DORMER PRAMET

TORNEADO

2024

PRAMET

TORNEADO ISO

Plaquitas positivas

		P	M	K	N	S	H	
	Navegadores de rompevirutas							6
	FF Acabado fino	FF2 SF3 J.	SF3 NF1	FF2	AL SF3	SF3 SF2		13
	F Acabado	FM UR W	NF2 FM	UR FM	AL	NF2	.CMW	33
	M Medio	FM2	SI	RF	AL		.CMW	49
	R Desbaste	RM	RM	RM RM3	AL			61
	HR Desbaste pesado	OR DR4	OR					67
HERRAMIENTAS	por forma de plaquita	CC DC EC/EP RC SC TC VB VC WC						69
HERRAMIENTAS	por tipo de fijación	Exterior: S P DKH / KHP	Interior: S			PSC: S		154

Plaquitas negativas

		P	M	K	N	S	H	
	Navegadores de rompevirutas							160
	FF Acabado fino	NF FF	NF	FF		SF	SF	167
	F Acabado	FM W	SF	FM		SF	.NMA	175
	M Medio	SM M SI	NMR NM	M	SF	SM	.NMA	187
	R Desbaste	RM R	NRM	KR R	SF	NRM		213
	HR Desbaste pesado	OR HR	NR2 923	HR2		NR2		229
HERRAMIENTAS	por forma de plaquita	CN DN KN LN RN SN TN VN WN						240
HERRAMIENTAS	por tipo de fijación	Exterior: P D M DKH / KHP	Interior: P D			PSC: D		322

Otras plaquitas de metal duro y cermet		327
Plaquitas de materiales avanzados	CER (ISO-K) PCD (ISO-N) CBN (ISO-H)	336

TRONZADO Y RANURADO

Ranurado exterior y tronzado	GL	LCMF	355
Lamas y lamas modulares	GL	LFMX LFUX	381
Ranurado frontal	GL	LFMX	401
Ranurado interior	GL	LCMF 13	411
Ranurado para juntas tóricas y anillos circlip		X61	419

TORNEADO DE ROSCAS	Plaquitas y herramientas para roscado	429
BROCHADO Y BARRAS PARA HERRAMIENTAS	Herramientas para mecanizar chaveteros y barras HSS-E	461
INSTRUCCIONES	¿Cómo leer los datos del catálogo? (ISO 13399, iconos, navegación...)	472
	Navegador de calidades y descripción detallada	492
	Torneado - información técnica	497
	Fórmulas de mecanizado, correcciones y detalles técnicos	505
	Grupos de materiales de pieza (WMG)	510

FAMILIA DE PRODUCTOS	
C	
C.-DCLN(RL) EXT	254
C.-DCLN(RL) INT	262
C.-DDJN(RL) EXT	267
C.-DDNNN EXT	268
C.-DDUN(RL) EXT	269
C.-DDUN(RL) INT	272
C.-DRSN(RL) EXT	279
C.-DSDNN EXT	291
C.-DSKN(RL) EXT	292
C.-DSRN(RL) EXT	293
C.-DSSN(RL) EXT	294
C.-DTFN(RL) INT	308
C.-DTJN(RL) EXT	305
C.-DVJN(RL) EXT	312
C.-DWLN(RL) EXT	318
C.-DWLN(RL) INT	321
C.-SCLC(RL) EXT	83
C.-SCLC(RL) INT	89
C.-SDJC(RL) EXT	96
C.-SDNCN EXT	97
C.-SDUC(RL) INT	102
C.-SRDCN EXT	116
C.-SVHB(RL) EXT	138
C.-SVJB(RL) EXT	139
C.-SVQB(RL) INT	144
C.-SVVBN EXT	140
CKJN(RL) EXT	273
D	
DCBN(RL) EXT	246
DCKN(RL) EXT	248
DCLN(RL) EXT	249
DCLN(RL) INT	259
DDJN(RL) EXT	263
DDUN(RL) INT	270
DKH(RL)	118
	124
	258
	276
	297
DRSN(RL) EXT	277
DSBN(RL) EXT	280
DSDNN EXT	281
DSKN(RL) EXT	282
DSSN(RL) EXT	283
DTFN(RL) EXT	299

FAMILIA DE PRODUCTOS	
DTFN(RL) INT	306
DTGN(RL) EXT	300
DU, D	399
DVJN(RL) EXT	309
DVPN(RL) EXT	310
DVUN(RL) INT	313
DWLN(RL) EXT	314
DWLN(RL) INT	319
G	
GFI(RL) EXT	372
GFM(RL) EXT	374
GG.(RL) INT	415
GLAF(RL) EXT	356
GLAF(RL) EXT-S	358
GLAG (RL) INT	412
GLS B	382
GLS BS	383
GLSF L-R AXIAL	402
GLSF R-L AXIAL	403
GLSF(RL) EXT	359
GLSF(RL) EXT-G	362
GLSF(RL) EXT-S	361
GLSG R-R AXIAL	405
H	
HOSE SET	366
K	
KHP-CBN(RL)	256
KHP-CLN(RL)	257
KHP-LBN(RL)	275
KHP-RSC(RL)	117
KHP-SBN(RL)	295
KHP-SSN(RL)	296
KHS-SBC(RL)	123
M	
MS-EN	398
MTJN(RL) EXT	301
MVJN(RL) EXT	311
MWLN(RL) EXT	316
P	
P61(RL) EXT	420
P61(RL) INT	421
P61S(RL)-1 INT	424
PCBN(RL) EXT	251
PCKN(RL) EXT	252
PCLN(RL) EXT	253
PCLN(RL) INT	260

