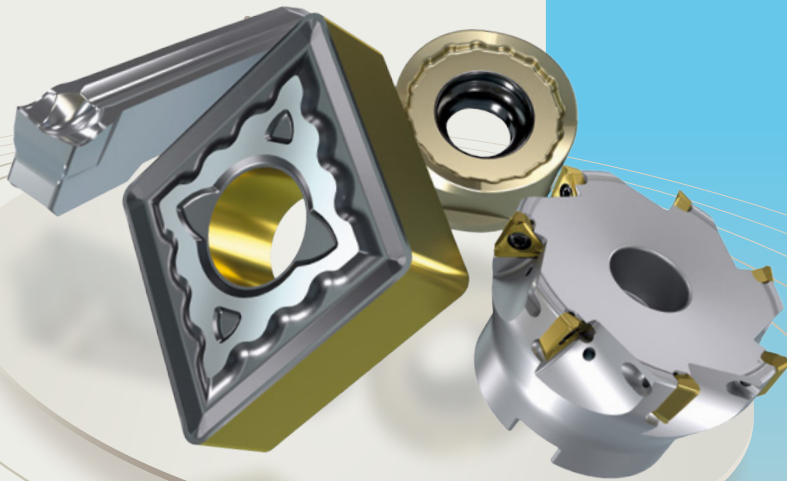




Nuevos productos 2025



**Certainty
at every turn™**



dormerpramet.com

Prólogo

Estimados lectores,

Con gran orgullo y emoción les presento nuestros nuevos productos 2025. Estas ofertas representan no sólo nuestros últimos avances tecnológicos, sino también la fuerza unificada de Dormer Pramet como marca maestra.

Marca el comienzo de una nueva era en la que nuestras capacidades colectivas se unen para ofrecer soluciones innovadoras, sostenibles y centradas en el cliente.

En Dormer Pramet, nuestra fuerza reside en nuestra unidad. Al combinar la experiencia, el legado y los recursos de nuestros equipos globales bajo una sola marca, estamos mejor equipados que nunca para afrontar los retos del dinámico mercado actual. Esta sinergia nos permite ofrecer a nuestros clientes una fiabilidad, innovación y valor inigualables, encarnando nuestra promesa de

Certeza en todo momento.

Con nuestros nuevos productos 2025, estamos aquí para ayudarle a ir más allá de los límites. Le presentamos un potencial de rendimiento sin explotar y le proponemos optimizar la productividad como nunca antes. Herramientas como la calidad T5415 con el nuevo rompevirutas KM están diseñadas para elevar sus operaciones, proporcionando la precisión y fiabilidad necesarias para romper los retos y superar las expectativas.

Dormer Pramet es más que un nombre - es una promesa. Una promesa de que continuaremos creciendo más fuertes juntos, innovando juntos y logrando más juntos.

Mientras explora este folleto, le invito a descubrir cómo nuestra marca unificada y nuestra nueva cartera de productos transformarán sus operaciones y elevarán su éxito.

Juntos, somos mejores.

Un cordial saludo,
Eduardo Martín
Presidente, Dormer Pramet



Sostenibilidad

6

Nuevos productos de torneado

Calidad T5415

8

Rompevirutas KM

26

Plaquitas GL

46

Nuevos productos de fresado

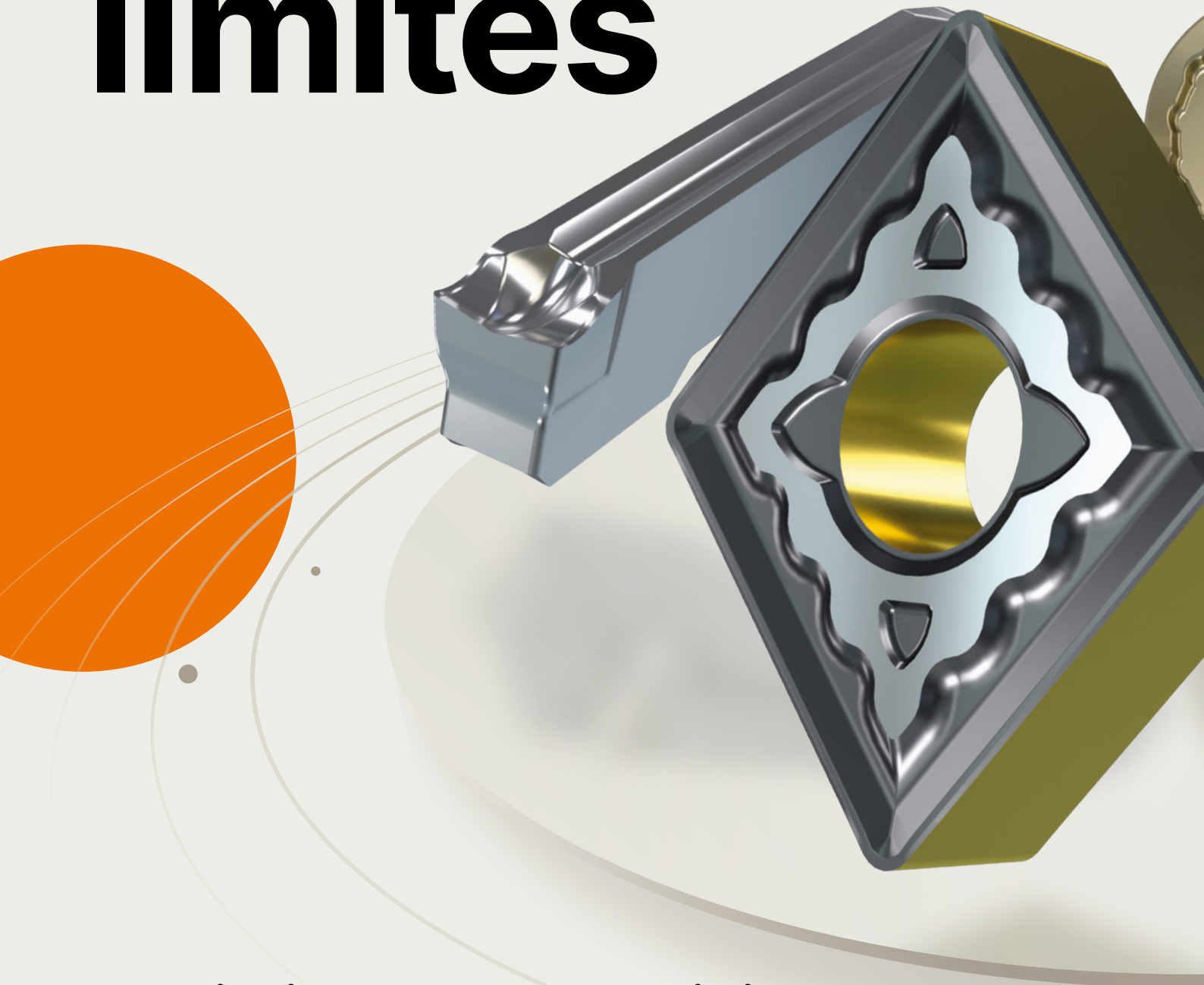
Serie STD

54

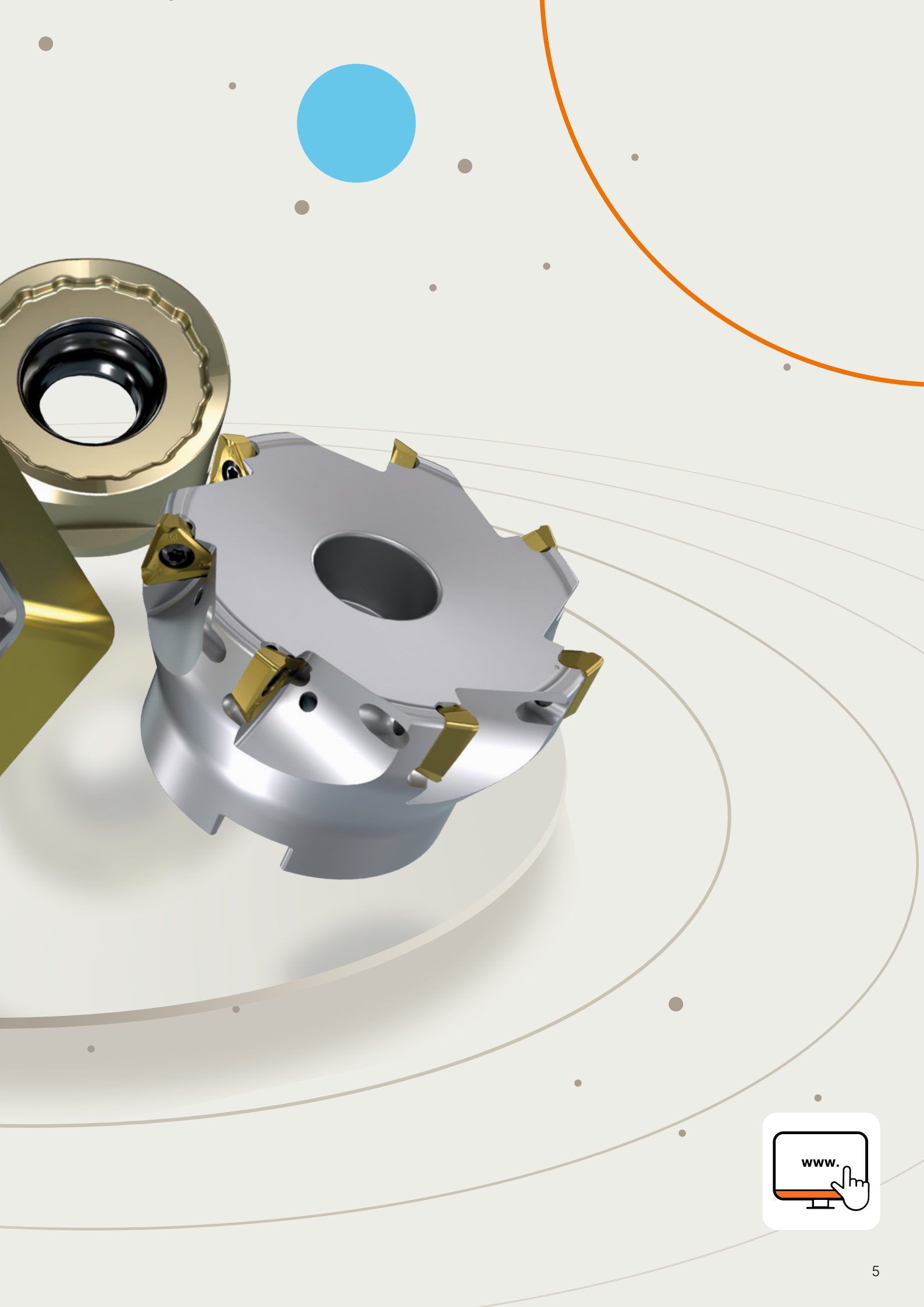
Serie SRN

66

Superar los límites



Maximize la productividad con nuestras nuevas herramientas de plaquita intercambiable de alto rendimiento





Sostenibilidad

Construyendo juntos un futuro sostenible

Para Dormer Pramet, la sostenibilidad no es un reto, sino una oportunidad. Pero no es algo que podamos abordar solos. Junto con nuestros clientes, socios y comunidades, estamos recorriendo este camino, innovando, aprendiendo y creciendo como un solo equipo.

Juntos podemos tener un impacto significativo. Nuestro enfoque es sencillo: estamos juntos en esto.

Afrontar los retos, aportar soluciones

Nuestro compromiso con el planeta y con su empresa se basa en cinco pilares fundamentales que guían todas nuestras decisiones.

1. Circularidad

Garantizaremos al menos un 90% de circularidad de materiales para residuos, productos y envases. Con los nuevos proyectos para clientes, nos centraremos en la eficiencia de materiales y recursos con nuevos modelos diseñados para la reutilización y el reciclaje.

2. Reducción de CO₂

Reduciremos nuestras emisiones de CO₂ de 2016 a 2018 a la mitad de aquí a 2030. Nuestro equipo trabaja sistemáticamente en proyectos de mejora medioambiental destinados a reducir nuestro consumo de electricidad, lo que incluye el uso de paneles solares.

3. Cero daños

Sensibilizamos periódicamente a nuestros empleados en materia de salud y seguridad mediante talleres, nanoaprendizajes y celebraciones anuales del Día de la Seguridad. Para 2030, queremos reducir a la mitad nuestra Tasa de Frecuencia Total de Lesiones Registrables (TRIFR) registrada entre 2016 y 2018.



Sostenibilidad en el centro de cada herramienta

Sabemos que hacer una elección sostenible no es sólo hacer lo correcto. También se trata de hacer lo correcto para la empresa. Nuestras herramientas están diseñadas para durar más, trabajar mejor y ser más eficientes, ayudándole a reducir su huella medioambiental y mejorar su rendimiento al mismo tiempo.

Mayor vida útil de la herramienta, menos residuos:

Nuestros productos están diseñados para durar, lo que significa menos sustituciones, menos residuos y más valor a largo plazo. Eso es sostenibilidad en acción: mantener las herramientas en circulación durante más tiempo y conservar los valiosos recursos.

Menor consumo de energía, mayor productividad:

Fabricamos productos que ayudan a nuestros clientes a consumir menos energía haciendo más. Con fuerzas de corte reducidas y productividad mejorada, hacemos que su operación sea más eficiente y respetuosa con el medio ambiente.

4. Reciclaje de metal duro

Nuestro programa de reciclaje de metal duro permite a los clientes convertir el metal duro usado en dinero en efectivo. Proporcionamos cajas gratuitas para recoger el metal duro, recogemos la caja cuando está llena y le pagamos el precio de mercado por la cantidad que haya recogido. A continuación, reciclamos el metal duro usado en nuevas herramientas.

5. Embalaje

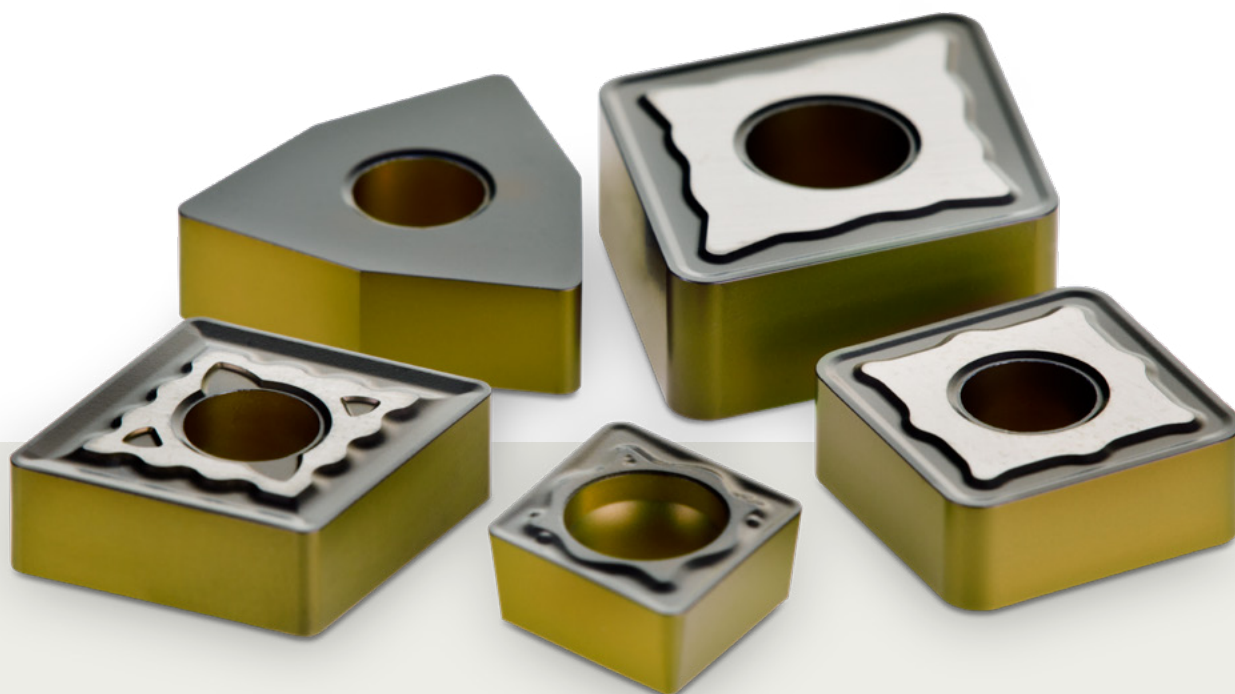
Desde el cambio a material reciclado postconsumo en 2023, alrededor del 95% de los productos que salen de nuestra unidad de producción de São Paulo están envasados con plástico reciclado. Hasta la fecha, hemos reciclado más de 100 toneladas de plástico original y hemos reducido nuestras emisiones de CO₂ en São Paulo en un 6,7%.





Nueva calidad CVD única para fundición nodular

Productividad redefinida para el torneado de alto rendimiento



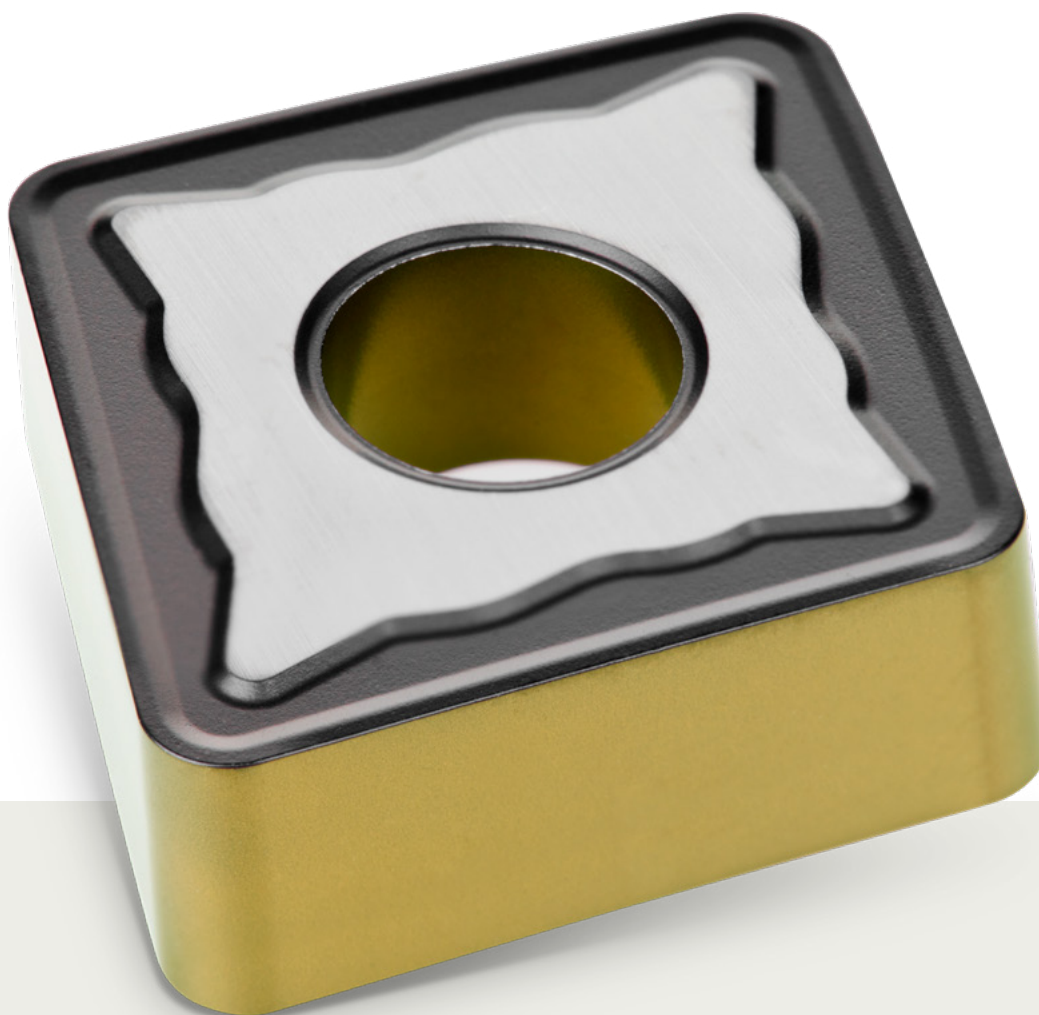
La calidad T5415 establece un nuevo estándar en torneado eficiente y fiable para fundición nodular y materiales del grupo H. Esta avanzada calidad CVD ofrece una estabilidad y durabilidad excepcionales, especialmente en cortes interrumpidos, para un rendimiento constante en todas las condiciones.

Con su recubrimiento de última generación y flancos recubiertos de TiN para una mejor detección del desgaste, T5415 es la primera elección para aplicaciones exigentes.

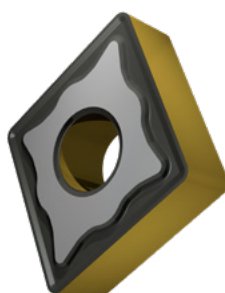




Productos relacionados



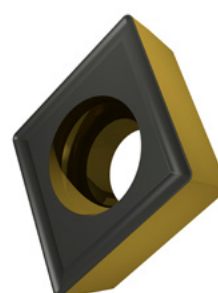
T5415



Plaquitas negativas

Fundición nodular
y materiales del grupo H

T5415



Plaquitas positivas

Fundición nodular
y materiales del grupo H



Características y ventajas

La gruesa capa de recubrimiento MT-CVD mejora la resistencia al desgaste de los flancos, al desgaste por craterización y a la deformación plástica.

→ **La mayor vida útil de la herramienta**
aumenta significativamente la productividad.

El recubrimiento de $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$ proporciona una resistencia al desgaste y una estabilidad térmica superiores.

→ **El rendimiento de corte preciso**
mejora la eficacia en operaciones exigentes.

Un nuevo proceso de postratamiento mejora la estabilidad del filo de corte.

→ **Mayor fiabilidad**
especialmente en condiciones inestables.

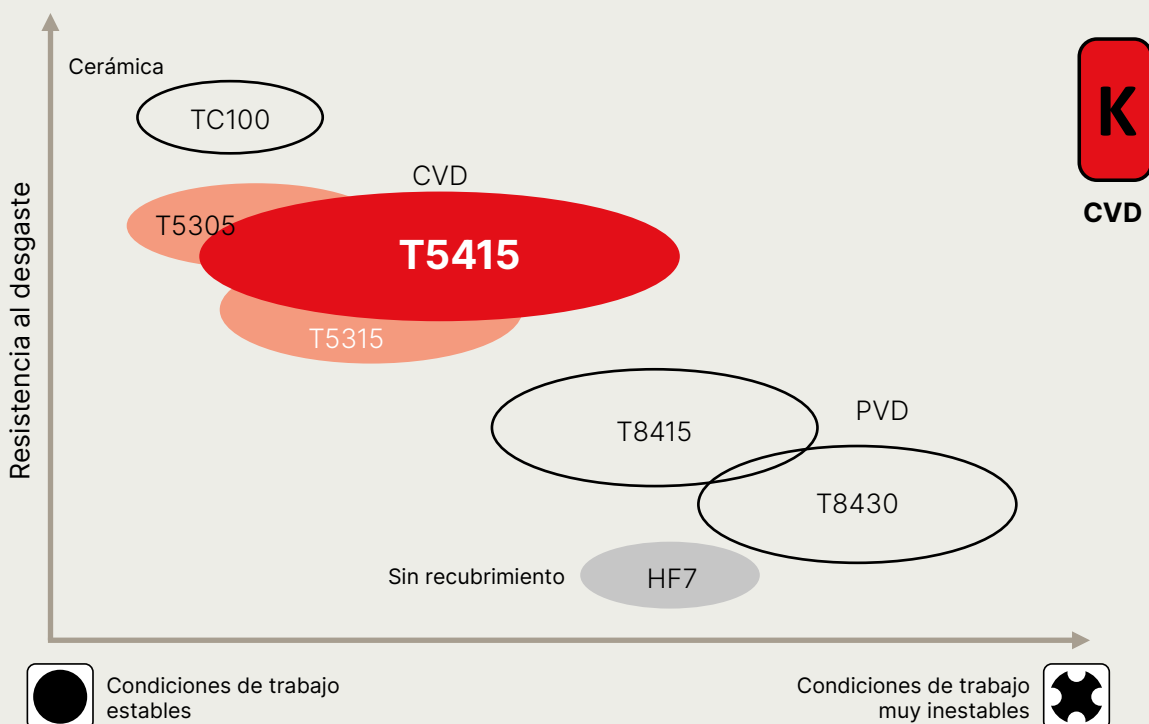
La cara rectificada del asiento proporciona una mayor superficie de contacto y optimiza la transferencia de calor.

→ **La mayor estabilidad del asiento**
garantiza un rendimiento constante de alta calidad.

El recubrimiento de TiN dorado en los flancos ayuda a controlar eficazmente el estado de la herramienta.

→ **Una detección más fácil del desgaste**
reduce el tiempo de inactividad.

