO EN COPIA

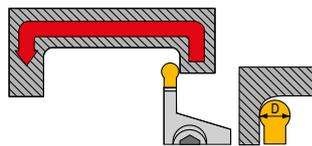
Al abrir o profundizar un contorno utilizando el torneado lateral, siga el procedimiento que se muestra en la siguiente imagen.



Desbaste de contorno (plaquita con filo de corte redondo)



Acabado de contorno (plaquita con filo de corte redondo)



D (mm)	a_p (mm)
3	0.15
4	0.20
5	0.22
6	0.25
8	0.40

TORNEADO DE REBAJES, TRONZADO Y TORNEADO EN COPIA

Para el torneado en copia utilizando plaquitas intercambiables con filo de corte redondo, la profundidad de corte máxima es del 50 % del diámetro de la plaquita.

Elija el portaherramientas con la sección transversal máxima y voladizo de herramienta mínimo para eliminar el riesgo de vibraciones. El eje longitudinal de la plaquita de corte debe ser perpendicular al eje de rotación de la pieza (en los rebajes radiales).

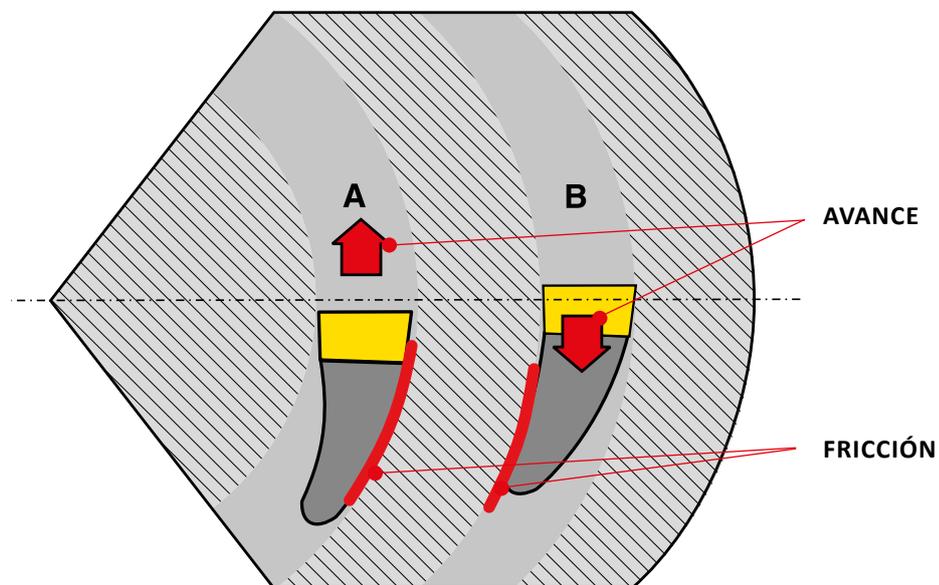
El filo de corte debe estar en la línea central dentro de una tolerancia de ± 0.1 mm.

El refrigerante debe aplicarse directamente sobre el filo de corte y sobre la zona de apoyo del portaherramientas bajo el filo de corte de la plaquita, en cantidades suficientes para garantizar una refrigeración eficaz de la misma.

En el ranurado frontal es necesario seleccionar un portaherramientas con el rango correcto de diámetros para la ranura que se vaya a mecanizar. La herramienta debe colocarse paralela al eje de rotación de la pieza (perpendicular a la cara de la ranura). De lo contrario, existe el riesgo de que se produzcan roces con la(s) pared(es) de la ranura durante el mecanizado.

En caso de que la herramienta roce con la pared exterior de la ranura, puede ser necesario elevar el filo de corte por encima del centro (véase el ejemplo A en la imagen).

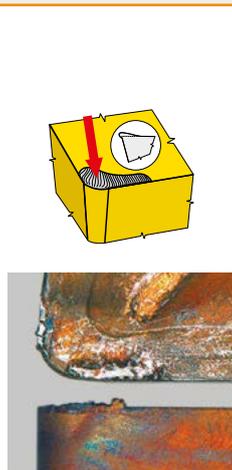
Para el ranurado frontal, la herramienta debe ajustarse de forma perpendicular a la cara de la pieza con gran precisión; de lo contrario, el lado de la herramienta rozará con la ranura que se está creando.