FAMILIA DE PRODUCTOS	
PDJN(RL) EXT	264
PDNN(RL) EXT	265
PDUN(RL) INT	271
PDXN(RL) EXT	266
PHZ	462
PHZ-2	463
PLBN(RL) EXT	274
PRDCN EXT	110
PRSC(RL) EXT	111
PRSN(RL) EXT	278
PSBN(RL) EXT	285
PSDNN EXT	287
PSKN(RL) EXT	288
PSKN(RL) INT	298
PSSN(RL) EXT	290
PTFN(RL) EXT	302
PTFN(RL) INT	307
PTGN(RL) EXT	303
PTTN(RL) EXT	304
PWLN(RL) EXT	317
PWLN(RL) INT	320
S	
SCAC(RL) EXT	77
SCBC(RL) EXT	78
SCDCR EXT	79
SCFC(RL) EXT	80
SCFC(RL) INT	84
SCKC(RL) INT	85
SCLC(RL) EXT	81
SCLC(RL) INT	86
SCXC(RL) INT	88
SDFC(RL) EXT	90
SDJC(RL) EXT	91
SDNCN EXT	93
SDQC(RL) INT	98
SDUCL EXT	94
SDUC(RL)-E INT	100
SDUC(RL) INT	99
SDXC(RL) EXT	95
SDZC(RL) INT	101
SEGC(RL) EXT	103
SELP(RL)-E INT	106
SELP(RL) INT	105
SE(RL)	455
SE(RL)-S	456
SEUC(RL) INT	104

FAMILIA DE PRODUCTOS	
SEUP(RL) INT	107
SEXP(RL)-E INT	109
SEXP(RL) INT	108
SI(RL)	457
SI(RL)-S	459
SRDCN EXT	113
SRDC(RL) EXT	112
SRSC(RL) EXT	114
SSBC(RL) EXT	119
SSDCN EXT	120
SSKC(RL) EXT	121
SSSC(RL) INT	122
STAC(RL) EXT	125
STFC(RL)-A EXT	127
STFC(RL)-E INT	131
STFC(RL) EXT	126
STFC(RL) INT	129
STJC(RL) EXT	128
SVAC(RL)-DC EXT	145
SVHB(C)(RL) EXT	132
SVJB(C)(RL) EXT	133
SVJB(RL) INT	141
SVJC(RL)-DC EXT	146
SVLC(RL) INT	147
SVPB(C)(RL) EXT	135
SVQB(C)(RL) INT	142
SVUB(C)(RL) INT	143
SVVB(C)N EXT	136
SVXB(C)(RL) EXT	137
SVXC(RL)-E INT	149
SVXC(RL) INT	148
SWLC(RL) EXT	150
SWLC(RL) INT	151
SWUC(RL)-E INT	153
SWUC(RL) INT	152
T	
TOOL BITS F	466
TOOL BITS R	467
TOOL BITS S	468
TOOL BITS SA	469
X	
XLCFN B	390
XLCFN B LFUX	396
XLCF(NRL) BS	391
XLXFL BS AXIAL	407

FAMILIA DE PRODUCTOS	🕮
923	238
CNMM	239
SNMM	238
.CMW	58
CCMW	59
DCMW	59
ECMW	59
RCMW	59
SCMW	60
TCMW	60
VCGW	60
VCMW	60
.NMA/.NMA..S	210
CNMA	211
DNMA	211
SNMA	211
TNMA	212
WNMA	212
AL	26
CCGT	27
DCGT	27
RCGT	27
SCGT	27
TCGT	28
VCGT	28
WCGT	28
DR4	68
SCMT	68
FF	172
CNMG	173
DNMG	173
TNMG	173
VNMG	173
WNMG	173
FF2	14
CCGT	15
CCMT	15
DCGT	15
DCMT	15
SCMT	16
TCGT	16
TCMT	16
VBMT	17
VCGT	17
VCGX	17
WCGT	18
FM	34
CCMT	35
DCMT	36
RCMT	37
SCMT	37
TCMT	38
VBMT	38
VCMT	39
WCMT	39
FM	176
CNMG	177

FAMILIA DE PRODUCTOS	🕮
DNMG	177
SNMG	178
TNMG	179
VNMG	179
WNMG	180
FM2	50
CCMT	51
DCMT	51
ECMT	52
SCMT	52
TCMT	52
VBMT	53
VCGT	53
HR	236
CNMM	237
SNMM	237
TNMM	237
HR2	238
CNMM	239
SNMM	239
JZ/JQ/JR	29
CPGX	30
EPGX	30
TPGX	30
WCGX	31
KR	226
CNMG	227
DNMG	227
SNMG	227
TNMG	227
WNMG	227
M	193
CNMG	194
DNMG	195
SNMG	196
TNMG	196
VNMG	196
WNMG	197
NF	168
CNMG	169
DNMG	169
SNMG	170
TNMG	170
VNMG	171
WNMG	171
NF1	23
CCGT	24
DCGT	24
TCGT	24
SCGT	24
NF2	40
CCMT	40
EPMT	41
VCGT	41
NM	206
CNMG	207
DNMG	207

FAMILIA DE PRODUCTOS	🕮
SNMG	208
TNMG	208
VNMG	208
WNMG	209
NMR	202
CNMG	202
DNMG	203
SNMG	204
TNMG	204
VNMG	205
WNMG	205
NR2	233
CNMM	234
DNMM	234
SNMM	235
TNMM	235
WNMM	235
NRM	223
CNMG	224
CNMM	224
DNMG	224
SNMG	225
SNMM	225
WNMG	225
OR	68
SCMT	68
OR	230
CNMM	231
DNMM	231
SNMM	232
TNMM	232
WNMM	232
R	220
CNMG	221
DNMG	221
SNMG	221
TNMG	222
WNMG	222
RF	56
CCMT	57
DCMT	57
SCMT	57
TCMT	57
WCMT	57
RM	62
CCMT	63
DCMT	63
SCMT	64
TCMT	64
VBMT	64
RM	214
CNMG	215
DNMG	216
SNMG	217
TNMG	218
WNMG	219
RM3	65

FAMILIA DE PRODUCTOS	🕮
CCMT	66
RCMT	66
SCMT	66
TCMT	66
SF	181
CNGG	182
CNMG	182
DNMG	182
SNMG	183
TNMG	183
VNMG	184
WNMG	184
SF2	25
ECGT	25
VCGT	25
SF3	19
CCGT	20
DCGT	20
ECGT	21
SCGT	21
TCGT	21
VCGT	22
SI	54
CCGT	54
DCGT	55
TCGT	55
SI	198
CNMG	199
DNMG	199
TNMG	200
WNMG	201
SM	188
CNMG	189
DNMG	190
SNMG	190
TNMG	191
VNMG	191
WNMG	192
UR	42
CCMT	43
DCMT	44
RCMT	44
SCMT	45
TCMT	45
VBMT	46
VCMT	46
WCMT	46
W-FM/W-UR	47
CCMT	47
DCMX	47
W-M/W-MR	185
CNMG	186
DNMG	186
WNMG	186