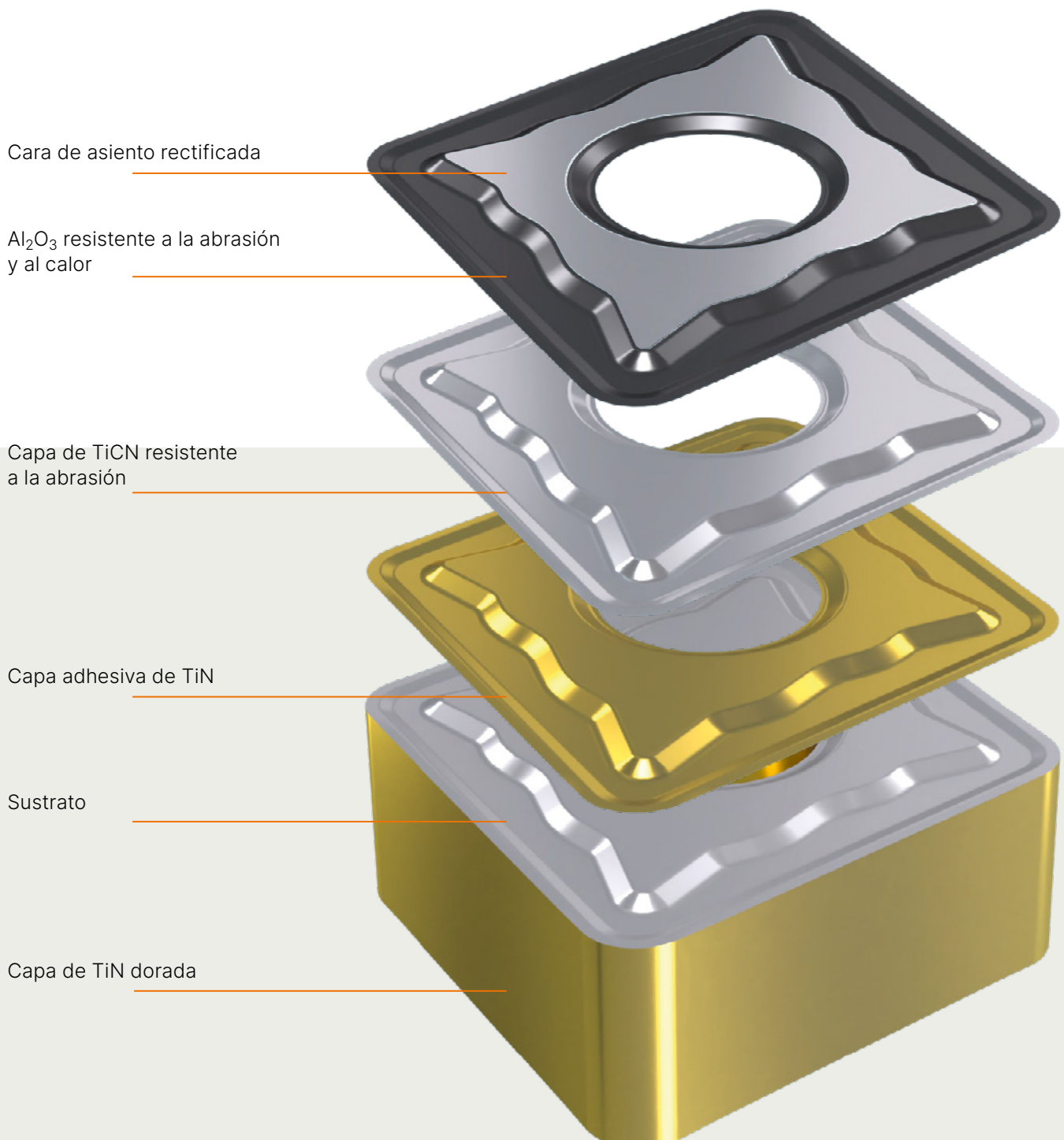
Campo de aplicación para las calidades MT-CVD de torneado





Composición de la calidad

Recubrimiento un **30%** más grueso para una mayor durabilidad





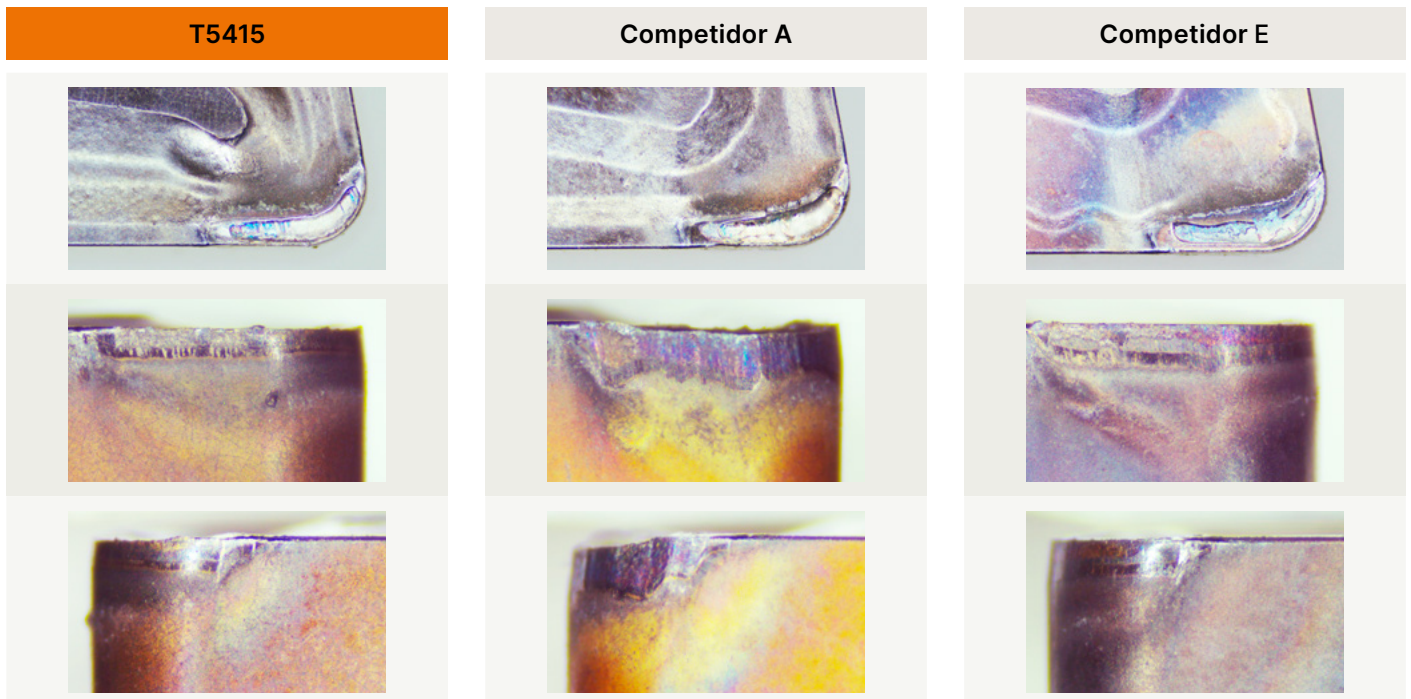
Ejemplos de mecanizado

Rendimiento superior en el mecanizado de fundición nodular

La calidad T5415 establece un nuevo punto de referencia en el mecanizado de fundición nodular, ofreciendo hasta un 90% más de vida útil de la herramienta que la competencia. Con 23,3 minutos de mecanizado ininterrumpido, reduce el tiempo de inactividad, disminuye los cambios de herramienta y aumenta la productividad, por lo que es ideal para aplicaciones industriales exigentes.

| | | | | |
|----------------------|-----------------------|--------------------------------|-------|-------|
| Mecanizado: | Corte continuo | Solución Dormer Pramet: | | |
| Aplicación: | Torneado | CNMG 120408-KM | | |
| Material: | EN-GJS-500-7 (165 HB) | Datos de mecanizado: | | |
| Refrigerante: | No | v_c | f_n | a_p |
| | | 300 | 0.20 | 2.00 |

WMG K3.1



Fotos del T5415.
Todas tomadas después de 20 minutos.

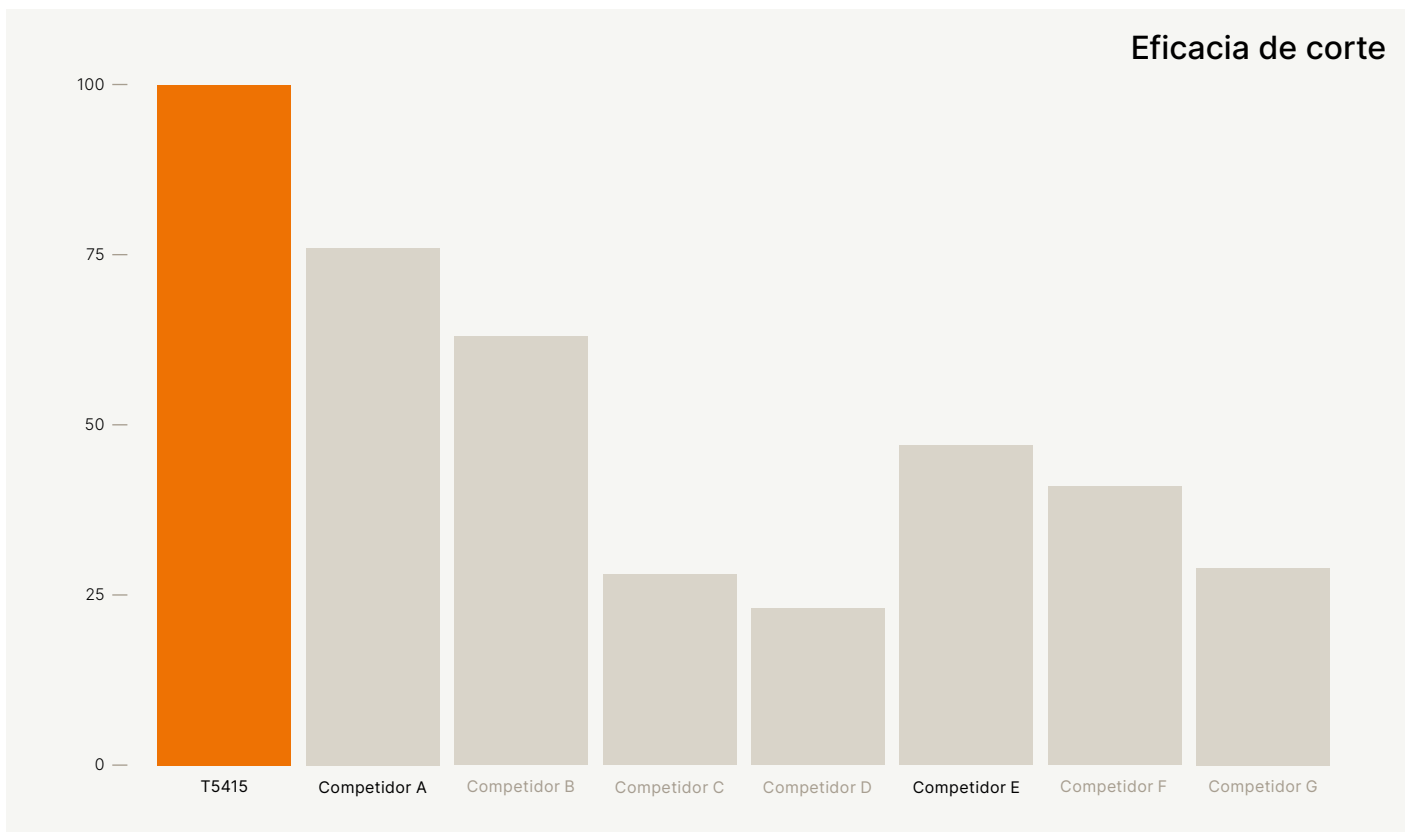
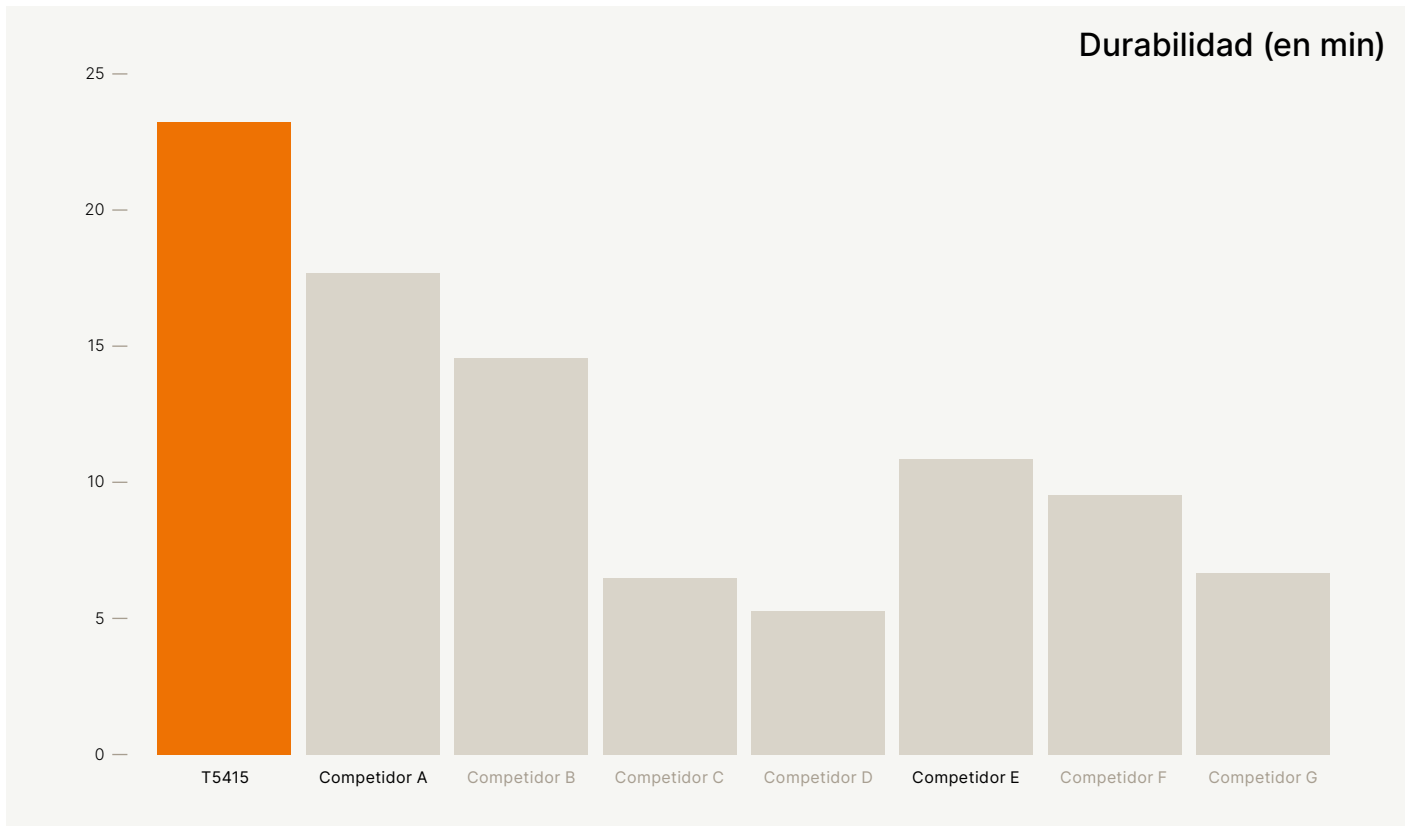
Fotos del Competidor A.
Todas tomadas después de 20 minutos.

Fotos del Competidor E.
Todas tomadas después de 10 minutos.

v_c = velocidad de corte (m/min), f_n = avance por revolución (mm/rev), a_p = profundidad de corte axial (mm)



Ejemplos de mecanizado





Ejemplos de mecanizado

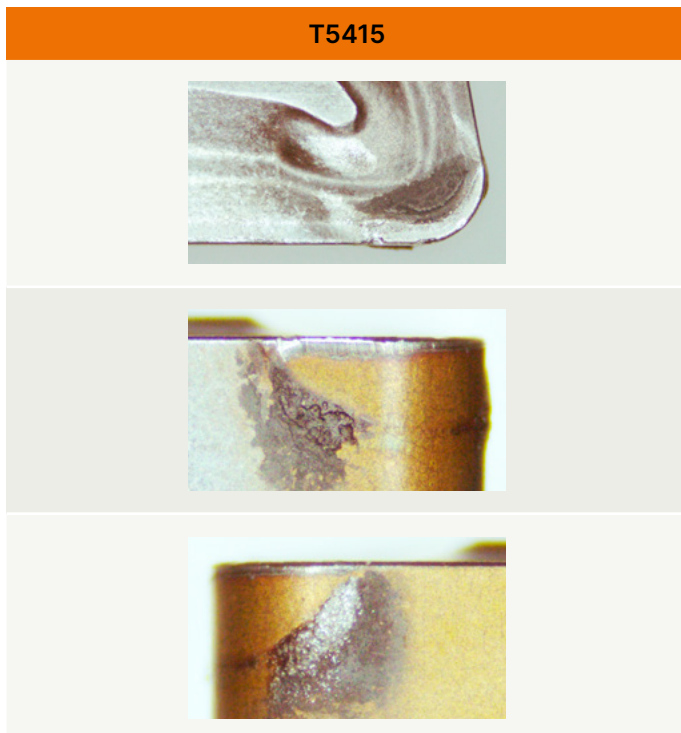
Calidad optimizada para un rendimiento y una eficacia máximos

Hemos mejorado la durabilidad y la eficacia con nuestra nueva calidad T5415, que ofrece una vida útil de la herramienta más de dos veces superior y una eficacia de corte un 123% mejor en comparación con la calidad anterior. Empiece a utilizarla hoy mismo para optimizar la productividad y reducir los tiempos de inactividad.

| | |
|----------------------|----------------------|
| Mecanizado: | Corte continuo |
| Aplicación: | Torneado |
| Material: | X37CrMoV5-1 (53 HRC) |
| Refrigerante: | No |

| Solución Dormer Pramet: | | |
|-------------------------|-------|-------|
| CNMG 120408-KM | | |
| Datos de mecanizado: | | |
| v_c | f_n | a_p |
| 70 | 0.22 | 1.50 |

WMG H3.2

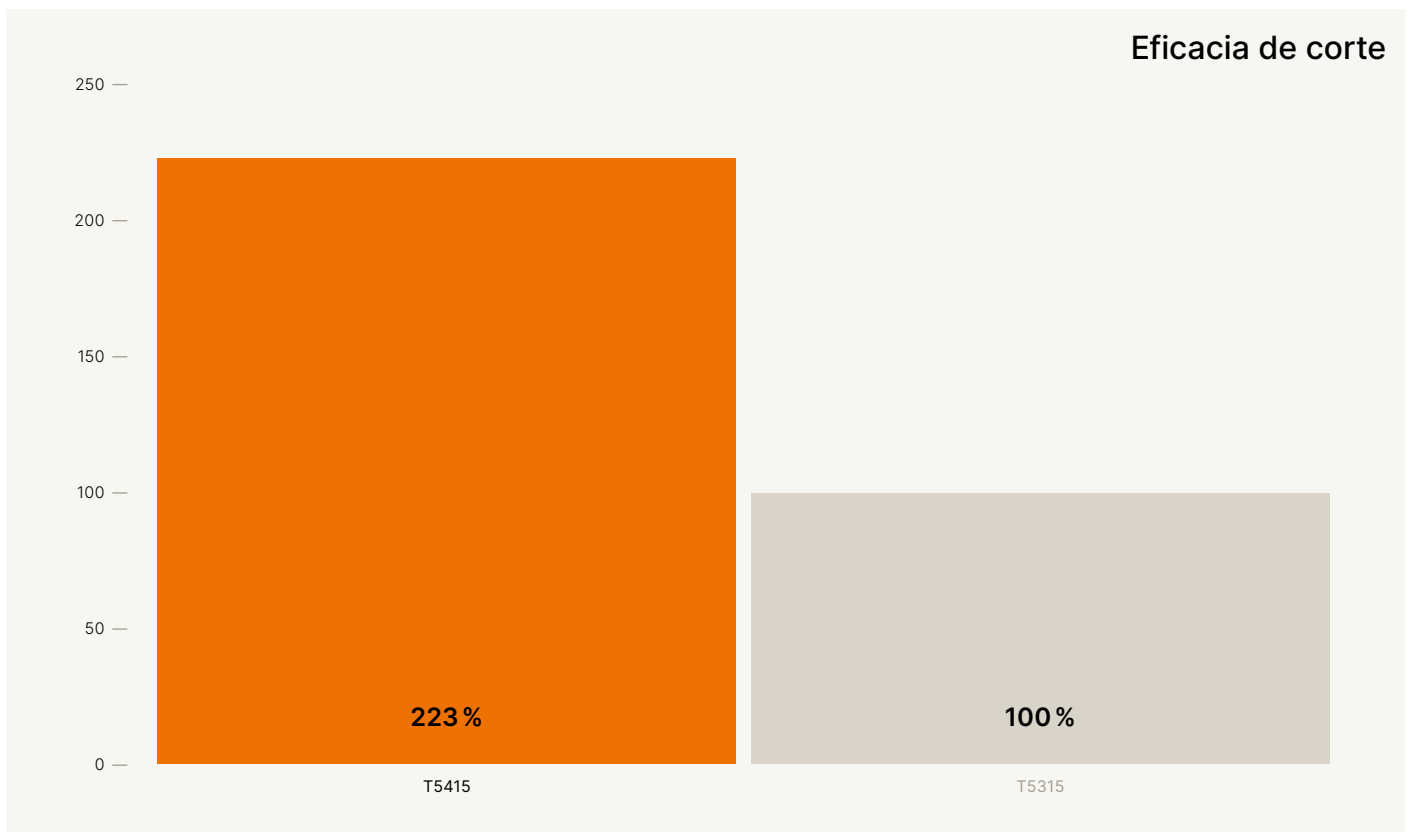
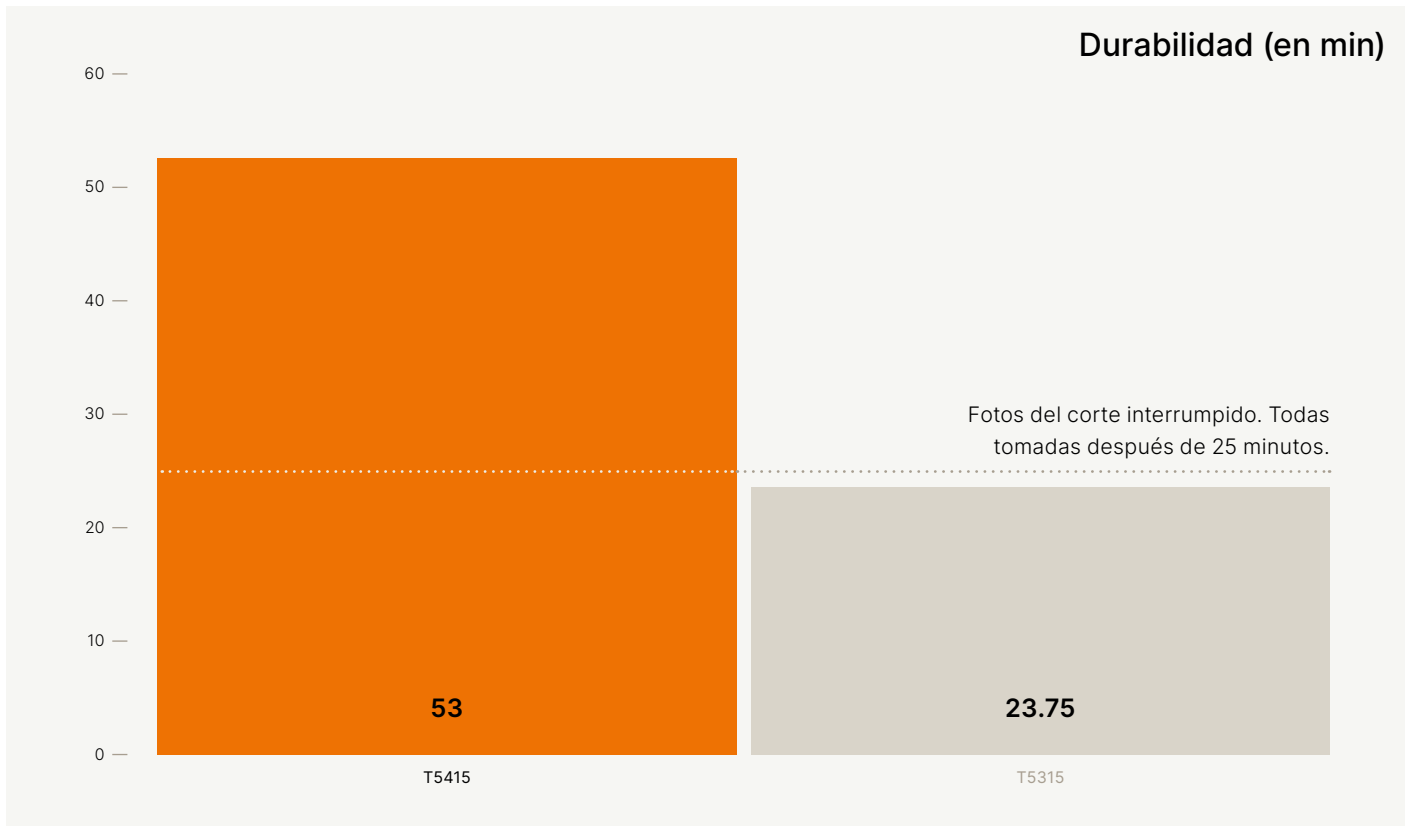


Fotos del corte continuo. Todas tomadas después de 25 minutos.

v_c = velocidad de corte (m/min), f_n = avance por revolución (mm/rev), a_p = profundidad de corte axial (mm)



Ejemplos de mecanizado





Ejemplos de mecanizado

Mayor eficacia para cortes interrumpidos

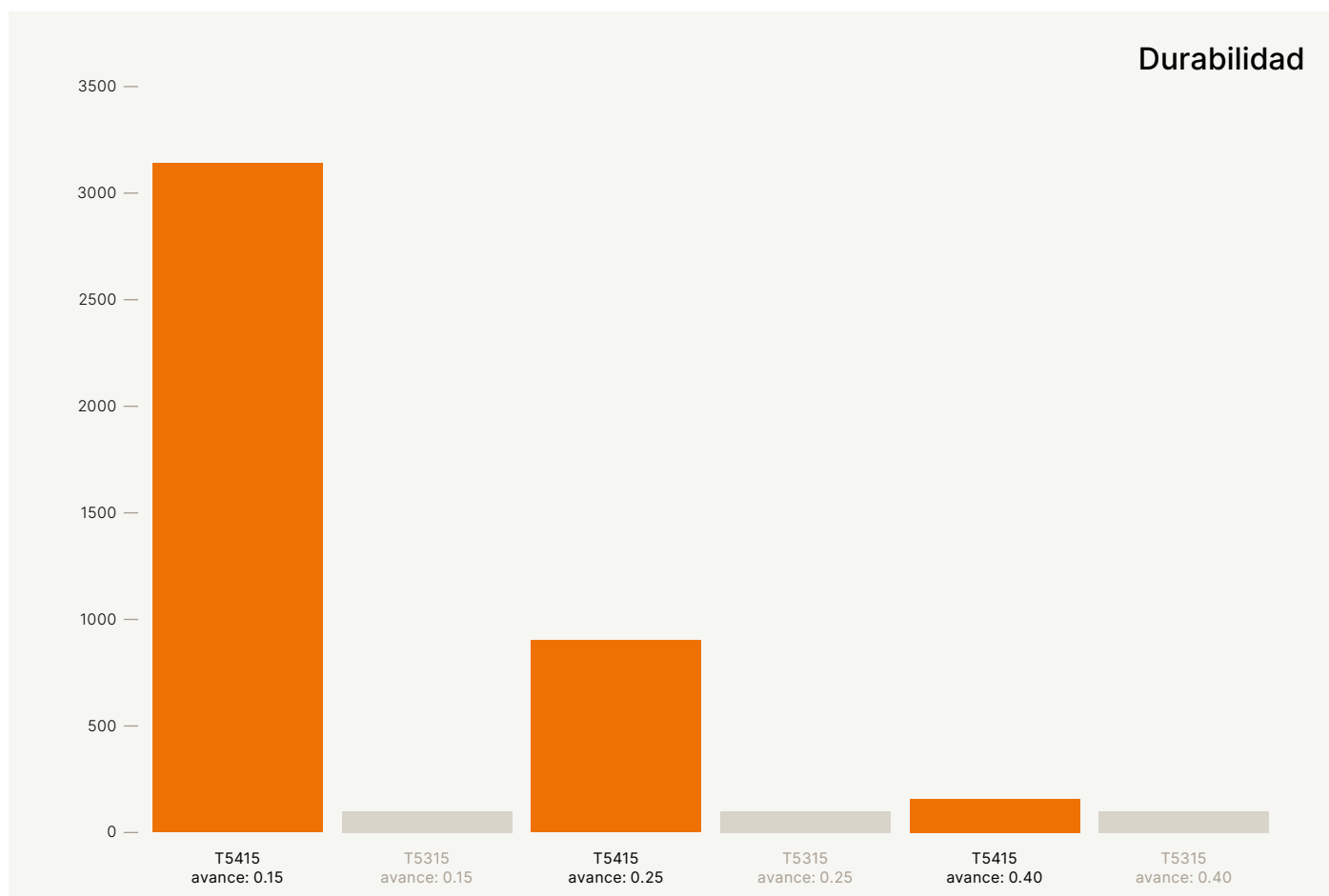
La calidad T5415 es excelente en condiciones de corte inestables, gracias a su avanzada tecnología de post-tratamiento que asegura una fiabilidad y durabilidad inigualables.

| | |
|----------------------|--------------------|
| Mecanizado: | Corte interrumpido |
| Aplicación: | Torneado |
| Material: | 37Cr4 |
| Refrigerante: | No |

| |
|--------------------------------|
| Solución Dormer Pramet: |
| CNMG 120408-KM |

| Datos de mecanizado: | | |
|-----------------------------|-------|-------|
| v_c | f_n | a_p |
| 100 | 0.15 | 1.00 |
| 100 | 0.25 | 1.00 |
| 100 | 0.40 | 1.00 |

WMG P3.2

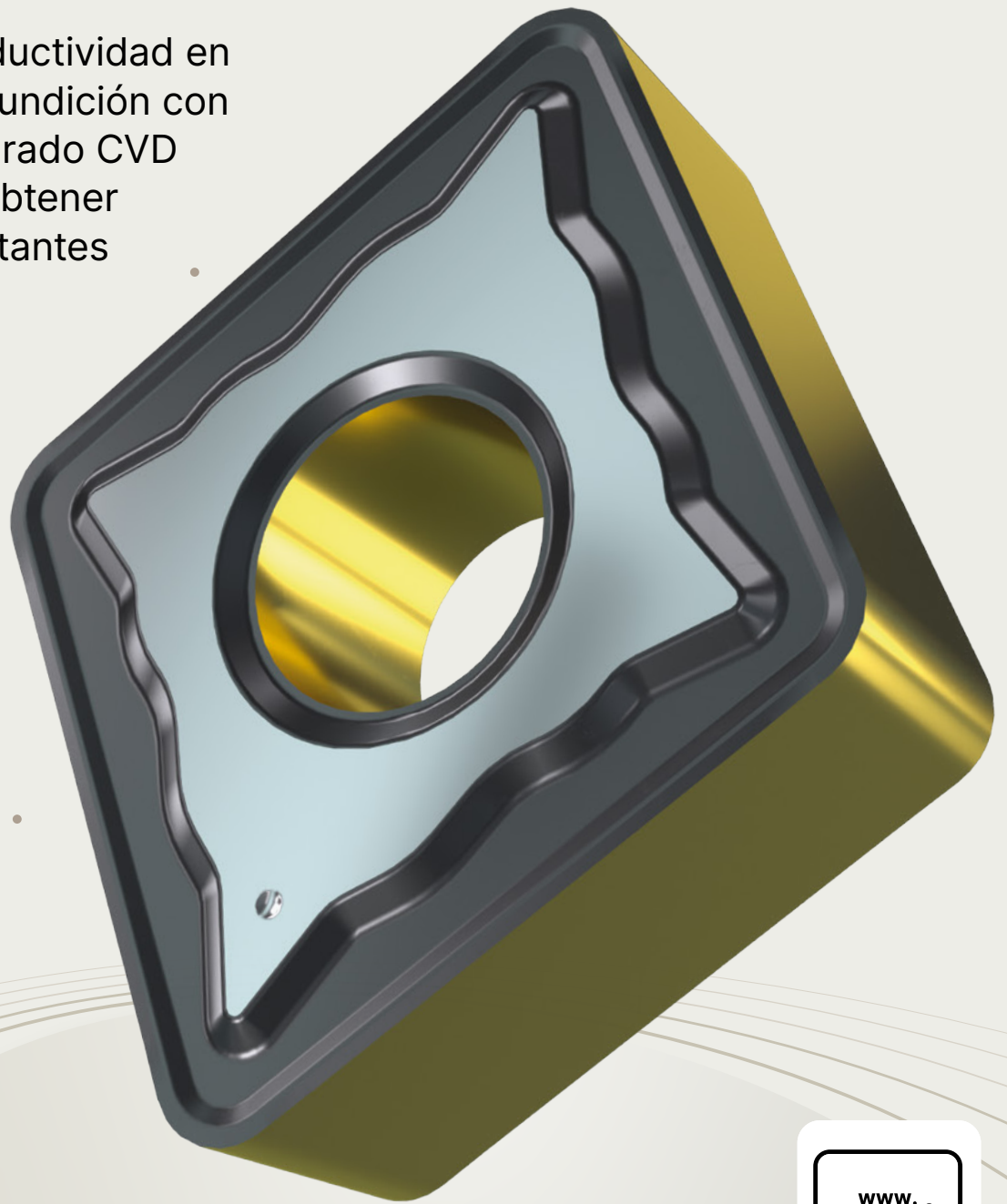


v_c = velocidad de corte (m/min), f_n = avance por revolución (mm/rev), a_p = profundidad de corte axial (mm)

T5415

Corta más. Y más.