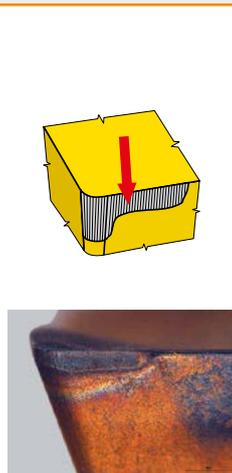
Es muy importante utilizar un refrigerante eficaz y aplicarlo directamente sobre el filo de corte, en cantidades suficientes. La refrigeración reduce la temperatura del filo de corte y también de la parte inferior del portaherramientas, donde se asienta la plaquita de corte.

TIPOS DE DESGASTE DE LAS PLAQUITAS DE TORNEADO

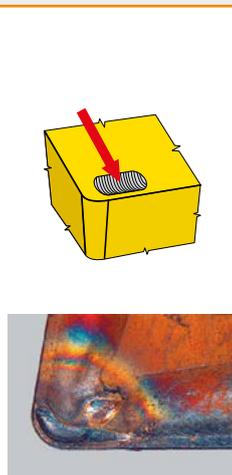
FILO DE APORTACIÓN

		No influye
		++ Cualquier recubrimiento (el factor decisivo es el efecto anti-adherente)
		↑ Cuanto mayor sea el avance menor probabilidad de formación de filo de aportación
		↓ ↑ Cambiar (generalmente aumentar) la velocidad de corte
		No influye
		↓ ↑ Utilizar una geometría más positiva (el filo de aportación no se crea cuando el ángulo de desprendimiento es mayor de 40°)
		- Usar un refrigerante con propiedades anti-adherencia más efectivas (o no utilizar ningún refrigerante)

ENTALLA POR OXIDACIÓN

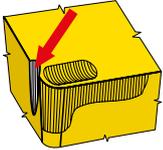
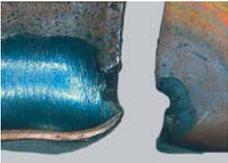
		↑ Utilizar un sustrato más resistente al desgaste (H)
		++ Cualquier recubrimiento (el factor decisivo es la dureza – TIC, TiCN)
		↑ El avance influye en la forma y la posición de la entalla
		↓ Reducir la velocidad de corte
		↑ No influye
		+ Lo más importante es aumentar el ángulo de incidencia
		+ Usar refrigerante o incrementar su intensidad

CRÁTER

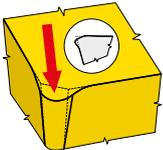
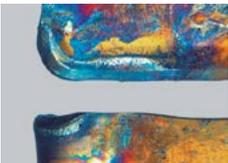
		↑ Utilizar un sustrato más resistente al desgaste (S)
		++ Cualquier recubrimiento (el factor decisivo es la resistencia térmica – α Al ₂ O ₃)
		↑ El avance influye en la forma y la posición del cráter
		↓ Reducir la velocidad de corte
		↓ Mínimo efecto
		↑ Utilizar una geometría de corte más positiva
		++ Usar refrigerante o incrementar su intensidad

TIPOS DE DESGASTE DE LAS PLAQUITAS DE TORNEADO

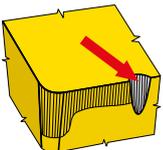
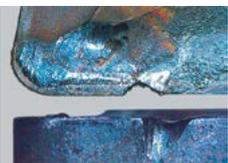
DESGASTE EN FLANCO (EN INCIDENCIA)

 		↑	Utilizar un sustrato más resistente al desgaste (S)
		++	Cualquier recubrimiento (el factor decisivo es la resistencia a la oxidación – α Al_2O_3)
		↓	Incrementar el avance (especialmente si está por debajo de 0.1 mm)
		↓	Reducir la velocidad de corte
		↓	Mínimo efecto
		↑	Utilizar otra (más positiva) geometría de corte
		++	Usar refrigerante o incrementar su intensidad