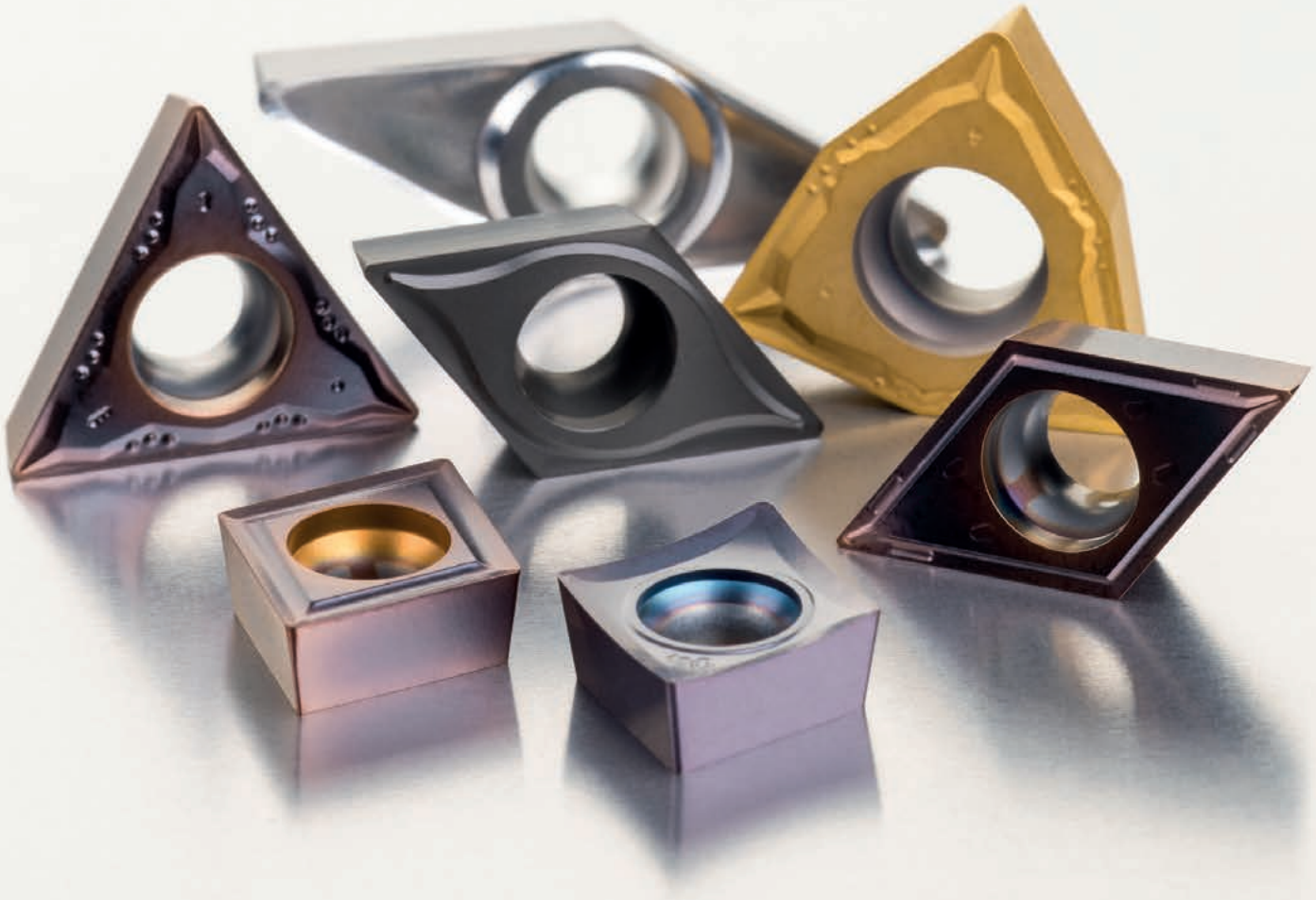
PLAQUITAS INTERCAMBIABLES: ÍNDICE (ALFABÉTICO)

FAMILIA DE PRODUCTOS	
C	
CCGW CBN	347
CNGA CBN	348
CNGA CER	340
CNGN CER	340
DCGW CBN	348
DCMW PCD	346
DNGA CBN	349
DNGA CER	341
DNGN CER	341
G	
GL. D – GM	370
	387
	406
	414
GL. D – MM	370
	387
	406
	414
GL. D – PM	367
	384
GL. D – PR	368
	385
GL. S – PM	369
	386
GL. S – PR	369
	386
H	
HZ	464
HZ-2	465
K	
KNUX	328

FAMILIA DE PRODUCTOS	
L	
LCMF 13 – CM	416
LCMF 13 – F	416
LCMF 13 – MP	417
LCMF 16 – CM	375
LCMF 16, LCMF 30 – F	376
LCMF 16, LCMF 30 – MP	377
LCMF 16 – M	377
LCMR 16 – CM	378
LCMR 16, LCMR 30 – F	378
LCMR 16 – M	379
LCMR 16 – MP	379
LFMX – F1	392
	408
LFMX – F2	392
	408
LFMX – M2	393
	409
LFUX	397
LNUX 40, LN.X 50	329
R	
RCGX CER	342
RCMT	330
RCMX	331
RNGN CER	342
RNMG	333
SNGA CER	343
SNGN CER	343
SNMM	333
SNMX	334
SPGN CER	344
SPMR	335