Optimice la productividad en el torneado de fundición con nuestro nuevo grado CVD duradero para obtener resultados constantes

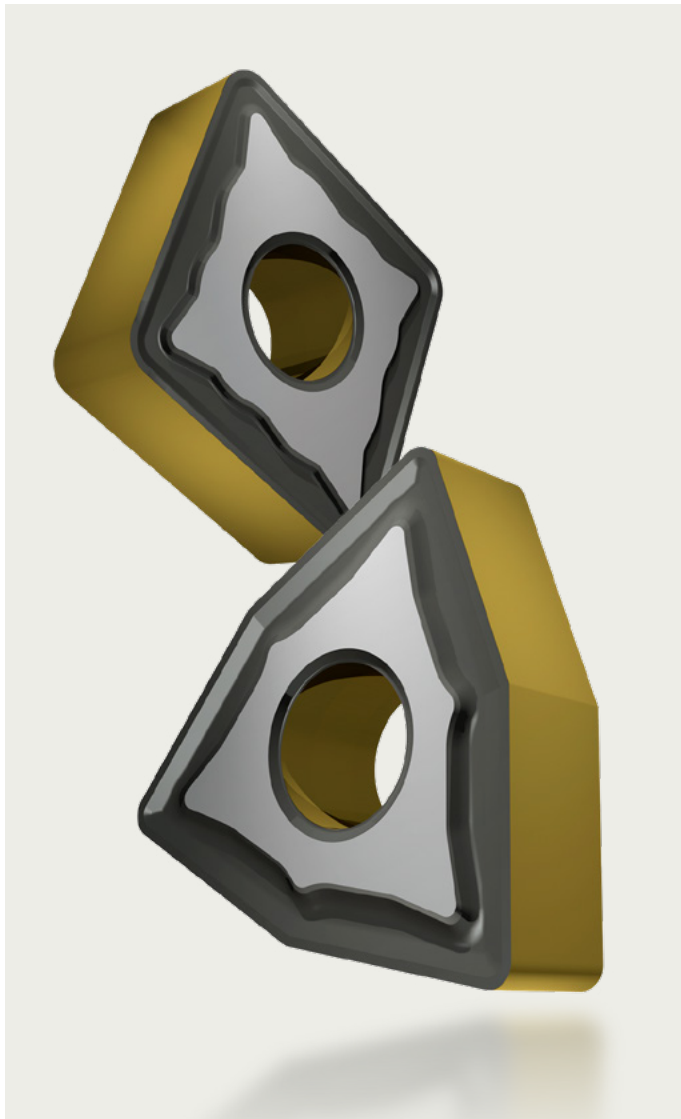




Casos de éxito

Incrementa la durabilidad entre un **57%** y un **87,5%**.

Resultado del cliente: La calidad T5415 proporcionó una eficacia inigualable en aplicaciones críticas. En el desbaste interior con corte interrumpido, aumentó la durabilidad en un 87,5%, añadiendo siete piezas adicionales. En las operaciones de acabado, aumentó la producción en un 57%, consiguiendo 33 piezas frente a 21 con las herramientas estándar.



| | |
|----------------------|--|
| Segmento: | Mecanizado e ingeniería de precisión |
| Aplicación: | Desbaste interior con corte interrumpido y acabado |
| Material: | EN-GJS-400-15 |
| Refrigerante: | Sí |

Solución Dormer Pramet:

CNMG 160616E-KR:T5415 (para desbaste)
WNMG080408E-KR T5415 (para acabado)

Datos de mecanizado:

| v_c | f_n | a_p |
|---------|-----------|-------|
| 190/220 | 0.35/0.25 | 5/0.5 |

WMG K3.2



v_c = velocidad de corte (m/min), f_n = avance por revolución (mm/rev), a_p = profundidad de corte axial (mm)



Casos de éxito

Consiga un **100%** más de productividad

Resultado del cliente: La herramienta mostró una gran durabilidad durante el corte interrumpido y ofreció un rendimiento constante en cortes ininterrumpidos. En general, nuestro cliente observó un notable aumento del 100 % en la productividad y logró una alta calidad superficial, lo que demuestra la eficacia de la herramienta en el mecanizado de piezas de fundición para automóviles.

Aumento de la durabilidad de un **50%** en aplicaciones exigentes

Resultado del cliente: El cliente notó una mejora de casi el 50% en la resistencia al desgaste, completando casi tres pasadas donde la calidad anterior sólo conseguía dos. Esta notable mejora prolonga la vida útil de la herramienta, reduce los tiempos de inactividad y aumenta la eficacia en aplicaciones exigentes.

| | |
|----------------------|--------------------|
| Segmento: | Automoción |
| Aplicación: | Corte interrumpido |
| Material: | EN-GJS-400-15 |
| Refrigerante: | No |

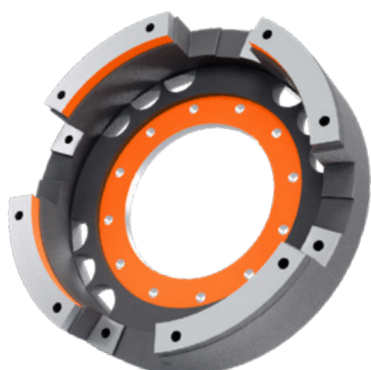
| | |
|----------------------|------------------------|
| Segmento: | Fabricante de máquinas |
| Aplicación: | Desbaste pesado |
| Material: | Fundición nodular |
| Refrigerante: | No |

| Solución Dormer Pramet: | | |
|-------------------------|-------|-------|
| WNMG 080408E-KR:T5415 | | |
| Datos de mecanizado: | | |
| v_c | f_n | a_p |
| 294 | 0.50 | 1.50 |

WMG K3.2

| Solución Dormer Pramet: | | |
|-------------------------|-------|-------|
| SNMA 250924S:T5415 | | |
| Datos de mecanizado: | | |
| v_c | f_n | a_p |
| 30 | 1.40 | 5 |

WMG K3.3



v_c = velocidad de corte (m/min), f_n = avance por revolución (mm/rev), a_p = profundidad de corte axial (mm)



Casos de éxito

Aumento de la vida útil de las herramientas de un **33%** y reducción de los costes de un **4,9%**

Resultado para el cliente: La calidad T5415 mejoró la productividad en un 7,39%, prolongó la vida útil de la herramienta en un 33% y redujo los costes de mecanizado en un 4,9%, ofreciendo mayor eficacia y ahorro de costes en comparación con la herramienta anterior. Es una elección fiable para optimizar el rendimiento y reducir los gastos en aplicaciones exigentes.

Dedique un **33%** menos de tiempo al cambio de herramientas

Resultado del cliente: La calidad T5415 con rompevirutas KM proporcionó un 33% más de vida útil en comparación con las herramientas de la competencia. Esto se tradujo en menos cambios de herramienta y más tiempo productivo. Consiga un rendimiento constante y acabados fiables con esta solución duradera para desbaste y acabado.

| | |
|----------------------|----------------------------|
| Segmento: | Ingeniería general |
| Aplicación: | Desbaste |
| Material: | EN-GJS-500-7 (170HB-210HB) |
| Refrigerante: | Sí |

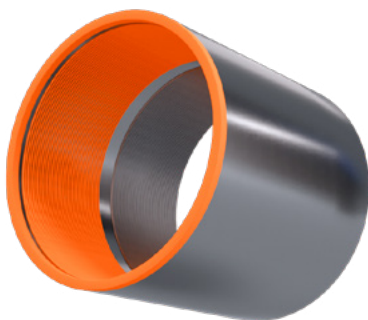
| | |
|----------------------|------------------------------------|
| Segmento: | Mecanizado de modelos de inyección |
| Aplicación: | Desbaste y acabado |
| Material: | EN-GJS-500-7 (180-210 HB) |
| Refrigerante: | Sí |

| | | |
|--------------------------------|-------|-------|
| Solución Dormer Pramet: | | |
| WNMG 080408E-KR:T5415 | | |
| Datos de mecanizado: | | |
| v_c | f_n | a_p |
| 220 | 0.35 | 3 |

WMG K3.2

| | | |
|--------------------------------|-------|-------|
| Solución Dormer Pramet: | | |
| WNMG 080408-KM:T5415 | | |
| Datos de mecanizado: | | |
| v_c | f_n | a_p |
| 215 | 0.30 | 2 |

WMG K3.2



v_c = velocidad de corte (m/min), f_n = avance por revolución (mm/rev), a_p = profundidad de corte axial (mm)



Casos de éxito

Aumente la productividad con un **53%** más de vida útil de la herramienta

Resultado del cliente: La calidad T5415 con rompevirutas KM proporcionó un 53% más de vida útil de la herramienta y mantuvo una productividad constante en el desbaste de fundición.

Elija esta solución fiable para reducir costes y mejorar la eficiencia.

| | |
|----------------------|--------------|
| Segmento: | Automoción |
| Aplicación: | Desbaste |
| Material: | EN-GJS-500-7 |
| Refrigerante: | Sí |

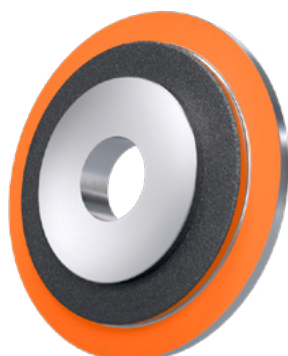
Solución Dormer Pramet:

WNMG 080412-KM:T5415

Datos de mecanizado:

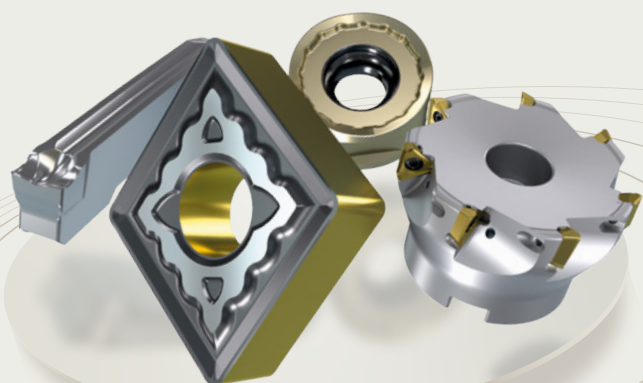
| v_c | f_n | a_p |
|-------|-------|-------|
| 605 | 0.25 | 2.50 |

WMG K3.2



Superar los límites

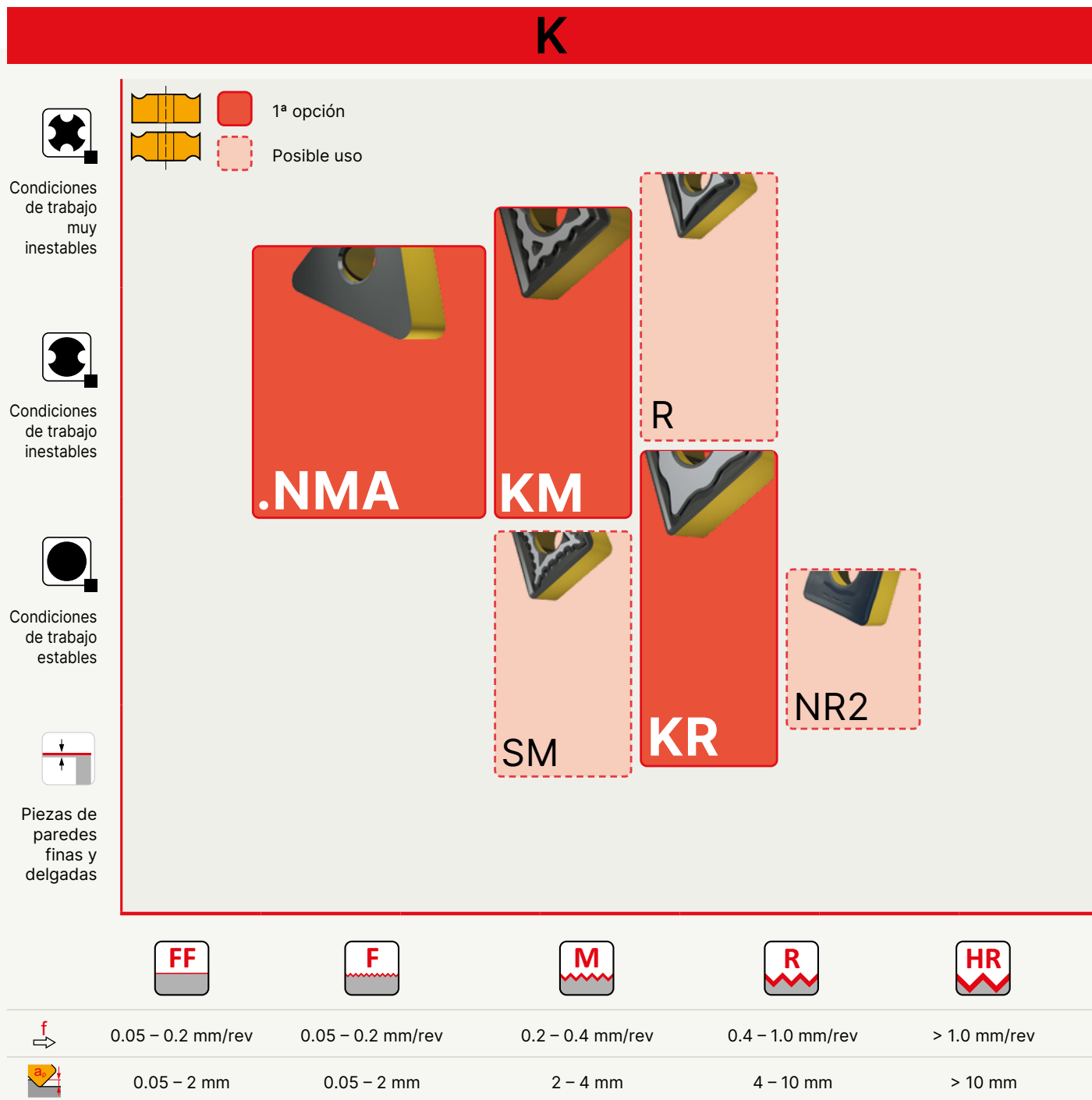
Maximize la productividad con nuestras nuevas herramientas de plaquita intercambiable de alto rendimiento





Información técnica

Rompevirutas para plaquitas negativas T5415







Información técnica

Rompevirutas para plaquitas positivas T5415


K




Condiciones de trabajo muy inestables




Condiciones de trabajo inestables




Condiciones de trabajo estables




Piezas de paredes finas y delgadas




1ª opción




Posible uso




.CMW








UR



RF



RM

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
|  |  |  |  |  |
| 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 |



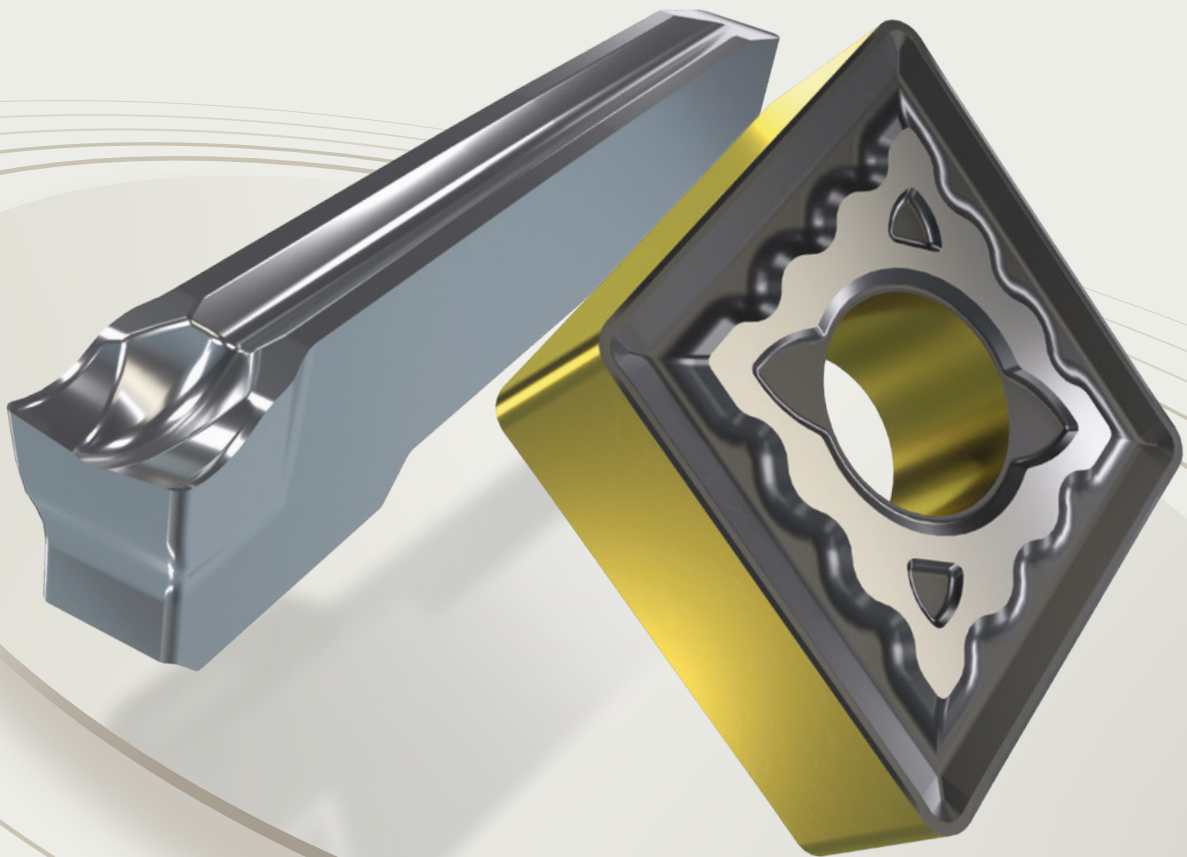
Información técnica

| Identificación de la calidad | Campo de aplicación | Aplicación | Avance | Velocidad de corte | Resistencia a condiciones de trabajo adversas | Recubrimiento | Color | Sustrato | Ventajas del refrigerante | Descripción de la calidad |
|------------------------------|---------------------|------------|--------|--------------------|---|---------------|-------|----------|---------------------------|--|
| T5415 | P10 - P25 | ■ | | | | MT-CVD | | I | ++ | <p>Calidad muy productiva diseñada principalmente para el torneado de fundición (principalmente fundiciones nodulares), así como para el mecanizado de materiales templados y revenidos, y también puede utilizarse para el torneado de aceros al carbono y aleados comunes de mayor resistencia y dureza.</p> <p>A pesar de su alta resistencia a la abrasión, también es adecuado para operaciones con condiciones de corte inestables. Recomendamos este material como primera elección para la mayoría de las operaciones de torneado, especialmente en el ámbito de las producciones altamente productivas.</p> |
| | K10 - K25 | ■ | | | | | | | | |
| | H15 - H25 | ■ | | | | | | | | |

Nuevos productos de torneado

Suba de nivel.

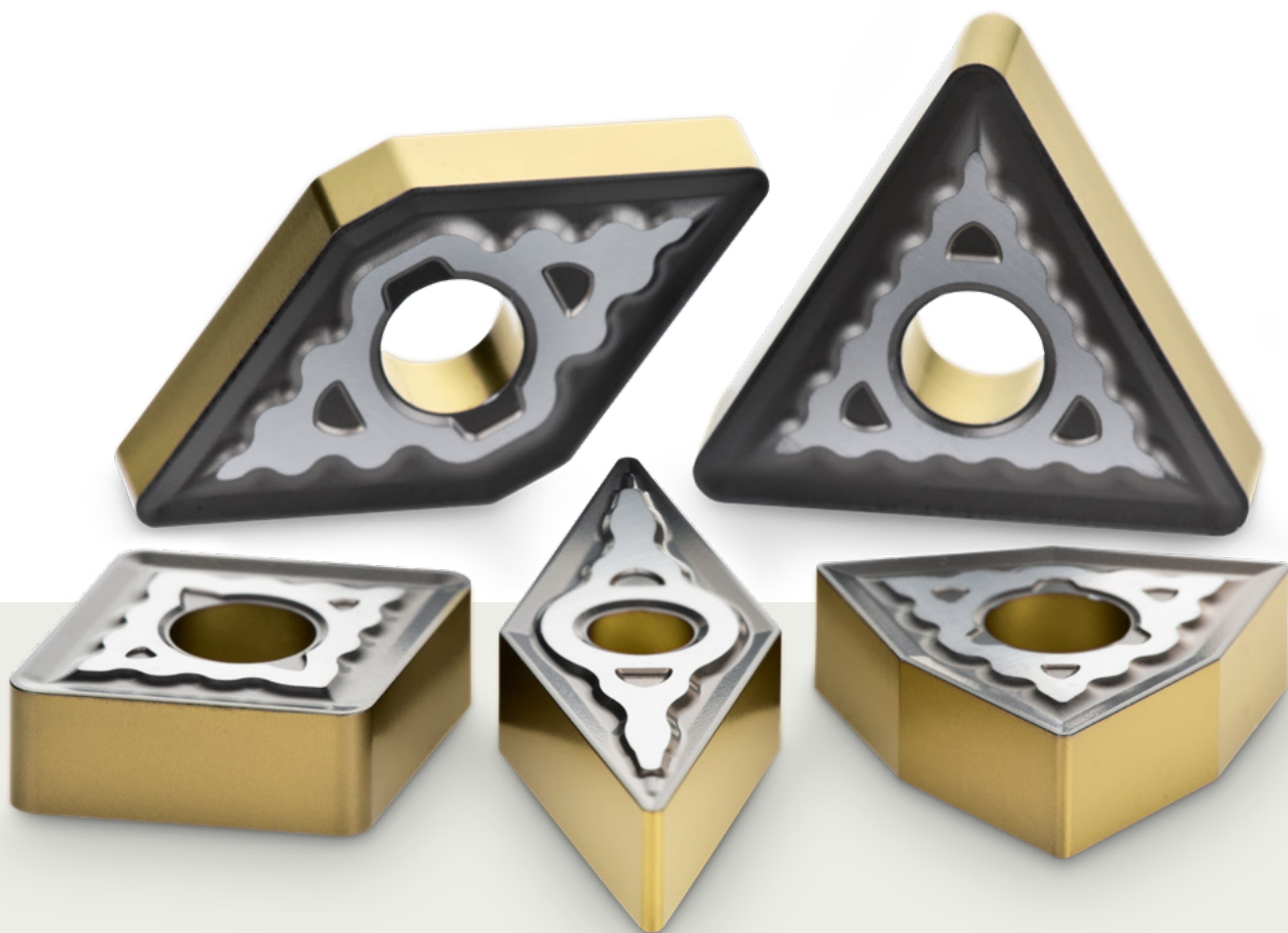
Aumente la productividad con la herramienta de su elección





Nuevo rompevirutas para torneado de fundición

Aumente su rendimiento en torneado



El nuevo rompevirutas KM está especialmente diseñado para fundición (materiales del grupo ISO K) y es la solución ideal para aplicaciones de torneado medio. Dispone de una faceta T estable y ancha y un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo para conseguir cortes suaves y uniformes.

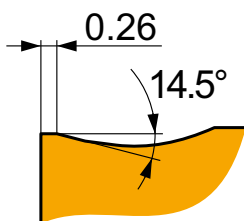
En combinación con la calidad T5415, aporta estabilidad y fiabilidad, proporcionando una productividad, un rendimiento y una fiabilidad del proceso excepcionales en todas las operaciones.





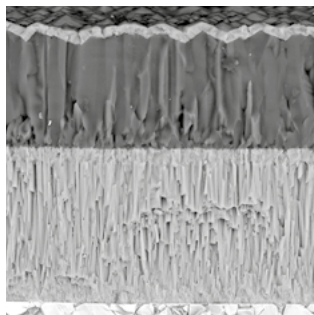
Productos relacionados

KM



Diseñadas para mecanizado en semidesbaste y desbaste de fundiciones, potencialmente aceros y materiales duros, cortes continuos e interrumpidos.