DEFORMACIÓN PLÁSTICA

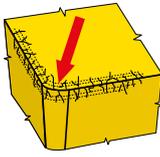
 		↑	Utilizar un sustrato más resistente al desgaste (el factor decisivo es el contenido en Co)
		+	Cualquier recubrimiento (el factor decisivo es la fricción)
		↓	Reducir el avance
		↓	Reducir la velocidad de corte
		↓	Mínimo efecto
		↑	Utilizar otra (más positiva) geometría de corte
		++	Usar refrigerante o incrementar su intensidad

ENTALLA LATERAL - REMEDIO

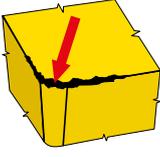
 		↑ ↓	Depende del carácter del problema (abrasivo - usar un sustrato más resistente al desgaste; rotura - usar un sustrato más tenaz)
		++	Recubrimiento CVD (el factor decisivo es la resistencia a la oxidación – α Al_2O_3)
		↓	El avance influye en la intensidad, pero menos que la velocidad de corte
		↓	Reducir la velocidad de corte
		↑ ↓	Utilizar una profundidad de corte desigual
		↓	Utilizar una geometría de corte menos positiva
		+	Usar refrigerante o incrementar su intensidad
			Utilizar una herramienta con menor ángulo de posición

TIPOS DE DESGASTE DE LAS PLAQUITAS DE TORNEADO

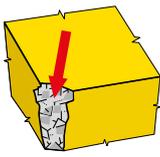
MICRO-FISURAS

 		↓	El sustrato (H) tiene un papel muy importante
		++	Se recomienda recubrimiento PVD
		↓	El avance influye en la intensidad, pero menos que la velocidad de corte
		↓	Menor velocidad significa menor temperatura
			No influye
		↓	Utilizar una geometría de corte menos positiva
		- - -	Sin refrigeración (se puede utilizar aire para evacuar virutas de la zona de corte)

ASTILLAMIENTO DEL FILO DE CORTE

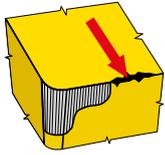
 		↓	El sustrato (H) tiene un papel muy importante
		+	Se recomienda recubrimiento PVD
		↓	Es muy importante una rotura de virutas correcta
		↑ ↓	Influye en la rotura de virutas y las vibraciones
		↓	Reduce la carga mecánica en el filo de corte (importante cuando se mecaniza con voladizos largos)
		↓	Utilizar una geometría de corte menos positiva
			No influye
			Mejorar las condiciones de trabajo, reducir el avance al inicio del corte

ROTURA DE PLAQUITA

 		↓	El sustrato (H) tiene un papel muy importante
		+	Se recomienda recubrimiento PVD
		↓	Reduce la carga mecánica en el filo de corte
		↑ ↓	Influye en la evacuación de viruta y vibraciones
		↓	Reduce la carga mecánica en el filo de corte
		↓	Utilizar una geometría de corte menos positiva
			No influye
			Mejorar las condiciones de trabajo

TIPOS DE DESGASTE DE LAS PLAQUITAS DE TORNEADO

DESPRENDIMIENTO DEL FILO POR MARTILLO DE VIRUTAS



	↓	El sustrato (H) tiene un papel muy importante
(MT)CVD PVD	+	Se recomienda recubrimiento PVD
f 	↑ ↓	Es muy importante una rotura de virutas correcta
v 	↑ ↓	Influye en la rotura de virutas y las vibraciones
a _p 	↑ ↓	Es muy importante una rotura de virutas correcta
	↓	Utilizar una geometría de corte menos positiva
		No tiene influencia
		El problema es una mala rotura de virutas, evacuación de virutas o arranque de viruta

MALA CALIDAD DE LA SUPERFICIE

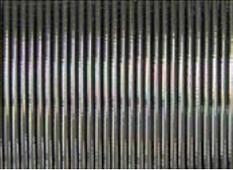
Descripción y causa:

Las causas son diversas, en función del material de la pieza de trabajo, las condiciones de corte (avance y velocidad de corte), la condición del filo de corte, la extensión y el tipo de desgaste, la condición y la rigidez de la pieza de trabajo mecanizada.