FAMILIA DE PRODUCTOS	
SPUN-IT	336
T	
TCGW CBN	349
TN 55° PP EXT	444
TN 55° PP EXT – P1	434
TN 55° PP INT	444
TN 55° PP INT – P1	434
TN 60° PP EXT	440
TN 60° PP EXT – P1	432
TN 60° PP INT	441
TN 60° PP INT – P1	432
TN 60°-S PP EXT	447
TN 60°-S PP INT	448
TN ACME EXT	449
TN ACME INT	450
TN API RD EXT	453
TN API RD INT	453
TN BSPT EXT	451
TN BSPT INT	451
TNGA CBN	350
TNGA CER	344
TNGN CER	345
TNMA	210
TN M EXT	436
TN M EXT	454
TN M EXT – P1	430
TN M INT	437
TN M INT	454
TN M INT – P1	430
TNMM	230
TNMM	233
TNMM	236

FAMILIA DE PRODUCTOS	
TNMM	334
TN NPT EXT	445
TN NPT EXT – P1	435
TN NPT INT	446
TN NPT INT – P1	435
TN RD EXT	452
TN RD INT	452
TN STACME INT	450
TN TR EXT	448
TN TR INT	449
TN TR-S EXT	446
TN TR-S INT	447
TN UN EXT	438
TN UN EXT – P1	431
TN UN INT	439
TN UN INT – P1	431
TN W EXT	442
TN W EXT – P1	433
TN W INT	443
TN W INT – P1	433
TPGN CER	345
TPMR	335
TPUN-IT	337
V	
VBGW CBN	350
VCMW PCD	347
VNGA CBN	351
VNGA CER	346
W	
WNGA CBN	351
X	
X 61	422
X 61 R	423
X 61-1	425
X 61 R-1	426



PLAQUITAS DE CORTE POSITIVAS

P

Primera elección

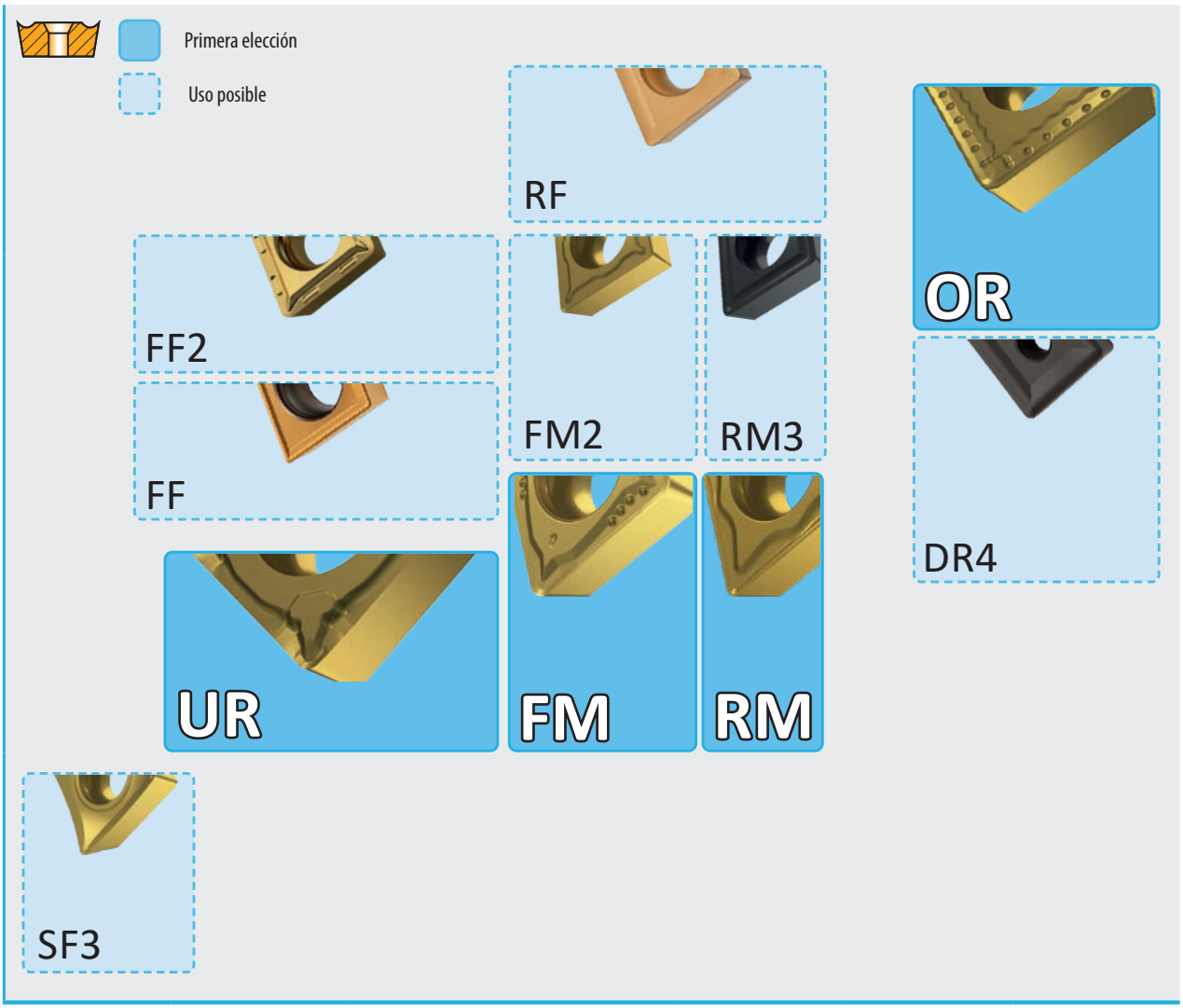
Uso posible

Condiciones muy inestables

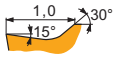
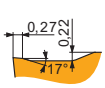
Condiciones inestables

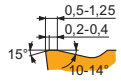
Condiciones estables

Piezas delgadas y de paredes delgadas



	FF	F	M	R	HR
f	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
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

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

OR		Apta para el mecanizado de desbaste y de desbaste pesado, aceros, aceros inoxidables y fundiciones, potencialmente superaleaciones, cortes continuos e interrumpidos