T5415

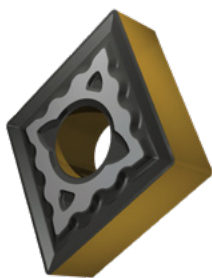


Calidad MT-CVD

TiCN grueso y Al₂O₃

Resistencia a la abrasión

CNMG-KM

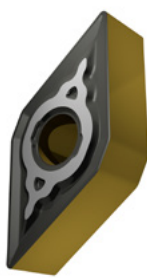


Plaquita productiva

Materiales K

Cortes medios y semidesbaste

DNMG-KM

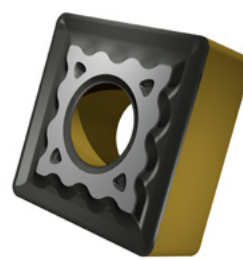


Plaquita versátil

Materiales K

Cortes de ligeros a semi-desbaste

SNMG-KM

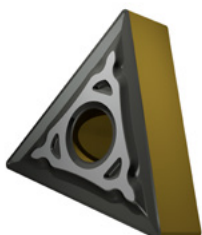


Plaquita para semi-desbaste

Materiales K

Cortes medios a semi-desbaste

TNMG-KM



Plaquita económica

Materiales K

Cortes ligeros a medios

VNMG-KM

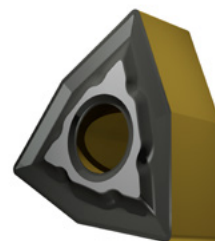


Plaquita versátil

Materiales K

Cortes ligeros a medios

WNMG-KM



Plaquita versátil

Materiales K

Cortes medios a semi-desbaste



Características y ventajas

Geometría avanzada que proporciona una eficaz rotura y evacuación de virutas.



Mayor fiabilidad del proceso

que reduce el tiempo de inactividad de la máquina.

Faceta T estable y ancha que aumenta la estabilidad del filo.



Rendimiento fiable

que garantiza resultados de alta calidad en condiciones difíciles.

El ángulo de desprendimiento ligeramente positivo reduce las fuerzas de corte, el calor y el desgaste.



La mayor vida útil de la herramienta

mejora la rentabilidad.

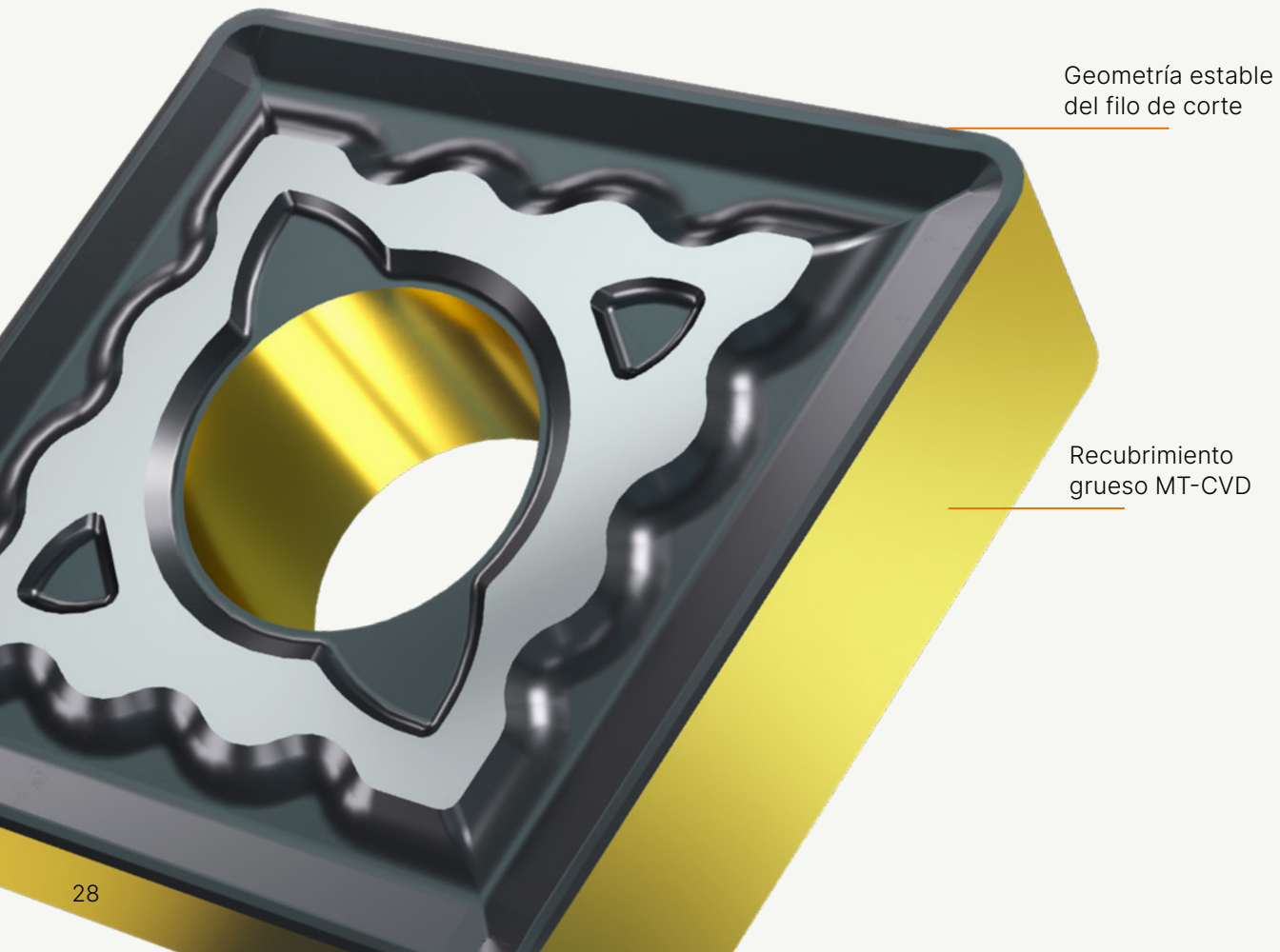
Disponible en calidad CVD T5415 con recubrimiento más grueso.



Su mayor durabilidad

aumenta la productividad.

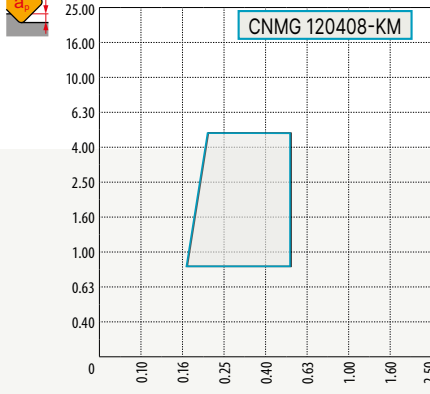
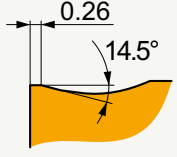
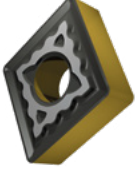
Alto rendimiento y estabilidad en torneado de fundición



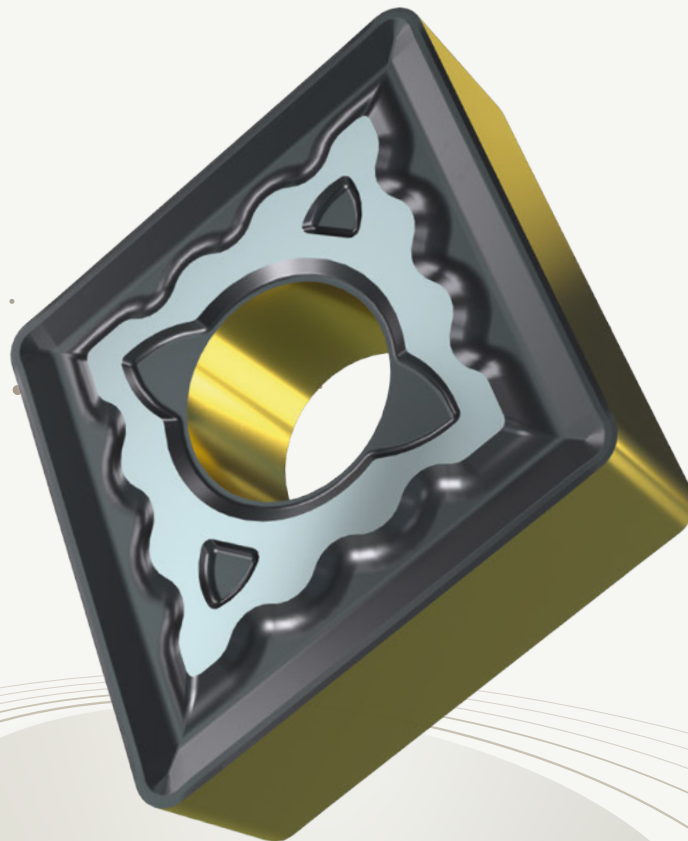


Gama de aplicaciones y compatibilidad de materiales del rompevirutas KM

KM



| P | M | K | N | S | H |
|-------------------------------------|---|-------------------------------------|---|---|-------------------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> | | <input checked="" type="checkbox"/> | | | <input checked="" type="checkbox"/> |
| f | 0.15 – 0.55 | | | | |
| a_p | 0.4 – 4.5 | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG | | | | |

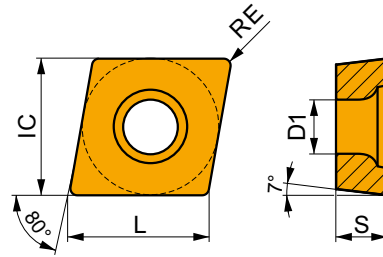




CCMT

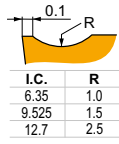
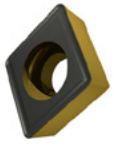


| | IC | D1 | L | S |
|-------------|--------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 0602 | 6.350 | 2.80 | 6.40 | 2.38 |
| 09T3 | 9.525 | 4.40 | 9.70 | 3.97 |
| 1204 | 12.700 | 5.50 | 12.90 | 4.76 |



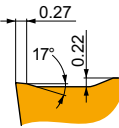
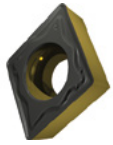
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | Interrupted/ Continuous cut | 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) |



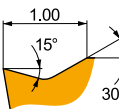
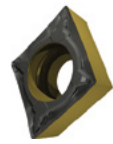
RF El rompevirutas RF es robusto y la primera elección para el mecanizado medio de fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| CCMT 060204E-RF:T5415 | ● | 0.4 | 250 | 0.15 | 1.0 | — | — | — | 250 | 0.15 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | 50 | 0.10 | 0.3 |
| CCMT 09T308E-RF:T5415 | ● | 0.8 | 260 | 0.20 | 1.5 | — | — | — | 260 | 0.20 | 1.5 | — | — | — | — | — | — | 55 | 0.14 | 0.7 |
| CCMT 120408E-RF:T5415 | ● | 0.8 | 240 | 0.22 | 2.2 | — | — | — | 240 | 0.22 | 2.2 | — | — | — | — | — | — | 50 | 0.13 | 0.7 |



RM El rompevirutas RM es robusto y la primera elección para el desbaste de aceros y fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, y condicionalmente para superaleaciones y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| CCMT 09T304E-RM:T5415 | ● | 0.4 | 245 | 0.25 | 2.2 | — | — | — | 245 | 0.25 | 2.2 | — | — | — | — | — | — | 50 | 0.17 | 0.3 |
| CCMT 09T308E-RM:T5415 | ● | 0.8 | 280 | 0.30 | 2.2 | — | — | — | 280 | 0.30 | 2.2 | — | — | — | — | — | — | 55 | 0.15 | 0.7 |
| CCMT 09T312E-RM:T5415 | ● | 1.2 | 275 | 0.35 | 2.2 | — | — | — | 275 | 0.35 | 2.2 | — | — | — | — | — | — | 55 | 0.17 | 0.7 |
| CCMT 120408E-RM:T5415 | ● | 0.8 | 275 | 0.30 | 2.7 | — | — | — | 275 | 0.30 | 2.7 | — | — | — | — | — | — | 55 | 0.15 | 0.7 |



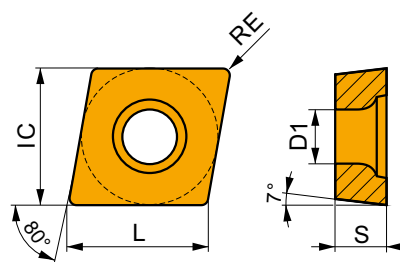
UR es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| CCMT 060204E-UR:T5415 | ● | 0.4 | 265 | 0.15 | 1.0 | — | — | — | 265 | 0.15 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CCMT 060208E-UR:T5415 | ● | 0.8 | 285 | 0.20 | 1.0 | — | — | — | 285 | 0.20 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CCMT 09T304E-UR:T5415 | ● | 0.4 | 265 | 0.15 | 1.2 | — | — | — | 265 | 0.15 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CCMT 09T308E-UR:T5415 | ● | 0.8 | 285 | 0.20 | 1.2 | — | — | — | 285 | 0.20 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CCMT 120404E-UR:T5415 | ● | 0.4 | 255 | 0.15 | 1.7 | — | — | — | 255 | 0.15 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CCMT 120408E-UR:T5415 | ● | 0.8 | 270 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | 270 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CCMT 120412E-UR:T5415 | ● | 1.2 | 255 | 0.27 | 1.7 | — | — | — | 255 | 0.27 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |



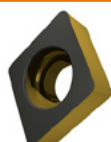
CCMW

| | IC | D1 | L | S |
|-------------|-------|------|------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 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.

| Product | Interrupted/ Continuous cut | 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) |



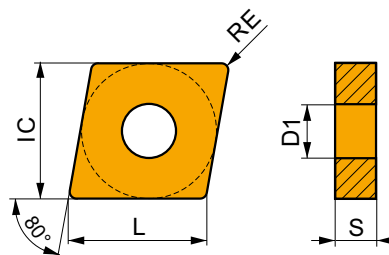
.**CCMW** es una plaquita plana diseñada para el mecanizado medio de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento neutro sin faceta T. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|-----|---|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| CCMW 09T308:T5415 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | 195 | 0.20 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.11 | 0.7 |
|--------------------------|-----|---|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|

CNMA



| | 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.

| Product | Interrupted/ Continuous cut | 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) |



.**CNMA** es una plaquita plana diseñada para el mecanizado medio de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento neutro sin faceta T. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.

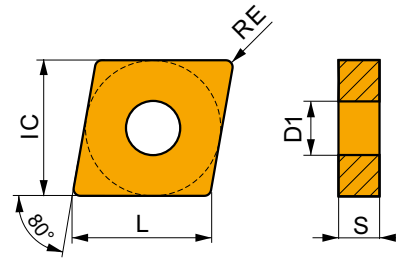
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|-----|---|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| CNMA 120408:T5415 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | 215 | 0.20 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.14 | 0.5 |
| CNMA 120412:T5415 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | 195 | 0.30 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.21 | 0.5 |
| CNMA 120416:T5415 | 1.6 | - | - | - | - | - | - | - | 190 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.28 | 0.5 |



CNMG

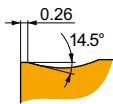


| | IC | D1 | L | S |
|-------------|--------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 1204 | 12.700 | 5.16 | 12.90 | 4.76 |
| 1606 | 15.875 | 6.35 | 16.10 | 6.35 |
| 1906 | 19.050 | 7.94 | 19.30 | 6.35 |



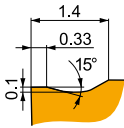
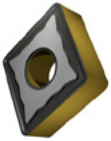
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | Interrupted/ Continuous cut | 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) |



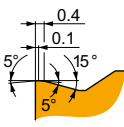
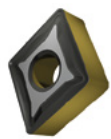
KM rompevirutas es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de hierros fundidos. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y un terreno en T estable y ancho. También es condicionalmente adecuado para aceros y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| CNMG 120404-KM:T5415 | ● | 0.4 | 265 | 0.20 | 2.1 | - | - | - | 265 | 0.20 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.14 | 0.8 |
| CNMG 120408-KM:T5415 | ● | 0.8 | 265 | 0.32 | 2.1 | - | - | - | 265 | 0.32 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.22 | 0.8 |
| CNMG 120412-KM:T5415 | ● | 1.2 | 260 | 0.40 | 2.1 | - | - | - | 260 | 0.40 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.28 | 0.8 |



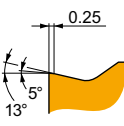
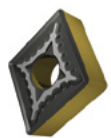
KR El rompevirutas KR es robusto y la primera elección para el desbaste de hierros fundidos. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una amplia faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| CNMG 120408E-KR:T5415 | ● | 0.8 | 240 | 0.35 | 4.0 | - | - | - | 240 | 0.35 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.17 | 0.7 |
| CNMG 120412E-KR:T5415 | ● | 1.2 | 245 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 245 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.20 | 1.0 |
| CNMG 120416E-KR:T5415 | ● | 1.6 | 245 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | 245 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.32 | 0.8 |
| CNMG 160608E-KR:T5415 | ● | 0.8 | 235 | 0.35 | 4.5 | - | - | - | 235 | 0.35 | 4.5 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.24 | 0.8 |
| CNMG 160612E-KR:T5415 | ● | 1.2 | 230 | 0.45 | 4.5 | - | - | - | 230 | 0.45 | 4.5 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.32 | 0.8 |
| CNMG 160616E-KR:T5415 | ● | 1.6 | 230 | 0.50 | 4.5 | - | - | - | 230 | 0.50 | 4.5 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.35 | 0.8 |
| CNMG 190608E-KR:T5415 | ● | 0.8 | 225 | 0.35 | 7.0 | - | - | - | 225 | 0.35 | 7.0 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.24 | 0.8 |
| CNMG 190612E-KR:T5415 | ● | 1.2 | 220 | 0.45 | 7.0 | - | - | - | 220 | 0.45 | 7.0 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.32 | 0.8 |
| CNMG 190616E-KR:T5415 | ● | 1.6 | 220 | 0.50 | 7.0 | - | - | - | 220 | 0.50 | 7.0 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.35 | 0.8 |



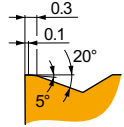
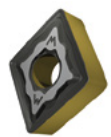
R El rompevirutas R es robusto y está diseñado para el desbaste de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y un doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es condicionalmente adecuado para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| CNMG 120408E-R:T5415 | ● | 0.8 | 230 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 230 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.20 | 0.5 |
| CNMG 160612E-R:T5415 | ● | 1.2 | 225 | 0.45 | 5.5 | - | - | - | 225 | 0.45 | 5.5 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.23 | 1.0 |
| CNMG 190612E-R:T5415 | ● | 1.2 | 220 | 0.45 | 7.0 | - | - | - | 220 | 0.45 | 7.0 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.23 | 1.0 |
| CNMG 190616E-R:T5415 | ● | 1.6 | 220 | 0.50 | 7.0 | - | - | - | 220 | 0.50 | 7.0 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.25 | 1.3 |



SM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones, y condicionalmente, para aleaciones no férricas y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| CNMG 120412E-SM:T5415 | ● | 1.2 | 300 | 0.30 | 2.0 | - | - | - | 300 | 0.30 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | 60 | 0.15 | 1.0 |
|------------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|



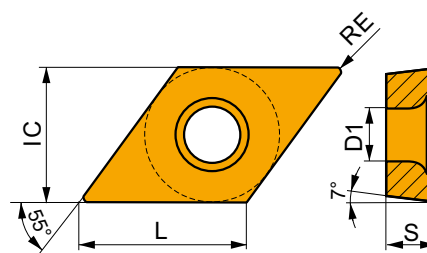
W-M El rompevirutas W-M tiene filo rascador y está diseñado para el acabado de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y moderada. También es condicionalmente adecuado para hierros fundidos.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| CNMG 120408W-M:T5415 | ● | 0.8 | 245 | 0.45 | 1.5 | - | - | - | 245 | 0.45 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
|-----------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|



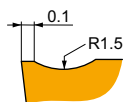
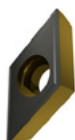
DCMT

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



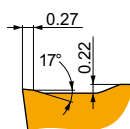
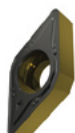
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | Interrupted/ Continuous cut | 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) |



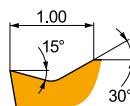
RF El rompevirutas RF es robusto y la primera elección para el mecanizado medio de fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| DCMT 11T304E-RF-T5415 | ● | 0.4 | 185 | 0.20 | 0.8 | — | — | — | 185 | 0.20 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | 35 | 0.14 | 0.3 |
|------------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|



RM El rompevirutas RM es robusto y la primera elección para el desbaste de aceros y fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, y condicionalmente para superaleaciones y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| DCMT 11T304E-RM-T5415 | ● | 0.4 | 230 | 0.20 | 1.0 | — | — | — | 230 | 0.20 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | 45 | 0.14 | 0.3 |
| DCMT 11T308E-RM-T5415 | ● | 0.8 | 255 | 0.27 | 0.8 | — | — | — | 255 | 0.27 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | 50 | 0.14 | 0.7 |

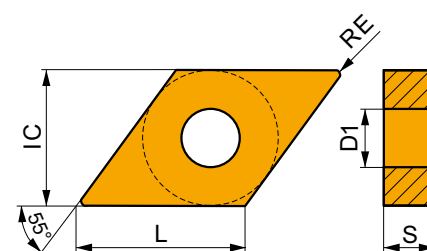


UR es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DCMT 11T304E-UR-T5415 | ● | 0.4 | 235 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | 235 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T308E-UR-T5415 | ● | 0.8 | 245 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | 245 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |

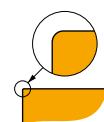
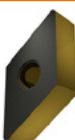
DNMA

| | 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.

| Product | Interrupted/ Continuous cut | 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) |



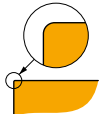
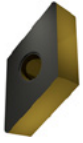
.NMA es una plaquita plana diseñada para el mecanizado medio de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento neutro sin faceta T. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|---|-----|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| DNMA 150608-T5415 | ● | 0.8 | — | — | — | — | — | — | 190 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — | 40 | 0.14 | 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.

| Product | Interrupted/ Continuous cut | 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) |



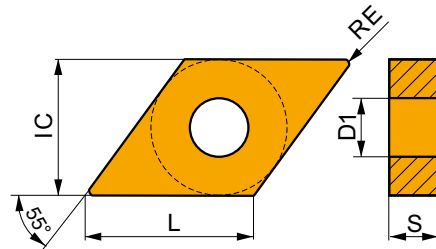
.NMA es una plaquita plana diseñada para el mecanizado medio de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento neutro sin faceta T. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|-----|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| DNMA 150612:T5415 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | 195 | 0.20 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.14 | 0.5 |
|--------------------------|-----|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|

DNMG

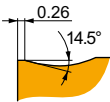
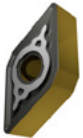


| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1104 | 9.525 | 4.40 | 11.60 | 4.76 |
| 1504 | 12.700 | 5.16 | 15.50 | 4.76 |
| 1506 | 12.700 | 5.16 | 15.50 | 6.35 |



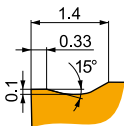
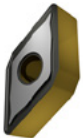
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | Interrupted/ Continuous cut | 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) |



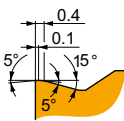
KM rompevirutas es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de hierros fundidos. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y un terreno en T estable y ancho. También es condicionalmente adecuado para aceros y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| DNMG 110404-KM:T5415 | 0.4 | 220 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | 220 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.14 | 0.8 |
| DNMG 110408-KM:T5415 | 0.8 | 225 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | 225 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.21 | 0.8 |
| DNMG 150404-KM:T5415 | 0.4 | 210 | 0.20 | 1.9 | - | - | - | 210 | 0.20 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.14 | 0.8 |
| DNMG 150408-KM:T5415 | 0.8 | 215 | 0.30 | 1.9 | - | - | - | 215 | 0.30 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.21 | 0.8 |
| DNMG 150412-KM:T5415 | 1.2 | 205 | 0.40 | 1.9 | - | - | - | 205 | 0.40 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.28 | 0.8 |
| DNMG 150604-KM:T5415 | 0.4 | 210 | 0.20 | 1.9 | - | - | - | 210 | 0.20 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.14 | 0.8 |
| DNMG 150608-KM:T5415 | 0.8 | 215 | 0.30 | 1.9 | - | - | - | 215 | 0.30 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.21 | 0.8 |
| DNMG 150612-KM:T5415 | 1.2 | 205 | 0.40 | 1.9 | - | - | - | 205 | 0.40 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.28 | 0.8 |



KR El rompevirutas KR es robusto y la primera elección para el desbaste de hierros fundidos. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una amplia faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| DNMG 150608E-KR:T5415 | 0.8 | 195 | 0.35 | 3.0 | - | - | - | 195 | 0.35 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.24 | 0.8 |
| DNMG 150612E-KR:T5415 | 1.2 | 195 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 195 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.28 | 0.8 |
| DNMG 150616E-KR:T5415 | 1.6 | 190 | 0.50 | 3.0 | - | - | - | 190 | 0.50 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.35 | 0.8 |



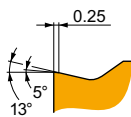
R El rompevirutas R es robusto y está diseñado para el desbaste de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y un doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es condicionalmente adecuado para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| DNMG 150408E-R:T5415 | 0.8 | 190 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 190 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.20 | 0.7 |
| DNMG 150608E-R:T5415 | 0.8 | 190 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 190 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.20 | 0.7 |
| DNMG 150612E-R:T5415 | 1.2 | 195 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 195 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.20 | 0.9 |
| DNMG 150616E-R:T5415 | 1.6 | 205 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 205 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.20 | 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.

| Product | Interrupted/ Continuous cut | 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) |



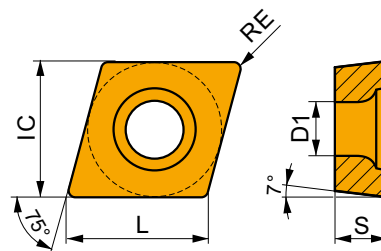
SM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para aleaciones no férricas y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| DNMG 150612E-SM:T5415 | ● | 1.2 | 245 | 0.30 | 1.7 | - | - | - | 245 | 0.30 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.15 | 0.9 |
|------------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|

ECMT

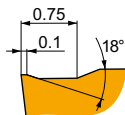
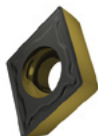


| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 0803 | 7.940 | 3.40 | 8.20 | 3.18 |



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.

| Product | Interrupted/ Continuous cut | 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) |



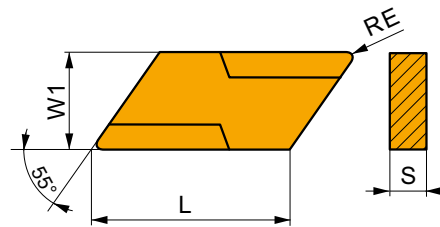
FM2 El rompevirutas FM2 es robusto y la primera elección para el mecanizado medio de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para fundiciones y, condicionalmente, para aceros inoxidables.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ECMT 080304E-FM2:T5415 | ● | 0.4 | 275 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | 275 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
|-------------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|

KNUX

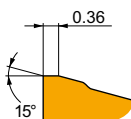
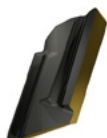


| | W1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|-----------|-----------|
| 1604 | 9.525 | 19.50 | 4.76 |



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.

| Product | Interrupted/ Continuous cut | 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) |


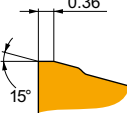

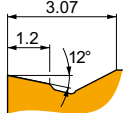

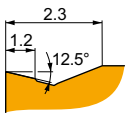


L-32 geometría con diseño a izquierda para acabado a semi-desbaste con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| KNUX 160405L-32:T5415 | ● | 0.5 | 195 | 0.25 | 2.7 | - | - | - | 195 | 0.25 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
|------------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|



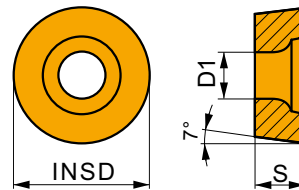
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | Interrupted/ Continuous cut | 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) |
|  |  | 0.5 | 195 | 0.25 | 2.7 | - | - | - | 195 | 0.25 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| KNUX 160405R-32:T5415 | | ● | 195 | 0.25 | 2.7 | - | - | - | 195 | 0.25 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
|  |  | 0.5 | 270 | 0.20 | 2.0 | - | - | - | 270 | 0.20 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| KNUX 160405ER-72:T5415 | | ● | 270 | 0.20 | 2.0 | - | - | - | 270 | 0.20 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
|  |  | 1.0 | 255 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 255 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| KNUX 160410SR-73:T5415 | | ● | 255 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 255 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

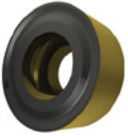
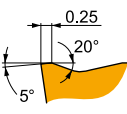
RCMT



| | D1 (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|-----------|
| 1606 | 5.50 | 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.