- elección incorrecta de herramienta
- espesor de viruta inadecuado
- velocidad de corte inadecuada
- se necesita refrigerante
- velocidad de avance alta

Solución del problema:

- utilizar una plaquita rascadora (wiper)
- utilizar plaquita de corte con la geometría adecuada
- reducir la velocidad de avance
- cambiar (normalmente aumentar) la velocidad de corte
- utilizar un refrigerante
- mejorar la estabilidad de la herramienta y la pieza de trabajo
- cambiar la sección transversal de la viruta
- seleccionar un rompevirutas que corte con más facilidad
- aumentar el radio de punta



VIBRACIONES

Descripción y causa:

Son muy frecuentes. Los principales motivos son el desequilibrio de la pieza de trabajo o la herramienta, la estabilidad de la pieza de trabajo, las fuerzas de corte elevadas o el voladizo de la herramienta.

Solución del problema:

- mejorar la estabilidad de la herramienta y la pieza de trabajo
- reducir la profundidad de corte
- minimizar el voladizo de la herramienta
- reducir la velocidad de corte
- utilizar una herramienta con un ángulo de posición mas pequeño
- reducir la sección transversal de la viruta
- utilizar una herramienta con una baja resistencia de corte
- aumentar la velocidad de avance
- seleccionar un rompevirutas que corte con más facilidad
- aumentar el radio de punta



REBABAS

Descripción y causa:

Suelen aparecer en el mecanizado de aceros blandos y materiales plásticos.

Solución del problema:

- utilizar una plaquita de corte con filo de corte afilado
- utilizar una plaquita de corte con geometría positiva
- utilizar una herramienta con un ángulo de posición mas pequeño



ERRORES EN DIMENSIONES Y FORMA DE LA PIEZA

	<p>Descripción y causa: Depends on a number of factors.</p>	<p>Solución del problema:</p> <ul style="list-style-type: none"> • utilizar una plaquita de corte resistente al desgaste • mejorar la estabilidad de la herramienta y la pieza de trabajo, minimizar el voladizo • utilizar una pieza de trabajo con un margen de mecanizado adecuado
---	--	---

FORMACIÓN INADECUADA DE VIRUTA

	<p>Descripción y causa: Una forma adecuada de la viruta es un criterio importante, igual que la durabilidad (vida útil de la herramienta). El material de la pieza de trabajo, el avance, la profundidad de corte y la geometría de corte adecuada (rompevirutas) afectan a la formación correcta de las virutas. Una viruta larga es inaceptable, pero una viruta demasiado corta (triturada) tampoco es deseable, ya que indica una sobrecarga del filo y causa vibraciones.</p>	<p>Solución del problema:</p> <ul style="list-style-type: none"> • cambiar el avance y la profundidad de corte • utilizar una geometría de corte más adecuada • cambiar las condiciones de corte
---	---	--

COMPROBAR EL ESTADO DEL ASIENTO DE LA PLAQUITA

Antes de montar una plaquita nueva o cambiar el filo de corte, es necesario limpiar el asiento y comprobar el estado de la plaquita de apoyo, especialmente la esquina que está bajo el filo de corte.

COMPROBAR EL MANTENIMIENTO DE LOS ELEMENTOS DE FIJACIÓN

Compruebe los elementos de fijación: palancas de fijación, tornillos, cuñas, abrazaderas. Utilice solo piezas sin daños, utilice solo las piezas originales que se encuentran en el catálogo. Lubrique regularmente las roscas y las superficies de unión de los tornillos, por ejemplo, con un lubricante resistente al calor (Molyko G). Para el montaje y el desmontaje, utilice solo los destornilladores y las llaves recomendados en nuestro catálogo por el fabricante de la herramienta. Preste atención al apriete adecuado (proporcional), se recomiendan llaves dinamométricas.

COMPROBAR EL APRIETE

Antes de apretar, comprobar la forma en que la plaquita asienta en el portaherramientas, tanto en la superficie plana bajo el filo como en las paredes axial y radial del asiento. Herramientas y plaquitas deben estar siempre limpias y sin daños.