M

Primera elección

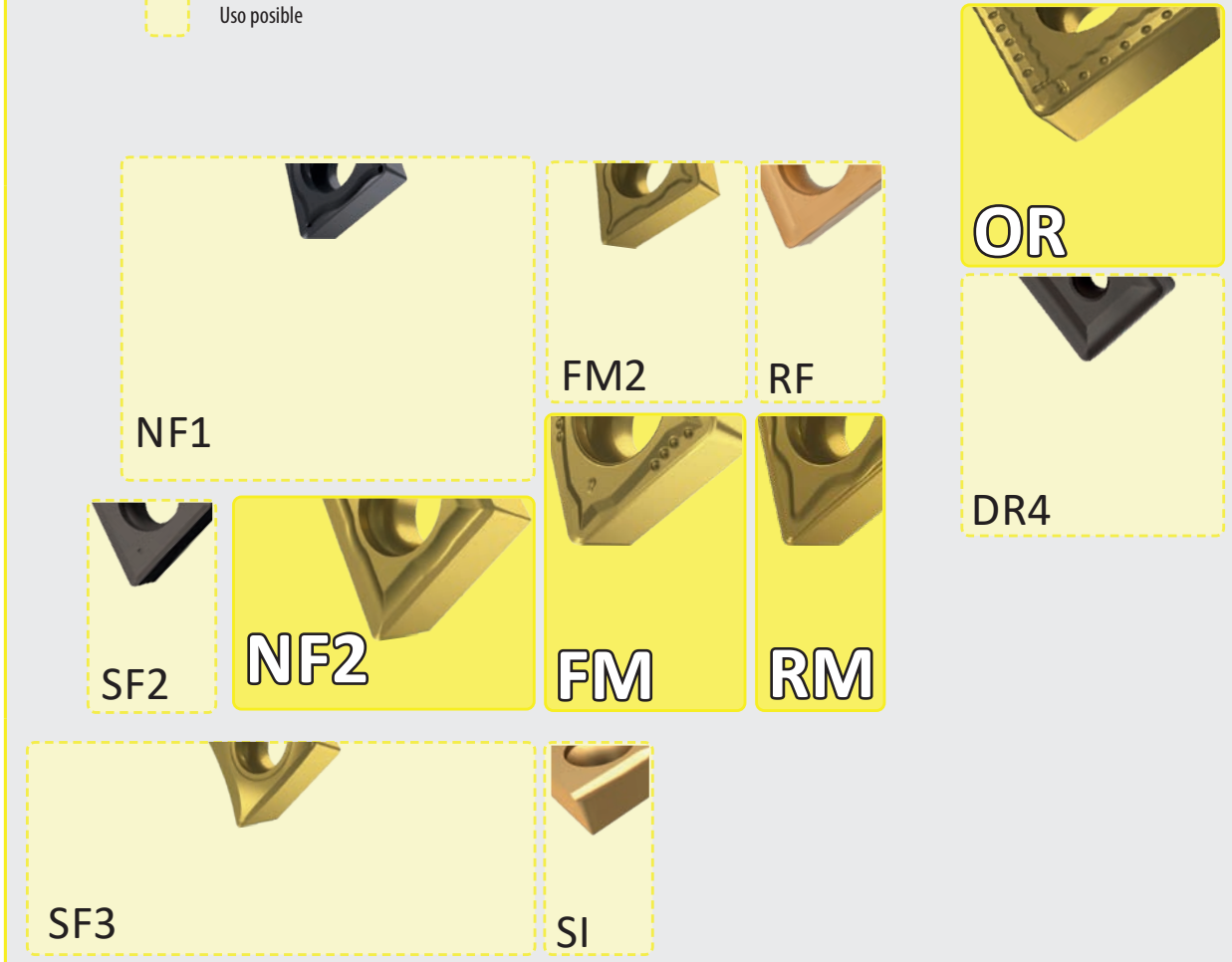
Uso posible

Condiciones muy inestables

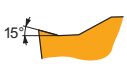
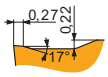
Condiciones inestables

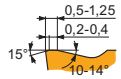
Condiciones estables

Piezas delgadas y de paredes delgadas



	FF	F	M	R	HR
f	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
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

NF2		Diseño positivo para mecanizado de acabado fino a semidesbaste, aceros inoxidables y superaleaciones, cortes continuos
FM		Apta para el mecanizado de acabado hasta el mecanizado de semidesbaste, aceros y aceros inoxidables, potencialmente fundiciones y materiales no férreos, cortes continuos y moderadamente interrumpidos
RM		Apta para el mecanizado de semidesbaste, aceros, aceros inoxidables y fundiciones, potencialmente superaleaciones y materiales endurecidos, cortes continuos e interrumpidos

OR		Apta para el mecanizado de desbaste y de desbaste pesado, aceros, aceros inoxidables y fundiciones, potencialmente superaleaciones, cortes continuos e interrumpidos