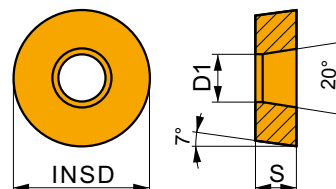
| Product | Interrupted/ Continuous cut | RE (mm) | P | | | M | | | K | | | N | | | S | | | H | | |
|--|---|------------|---------------|---------------|------------|---------------|---------------|------------|---------------|---------------|------------|---------------|---------------|------------|---------------|---------------|------------|---------------|---------------|------------|
| | | | 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) |
|  |  | - | 240 | 0.65 | 2.0 | - | - | - | 240 | 0.65 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.33 | 1.1 |
| RCMT 1606MOS-RM3:T5415 | | ● | 240 | 0.65 | 2.0 | - | - | - | 240 | 0.65 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.33 | 1.1 |

RM3 es un rompevirutas robusto y está diseñado para el desbaste de aceros y fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T negativa y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables y materiales duros.



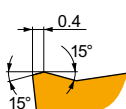
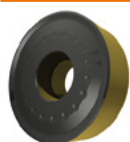
RCMX

| | INSD | D1 | S |
|-------------|--------|------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) |
| 3209 | 32.000 | 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.

| Product | Interrupted/ Continuous cut | 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) |



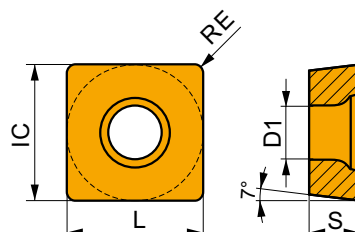
RM2 geometría para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|---|---|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| RCMX 3209M0-RM2:T5415 | ● | - | 100 | 1.00 | 4.5 | - | - | - | 100 | 1.00 | 4.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
|------------------------------|---|---|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|

SCMT

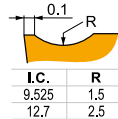
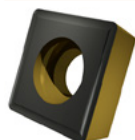


| | IC | D1 | L | S |
|-------------|--------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 09T3 | 9.525 | 4.40 | 9.53 | 3.97 |
| 1204 | 12.700 | 5.50 | 12.70 | 4.76 |



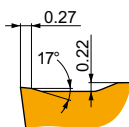
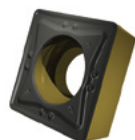
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | Interrupted/ Continuous cut | 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) |



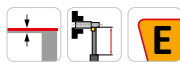
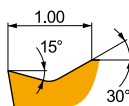
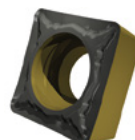
RF El rompevirutas RF es robusto y la primera elección para el mecanizado medio de fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| SCMT 120408E-RF:T5415 | ● | 0.8 | 255 | 0.22 | 2.2 | - | - | - | 255 | 0.22 | 2.2 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.13 | 0.7 |
|------------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|



RM El rompevirutas RM es robusto y la primera elección para el desbaste de aceros y fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, y condicionalmente para superaleaciones y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| SCMT 09T308E-RM:T5415 | ● | 0.8 | 290 | 0.30 | 2.0 | - | - | - | 290 | 0.30 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | 60 | 0.15 | 0.7 |
| SCMT 120408E-RM:T5415 | ● | 0.8 | 285 | 0.30 | 2.3 | - | - | - | 285 | 0.30 | 2.3 | - | - | - | - | - | - | 60 | 0.15 | 0.7 |



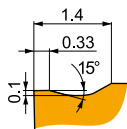
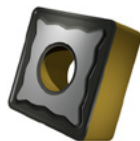
UR es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| SCMT 09T308E-UR:T5415 | ● | 0.8 | 295 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | 295 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SCMT 120408E-UR:T5415 | ● | 0.8 | 285 | 0.20 | 1.6 | - | - | - | 285 | 0.20 | 1.6 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |



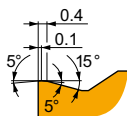
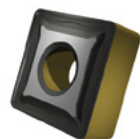
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | Interrupted/ Continuous cut | 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) |



KR El rompevirutas KR es robusto y la primera elección para el desbaste de hierros fundidos. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una amplia faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| SNMG 120408E-KR:T5415 | ☉ | 0.8 | 250 | 0.35 | 3.8 | – | – | – | 250 | 0.35 | 3.8 | – | – | – | – | – | – | 50 | 0.17 | 0.7 |
| SNMG 120412E-KR:T5415 | ☉ | 1.2 | 255 | 0.40 | 3.8 | – | – | – | 255 | 0.40 | 3.8 | – | – | – | – | – | – | 50 | 0.20 | 1.0 |
| SNMG 120416E-KR:T5415 | ☉ | 1.6 | 260 | 0.45 | 3.8 | – | – | – | 260 | 0.45 | 3.8 | – | – | – | – | – | – | 55 | 0.32 | 0.8 |
| SNMG 150612E-KR:T5415 | ☉ | 1.2 | 240 | 0.45 | 4.5 | – | – | – | 240 | 0.45 | 4.5 | – | – | – | – | – | – | 50 | 0.32 | 0.8 |
| SNMG 150616E-KR:T5415 | ☉ | 1.6 | 240 | 0.50 | 4.5 | – | – | – | 240 | 0.50 | 4.5 | – | – | – | – | – | – | 50 | 0.35 | 0.8 |
| SNMG 190612E-KR:T5415 | ☉ | 1.2 | 230 | 0.45 | 7.0 | – | – | – | 230 | 0.45 | 7.0 | – | – | – | – | – | – | 45 | 0.32 | 0.8 |
| SNMG 190616E-KR:T5415 | ☉ | 1.6 | 230 | 0.50 | 7.0 | – | – | – | 230 | 0.50 | 7.0 | – | – | – | – | – | – | 45 | 0.35 | 0.8 |



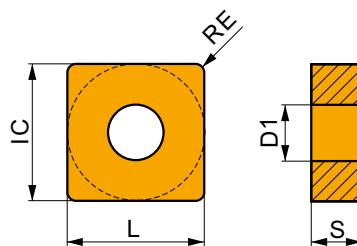
R El rompevirutas R es robusto y está diseñado para el desbaste de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y un doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es condicionalmente adecuado para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| SNMG 150612E-R:T5415 | ☉ | 1.2 | 240 | 0.45 | 4.5 | – | – | – | 240 | 0.45 | 4.5 | – | – | – | – | – | – | 50 | 0.23 | 1.0 |
| SNMG 150616E-R:T5415 | ☉ | 1.6 | 240 | 0.50 | 4.5 | – | – | – | 240 | 0.50 | 4.5 | – | – | – | – | – | – | 50 | 0.25 | 1.3 |

SNMM

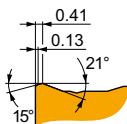
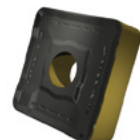


| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1906 | 19.050 | 7.94 | 19.05 | 6.35 |



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.

| Product | Interrupted/ Continuous cut | 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) |



NR2 El rompevirutas NR2 es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y doble faceta T negativa/extraancha. También es adecuado para aceros y, condicionalmente, para fundiciones y superaleaciones.

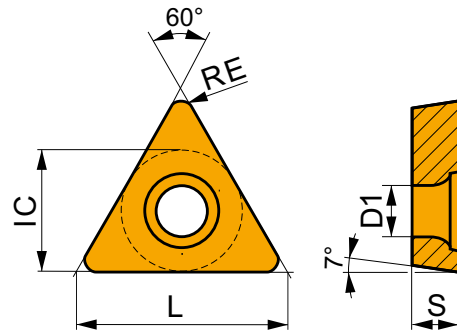
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| SNMM 190616E-NR2:T5415 | ☉ | 1.6 | 255 | 0.50 | 8.0 | – | – | – | 255 | 0.50 | 8.0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
|------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|



TCMT

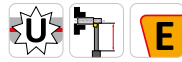
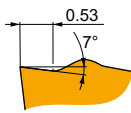
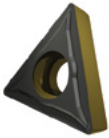


| | IC | D1 | L | S |
|-------------|-------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 0902 | 5.560 | 2.50 | 9.60 | 2.38 |
| 16T3 | 9.525 | 4.40 | 16.50 | 3.97 |



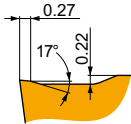
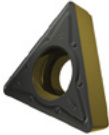
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | Interrupted/ Continuous cut | 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) |



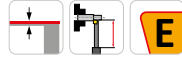
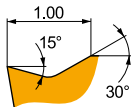
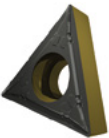
FF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para fundición.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TCMT 090204E-FF2:T5415 | ● | 0.4 | 260 | 0.12 | 1.0 | — | — | — | 260 | 0.12 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
|-------------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|



RM El rompevirutas RM es robusto y la primera elección para el desbaste de aceros y fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, y condicionalmente para superaleaciones y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| TCMT 16T308E-RM:T5415 | ● | 0.8 | 250 | 0.27 | 1.9 | — | — | — | 250 | 0.27 | 1.9 | — | — | — | — | — | — | 50 | 0.14 | 0.7 |
| TCMT 16T312E-RM:T5415 | ● | 1.2 | 265 | 0.27 | 1.9 | — | — | — | 265 | 0.27 | 1.9 | — | — | — | — | — | — | 55 | 0.14 | 0.9 |



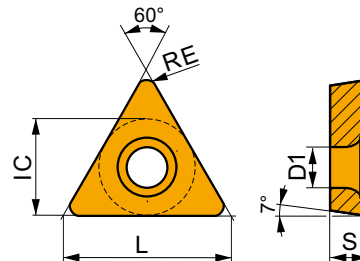
UR es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TCMT 16T308E-UR:T5415 | ● | 0.8 | 260 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | 260 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
|------------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|

TCMW

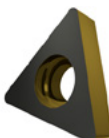


| | IC | D1 | L | S |
|-------------|-------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 16T3 | 9.525 | 4.40 | 16.50 | 3.97 |



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.

| Product | Interrupted/ Continuous cut | 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) |



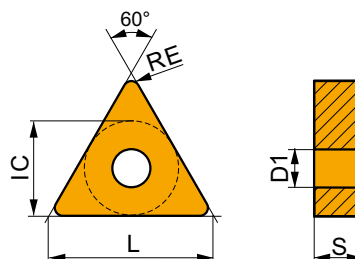
.CMW es una plaquita plana diseñada para el mecanizado medio de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento neutro sin faceta T. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|---|-----|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| TCMW 16T308:T5415 | ● | 0.8 | — | — | — | — | — | — | 190 | 0.18 | 1.5 | — | — | — | — | — | — | 40 | 0.11 | 0.7 |
|--------------------------|---|-----|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|



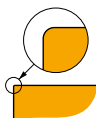
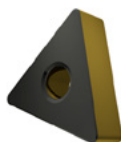
TNMA

| | 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.

| Product | Interrupted/ Continuous cut | 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) |



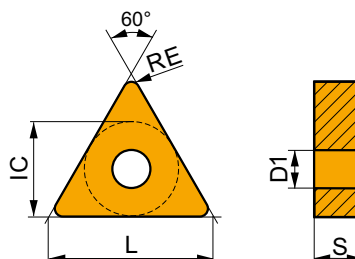
.NMA es una plaquita plana diseñada para el mecanizado medio de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento neutro sin faceta T. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|---|-----|---|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| TNMA 160412:T5415 | ● | 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ | 210 | 0.20 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | ■ | 45 | 0.10 | 0.9 |
|--------------------------|---|-----|---|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|

TNMG

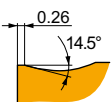
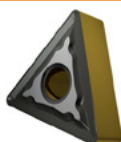


| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1604 | 9.525 | 3.81 | 16.50 | 4.76 |
| 2204 | 12.700 | 5.16 | 22.00 | 4.76 |



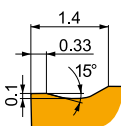
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | Interrupted/ Continuous cut | 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) |



KM rompevirutas es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de hierros fundidos. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y un terreno en T estable y ancho. También es condicionalmente adecuado para aceros y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|---|-----|---|-----|------|-----|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| TNMG 160404-KM:T5415 | ● | 0.4 | ■ | 225 | 0.20 | 1.6 | - | - | - | ■ | 225 | 0.20 | 1.6 | - | - | - | - | - | ■ | 45 | 0.14 | 0.8 |
| TNMG 160408-KM:T5415 | ● | 0.8 | ■ | 235 | 0.30 | 1.6 | - | - | - | ■ | 235 | 0.30 | 1.6 | - | - | - | - | - | ■ | 50 | 0.21 | 0.8 |
| TNMG 160412-KM:T5415 | ● | 1.2 | ■ | 225 | 0.40 | 1.6 | - | - | - | ■ | 225 | 0.40 | 1.6 | - | - | - | - | - | ■ | 45 | 0.28 | 0.8 |
| TNMG 220408-KM:T5415 | ● | 0.8 | ■ | 230 | 0.30 | 2.1 | - | - | - | ■ | 230 | 0.30 | 2.1 | - | - | - | - | - | ■ | 45 | 0.21 | 0.8 |
| TNMG 220412-KM:T5415 | ● | 1.2 | ■ | 215 | 0.40 | 2.1 | - | - | - | ■ | 215 | 0.40 | 2.1 | - | - | - | - | - | ■ | 45 | 0.28 | 0.8 |



KR El rompevirutas KR es robusto y la primera elección para el desbaste de hierros fundidos. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una amplia faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.

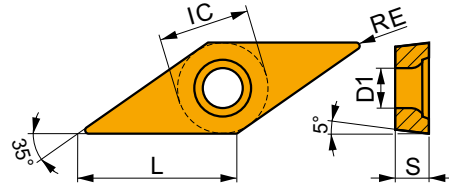
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|---|-----|---|-----|------|-----|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| TNMG 160408E-KR:T5415 | ● | 0.8 | ■ | 210 | 0.35 | 3.0 | - | - | - | ■ | 210 | 0.35 | 3.0 | - | - | - | - | - | ■ | 45 | 0.17 | 0.7 |
| TNMG 220408E-KR:T5415 | ● | 0.8 | ■ | 200 | 0.35 | 4.0 | - | - | - | ■ | 200 | 0.35 | 4.0 | - | - | - | - | - | ■ | 40 | 0.24 | 0.8 |
| TNMG 220412E-KR:T5415 | ● | 1.2 | ■ | 205 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | ■ | 205 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | ■ | 40 | 0.28 | 0.8 |



VBMT

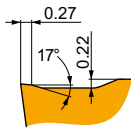


| | IC | D1 | L | S |
|-------------|-------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 1604 | 9.525 | 4.40 | 16.60 | 4.76 |



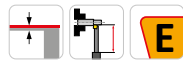
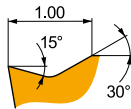
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | Interrupted/ Continuous cut | 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) |



RM El rompevirutas RM es robusto y la primera elección para el desbaste de aceros y fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, y condicionalmente para superaleaciones y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|-------|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|------|------|-----|
| VBMT 160404E-RM:T5415 | ● 0.4 | ■ 250 | 0.12 | 1.2 | — | — | — | ■ 250 | 0.12 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | ■ 50 | 0.12 | 0.3 |
| VBMT 160408E-RM:T5415 | ● 0.8 | ■ 265 | 0.17 | 1.2 | — | — | — | ■ 265 | 0.17 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | ■ 55 | 0.11 | 0.7 |



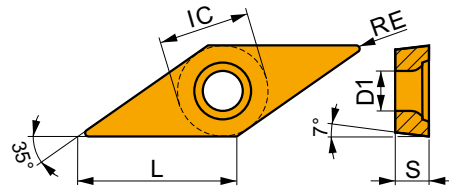
UR es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|-------|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| VBMT 160404E-UR:T5415 | ● 0.4 | ■ 205 | 0.12 | 1.2 | — | — | — | ■ 205 | 0.12 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 160408E-UR:T5415 | ● 0.8 | ■ 215 | 0.17 | 1.2 | — | — | — | ■ 215 | 0.17 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |

VCGT

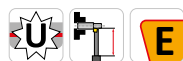
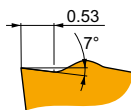


| | IC | D1 | L | S |
|-------------|-------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 1303 | 7.940 | 3.40 | 13.80 | 3.18 |



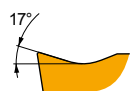
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | Interrupted/ Continuous cut | 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) |



FF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para fundición.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------------|-------|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| VCGT 130304E-FF2:T5415 | ● 0.4 | ■ 210 | 0.12 | 1.0 | — | — | — | ■ 210 | 0.12 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
|-------------------------------|-------|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|



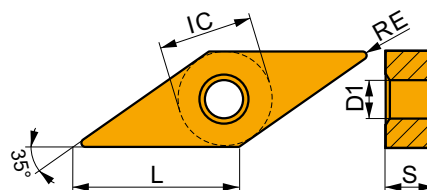
NF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para superaleaciones, y condicionalmente, para aceros, fundiciones y aleaciones no férricas.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------------|-------|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| VCGT 130308E-NF2:T5415 | ● 0.8 | ■ 220 | 0.17 | 1.0 | — | — | — | ■ 220 | 0.17 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
|-------------------------------|-------|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|



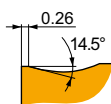
VNMG

| | 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.

| Product | Interrupted/ Continuous cut | 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) |



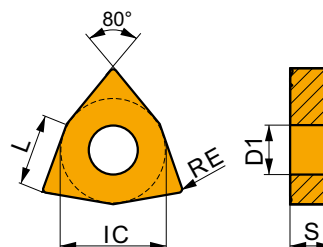
KM rompevirutas es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de fierros fundidos. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y un terreno en T estable y ancho. También es condicionalmente adecuado para aceros y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| VNMG 160404-KM:T5415 | ● | 0.4 | 190 | 0.20 | 1.2 | — | — | — | 190 | 0.20 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | 40 | 0.14 | 0.8 |
| VNMG 160408-KM:T5415 | ● | 0.8 | 190 | 0.30 | 1.4 | — | — | — | 190 | 0.30 | 1.4 | — | — | — | — | — | — | 40 | 0.21 | 0.8 |

WNMA

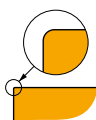
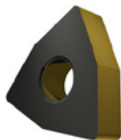


| | IC | D1 | L | S |
|-------------|--------|------|------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 0804 | 12.700 | 5.16 | 8.70 | 4.76 |



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.

| Product | Interrupted/ Continuous cut | 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) |



.NMA es una plaquita plana diseñada para el mecanizado medio de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento neutro sin faceta T. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.

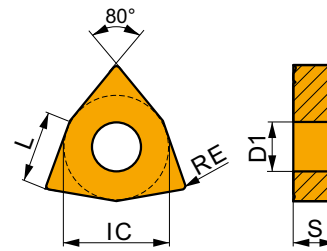
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|---|-----|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| WNMA 080408:T5415 | ● | 0.8 | — | — | — | — | — | — | 215 | 0.20 | 4.0 | — | — | — | — | — | — | 45 | 0.10 | 0.7 |
| WNMA 080412:T5415 | ● | 1.2 | — | — | — | — | — | — | 195 | 0.30 | 4.0 | — | — | — | — | — | — | 40 | 0.15 | 1.0 |



WNMG

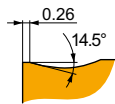


| | IC | D1 | L | S |
|-------------|--------|------|------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 0604 | 9.525 | 3.81 | 6.50 | 4.76 |
| 0804 | 12.700 | 5.16 | 8.70 | 4.76 |



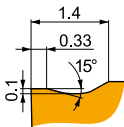
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | Interrupted/ Continuous cut | 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) |



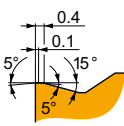
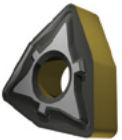
KM rompevirutas es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de hierros fundidos. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y un terreno en T estable y ancho. También es condicionalmente adecuado para aceros y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| WNMG 060404-KM:T5415 | ● | 0.4 | 265 | 0.20 | 1.8 | — | — | — | 265 | 0.20 | 1.8 | — | — | — | — | — | — | 55 | 0.14 | 0.8 |
| WNMG 060408-KM:T5415 | ● | 0.8 | 270 | 0.32 | 1.8 | — | — | — | 270 | 0.32 | 1.8 | — | — | — | — | — | — | 55 | 0.22 | 0.8 |
| WNMG 080404-KM:T5415 | ● | 0.4 | 265 | 0.20 | 2.1 | — | — | — | 265 | 0.20 | 2.1 | — | — | — | — | — | — | 55 | 0.14 | 0.8 |
| WNMG 080408-KM:T5415 | ● | — | 265 | 0.32 | 2.1 | — | — | — | 265 | 0.32 | 2.1 | — | — | — | — | — | — | 55 | 0.22 | 0.8 |
| WNMG 080412-KM:T5415 | ● | 1.2 | 260 | 0.40 | 2.1 | — | — | — | 260 | 0.40 | 2.1 | — | — | — | — | — | — | 55 | 0.28 | 0.8 |



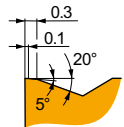
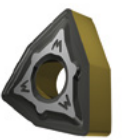
KR El rompevirutas KR es robusto y la primera elección para el desbaste de hierros fundidos. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una amplia faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| WNMG 080408E-KR:T5415 | ● | 0.8 | 245 | 0.35 | 3.5 | — | — | — | 245 | 0.35 | 3.5 | — | — | — | — | — | — | 50 | 0.17 | 0.7 |
| WNMG 080412E-KR:T5415 | ● | 1.2 | 245 | 0.40 | 3.5 | — | — | — | 245 | 0.40 | 3.5 | — | — | — | — | — | — | 50 | 0.20 | 1.0 |
| WNMG 080416E-KR:T5415 | ● | — | 235 | 0.50 | 3.5 | — | — | — | 235 | 0.50 | 3.5 | — | — | — | — | — | — | 50 | 0.35 | 0.5 |



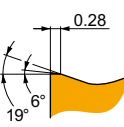
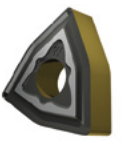
R El rompevirutas R es robusto y está diseñado para el desbaste de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y un doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es condicionalmente adecuado para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| WNMG 080408E-R:T5415 | ● | 0.8 | 230 | 0.40 | 3.5 | — | — | — | 230 | 0.40 | 3.5 | — | — | — | — | — | — | 45 | 0.20 | 0.7 |
| WNMG 080412E-R:T5415 | ● | 1.2 | 235 | 0.45 | 3.5 | — | — | — | 235 | 0.45 | 3.5 | — | — | — | — | — | — | 50 | 0.23 | 1.0 |
| WNMG 080416E-R:T5415 | ● | 1.6 | 235 | 0.50 | 3.5 | — | — | — | 235 | 0.50 | 3.5 | — | — | — | — | — | — | 50 | 0.25 | 1.3 |



W-M El rompevirutas W-M tiene filo rascador y está diseñado para el acabado de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y moderada. También es condicionalmente adecuado para hierros fundidos.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| WNMG 060412W-M:T5415 | ● | 1.2 | 245 | 0.55 | 1.2 | — | — | — | 245 | 0.55 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
|-----------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|



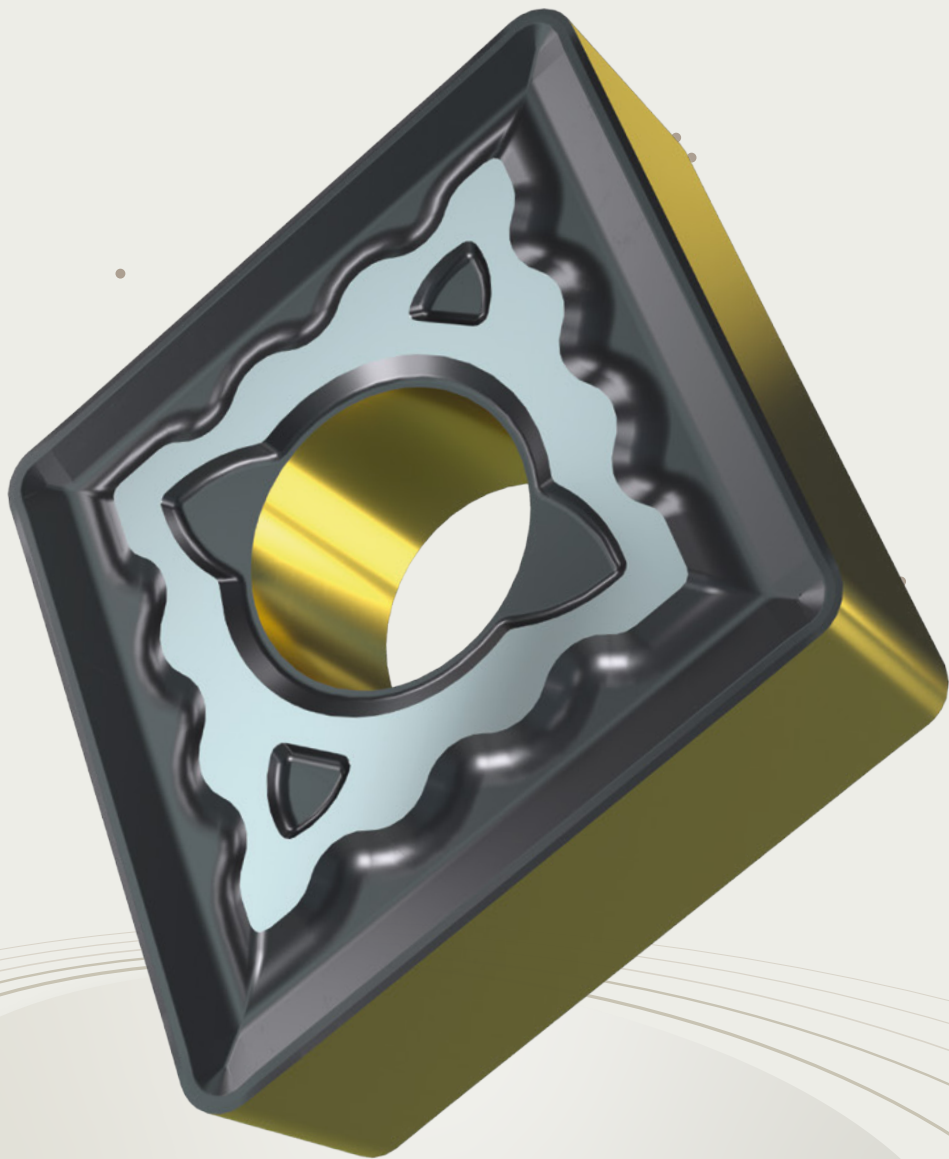
W-MR El rompevirutas W-MR tiene un filo rascador y está diseñado para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables y fundiciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| WNMG 080412W-MR:T5415 | ● | 1.2 | 240 | 0.55 | 1.5 | — | — | — | 240 | 0.55 | 1.5 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
|------------------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|

Rompevirutas KM

Prolongue la vida útil de la herramienta. Reduzca los tiempos de inactividad.