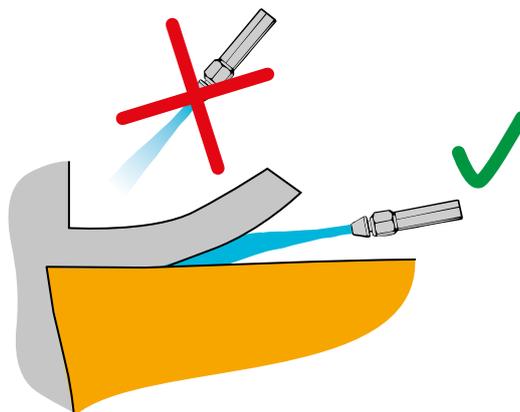
Material mecanizado: la influencia del entorno de corte aumenta con el empeoramiento de la maquinabilidad del material de la pieza.

Calidad del material de corte: la influencia del entorno de corte aumenta con el incremento de la tenacidad (contenido de Co). La refrigeración no se recomienda para el mecanizado de alta velocidad, por ejemplo para el mecanizado con CBN y cerámica.

Avance: el aumento del avance incrementa la contribución del fluido de corte a la vida útil de la herramienta.

Velocidad de corte (específica del material mecanizado): cuanto mayor sea la velocidad de corte, más importante será el efecto refrigerante del fluido de corte y, por el contrario, cuanto menor sea la velocidad de corte, más importante será el efecto lubricante del fluido de corte.

El suministro de fluido es también uno de los criterios que más afecta a la economía y productividad del proceso de corte. En una situación ideal, el fluido puede suministrarse tanto en la cara como en el flanco de la herramienta. El suministro de fluido de corte desde el flanco solo afecta a la vida útil de la herramienta. Mientras que el suministro de fluido desde la cara de la herramienta puede, en algunos casos, facilitar la formación de virutas (especialmente en el caso de la refrigeración por alta presión). Si solo es posible una de las alternativas, el tipo de desgaste indicará la dirección correcta. Si las plaquitas están desgastadas en el flanco, intente introducir el fluido desde abajo, es decir, hacia el flanco de la plaquita. Si se forma un cráter, el fluido debe dirigirse a la cara de la herramienta (debajo de la viruta, no a su raíz).



FÓRMULAS PARA EL CÁLCULO DE LOS PARÁMETROS DE CORTE

Value	Formula	Unit	Note
Número de revoluciones	$n = \frac{v_c \cdot 1000}{D \cdot \pi}$	[rpm]	<i>n</i> Número de revoluciones [rpm] <i>D</i> Diámetro (de herramienta o pieza de trabajo) [mm]
Velocidad de corte	$v_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000}$	[m/min]	<i>v_c</i> Velocidad de corte [m/min] <i>f_{rev}</i> Avance por revolución [mm/rot]
Avance por revolución	$f_{rev} = \frac{f_{min}}{n}$	[mm/rot]	<i>f_{min}</i> Avance por minuto (Velocidad de avance lineal) [mm/min]
Avance por minuto	$f_{min} = v_f = f_{rev} \cdot n$	[mm/min]	
Altura máx. del perfil <i>R_{max}</i>	$R_{max} = \frac{125 \cdot f_{rev}^2}{RE}$	[mm]	<i>R_{max}</i> Altura máx. del perfil [mm] <i>R_a</i> Acabado de superficie [mm]
Acabado superficial <i>R_a</i>	$R_a = \frac{43,9 \cdot f_{rev}^{1,88}}{RE^{0,97}}$	[mm]	<i>f_{rev}</i> Avance por revolución [mm/rot] <i>RE</i> Radio de la punta [mm]
Sección transversal de viruta	$A = f_{rev} \cdot a_p$	[mm ²]	<i>A</i> Sección transversal de viruta [mm ²] <i>f_{rev}</i> Avance por revolución [mm/rev]
Espesor de viruta	$h = f_{rev} \cdot \sin \kappa_r$	[mm]	<i>a_p</i> Profundidad de corte axial [mm] <i>κ_r</i> Ángulo de posicionamiento del filo principal [°] <i>h</i> Espesor de viruta [mm]
Espesor de viruta	$h = f_{rev} \cdot \sqrt{\frac{a_p}{INSD}}$	[mm]	<i>v_c</i> Velocidad de corte [m/min] <i>f_{min}</i> Avance por minuto (Velocidad de avance lineal) [mm/min]
Caudal de Viruta	$Q = a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c$	[cm ³ /min]	<i>Q</i> Tasa de arranque de material por minuto [cm ³ /min] <i>INSD</i> Diámetro de la plaquita (mm)
Consumo de potencia	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev}^{1-c} \cdot k_{cl} \cdot v_c \cdot k\kappa_r}{6 \cdot 10^4 \cdot \eta}$	[kW]	<i>P_c</i> Consumo de potencia [kW] <i>a_p</i> Profundidad de corte [mm] <i>f_{rev}</i> Avance [mm/rev]
Demanda de energía aproximada	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c}{x}$	[kW]	<i>c</i> KTV constante [1] <i>k_c</i> Fuerza de corte específica [MPa] <i>k_{κ_r}</i> κ _r constante de ángulo [1] <i>η</i> Eficiencia (normalmente η = 0,75) [1] <i>x</i> Constante de material mecanizado [1]