K

Condiciones muy inestables

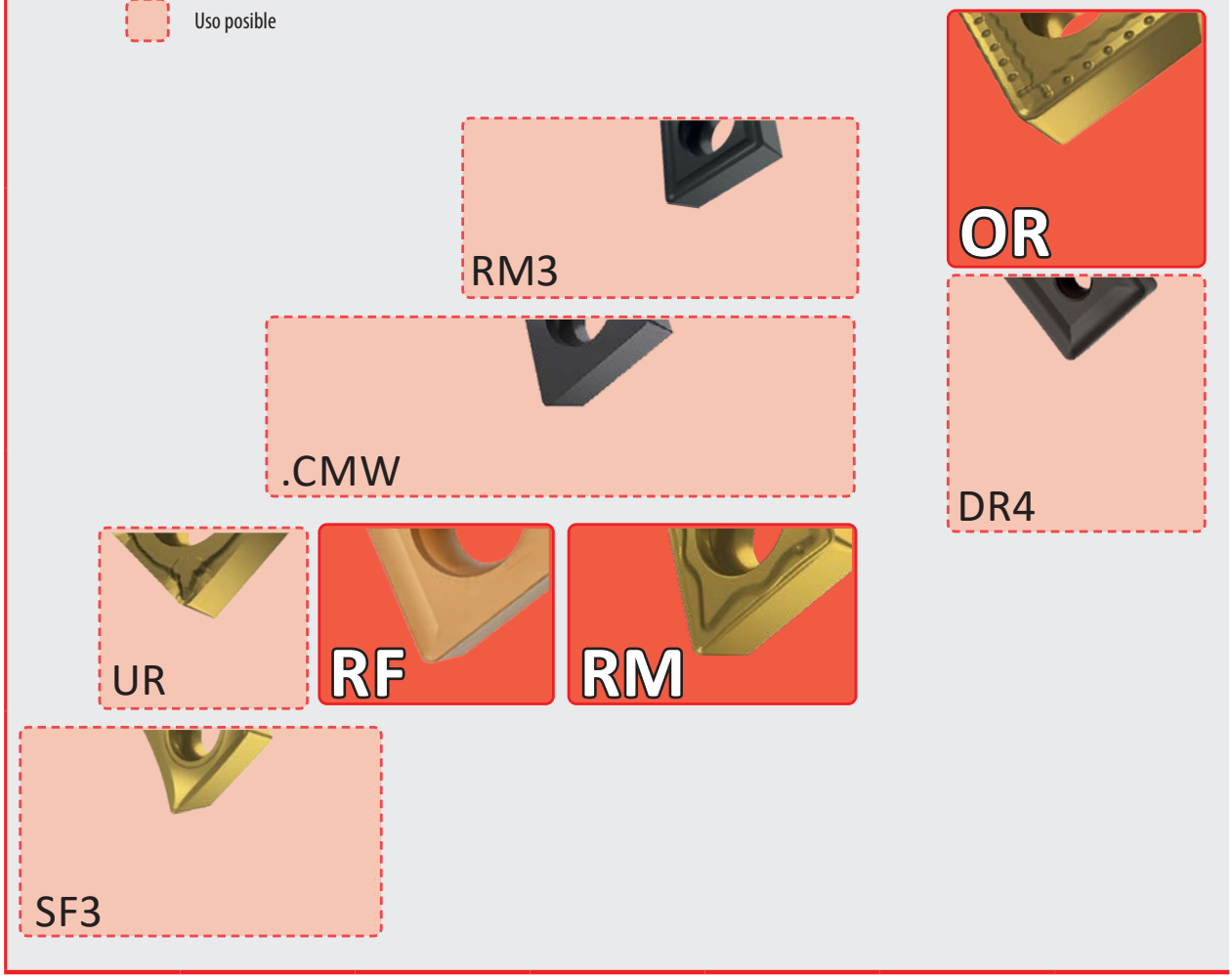
Condiciones inestables

Condiciones estables

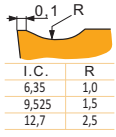
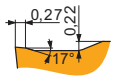
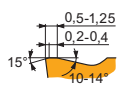
Piezas delgadas y de paredes delgadas

Primera elección

Uso posible



	FF	F	M	R	HR
f	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
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

RF	 I.C. / R: 6,35 / 1,0; 9,525 / 1,5; 12,7 / 2,5	Apta para mecanizado de desbaste, fundiciones, potencialmente aceros, aceros inoxidables y materiales duros, cortes continuos e interrumpidos
RM		Apta para el mecanizado de semidesbaste, aceros, aceros inoxidables y fundiciones, potencialmente superaleaciones y materiales endurecidos, cortes continuos e interrumpidos
OR		Apta para el mecanizado de desbaste y de desbaste pesado, aceros, aceros inoxidables y fundiciones, potencialmente superaleaciones, cortes continuos e interrumpidos

N

Primera elección

Uso posible

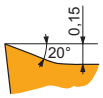
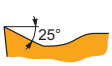
Condiciones muy inestables

Condiciones inestables

Condiciones estables

Piezas delgadas y de paredes delgadas

	FF	F	M	R	HR
f	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
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

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

S

Primera elección

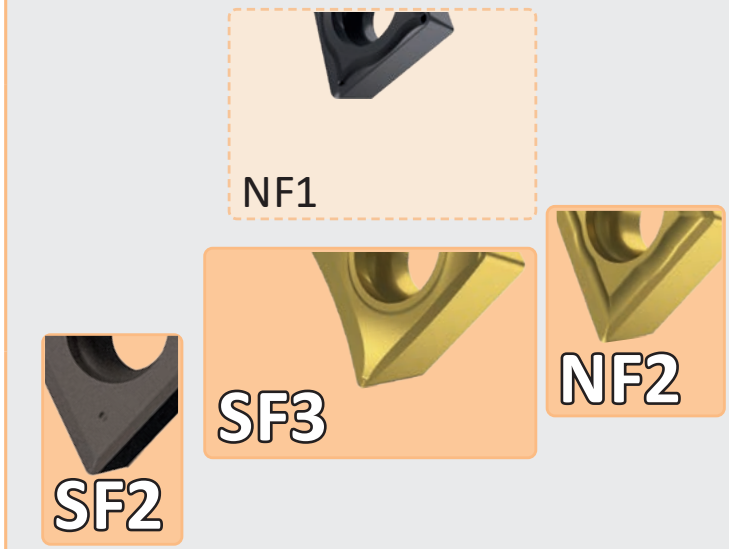
Uso posible

Condiciones muy inestables

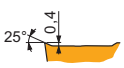
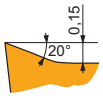
Condiciones inestables

Condiciones estables

Piezas delgadas y de paredes delgadas



	FF	F	M	R	HR
f	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
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

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

H

Primera elección

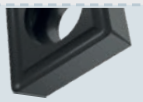
Uso posible

Condiciones muy inestables

Condiciones inestables

Condiciones estables

Piezas delgadas y de paredes delgadas



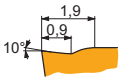
RM3

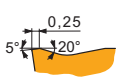
NF1

.CMW

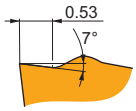
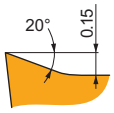
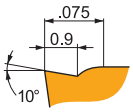
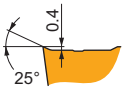
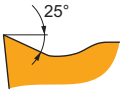
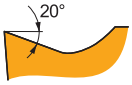
SF3