Garantice un torneado de fundición estable y fiable con una amplia faceta T y un ángulo de desprendimiento positivo





Plaquitas GL de precisión pulidas para el tronzado de materiales del grupo N

Aumente la productividad con soluciones de tronzado rentables



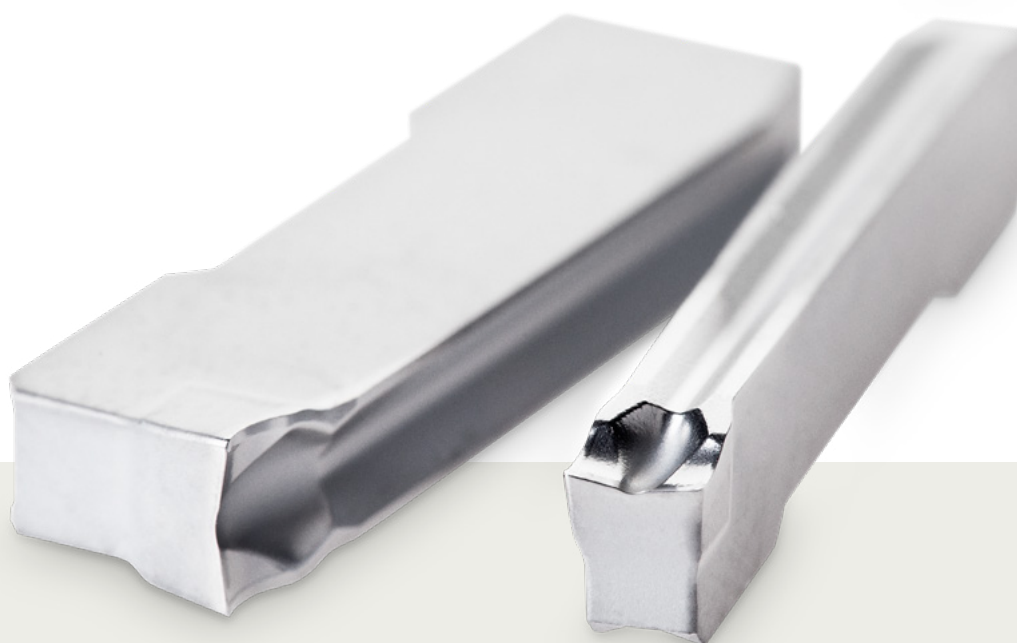
Presentamos las nuevas plaquitas GL. S-PM, diseñadas para el tronzado profundo y ranurado de materiales no féreos y superaleaciones con base de titanio. Estas plaquitas de una sola cara presentan un ángulo de desprendimiento muy positivo y un rompevirutas pulido que garantiza un control superior de la viruta y una evacuación suave en cortes continuos o ligeramente interrumpidos.

Fabricadas con metal duro WC-Co de grado H07 sin recubrimiento, estas plaquitas destacan en el mecanizado fino a medio, ofreciendo una excepcional resistencia al desgaste y una mayor vida útil de la herramienta. Disponibles en ancho de 2, 3 y 4 mm, proporcionan precisión con una tolerancia en el ancho de corte de $\pm 0,05$ mm, lo que las hace ideales para entornos de producción de gran volumen.

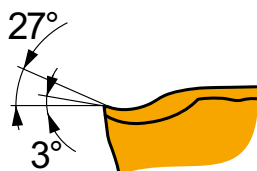




Productos relacionados

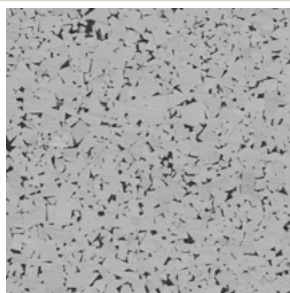


PM



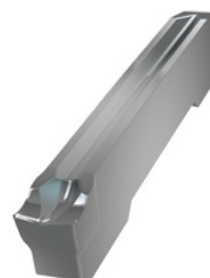
Geometría PM con un ángulo de desprendimiento muy positivo en una plaquita de una sola cara, primera elección para tronzado profundo y cortes continuos o ligeramente interrumpidos.

H07



Metal duro WC-Co sin recubrimiento dentro de los rangos ISO N10-N30 y S01-S20, diseñado para mecanizado fino a medio de metales no férreos y superaleaciones de base Ti.

GL. S-PM



Plaquita de una sola cara

Radios de punta de 0,2 mm

± 0.05 mm de tolerancia en el ancho de corte



Características y ventajas

El rompevirutas directamente prensado favorece la formación de virutas y mejora el control de las mismas durante cortes profundos.



La evacuación segura de la viruta

aumenta la fiabilidad del proceso.

El rompevirutas pulido reduce la adherencia de la viruta y mejora el rendimiento de corte.



La adherencia minimizada de la viruta

garantiza un corte suave y sin interrupciones.

El diseño de una sola cara ofrece una gran flexibilidad de corte.



La profundidad de corte ilimitada

proporciona versatilidad para diversas aplicaciones de tronzado.

Compatibilidad perfecta con todos los soportes y lamas GL disponibles.



La perfecta integración

mejora la eficacia.

El código de designación facilita la rápida correspondencia de portaherramientas y plaquitas.



La fácil identificación

garantiza una rápida selección de la herramienta.

Filo de corte vivo.



Las fuerzas de corte minimizadas

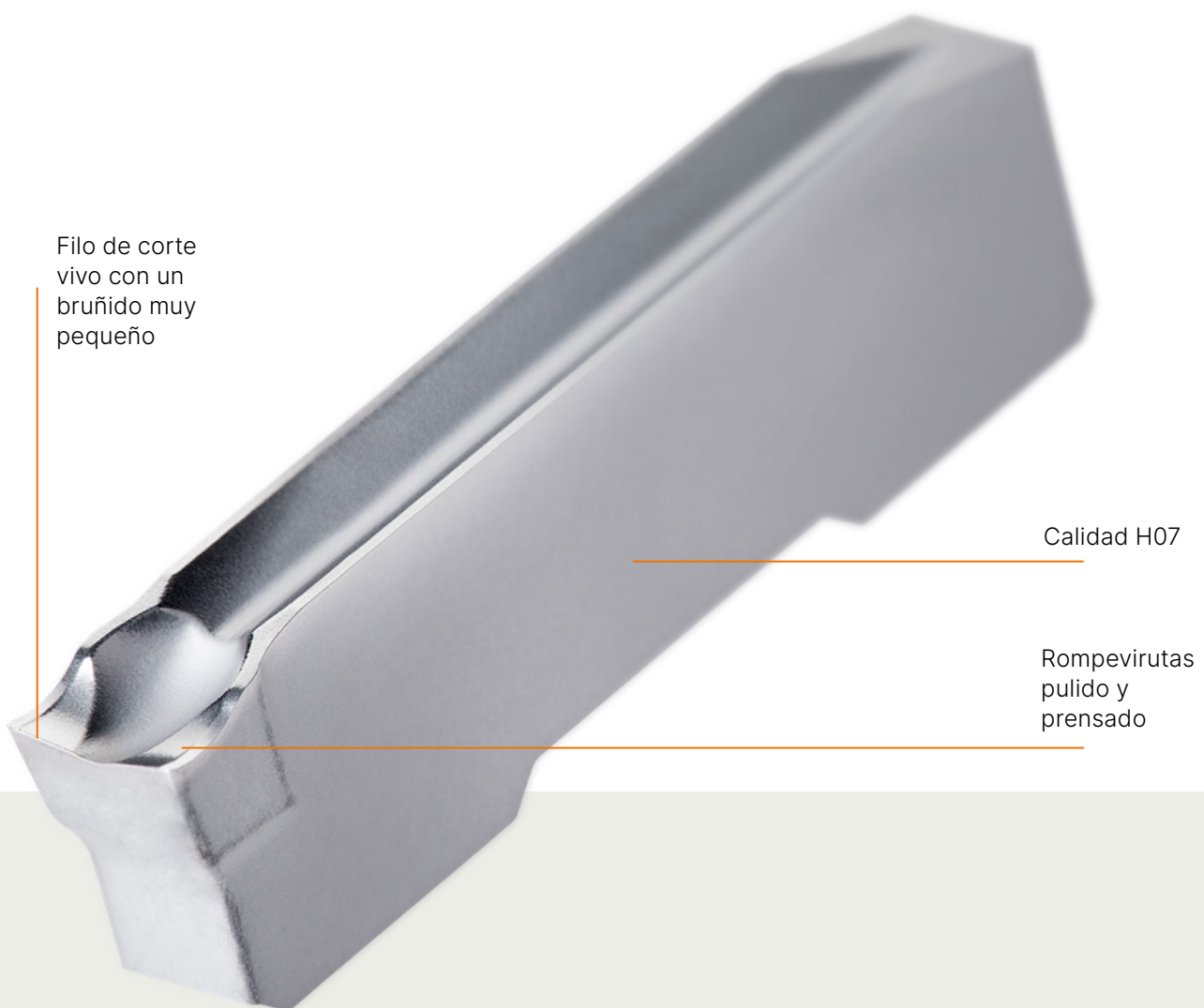
mejoran el rendimiento incluso en materiales blandos.





Características y ventajas

Precisión redefinida para un tronzado y ranurado superiores



Filo de corte
vivo con un
bruñido muy
pequeño

Calidad H07

Rompevirutas
pulido y
prensado



Casos de éxito

Corte más rápido y ahorro de un **40%** en tiempo de corte

Resultado del cliente: Nuestra plaquita pulida sin recubrimiento mejoró significativamente la productividad, reduciendo el tiempo de mecanizado en un 40% y permitiendo un aumento en la velocidad de corte debido a las menores fuerzas de corte. Esta mejora facilita un mecanizado más eficiente sin necesidad de equipos de mayor potencia.

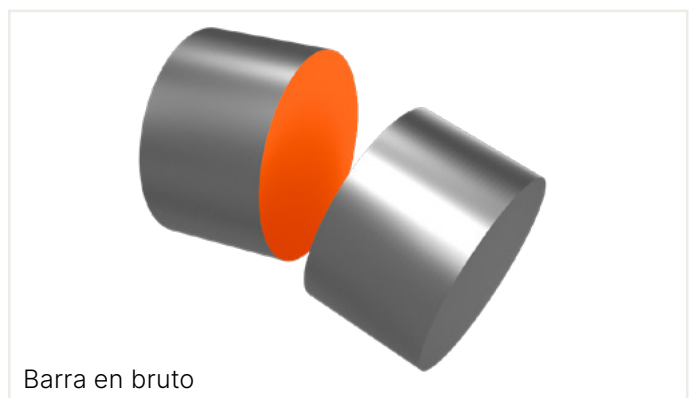


| | |
|----------------------|--------------------|
| Segmento: | Ingeniería general |
| Aplicación: | Tronzado |
| Material: | 6082 AlMgSi1 |
| Refrigerante: | Sí |

| |
|--------------------------------|
| Solución Dormer Pramet: |
| GL3-S300M02-PM:H07 |

| Datos de mecanizado: | | |
|-----------------------------|-------|----|
| v_c | f_n | CD |
| 76-100 | 0.13 | 35 |

WMG N1.3



v_c = velocidad de corte (m/min), f_n = avance por revolución (mm/rev), CD = profundidad de corte (mm)



Casos de éxito

Control superior de virutas en el mecanizado de aluminio

Resultado del cliente: Las nuevas plaquitas GL proporcionaron un excelente control de viruta y un acabado limpio incluso en cortes profundos (CD = 35 mm) y con corte interrumpido. Garantizaron un rendimiento suave, durabilidad y alta productividad. Perfectas para el mecanizado a alta velocidad de materiales no féreos.

| | |
|----------------------|--------------------|
| Segmento: | Ingeniería general |
| Aplicación: | Ranurado profundo |
| Material: | 6082 AlMgSi1 |
| Refrigerante: | Sí |

Mejora de la precisión y eficacia en el mecanizado de plásticos

Resultado del cliente: Las plaquitas GL. S-PM mostraron un rendimiento preciso y fiable en el mecanizado de plásticos, alcanzando los objetivos del cliente con facilidad. Las plaquitas garantizaron un corte suave, un control eficaz de la viruta y unos resultados excelentes, incluso en aplicaciones de mecanizado profundo. Perfectas para el mecanizado de precisión de materiales más blandos.

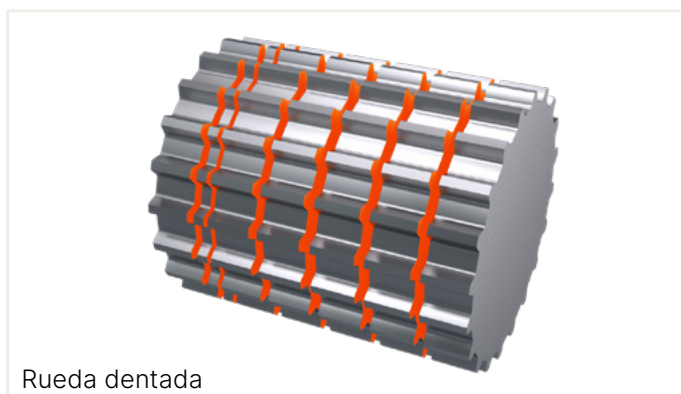
| | |
|----------------------|--------------------|
| Segmento: | Ingeniería general |
| Aplicación: | Tronzado |
| Material: | Plástico |
| Refrigerante: | Sí |

| Solución Dormer Pramet | | |
|------------------------|-------|----|
| GL3-S300M02-PM:H07 | | |
| Datos de mecanizado: | | |
| v_c | f_n | CD |
| 350 | 0.13 | 35 |

WMG N1.3

| Solución Dormer Pramet: | | |
|-------------------------|-------|----|
| GL3-S300M02-PM:H07 | | |
| Datos de mecanizado: | | |
| v_c | f_n | CD |
| 250 | 0.10 | 40 |

WMG N4.1

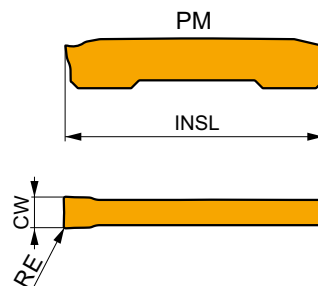


v_c = velocidad de corte (m/min), f_n = avance por revolución (mm/rev), CD = profundidad de corte (mm)



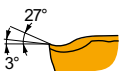
GL. S - PM

| | CW | CWTOLL | CWTOLU | INSL |
|------------|------|--------|--------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 200 | 2.00 | -0.05 | 0.05 | 24.5 |
| 300 | 3.00 | -0.05 | 0.05 | 24.5 |
| 400 | 4.00 | -0.05 | 0.05 | 24.3 |



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

| Product | Interrupted/ Continuous cut | 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) | | |



PM geometría con un ángulo de desprendimiento muy positivo en la placa de corte de cara única, opción preferente para trozado profundo y cortes de continuos a ligeramente interrumpidos.

| | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------|---|-----|---|---|----|------|----|------|-----|------|----|------|---|---|---|---|
| GL2-S200M02-PM:H07 | ● | 0.2 | — | — | 50 | 0.07 | 85 | 0.08 | 270 | 0.10 | 25 | 0.06 | — | — | — | — |
| GL3-S300M02-PM:H07 | ● | 0.2 | — | — | 50 | 0.09 | 85 | 0.10 | 270 | 0.12 | 25 | 0.07 | — | — | — | — |
| GL4-S400M02-PM:H07 | ● | 0.2 | — | — | 50 | 0.11 | 85 | 0.12 | 270 | 0.14 | 25 | 0.10 | — | — | — | — |

Plaquetas GL. S-PM.

Cortes profundos. Control total.

Mejore las operaciones de
tronzado con un rompevirutas
prensado y pulido para un control
superior de la viruta y cortes
profundos.





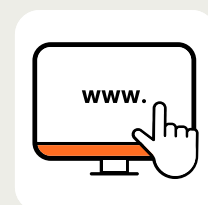
Familia de fresas de escuadrado versátiles

Versatilidad y ahorro en cada proceso



Consiga una mayor versatilidad y rentabilidad con nuestra nueva gama de fresas de escuadrar. La gama STD incluye cuatro soportes adaptables y cuatro plaquitas triangulares. Cada plaquita ofrece tres filos de corte y, debido a su rendimiento superior, ofrece un menor costo por pieza.

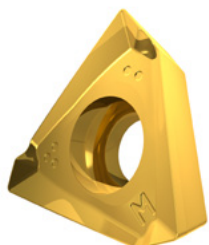
Con cuatro geometrías especializadas para cortes ligeros, medios, desbastes y un mecanizado eficaz de aluminio, esta gama es capaz de alcanzar profundidades de corte de hasta 11 mm y ofrece una amplia gama de aplicaciones.





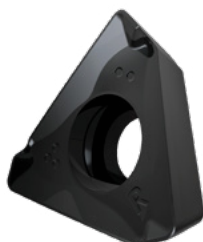
Productos relacionados

TDET-M



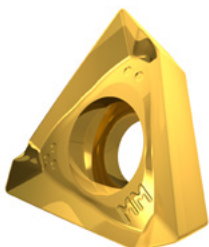
Plaquita rectificada de precisión
Acero, acero inoxidable y fundición
Cortes medios

TDET-R



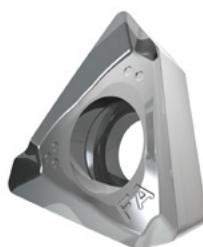
Plaquita rectificada de precisión
Acero, fundición y materiales duros
Desbaste

TDET-MM



Plaquita rectificada de precisión
Acero inoxidable y superaleaciones
Cortes de ligeros a medios

TDET-FA



Plaquita rectificada de precisión
Materiales no ferrosos
Cortes de ligeros a desbaste

STD 17



Mango Weldon
Gama métrica: 32 - 40 mm

STD 17



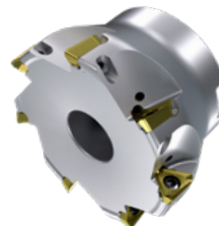
Mango cilíndrico
Gama métrica: 32 - 42 mm

STD 17



Mango modular
Gama métrica: 32 - 40 mm

STD 17



Fresas para portafresas
Gama métrica: 42 - 200 mm



Características y ventajas

Plaquitas

Su diseño permite una amplia gama de aplicaciones, como fresado en rampa, interpolación helicoidal, ranurado, fresado axial y fresado en escuadra.

→ **Polivalencia operativa**
reduce los tiempos de inactividad y los costes de herramientas.

Plaquitas positivas triangulares rectificadas, con tres filos de corte.

→ **Mayor economía**
reduce los costes por pieza.

El diseño del ángulo de desprendimiento positivo permite un corte más suave y mejores acabados superficiales.

→ **Eficacia optimizada**
al tiempo que se reduce el consumo de energía.

La geometría MM permite un mecanizado suave de HRSA.

→ **Durabilidad mejorada**
garantiza la estabilidad del proceso.

Cuatro geometrías fiables M, MM, R y FA.

→ **Fácil selección de herramientas**
para cortes ligeros, medios, desbastes y mecanizado eficiente de aluminio.





Características y ventajas

Fresas

Fresas de tipo Weldon, cilíndricas, modulares y para portafresas.

→ **Múltiples opciones**
para una amplia gama de tamaños de máquinas.

Forma optimizada del asiento de la plaquita.

→ **Fijación de la plaquita**
sencilla y segura.

Refrigeración interna en toda la gama, incluidos los diámetros grandes.

→ **Mayor vida útil de la herramienta**
y mejor evacuación de viruta.

Fresas para portafresas disponibles en una amplia gama de diámetros y varios pasos.

→ **Varias opciones**
para una amplia gama de aplicaciones.

Cuerpo de fresa de acero para herramientas niquelado de alta calidad.

→ **Alta durabilidad**
del cuerpo de fresa endurecido.





Ejemplos de mecanizado

| | |
|----------------------|------------------------------------|
| Pieza: | Chapa de acero al carbono (193 HB) |
| Fresa: | 32A3R040B32-STD17D-C |
| Plaquita: | TDET 170408SR-M:M8330 |
| Material: | 1.1191/C45 |
| Refrigerante: | Aire comprimido |

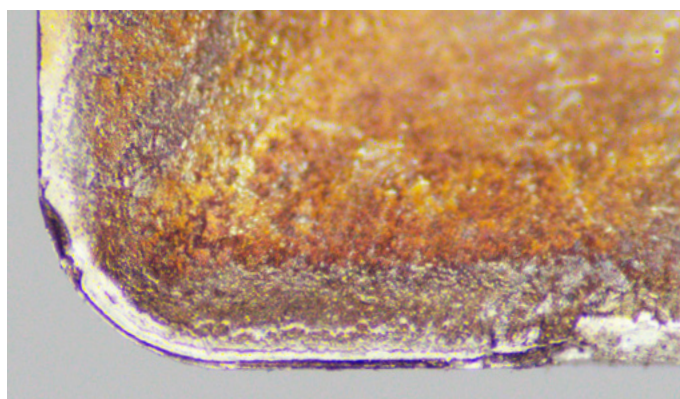
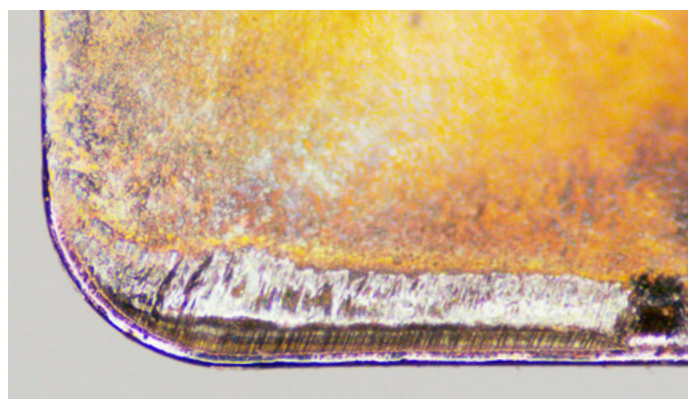
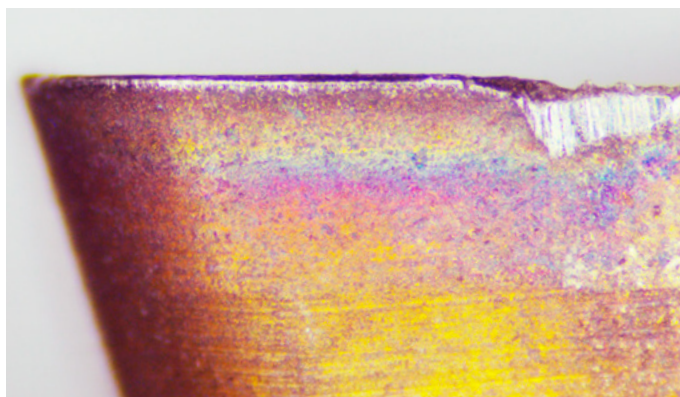
| | |
|----------------------|------------------------------------|
| Pieza: | Placa de acero inoxidable (141 HB) |
| Fresa: | 32A3R040B32-STD17D-C |
| Plaquita: | TDET 170408SR-MM:M6330 |
| Material: | 1.4404/316L |
| Refrigerante: | Aire comprimido |

| Datos de mecanizado: | | | | |
|----------------------|-------|-------|-------|-----------------------------------|
| v_c | f_z | a_p | a_e | Vida útil de la herramienta (min) |
| 270 | 0.20 | 2.50 | 24 | 36 |

WMG P2.2

| Datos de mecanizado: | | | | |
|----------------------|-------|-------|-------|-----------------------------------|
| v_c | f_z | a_p | a_e | Vida útil de la herramienta (min) |
| 170 | 0.15 | 2.50 | 24 | 33 |

WMG M3.1



Fotos del TDET 170408SR-M:M8330, tomadas después de 36 minutos.

Fotos del TDET 170408SR-MM:M6330, tomadas después de 33 minutos.

v_c = velocidad de corte (m/min), f_z = avance por diente (mm), a_p = profundidad de corte axial (mm), a_e = profundidad de corte radial (mm)

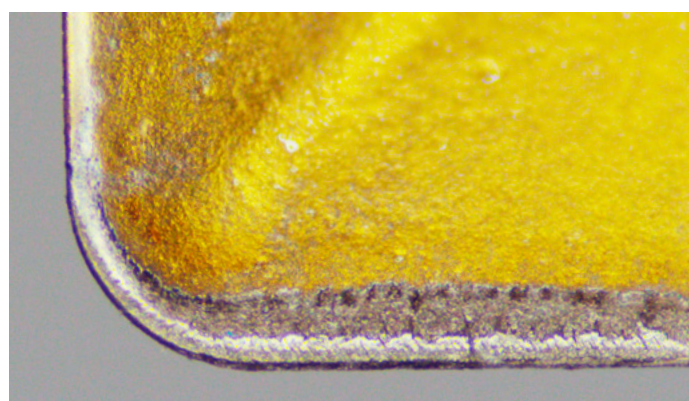
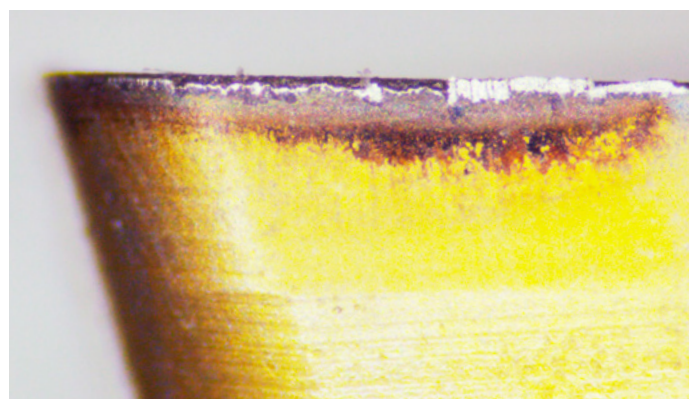


Ejemplos de mecanizado

| | |
|----------------------|------------------------------------|
| Pieza: | Placa de acero inoxidable (147 HB) |
| Fresa: | 32A3R040B32-STD17D-C |
| Plaquita: | TDET 170408SR-MM:M6330 |
| Material: | 1.4404 / 316L |
| Refrigerante: | Emulsión de aceite soluble (10%) |

| Datos de mecanizado: | | | | |
|----------------------|-------|-------|-------|-----------------------------------|
| v_c | f_z | a_p | a_e | Vida útil de la herramienta (min) |
| 90 | 0.12 | 2.5 | 24 | 46 |

WMG M3.1

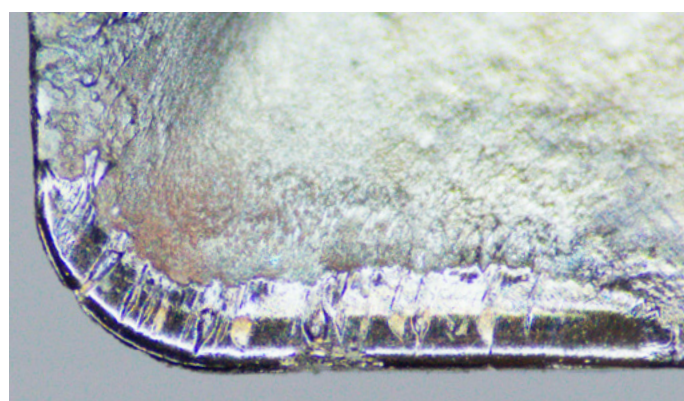
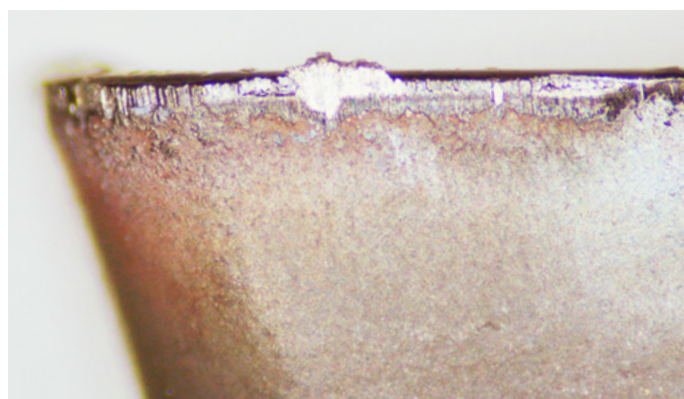


Fotos del TDET 170408SR-MM:M6330, tomadas después de 46 minutos.

| | |
|----------------------|----------------------------------|
| Pieza: | Placa de fundición (219 HB) |
| Fresa: | 50A05R-S90TD17D-C |
| Plaquita: | TDET 170408PR-R:M5315 |
| Material: | GG25/FC250 |
| Refrigerante: | Emulsión de aceite soluble (10%) |

| Datos de mecanizado: | | | | |
|----------------------|-------|-------|-------|-----------------------------------|
| v_c | f_z | a_p | a_e | Vida útil de la herramienta (min) |
| 340 | 0.25 | 2.5 | 40 | 55 |

WMG K1.2

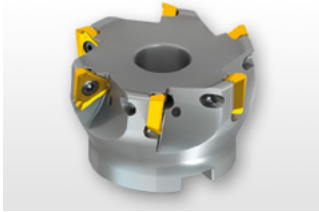


Fotos del TDET 170408PR-R:M5315, tomadas después de 55 minutos.