Material	Acero	Fundición	Al
Coefficiente x	20	25	100

TORNILLOS DE FIJACIÓN

TORNILLO DE FIJACIÓN

Tipo de tornillo	Destornillador	Par de apriete (Nm)
28588	MA2-8304	0.8
28992	MA2-8304	0.8
416.1-832	PT-8002	3.6
5513 020-01	PT-8004	3.6
5513 020-03	PT-8001	0.8
5513 020-04	PT-8003	1.5
5513 020-05	PT-8001	0.8
5513 020-14	TX 225PLUS	8.5
5513 020-24	PT-8002	1.5
5513 020-27	PT-8000	0.6
5513 020-28	PT-8000	0.6
5513 021-03	DMN 3124	13
CS 8601-T09P	SDR T09P	1.7
CS 8601-T15P	SDR T15P	3.9
CS 8601-T20P	SDR T20P	6.4
CS 8601-T25P	SDR T25P	9.5
DVF 0573	PT-8002	1.5
DVF 2260	TX 215PLUS	3.6
DVF 3584	DMD 1650	0.6
DVF 3593	TX 207PLUS	0.8
HS 0408	HXX 3	5
HS 0520C	HXX 4	5
HS 0616C	HXX 5	8
HS 0620	HXX 5	6
HS 0620C	HXX 5	6
HS 0625	HXX 5	6
HS 0625C	HXX 5	6
HS 0630	HXX 5	6
HS 0825	HXX 6	10
HS 0830	HXX 6	10
HS 0835	HXX 6	10
HS 0840	HXX 8	11
HS 1030	HXX 8	8
HS 1060	HXX 6	10
HS 93	HXX 5	8
HS 94	HXX 5	8
HSI 1020	HXX 6	8
PS 0512	HXX 2	2
PS 0512-A	HXX 2	2
PS 0616	HXX 2,5	4
PS 12040	HXX 5	8
PS 6026-709P	SRD T09P	2

TORNILLO DE FIJACIÓN

Tipo de tornillo	Destornillador	Par de apriete (Nm)
PS 8290	HXX 2	2
SR 14	HXX 10	10
SR 85011-T15P	SDR T15P	5
SR 85017-T09P	SDR T09P	2
SR 85020-T15P	SDR T15P	3
SR 86025-T20P	SRD T20P	5
T20.037	DMD 1650	0.6
UP 0909-T09P	SRD T09P	2
UP 1515-T15P	SDR T15P	8
US 2505-T07P	SDR T07P	0.9
US 2506-T07P	SDR T07P	0.9
US 3007-T09P	SDR T09P	2
US 34	HXX 3	5
US 35	HXX 4	6
US 3508-T15P	SDR T15P	3
US 3510A-T15P	SDR T15P	3
US 3510-T15P	SDR T15P	3
US 3512A-T15P	SDR T15P	3
US 3512-T15P	SDR T15P	3
US 36	HXX 4	6
US 38	HXX 5	8
US 39	HXX 5	8
US 40	HXX 4	6
US 4008-T15P	SDR T15P	3.5
US 4011-T15P	SDR T15P	3.5
US 41	HXX 4	6
US 42	HXX 4	6
US 45013-T20P	SDR T20P	5
US 4512-T15P	SDR T15P	5
US 4514A-T20	SDR T20	5
US 46	HXX 3	5
US 46017-T20P	SDR T20P	5
US 47	HXX 5	8
US 5012-T15P	SDR T15P	5
US 5015-T20P	SDR T20P	5
US 5018-T20P	SDR T20P	5
US 6020-T25P	SDR T25P	6
US 64518-T15P	SDR T15P	5
US 8025-T30P	SDR T20P	13
US 83	HXX 4	6
US 95	HXX 4	10