	FF	F	M	R	HR
f	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
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

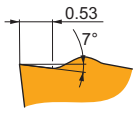
SF3		Diseño muy positivo para mecanizado fino y de acabado, superaleaciones, aceros inoxidables y materiales no férreos, potencialmente acero, fundiciones y materiales duros, cortes continuos
NF1		Diseño positivo para mecanizado de acabado fino a medio, aceros inoxidables y superaleaciones, potencialmente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

RM3		Apta para mecanizado de desbaste, fundiciones, potencialmente aceros, aceros inoxidables y materiales duros, cortes continuos e interrumpidos

ACABADO FINO – NAVEGADOR

FF2			**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.
SF3			**SF3** es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férreas, y condicionalmente para aceros, fundiciones y materiales duros.
NF1			**NF1** El rompevirutas NF1 es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros, aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férreas y materiales duros.
SF2			**SF2** El rompevirutas SF2 es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros y aleaciones no férreas.
AL			**AL** El rompevirutas AL es afilado y la primera elección para el mecanizado completo de aleaciones no férreas. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para superaleaciones.
JQ JR JZ			**JQ** El rompevirutas JQ es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.

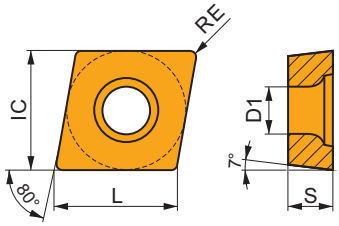
FF2



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.

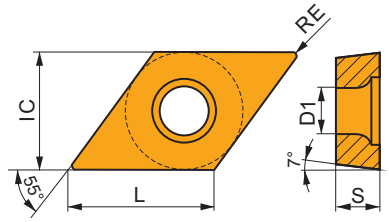
CCGT / CCMT

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



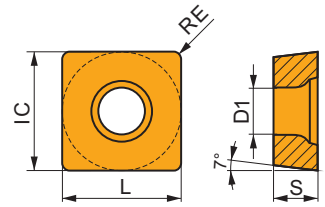
DCGT / DCMT

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



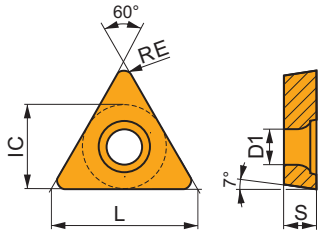
SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97



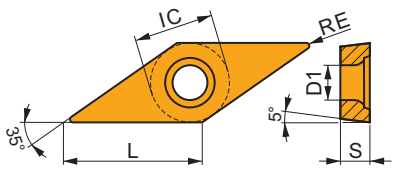
TCGT / TCMT

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



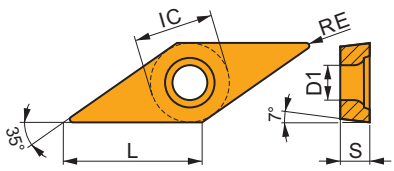
VBMT

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



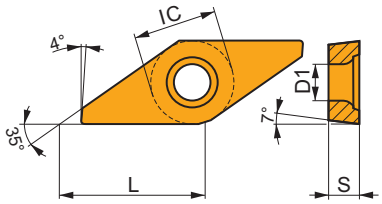
VCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	3.970	2.20	6.90	2.38
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



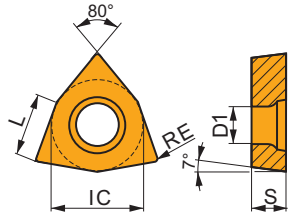
VCGX

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

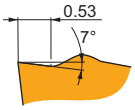


WCGT

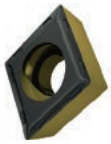
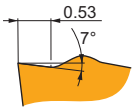
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59

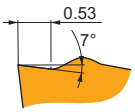


Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																			
CCGT 09T302E-FF2:T9325	0.2	345	0.05	1.0	–	–	–	325	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

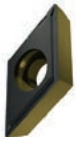
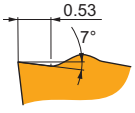
FF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para fundición.

 																			
CCMT 060202E-FF2:T8430	0.2	280	0.05	0.8	–	–	–	230	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FF2:T9325	0.2	350	0.05	0.8	–	–	–	330	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FF2:T9415	0.2	395	0.05	0.8	–	–	–	375	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FF2:TT010	0.2	345	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2:T7325	0.4	190	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2:T8430	0.4	205	0.12	1.0	–	–	–	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2:T9325	0.4	255	0.12	1.0	–	–	–	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2:T9335	0.4	215	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2:T9415	0.4	305	0.12	1.0	–	–	–	285	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2:TT010	0.4	280	0.12	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080302E-FF2:T8430	0.2	280	0.05	0.8	–	–	–	230	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080302E-FF2:T9325	0.2	350	0.05	0.8	–	–	–	330	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FF2:T7325	0.4	190	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FF2:T8430	0.4	205	0.12	1.0	–	–	–	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FF2:T9325	0.4	255	0.12	1.0	–	–	–	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FF2:TT010	0.4	350	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080308E-FF2:T8430	0.8	210	0.17	1.0	–	–	–	175	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080308E-FF2:T9325	0.8	260	0.17	1.0	–	–	–	245	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF2:T8430	0.4	200	0.12	1.2	–	–	–	165	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF2:T9325	0.4	250	0.12	1.2	–	–	–	235	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF2:T9335	0.4	215	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF2:T9415	0.4	300	0.12	1.2	–	–	–	285	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF2:TT010	0.4	350	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FF2:T8430	0.8	205	0.17	1.2	–	–	–	170	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FF2:T9325	0.8	255	0.17	1.2	–	–	–	240	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FF2:T9415	0.8	300	0.20	1.2	–	–	–	285	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FF2:TT010	0.8	350	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



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.