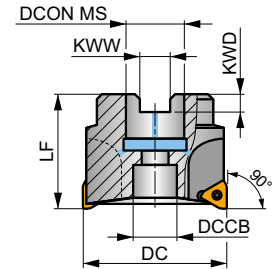
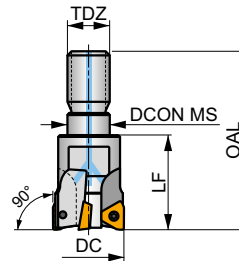
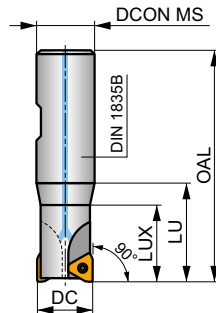
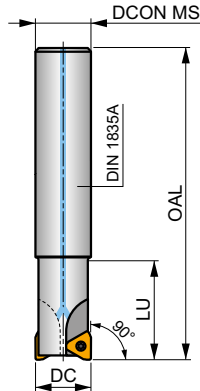
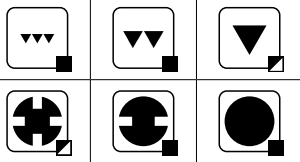
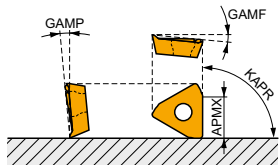
v_c = velocidad de corte (m/min), f_z = avance por diente (mm), a_p = profundidad de corte axial (mm), a_e = profundidad de corte radial (mm)



STD17



| | |
|------|-------|
| KAPR | 90° |
| APMX | 11 mm |



| | |
|--|----------|
| | 0.04-0.4 |
| | 0.04-0.4 |



| | DC | OAL | DCON MS | DCCB | DBC1 | LU | LUX | LF | TDZ | KWW | KWD | GAMF | GAMP | | | | | | | |
|--|----------------------|------|---------|------|------|------|------|------|-----|------|------|------|------|----|---|-------|---|------|------|-------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | | | | |
| | 32A2R034A32-STD17D-C | 32 | 195 | 32 | - | - | 34 | - | - | - | - | -9 | 6 | 2 | - | 17700 | ✓ | 1.09 | G113 | C0411 |
| | 32A3R034A32-STD17D-C | 32 | 195 | 32 | - | - | 34 | - | - | - | - | -9 | 6 | 3 | - | 17700 | ✓ | 1.06 | G113 | C0411 |
| | 32A3R080A32-STD17D-C | 32 | 195 | 32 | - | - | 80 | - | - | - | - | -9 | 6 | 3 | - | 17700 | ✓ | 1.01 | G113 | C0411 |
| | 35A3R034A32-STD17D-C | 35 | 195 | 32 | - | - | 34 | - | - | - | - | -9 | 6 | 3 | - | 17000 | ✓ | 1.09 | G113 | C0411 |
| | 42A4R080A32-STD17D-C | 42 | 195 | 32 | - | - | 80 | - | - | - | - | -8.5 | 6 | 4 | ✓ | 15500 | ✓ | 1.12 | G113 | C0411 |
| | 32A2R042B32-STD17D-C | 32 | 110 | 32 | - | - | 42 | 38 | - | - | - | -9 | 6 | 2 | - | 17700 | ✓ | 0.57 | G113 | C0411 |
| | 32A3R042B32-STD17D-C | 32 | 110 | 32 | - | - | 42 | 38 | - | - | - | -9 | 6 | 3 | - | 17700 | ✓ | 0.55 | G113 | C0411 |
| | 40A3R050B32-STD17D-C | 40 | 120 | 32 | - | - | 50 | 48 | - | - | - | -8.5 | 6 | 3 | - | 15900 | ✓ | 0.68 | G113 | C0411 |
| | 40A4R050B32-STD17D-C | 40 | 120 | 32 | - | - | 50 | 48 | - | - | - | -8.5 | 6 | 4 | ✓ | 15900 | ✓ | 0.67 | G113 | C0411 |
| | 32A2R043M16-STD17D-C | 32 | 66 | 17 | - | - | - | 43 | M16 | - | - | -9 | 6 | 2 | - | 17700 | ✓ | 0.20 | G113 | C0411 |
| | 32A3R043M16-STD17D-C | 32 | 66 | 17 | - | - | - | 43 | M16 | - | - | -9 | 6 | 3 | - | 17700 | ✓ | 0.18 | G113 | C0411 |
| | 40A3R043M16-STD17D-C | 40 | 66 | 17 | - | - | - | 43 | M16 | - | - | -8.5 | 6 | 3 | - | 15900 | ✓ | 0.24 | G113 | C0411 |
| | 40A4R043M16-STD17D-C | 40 | 66 | 17 | - | - | - | 43 | M16 | - | - | -8.5 | 6 | 4 | ✓ | 15900 | ✓ | 0.24 | G113 | C0411 |
| | 42A04R-S90TD17D-C | 42 | - | 16 | 12.4 | - | - | 40 | - | 8.4 | 5.6 | -8.5 | 6 | 4 | ✓ | 15500 | ✓ | 0.22 | G113 | C0412 |
| | 50A04R-S90TD17D-C | 50 | - | 22 | 18.1 | - | - | 40 | - | 10.4 | 6.3 | -8 | 6 | 4 | ✓ | 14200 | ✓ | 0.33 | G113 | C0413 |
| | 50A05R-S90TD17D-C | 50 | - | 22 | 18.1 | - | - | 40 | - | 10.4 | 6.3 | -8 | 6 | 5 | ✓ | 14200 | ✓ | 0.32 | G113 | C0413 |
| | 52A05R-S90TD17D-C | 52 | - | 22 | 18.1 | - | - | 40 | - | 10.4 | 6.3 | -8 | 6 | 5 | ✓ | 13900 | ✓ | 0.34 | G113 | C0413 |
| | 63A04R-S90TD17D-C | 63 | - | 22 | 18.1 | - | - | 40 | - | 10.4 | 6.3 | -7.5 | 6 | 4 | ✓ | 12600 | ✓ | 0.48 | G113 | C0413 |
| | 63A06R-S90TD17D-C | 63 | - | 22 | 18.1 | - | - | 40 | - | 10.4 | 6.3 | -7.5 | 6 | 6 | ✓ | 12600 | ✓ | 0.49 | G113 | C0413 |
| | 66A06R-S90TD17D-C | 66 | - | 22 | 18.1 | - | - | 40 | - | 10.4 | 6.3 | -7.5 | 6 | 6 | ✓ | 12300 | ✓ | 0.52 | G113 | C0413 |
| | 80A07R-S90TD17D-C | 80 | - | 27 | 22.1 | - | - | 50 | - | 12.4 | 7 | -7 | 6 | 7 | ✓ | 11200 | ✓ | 1.06 | G113 | C0414 |
| | 80A08R-S90TD17D-C | 80 | - | 27 | 22.1 | - | - | 50 | - | 12.4 | 7 | -7 | 6 | 8 | ✓ | 11200 | ✓ | 1.03 | G113 | C0414 |
| | 100A08R-S90TD17D-C | 100 | - | 32 | 45.1 | - | - | 50 | - | 14.4 | 8 | -6.5 | 6 | 8 | ✓ | 10000 | ✓ | 1.66 | G113 | C0415 |
| | 100A10R-S90TD17D-C | 100 | - | 32 | 45.1 | - | - | 50 | - | 14.4 | 8 | -6.5 | 6 | 10 | ✓ | 10000 | ✓ | 1.62 | G113 | C0415 |
| | 115A10R-S90TD17D-C | 115 | - | 32 | 45.1 | - | - | 50 | - | 14.4 | 8 | -6.5 | 6 | 10 | ✓ | 9300 | ✓ | 2.03 | G113 | C0415 |
| | 125A10R-S90TD17D-C | 125 | - | 40 | 56.1 | - | - | 63 | - | 16.4 | 9 | -6.5 | 6 | 10 | ✓ | 8900 | ✓ | 3.00 | G113 | C0415 |
| | 125A12R-S90TD17D-C | 125 | - | 40 | 56.1 | - | - | 63 | - | 16.4 | 9 | -6.5 | 6 | 12 | ✓ | 8900 | ✓ | 2.98 | G113 | C0415 |



| | DC | OAL | DCONMS | DCCB | DBC1 | LU | LUX | LF | TDZ | KWW | KWD | GAMF | GAMP | | | | | | | |
|--|---------------------------|------|--------|------|------|-------|------|------|-----|------|-------|------|------|----|---|------|---|------|-------|-------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | | | | |
| | 140A12R-S90TD17D-C | 140 | - | 40 | 56.1 | - | - | 63 | - | 16.4 | 9 | -4 | 6 | 12 | ✓ | 8400 | ✓ | 3.56 | GI113 | C0415 |
| | 160C13R-S90TD17D-C | 160 | - | 40 | - | 66.7 | - | 63 | - | 16.4 | 9.25 | -5 | 6 | 13 | ✓ | 7900 | ✓ | 4.96 | GI113 | C0416 |
| | 175C14R-S90TD17D-C | 175 | - | 40 | - | 66.7 | - | 63 | - | 16.4 | 9.25 | -5 | 6 | 14 | ✓ | 7500 | ✓ | 5.66 | GI113 | C0416 |
| | 200C15R-S90TD17D-C | 200 | - | 60 | - | 101.6 | - | 63 | - | 25.7 | 14.25 | -5 | 6 | 15 | ✓ | 7000 | ✓ | 8.12 | GI113 | C0417 |

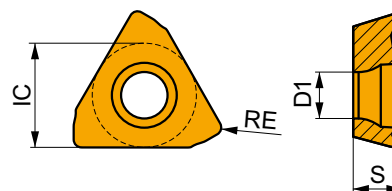
| | | | |
|--|-------|--|-------------|
| | GI113 | | TD.T 1704.. |
|--|-------|--|-------------|

| C0411 | US 4008-T15P | 3.5 | M 4 | 8 | 8 | Flag T15P | - | - | - | - | - | - |
|-------|--------------|-----|-----|---|---|-----------|-----------|-----------|-----------|----------|-------|---|
| C0412 | US 4008-T15P | 3.5 | M 4 | 8 | 8 | - | SDRT15P-T | HCS 0840C | - | - | - | - |
| C0413 | US 4008-T15P | 3.5 | M 4 | 8 | 8 | - | SDRT15P-T | HS 1030C | - | - | - | - |
| C0414 | US 4008-T15P | 3.5 | M 4 | 8 | 8 | - | SDRT15P-T | HS 1230C | - | - | - | - |
| C0415 | US 4008-T15P | 3.5 | M 4 | 8 | 8 | - | SDRT15P-T | - | - | - | - | - |
| C0416 | US 4008-T15P | 3.5 | M 4 | 8 | 8 | - | SDRT15P-T | HS 1240C | HSD 0825C | CAC 160C | HXK 5 | - |
| C0417 | US 4008-T15P | 3.5 | M 4 | 8 | 8 | - | SDRT15P-T | HS 1655C | HSD 1025C | CAC 200C | HXK 7 | - |

TDET 17

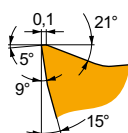
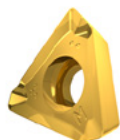


| | IC | D1 | S |
|-------------|--------|------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) |
| 1704 | 10.300 | 4.40 | 4.76 |



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.

| Product | Interrupted/ Continuous cut | 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/tooth) | (mm) | (m/min) | (mm/tooth) | (mm) | (m/min) | (mm/tooth) | (mm) | (m/min) | (mm/tooth) | (mm) | (m/min) | (mm/tooth) | (mm) | (m/min) | (mm/tooth) | (mm) |



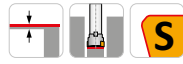
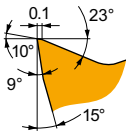
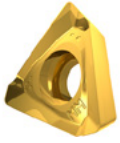
M geometría es versátil y la primera elección para una amplia gama de condiciones de trabajo. Diseñada con desprendimiento positivo, terreno en T medio y redondeo del filo de corte para mecanizado medio.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|---|-----|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|----|------|-----|---|---|---|---|
| TDET 170404SR-M:8330 | ● | 0.4 | ■ | 165 | 0.14 | 4.0 | ■ | 95 | 0.13 | 4.0 | ■ | 155 | 0.14 | 4.0 | ■ | 40 | 0.11 | 3.2 | ■ | - | - | - |
| TDET 170404SR-M:8340 | ● | 0.4 | ■ | 150 | 0.14 | 4.0 | ■ | 90 | 0.13 | 4.0 | ■ | 140 | 0.14 | 4.0 | ■ | 35 | 0.11 | 3.2 | ■ | - | - | - |
| TDET 170408SR-M:8215 | ● | 0.8 | ■ | 200 | 0.14 | 4.0 | ■ | 120 | 0.13 | 4.0 | ■ | 190 | 0.14 | 4.0 | ■ | 50 | 0.11 | 3.2 | ■ | - | - | - |
| TDET 170408SR-M:6330 | ● | 0.8 | ■ | 170 | 0.14 | 4.0 | ■ | 120 | 0.13 | 4.0 | ■ | - | - | - | ■ | 50 | 0.11 | 3.2 | ■ | - | - | - |
| TDET 170408SR-M:8310 | ● | 0.8 | ■ | 220 | 0.14 | 4.0 | ■ | 110 | 0.13 | 4.0 | ■ | 205 | 0.14 | 4.0 | ■ | - | - | - | ■ | - | - | - |
| TDET 170408SR-M:8330 | ● | 0.8 | ■ | 195 | 0.14 | 4.0 | ■ | 115 | 0.13 | 4.0 | ■ | 185 | 0.14 | 4.0 | ■ | 45 | 0.11 | 3.2 | ■ | - | - | - |
| TDET 170408SR-M:8340 | ● | 0.8 | ■ | 180 | 0.14 | 4.0 | ■ | 105 | 0.13 | 4.0 | ■ | 170 | 0.14 | 4.0 | ■ | 45 | 0.11 | 3.2 | ■ | - | - | - |
| TDET 170408SR-M:M9325 | ● | 0.8 | ■ | 250 | 0.14 | 4.0 | ■ | - | - | - | ■ | 235 | 0.14 | 4.0 | ■ | - | - | - | ■ | - | - | - |
| TDET 170416SR-M:8330 | ● | 1.6 | ■ | 220 | 0.14 | 4.0 | ■ | 130 | 0.13 | 4.0 | ■ | 205 | 0.14 | 4.0 | ■ | 55 | 0.11 | 3.2 | ■ | - | - | - |
| TDET 170416SR-M:8340 | ● | 1.6 | ■ | 200 | 0.14 | 4.0 | ■ | 120 | 0.13 | 4.0 | ■ | 190 | 0.14 | 4.0 | ■ | 50 | 0.11 | 3.2 | ■ | - | - | - |



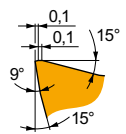
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | Interrupted/ Continuous cut | RE (mm) | P | | | M | | | K | | | N | | | S | | | H | | |
|---------|--------------------------------|------------|---------------|-----------------|------------|---------------|-----------------|------------|---------------|-----------------|------------|---------------|-----------------|------------|---------------|-----------------|------------|---------------|-----------------|------------|
| | | | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) |



MM geometría es afilada y se utiliza para el acabado, adecuada para aplicaciones de grandes voladizos o piezas de trabajo de paredes finas y delgadas. Diseñada con un ángulo de desprendimiento muy positivo, una zona en T estrecha y un redondeo del filo de corte para un mecanizado ligero.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|----|------|-----|---|---|---|
| TDET 170404SR-MM:M6330 | ● | 0.4 | 145 | 0.13 | 4.0 | 105 | 0.12 | 4.0 | — | — | — | — | — | — | 40 | 0.10 | 3.2 | — | — | — |
| TDET 170404SR-MM:M8340 | ● | 0.4 | 155 | 0.13 | 4.0 | 90 | 0.12 | 4.0 | — | — | — | — | — | — | 35 | 0.10 | 3.2 | — | — | — |
| TDET 170408SR-MM:M6330 | ⊕ | 0.8 | 170 | 0.13 | 4.0 | 120 | 0.12 | 4.0 | — | — | — | — | — | — | 50 | 0.10 | 3.2 | — | — | — |
| TDET 170408SR-MM:M8330 | ⊕ | 0.8 | 205 | 0.13 | 4.0 | 120 | 0.12 | 4.0 | — | — | — | 615 | 0.16 | 4.0 | 50 | 0.10 | 3.2 | — | — | — |
| TDET 170408SR-MM:M8340 | ⊕ | 0.8 | 185 | 0.13 | 4.0 | 110 | 0.12 | 4.0 | — | — | — | — | — | — | 45 | 0.10 | 3.2 | — | — | — |
| TDET 170408SR-MM:M8345 | ⊕ | 0.8 | 145 | 0.13 | 4.0 | 85 | 0.12 | 4.0 | — | — | — | — | — | — | 35 | 0.10 | 3.2 | — | — | — |
| TDET 170408SR-MM:M9340 | ⊕ | 0.8 | 235 | 0.13 | 4.0 | 140 | 0.12 | 4.0 | — | — | — | — | — | — | 55 | 0.10 | 3.2 | — | — | — |
| TDET 170416SR-MM:M6330 | ⊕ | 1.6 | 195 | 0.13 | 4.0 | 135 | 0.12 | 4.0 | — | — | — | — | — | — | 55 | 0.10 | 3.2 | — | — | — |
| TDET 170416SR-MM:M8340 | ⊕ | 1.6 | 200 | 0.13 | 4.0 | 120 | 0.12 | 4.0 | — | — | — | — | — | — | 50 | 0.10 | 3.2 | — | — | — |



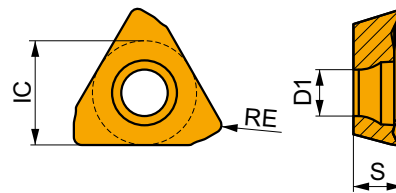
R geometría es robusta y se utiliza para el desbaste y el trabajo pesado. Diseñado con desprendimiento ligeramente positivo, amplia zona en T y redondeo del filo de corte para el mecanizado de desbaste.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|----|------|-----|
| TDET 170408PR-R:8215 | ⊕ | 0.8 | 185 | 0.20 | 4.0 | 110 | 0.18 | 4.0 | 175 | 0.20 | 4.0 | — | — | — | 45 | 0.18 | 3.2 | 35 | 0.13 | 1.1 |
| TDET 170408PR-R:M5315 | ⊕ | 0.8 | 240 | 0.20 | 4.0 | — | — | — | 225 | 0.20 | 4.0 | — | — | — | — | — | — | 45 | 0.13 | 1.1 |
| TDET 170408PR-R:M8310 | ⊕ | 0.8 | 200 | 0.20 | 4.0 | 100 | 0.18 | 4.0 | 190 | 0.20 | 4.0 | — | — | — | — | — | — | 40 | 0.13 | 1.1 |
| TDET 170408PR-R:M8330 | ⊕ | 0.8 | 185 | 0.20 | 4.0 | 110 | 0.18 | 4.0 | 175 | 0.20 | 4.0 | — | — | — | 45 | 0.18 | 3.2 | 35 | 0.13 | 1.1 |
| TDET 170408PR-R:M9325 | ⊕ | 0.8 | 225 | 0.20 | 4.0 | — | — | — | 210 | 0.20 | 4.0 | — | — | — | — | — | — | 45 | 0.13 | 1.1 |
| TDET 170416PR-R:M5315 | ⊕ | 1.6 | 265 | 0.20 | 4.0 | — | — | — | 250 | 0.20 | 4.0 | — | — | — | — | — | — | 50 | 0.13 | 1.1 |
| TDET 170416PR-R:M8330 | ⊕ | 1.6 | 200 | 0.20 | 4.0 | 120 | 0.18 | 4.0 | 190 | 0.20 | 4.0 | — | — | — | 50 | 0.18 | 3.2 | 40 | 0.13 | 1.1 |

TDET 17-FA

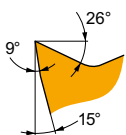
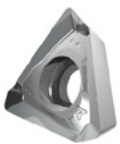


| | IC (mm) | D1 (mm) | S (mm) |
|------|------------|------------|-----------|
| 1704 | 10.300 | 4.40 | 4.76 |



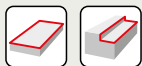
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | Interrupted/ Continuous cut | RE (mm) | P | | | M | | | K | | | N | | | S | | | H | | |
|---------|--------------------------------|------------|---------------|-----------------|------------|---------------|-----------------|------------|---------------|-----------------|------------|---------------|-----------------|------------|---------------|-----------------|------------|---------------|-----------------|------------|
| | | | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) |



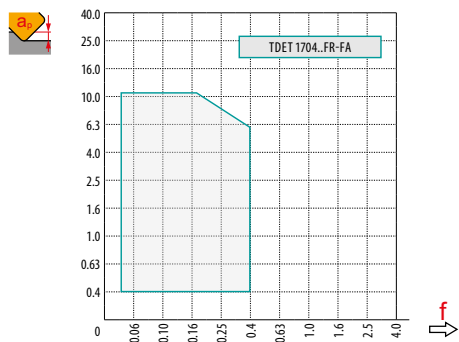
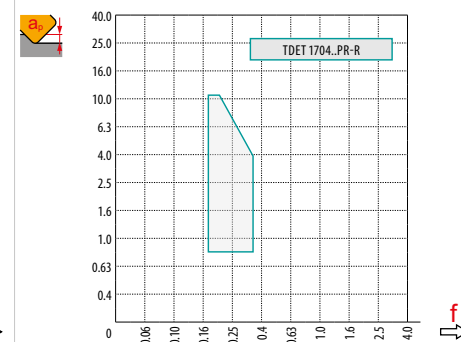
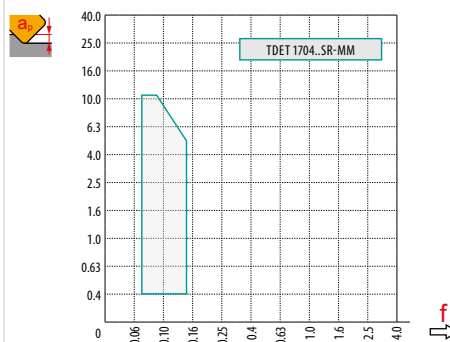
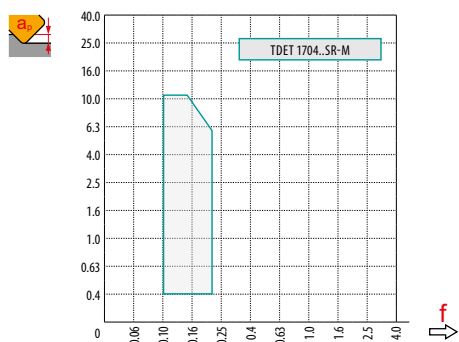
FA geometría es afilada y se utiliza para el mecanizado de aleaciones no ferrosas, adecuada para aplicaciones de grandes voladizos o piezas de trabajo de paredes delgadas y finas. Diseño pulido y rectificado con desprendimiento altamente positivo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|
| TDET 170408FR-FA:HF7 | ● | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 210 | 0.24 | 4.0 | — | — | — | — | — | — |
| TDET 170408FR-FA:M0315 | ● | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 480 | 0.24 | 4.0 | — | — | — | — | — | — |



| a_p DC | 5% | 10% | 15% | 20% | 25% | 30% | 40% | 50% | 60% | 70% | 75% | 80% | 90% | 100% |
|-------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| | 1.48 | 1.35 | 1.27 | 1.22 | 1.19 | 1.16 | 1.11 | 1.08 | 1.05 | 1.03 | 1.00 | 1.00 | 1.00 | 1.00 |
| | 2.20 | 1.60 | 1.35 | 1.20 | 1.10 | 0.95 | 0.85 | 0.75 | 0.85 | 0.95 | 1.00 | 1.00 | 1.00 | 1.00 |
| | 0.64 | 0.64 | 0.64 | 0.64 | 0.64 | 0.65 | 0.65 | 0.67 | 0.68 | 0.71 | 0.72 | 0.74 | 0.79 | 1.00 |

| | TDET 17-M | | | TDET 17-MM | | | TDET 17-R | | TDET 17-FA |
|--|-----------|-----|-----|------------|-----|-----|-----------|-----|------------|
| | 0.4 | 0.8 | 1.6 | 0.4 | 0.8 | 1.6 | 0.8 | 1.6 | 0.8 |
| | 1.7 | 1.3 | 0.5 | 1.7 | 1.3 | 0.5 | 1.3 | 0.5 | 1.3 |



| a_p | 1.00 | 2.00 | 3.00 | 4.00 | 5.00 | 6.00 | 7.00 | 8.00 | 9.00 | 10.00 | 11.00 |
|-------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|-------|
| | 0.20 | 0.19 | 0.18 | 0.17 | 0.16 | 0.15 | 0.14 | 0.13 | 0.12 | 0.11 | 0.10 |



| DC | RPMX | APMX//I |
|----|------|---------|
| 32 | 2.3° | 3.9/100 |
| 35 | 2.1° | 3.5/100 |
| 40 | 2.0° | 3.3/100 |
| 42 | 2.0° | 3.3/100 |
| 50 | 1.0° | 1.6/100 |
| 52 | 1.0° | 1.6/100 |
| 63 | 1.0° | 1.6/100 |
| 66 | 0.8° | 1.2/100 |

| DC | RPMX | APMX//I |
|-----|------|---------|
| 80 | 0.8° | 1.2/100 |
| 100 | 0.7° | 1.1/100 |
| 115 | 0.5° | 0.7/100 |
| 125 | 0.5° | 0.7/100 |
| 140 | 0.4° | 0.5/100 |
| 160 | 0.4° | 0.5/100 |
| 175 | 0.4° | 0.5/100 |
| 200 | 0.3° | 0.4/100 |



| DC | DMIN | DMAX | SMAX DMIN | SMAX DMAX |
|----|-------|-------|-----------|-----------|
| 32 | 54.1 | 63.0 | 2.8 | 3.9 |
| 35 | 63.7 | 69.0 | 3.3 | 3.9 |
| 40 | 70.5 | 79.0 | 3.3 | 4.3 |
| 42 | 74.5 | 83.0 | 3.6 | 4.5 |
| 50 | 90.3 | 99.0 | 2.2 | 2.7 |
| 52 | 94.3 | 103.0 | 2.3 | 2.8 |
| 63 | 116.1 | 125.0 | 2.9 | 3.4 |
| 66 | 122.1 | 131.0 | 2.5 | 2.9 |

| DC | DMIN | DMAX | SMAX DMIN | SMAX DMAX |
|-----|-------|-------|-----------|-----------|
| 80 | 150.0 | 159.0 | 3.1 | 3.5 |
| 100 | 190.0 | 199.0 | 3.5 | 3.8 |
| 115 | 220.0 | 229.0 | 2.9 | 3.1 |
| 125 | 240.0 | 249.0 | 3.2 | 3.4 |
| 140 | 270.0 | 279.0 | 2.9 | 3.0 |
| 160 | 310.0 | 319.0 | 3.3 | 3.5 |
| 175 | 340.0 | 349.0 | 3.6 | 3.8 |
| 200 | 390.0 | 399.0 | 3.1 | 3.3 |



| DC | a _r | f _{max} |
|----|----------------|------------------|
| 32 | 1.2 | 0.14 |
| 35 | 1.2 | 0.14 |
| 40 | 1.2 | 0.13 |
| 42 | 1.2 | 0.13 |
| 50 | 1.2 | 0.13 |
| 52 | 1.2 | 0.13 |
| 63 | 1.2 | 0.12 |
| 66 | 1.2 | 0.12 |

| DC | a _r | f _{max} |
|-----|----------------|------------------|
| 80 | 1.2 | 0.12 |
| 100 | 1.2 | 0.11 |
| 115 | 1.2 | 0.11 |
| 125 | 1.2 | 0.11 |
| 140 | 1.2 | 0.10 |
| 160 | 1.2 | 0.10 |
| 175 | 1.2 | 0.10 |
| 200 | 1.2 | 0.10 |



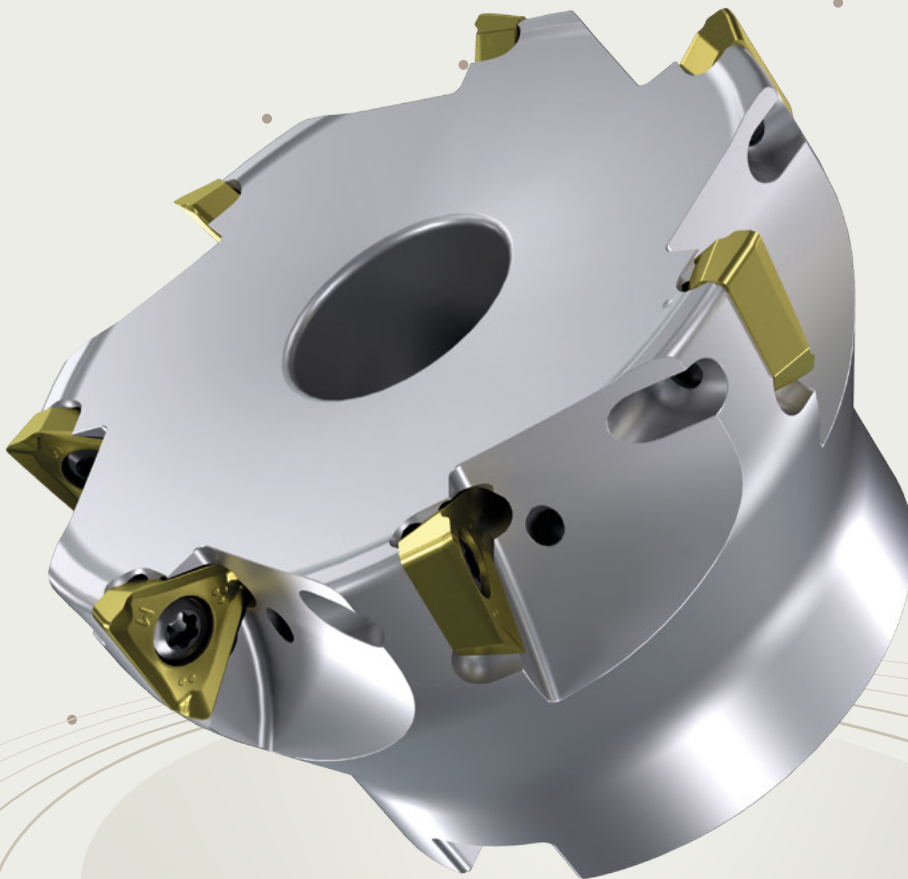
| DC | G _{emax} | f _{max} |
|----|-------------------|------------------|
| 32 | 2.5 | 0.10 |
| 35 | 2.5 | 0.10 |
| 40 | 2.5 | 0.10 |
| 42 | 2.5 | 0.10 |
| 50 | 2.5 | 0.10 |
| 52 | 2.5 | 0.10 |
| 63 | 2.5 | 0.11 |
| 66 | 2.5 | 0.11 |

| DC | G _{emax} | f _{max} |
|-----|-------------------|------------------|
| 80 | 2.5 | 0.11 |
| 100 | 2.5 | 0.12 |
| 115 | 2.5 | 0.12 |
| 125 | 2.5 | 0.12 |
| 140 | 2.5 | 0.13 |
| 160 | 2.5 | 0.13 |
| 175 | 2.5 | 0.13 |
| 200 | 2.5 | 0.13 |

Serie STD

Cortar más. Gastar menos.