DESTORNILLADORES DINAMOMÉTRICOS

Mango de apriete	Par de apriete (Nm)	Rosca del tornillo de apriete
MR-0.8-2.0 vario	0.5 – 2.0	M 2 – M 3
MR-1.0-5.0 vario	0.8 – 5.0	M 2.5 – M 5
MR-0.9 fix	0.9	M 2
MR-2.0 fix	2.0	M 3
MR-3.0 fix	3.0	M 3.5
MR-3.5 fix	3.5	M 4
MR-5.0 fix	5.0	M 5

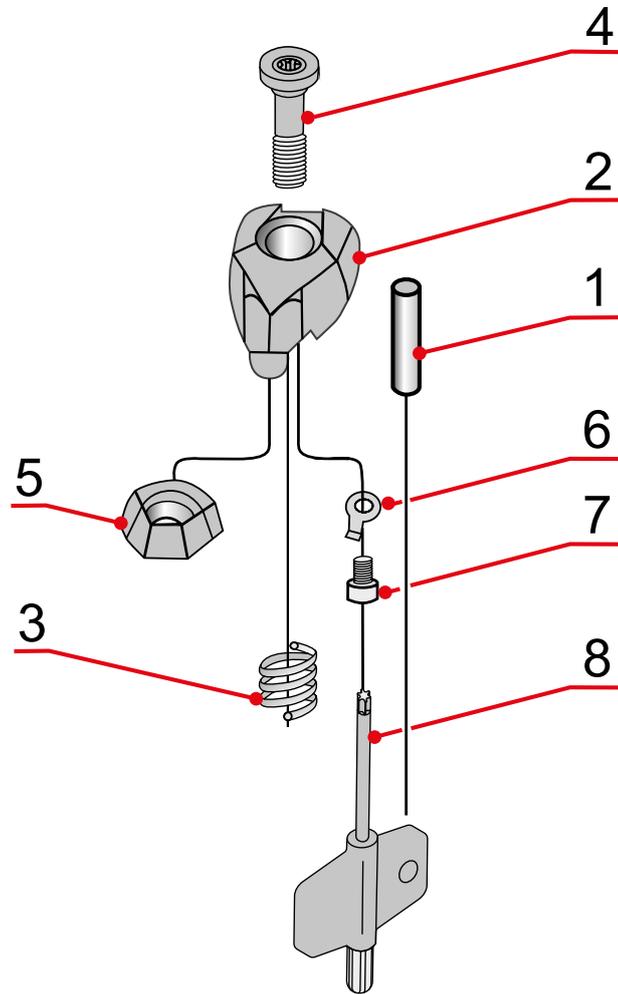
VÁSTAGOS SUSTITUIBLES

Vástagos sustituibles		
D-T6	D-T8	D-T15
D-T6P	D-T8P	D-T15P
D-T7	D-T9	D-T20
D-T7P	D-T9P	D-T20P

LUBRICACIÓN DE TORNILLOS

Los tornillos de fijación de las plaquitas están sometidos a tensiones térmicas elevadas. Se recomienda lubricar todos los tornillos con una pasta de alta calidad como MOLYCOTE 1000.

JUEGO COMPLETO DE FIJACIÓN



	1	2	3	4		5	6	7	8
									
DCS 09	CP 2655	CD 09	PR 0157	CS 8601-T09P	1.7	-	-	-	-
DCS 12	CP 2607	CD 12	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	-	-	-	-
DCS 16	CP 2607	CD 16	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	-	-	-	-
DCS 19	CP 2607	CD 19	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	-	-	-	-
DCS 25	CP 2607	CD 25	PR 0101	CS 8604-T25P	9.5	-	-	-	-
DCS 16V	CP 2607	CD 16V	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	-	-	-	-
DCS 12C2	CP 2607	CD 12C2	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 16C2	CP 2607	CD 16C2	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 12C4	CP 2607	CD 12C4	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 16C4	CP 2607	CD 16C4	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P

SIMPLY RELIABLE

Como profesional se puede juzgar la calidad del trabajo sólo mirando la viruta. Nuestra viruta es una forma limpia y sin complicaciones que en sí misma cuenta una historia. Es una señal clara y consistente y es por eso que la usamos como un símbolo por ser **Simplemente Fiables**.

DORMER PRAMET

Austria

T: +31 10 2080 240
info.at@dormerpramet.com

Belgium & Luxembourg

T: +32 3 440 59 01
info.be@dormerpramet.com

Brazil

T: +55 11 5660 3000
info.br@dormerpramet.com

Canada

T: (888) 336 7637
En Français: (888) 368 8457
cs.canada@dormerpramet.com

China

T: +86 21 2416 0508
info.cn@dormerpramet.com

Croatia

T: +385 98 407 489
info.hr@dormerpramet.com

Czech Republic

T: +420 583 381 111
info.cz@dormerpramet.com

Denmark

T: 808 82106
info.se@dormerpramet.com

Finland

T: 0205 44 7003
info.fi@dormerpramet.com

France

T: +33 (0)2 47 62 57 01
info.fr@dormerpramet.com

Germany

T: +49 9131 933 08 70
info.de@dormerpramet.com

Hungary

T: +36-96 / 522-846
info.hu@dormerpramet.com

India

T: +91 11 4601 5686
info.in@dormerpramet.com

Italy

T: +39 02 30 70 54 44
info.it@dormerpramet.com

Kazakhstan

T: +7 771 305 11 45
info.kz@dormerpramet.com

Mexico

T: +52 (555) 7293981
cs.mexico@dormerpramet.com

Netherlands

T: +31 10 2080 240
info.nl@dormerpramet.com

Norway

T: 800 10 113
info.se@dormerpramet.com

Poland

T: +48 32 78-15-890
info.pl@dormerpramet.com

Portugal

T: +351 21 424 54 21
info.pt@dormerpramet.com

Romania

T: +4(0)730 015 885
info.ro@dormerpramet.com

Russia

T: +7 (495) 775 10 28
info.ru@dormerpramet.com

Slovakia

T: +421 (41) 764 54 60
info.sk@dormerpramet.com

Slovenia

T: +385 98 407 489
info.si@dormerpramet.com

Spain

T: +34 935717722
info.es@dormerpramet.com

Sweden

responsible for Iceland
T: +46 35 16 52 96
info.se@dormerpramet.com

Switzerland

T: +31 10 2080 240
info.ch@dormerpramet.com

Turkey

T: +90 533 212 45 47
info.tr@dormerpramet.com

Ukraine

T: +38 067 566 38 80
T: +38 067 566 81 51
info.ua@dormerpramet.com

United Kingdom

responsible for Ireland
T: 0870 850 4466
info.uk@dormerpramet.com

United States of America

T: (800) 877-3745
cs@dormerpramet.com

Other countries

South America

T: +55 11 5660 3000
info.br@dormerpramet.com

Adria

T: +420 583 381 527
info.rcee@dormerpramet.com

Rest of the World

Dormer Pramet International UK
T: +44 1246 571338
info.int@dormerpramet.com

Dormer Pramet International CZ
T: +420 583 381 520
info.int.cz@dormerpramet.com

DP-CAT-TURNING-2021-ES

FOLLOW US...



www.dormerpramet.com



youtube.com/dormerpramet



facebook.com/dormerprametsocial



linkedin.com/company/dormerpramet



instagram.com/dormerprametsocial



twitter.com/dormerpramet