Consiga un rendimiento de fresado versátil
con plaquitas triangulares y cuatro fresas adaptables





Plaquetas redondas de doble cara para fresado en copia

Maximice la eficacia y reduzca el coste por pieza



Presentamos SRN, nuestra nueva familia de fresas para copiado diseñada para aplicaciones exigentes. Con plaquetas redondas económicas de doble cara con ocho filos de corte, SRN maximiza el volumen de arranque de viruta a la vez que reduce los costes de material hasta en un 20%. Las geometrías positivas garantizan un corte suave y eficaz, mientras que la estabilidad mejorada proporciona un mecanizado de precisión, incluso de aleaciones termoresistentes.

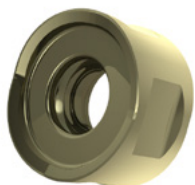
Disponible en geometrías de corte ligeras y medias, SRN es la solución ideal para los sectores aeroespacial, energético y otras industrias que requieren un mecanizado de alto rendimiento.





Productos relacionados

RNMU-MM

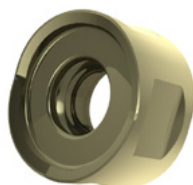


Plaquita redonda económica de doble cara

Aceros blandos, aceros inoxidables, HRSA

Mecanizado medio

RNMU-MF



Plaquita redonda económica de doble cara

Aceros blandos, aceros inoxidables, HRSA

Mecanizado ligero

SRN 10



Mango cilíndrico

Gama métrica: 25 - 32 mm

SRN 10



Mango modular

Gama métrica: 25 - 42 mm

SRN 10



Cuerpos para portafresas

Gama métrica: 40 - 52 mm

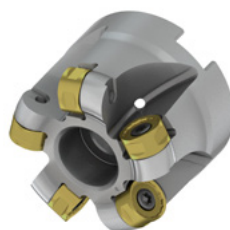
SRN 12



Mango modular

Gama métrica: 32 - 40 mm

SRN 12



Cuerpos para portafresas

Gama métrica: 50 - 80 mm



Características y ventajas

Insertos

Plaquita redonda de doble cara con ocho filos de corte.



Máxima eficiencia,

reduce los costes de material hasta un 20%.

Las geometrías de corte positivas garantizan un corte suave y de baja resistencia.



Mayor rendimiento

a la vez que se minimiza el consumo de energía.

Los planos de la cara lateral mejoran la estabilidad de sujeción.



La mayor fiabilidad

mejora la seguridad del proceso de mecanizado

Las geometrías MM y MF permiten una fácil elección de la herramienta.



Precisión optimizada

incluso en entornos exigentes.





Características y ventajas

Cortadores

Fresas cilíndricas,
modulares y para portafresas



Múltiples opciones

para una amplia gama de tamaños de máquina.

Forma optimizada del alojamiento
de la plaquita.



Sujeción sencilla y

segura de la plaquita.

Refrigeración interna en toda la gama.



Mayor duración de la herramienta

y mejor evacuación de la viruta.

Cuerpo de fresa de acero para herramientas
niquelado de alta calidad.



Alta durabilidad

del cuerpo de fresa templado.

Características

Plaquita redonda de doble cara

Canales de refrigeración interna

Ocho filos utilizables





Ejemplos de mecanizado

Consiga un **30%** más de vida útil de la herramienta con operaciones más limpias

Para el fresado frontal de chapa de acero, la plaquita RNMU 1004OT-MM:M6040 proporcionó 64 minutos de vida útil de la herramienta, un 30% más que el competidor. La emulsión de aceite soluble mejoró la evacuación de virutas y garantizó un rendimiento más suave y eficaz.

| | |
|--------------------------|------------------------------|
| Pieza de trabajo: | Placa de acero |
| Cortador: | 25E3R060A20-SRN10-C |
| Inserte: | RNMU 1004MOT-MM:M6040 |
| Material: | X37CrMo5-1 / 1.2343 (280 HB) |
| Refrigerante: | Emulsión de aceite soluble |

| Datos de mecanizado: | | | | | |
|----------------------|-------|-------|-------|-----|-----------------------------------|
| v_c | f_z | a_p | a_e | TOH | Vida útil de la herramienta (min) |
| 200 | 0.20 | 1.50 | 10 | 90 | 64 (+30%) |

WMG P4.2



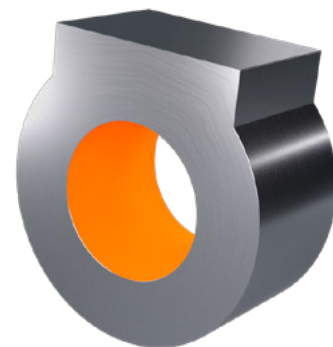
Aumente la vida útil de la herramienta un **20%** con mayor estabilidad

La plaquita RNMU 1004MOT-MF:M6040 prolongó la vida útil de la herramienta hasta 30 minutos, lo que supuso una mejora del 20%. Su geometría afilada proporciona una estabilidad fiable, incluso en condiciones difíciles de voladizo de la herramienta.

| | |
|--------------------------|-------------------------------|
| Pieza de trabajo: | Pieza de acero inoxidable |
| Cortador: | 25E3R035M12-SRN10-C |
| Inserte: | RNMU 1004MOT-MF:M6040 |
| Material: | X5CrNi18-10 / 1.4301 (160 HB) |
| Refrigerante: | Emulsión de aceite soluble |

| Datos de mecanizado: | | | | | |
|----------------------|-------|-------|-------|-----|-----------------------------------|
| v_c | f_z | a_p | a_e | TOH | Vida útil de la herramienta (min) |
| 110 | 0.20 | 2.50 | 15 | 145 | 30 (+20%) |

WMG M3.1



v_c = velocidad de corte (m/min), f_z = avance por diente (mm),
 a_p = profundidad de corte axial (mm), a_e = profundidad de corte radial (mm), TOH = voladizo total (mm)



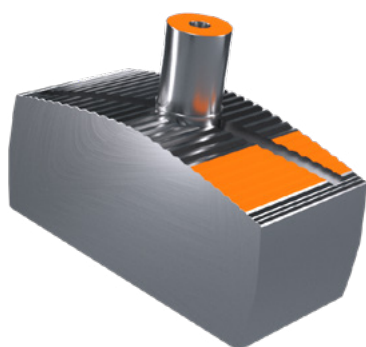
Ejemplos de mecanizado

Maximice la productividad con un **40%** más de vida útil de la herramienta

La plaquita RNMU 1205MOT-MF:M6040 alcanzó una vida útil de 50 minutos, superando a la competencia en un 40%. La emulsión de aceite soluble garantiza un mecanizado suave y un excelente control de la viruta.

| | |
|--------------------------|--------------------------------------|
| Pieza de trabajo: | Álabe de turbina de acero inoxidable |
| Cortador: | 63A07R-SMORN12-C |
| Inserte: | RNMU 1205MOT-MF:M6040 |
| Material: | X3CrNiMo13-4 / 1.4313 (170 HB) |
| Refrigerante: | Emulsión de aceite soluble |

| Datos de mecanizado: | | | | | |
|----------------------|-------|-------|-------|-----|-----------------------------------|
| v_c | f_z | a_p | a_e | TOH | Vida útil de la herramienta (min) |
| 120 | 0.13 | 3 | 35 | 120 | 50 (+40%) |

WMG M2.1

Mecanizado con un **20%** más de vida útil de la herramienta y mejores resultados

La plaquita RNMU 1205MOT-MF:M6040 alcanzó los 44 minutos de vida útil, un 20% más que la competencia. La refrigeración por aire comprimido mejoró el control de la viruta y la seguridad del proceso.

| | |
|--------------------------|-----------------------------|
| Pieza de trabajo: | Chapa de fundición de acero |
| Cortador: | 63A07R-SMORN12-C |
| Inserte: | RNMU 1205MOT-MM:M6040 |
| Material: | G20Mn5 / 1.6220 (190 HB) |
| Refrigerante: | Aire comprimido |

| Datos de mecanizado: | | | | | |
|----------------------|-------|-------|-------|-----|-----------------------------------|
| v_c | f_z | a_p | a_e | TOH | Vida útil de la herramienta (min) |
| 210 | 0.18 | 3.5 | 40 | 80 | 44 (+20%) |

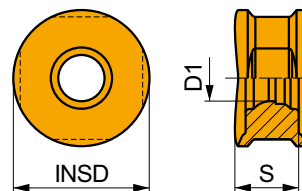
WMG P3.2

v_c = velocidad de corte (m/min), f_z = avance por diente (mm),
 a_p = profundidad de corte axial (mm), a_e = profundidad de corte radial (mm), TOH = voladizo total (mm)

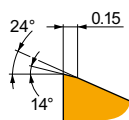
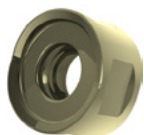


RNMU10

| | INSD | D1 | S |
|-------------|--------|------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) |
| 1004 | 10.000 | 3.40 | 4.45 |

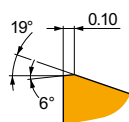
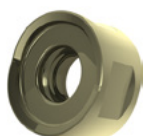


| Product | Interrupted/ Continuous cut | RE (mm) | P | | | M | | | K | | | N | | | S | | | H | | |
|---------|--------------------------------|------------|---------------|-----------------|------------|---------------|-----------------|------------|---------------|-----------------|------------|---------------|-----------------|------------|---------------|-----------------|------------|---------------|-----------------|------------|
| | | | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) |



MF geometría con diseño altamente positivo para mecanizado ligero.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|---|---|-----|------|-----|------|-----|------|-----|---|---|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| RNMU 1004MOT-MF:M6030 | ✳ | - | - | - | ■ | 140 | 0.10 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | ■ | 55 | 0.08 | 2.4 | - | - | - |
| RNMU 1004MOT-MF:M6040 | ✳ | - | ■ | 205 | 0.11 | 3.0 | ■ | 120 | 0.10 | 3.0 | - | - | - | - | ■ | 50 | 0.08 | 2.4 | - | - | - |



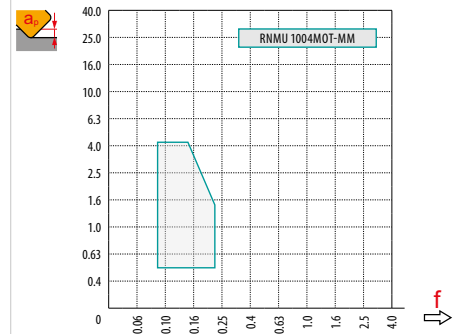
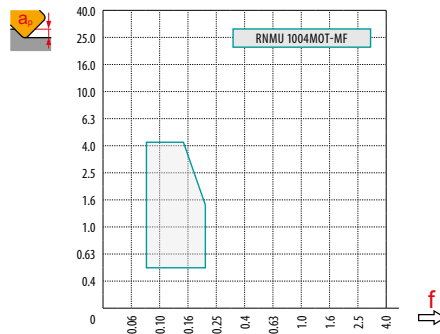
MM geometría con terreno en T negativo y diseño positivo para mecanizado medio.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|---|---|-----|------|-----|------|-----|------|-----|---|---|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| RNMU 1004MOT-MM:M6030 | ✳ | - | - | - | ■ | 130 | 0.12 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | ■ | 55 | 0.09 | 2.4 | - | - | - |
| RNMU 1004MOT-MM:M6040 | ✳ | - | ■ | 195 | 0.13 | 3.0 | ■ | 115 | 0.12 | 3.0 | - | - | - | - | ■ | 45 | 0.09 | 2.4 | - | - | - |



| a_e DCX | 5 % | 10 % | 15 % | 20 % | 25 % | 30 % | 40 % | 50 % | 60 % | 70 % | 75 % | 80 % | 90 % | 100 % |
|--------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|
| | 1.48 | 1.35 | 1.27 | 1.22 | 1.19 | 1.16 | 1.11 | 1.08 | 1.05 | 1.03 | 1.00 | 1.00 | 1.00 | 1.00 |
| | 2.20 | 1.60 | 1.35 | 1.20 | 1.10 | 0.95 | 0.85 | 0.75 | 0.85 | 0.95 | 1.00 | 1.00 | 1.00 | 1.00 |
| | 0.64 | 0.64 | 0.64 | 0.64 | 0.64 | 0.65 | 0.65 | 0.67 | 0.68 | 0.71 | 0.72 | 0.74 | 0.79 | 1.00 |

| | RNMU 10-MF | RNMU 10-MM |
|--|------------|------------|
| | 5.0 | 5.0 |
| | - | - |



| DCX | a_e | 0.00 | 0.15 | 0.30 | 0.50 | 1.00 | 1.50 | 2.00 | 2.50 | 3.00 | 3.50 | 4.00 | 4.50 | |
|-----|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 25 | | 15.00 | 17.43 | 18.41 | 19.36 | 21.00 | 22.14 | 23.00 | 23.66 | 24.17 | 24.54 | 24.80 | 24.95 | |
| | | 22.00 | 24.43 | 25.41 | 26.36 | 28.00 | 29.14 | 30.00 | 30.66 | 31.17 | 31.54 | 31.80 | 31.95 | |
| | | 35 | 25.00 | 27.43 | 28.41 | 29.36 | 31.00 | 32.14 | 33.00 | 33.66 | 34.17 | 34.54 | 34.80 | 34.95 |
| | | 40 | 30.00 | 32.43 | 33.41 | 34.36 | 36.00 | 37.14 | 38.00 | 38.66 | 39.17 | 39.54 | 39.80 | 39.95 |
| | | 42 | 32.00 | 34.43 | 35.41 | 36.36 | 38.00 | 39.14 | 40.00 | 40.66 | 41.17 | 41.54 | 41.80 | 41.95 |
| | | 50 | 40.00 | 42.43 | 43.41 | 44.36 | 46.00 | 47.14 | 48.00 | 48.66 | 49.17 | 49.54 | 49.80 | 49.95 |
| 52 | 42.00 | 44.43 | 45.41 | 46.36 | 48.00 | 49.14 | 50.00 | 50.66 | 51.17 | 51.54 | 51.80 | 51.95 | | |
| | a_e | 0.00 | 0.15 | 0.30 | 0.50 | 1.00 | 1.50 | 2.00 | 2.50 | 3.00 | 3.50 | 4.00 | 4.50 | |
| | | - | 0.20 | 0.19 | 0.18 | 0.17 | 0.16 | 0.15 | 0.14 | 0.13 | 0.12 | 0.11 | 0.10 | |



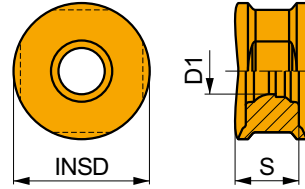
| DCX | μm | 3 | 5 | 10 | 15 | 20 | 30 | 40 | 50 | 60 | 80 | 100 | |
|-----|---------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 25 | | 0.548 | 0.707 | 1.000 | 1.225 | 1.414 | 1.732 | 2.000 | 2.236 | 2.449 | 2.828 | 3.162 | |
| | | 32 | 0.620 | 0.800 | 1.131 | 1.386 | 1.600 | 1.960 | 2.263 | 2.530 | 2.771 | 3.200 | 3.578 |
| | | 35 | 0.648 | 0.837 | 1.183 | 1.449 | 1.673 | 2.049 | 2.366 | 2.646 | 2.898 | 3.347 | 3.742 |
| | | 40 | 0.693 | 0.894 | 1.265 | 1.549 | 1.789 | 2.191 | 2.530 | 2.828 | 3.098 | 3.578 | 4.000 |
| | | 42 | 0.710 | 0.917 | 1.296 | 1.587 | 1.833 | 2.245 | 2.592 | 2.898 | 3.175 | 3.666 | 4.099 |
| | | 50 | 0.775 | 1.000 | 1.414 | 1.732 | 2.000 | 2.449 | 2.828 | 3.162 | 3.464 | 4.000 | 4.472 |
| 52 | 0.790 | 1.020 | 1.442 | 1.766 | 2.040 | 2.498 | 2.884 | 3.225 | 3.533 | 4.079 | 4.561 | | |
| 5.0 | μm | 0.346 | 0.447 | 0.632 | 0.775 | 0.894 | 1.095 | 1.265 | 1.414 | 1.549 | 1.789 | 2.000 | |



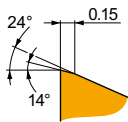
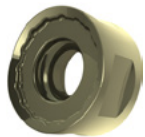
RNMU12



| | INSD | D1 | S |
|-------------|--------|------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) |
| 1205 | 12.000 | 4.40 | 5.40 |

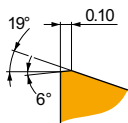
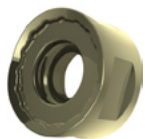


| Product | Interrupted/ Continuous cut | RE (mm) | P | | | M | | | K | | | N | | | S | | | H | | |
|---------|--------------------------------|------------|---------------|-----------------|------------|---------------|-----------------|------------|---------------|-----------------|------------|---------------|-----------------|------------|---------------|-----------------|------------|---|--|--|
| | | | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) | vc (m/min) | f (mm/tooth) | ap (mm) | | | |



MF geometría con diseño altamente positivo para mecanizado ligero.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|---|---|-----|------|-----|-----|------|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| RNMU 1205MOT-MF:M6030 | ✳ | - | - | - | - | ■ | 125 | 0.14 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | ■ | 50 | 0.11 | 3.2 | - | - | - |
| RNMU 1205MOT-MF:M6040 | ✳ | - | ■ | 190 | 0.15 | 4.0 | ■ | 110 | 0.14 | 4.0 | - | - | - | - | - | ■ | 45 | 0.11 | 3.2 | - | - | - |



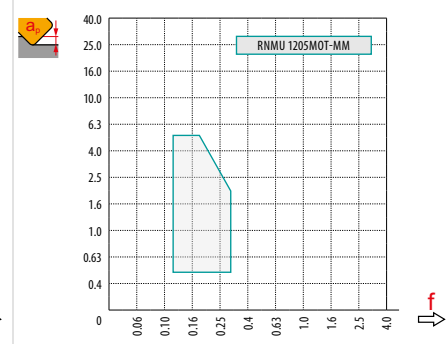
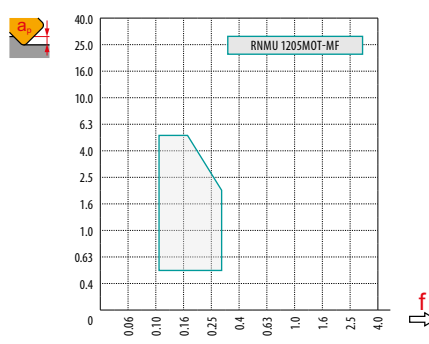
MM geometría con terreno en T negativo y diseño positivo para mecanizado medio.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|---|---|-----|------|-----|-----|------|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| RNMU 1205MOT-MM:M6030 | ✳ | - | - | - | - | ■ | 120 | 0.15 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | ■ | 50 | 0.12 | 3.2 | - | - | - |
| RNMU 1205MOT-MM:M6040 | ✳ | - | ■ | 185 | 0.17 | 4.0 | ■ | 110 | 0.15 | 4.0 | - | - | - | - | - | ■ | 45 | 0.12 | 3.2 | - | - | - |



| | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------|--|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| a_e DCX | | 5% | 10% | 15% | 20% | 25% | 30% | 40% | 50% | 60% | 70% | 75% | 80% | 90% | 100% |
| | | 1.48 | 1.35 | 1.27 | 1.22 | 1.19 | 1.16 | 1.11 | 1.08 | 1.05 | 1.03 | 1.00 | 1.00 | 1.00 | 1.00 |
| | | 2.20 | 1.60 | 1.35 | 1.20 | 1.10 | 0.95 | 0.85 | 0.75 | 0.85 | 0.95 | 1.00 | 1.00 | 1.00 | 1.00 |
| | | 0.64 | 0.64 | 0.64 | 0.64 | 0.64 | 0.65 | 0.65 | 0.67 | 0.68 | 0.71 | 0.72 | 0.74 | 0.79 | 1.00 |

| | | |
|--|-------------------|-------------------|
| | RNMU 12-MF | RNMU 12-MM |
| | 6.0 | 6.0 |
| | - | - |



| | | | | | | | | | | | | | |
|-----------|--|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| | | 0.00 | 0.50 | 1.00 | 1.50 | 2.00 | 2.50 | 3.00 | 3.50 | 4.00 | 4.50 | 5.00 | 5.50 |
| 32 | | 20.00 | 24.80 | 26.63 | 27.94 | 28.94 | 29.75 | 30.39 | 30.91 | 31.31 | 31.62 | 31.83 | 31.96 |
| 40 | | 28.00 | 32.80 | 34.63 | 35.94 | 36.94 | 37.75 | 38.39 | 38.91 | 39.31 | 39.62 | 39.83 | 39.96 |
| 50 | | 38.00 | 42.80 | 44.63 | 45.94 | 46.94 | 47.75 | 48.39 | 48.91 | 49.31 | 49.62 | 49.83 | 49.96 |
| 52 | | 40.00 | 44.80 | 46.63 | 47.94 | 48.94 | 49.75 | 50.39 | 50.91 | 51.31 | 51.62 | 51.83 | 51.96 |
| 63 | | 51.00 | 55.80 | 57.63 | 58.94 | 59.94 | 60.75 | 61.39 | 61.91 | 62.31 | 62.62 | 62.83 | 62.96 |
| 66 | | 54.00 | 58.80 | 60.63 | 61.94 | 62.94 | 63.75 | 64.39 | 64.91 | 65.31 | 65.62 | 65.83 | 65.96 |
| 80 | | 68.00 | 72.80 | 74.63 | 75.94 | 76.94 | 77.75 | 78.39 | 78.91 | 79.31 | 79.62 | 79.83 | 79.96 |
| | | 0.00 | 0.50 | 1.00 | 1.50 | 2.00 | 2.50 | 3.00 | 3.50 | 4.00 | 4.50 | 5.00 | 5.50 |
| | | - | 0.26 | 0.24 | 0.22 | 0.20 | 0.18 | 0.16 | 0.15 | 0.14 | 0.13 | 0.12 | 0.11 |



| | | | | | | | | | | | | |
|------------|--|----------|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------|
| | | 3 | 5 | 10 | 15 | 20 | 30 | 40 | 50 | 60 | 80 | 100 |
| 32 | | 0.620 | 0.800 | 1.131 | 1.386 | 1.600 | 1.960 | 2.263 | 2.530 | 2.771 | 3.200 | 3.578 |
| 40 | | 0.693 | 0.894 | 1.265 | 1.549 | 1.789 | 2.191 | 2.530 | 2.828 | 3.098 | 3.578 | 4.000 |
| 50 | | 0.775 | 1.000 | 1.414 | 1.732 | 2.000 | 2.449 | 2.828 | 3.162 | 3.464 | 4.000 | 4.472 |
| 52 | | 0.790 | 1.020 | 1.442 | 1.766 | 2.040 | 2.498 | 2.884 | 3.225 | 3.533 | 4.079 | 4.561 |
| 63 | | 0.869 | 1.122 | 1.587 | 1.944 | 2.245 | 2.750 | 3.175 | 3.550 | 3.888 | 4.490 | 5.020 |
| 66 | | 0.890 | 1.149 | 1.625 | 1.990 | 2.298 | 2.814 | 3.250 | 3.633 | 3.980 | 4.596 | 5.138 |
| 80 | | 0.980 | 1.265 | 1.789 | 2.191 | 2.530 | 3.098 | 3.578 | 4.000 | 4.382 | 5.060 | 5.657 |
| | | 3 | 5 | 10 | 15 | 20 | 30 | 40 | 50 | 60 | 80 | 100 |
| 6.0 | | 0.379 | 0.490 | 0.693 | 0.849 | 0.980 | 1.200 | 1.386 | 1.549 | 1.697 | 1.960 | 2.191 |



Seguridad en todo momento

Juntos haremos que nuestro mundo siga girando, ahora y en el futuro. Queremos ayudar a nuestra comunidad a sentirse segura de que puede hacer su trabajo con un acceso simplificado al asesoramiento, las herramientas y la formación adecuados cuando y donde los necesite. Ofrecer seguridad para ayudar a nuestros clientes a alcanzar sus objetivos hoy y estar preparados para mañana.

**¿Necesita ayuda?
Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente**



**Certainty
at every turnTM**

Descargue nuestras aplicaciones



Biblioteca



Calculadora