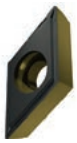
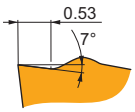
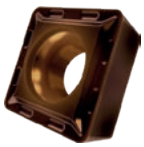
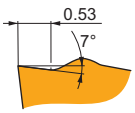
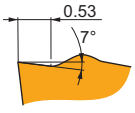
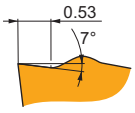
DCGT 11T302E-FF2:T8430	0.2	225	0.05	0.8	–	–	–	185	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T302E-FF2:T9325	0.2	280	0.05	0.8	–	–	–	265	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T302E-FF2:TT010	0.2	275	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

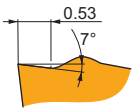
FF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para fundición.

DCMT 070202E-FF2:T7325	0.2	190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-FF2:T8430	0.2	225	0.05	0.8	–	–	–	185	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-FF2:T9325	0.2	280	0.05	0.8	–	–	–	265	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-FF2:TT010	0.2	275	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FF2:T7325	0.4	160	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FF2:T8430	0.4	170	0.12	0.8	–	–	–	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FF2:T9325	0.4	205	0.12	0.8	–	–	–	190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FF2:T9415	0.4	250	0.12	0.8	–	–	–	235	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070208E-FF2:T7325	0.8	170	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070208E-FF2:T8430	0.8	175	0.17	0.8	–	–	–	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070208E-FF2:T9325	0.8	215	0.17	0.8	–	–	–	200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070208E-FF2:T9415	0.8	265	0.17	0.8	–	–	–	250	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

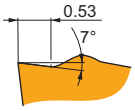
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H 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.																			
DCMT 11T304E-FF2:T7325	0.4	160	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FF2:T8430	0.4	170	0.12	0.8	–	–	–	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FF2:T9325	0.4	205	0.12	0.8	–	–	–	190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FF2:T9415	0.4	250	0.12	0.8	–	–	–	235	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FF2:TT010	0.4	280	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF2:T7325	0.8	170	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF2:T8430	0.8	175	0.17	0.8	–	–	–	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF2:T9325	0.8	215	0.17	0.8	–	–	–	200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF2:T9415	0.8	265	0.17	0.8	–	–	–	250	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF2:TT010	0.8	280	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
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.																			
SCMT 09T304E-FF2:T8430	0.4	210	0.12	1.2	–	–	–	175	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-FF2:T9325	0.4	260	0.12	1.2	–	–	–	245	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FF2:T8430	0.8	220	0.17	1.2	–	–	–	180	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FF2:T9325	0.8	265	0.17	1.2	–	–	–	250	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																			
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.																			
TCGT 06T102E-FF2:T8430	0.2	235	0.05	0.8	–	–	–	190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCGT 06T102E-FF2:TT010	0.2	295	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCGT 090202E-FF2:TT010	0.2	295	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																			
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 06T102E-FF2:T8430	0.2	235	0.05	0.8	–	–	–	190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 06T102E-FF2:T9415	0.2	335	0.05	0.8	–	–	–	315	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 06T104E-FF2:T7325	0.4	170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 06T104E-FF2:T8430	0.4	180	0.12	0.8	–	–	–	145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 06T104E-FF2:T9325	0.4	220	0.12	0.8	–	–	–	205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 06T104E-FF2:T9415	0.4	265	0.12	0.8	–	–	–	250	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 090204E-FF2:T5315	0.4	240	0.12	1.0	–	–	–	225	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 090204E-FF2:T7325	0.4	165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 090204E-FF2:T8430	0.4	175	0.12	1.0	–	–	–	140	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 090204E-FF2:T9325	0.4	215	0.12	1.0	–	–	–	200	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 090204E-FF2:T9415	0.4	260	0.12	1.0	–	–	–	245	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FF2:T8430	0.4	180	0.12	0.8	–	–	–	145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FF2:T9325	0.4	220	0.12	0.8	–	–	–	205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FF2:T9335	0.4	185	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FF2:T9415	0.4	265	0.12	0.8	–	–	–	250	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FF2:T8430	0.8	185	0.17	0.8	–	–	–	150	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FF2:T9325	0.8	225	0.17	0.8	–	–	–	210	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FF2:T9415	0.8	280	0.17	0.8	–	–	–	265	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FF2:T8430	0.4	180	0.12	0.8	–	–	–	145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FF2:T9325	0.4	220	0.12	0.8	–	–	–	205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FF2:T9335	0.4	185	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FF2:T9415	0.4	265	0.12	0.8	–	–	–	250	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FF2:TT010	0.4	295	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

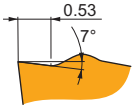
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																			
TCMT 16T308E-FF2:T8430	0.8	185	0.17	0.8	–	–	–	150	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FF2:T9325	0.8	225	0.17	0.8	–	–	–	210	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FF2:T9335	0.8	195	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FF2:T9415	0.8	280	0.17	0.8	–	–	–	265	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

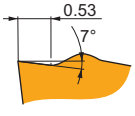
FF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para fundición.

																			
VBMT 160404E-FF2:T7325	0.4	145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FF2:T8430	0.4	150	0.12	0.8	–	–	–	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FF2:T9325	0.4	190	0.12	0.8	–	–	–	180	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FF2:T9335	0.4	160	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FF2:T9415	0.4	230	0.12	0.8	–	–	–	215	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

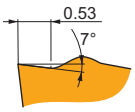
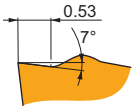
FF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para fundición.

																			
VCGT 070202E-FF2:T8315	0.2	150	0.05	0.8	–	–	–	140	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 070202E-FF2:T8415	0.2	185	0.05	0.8	–	–	–	165	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 070202E-FF2:T8430	0.2	190	0.05	0.8	–	–	–	155	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 070204E-FF2:T8315	0.4	125	0.12	0.8	–	–	–	115	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 070204E-FF2:T8415	0.4	155	0.12	0.8	–	–	–	140	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 070204E-FF2:T8430	0.4	145	0.12	0.8	–	–	–	120	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-FF2:T5315	0.2	250	0.05	1.0	–	–	–	235	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-FF2:T8430	0.2	185	0.05	1.0	–	–	–	150	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-FF2:T9325	0.2	240	0.05	1.0	–	–	–	225	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-FF2:T9415	0.2	270	0.05	1.0	–	–	–	255	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-FF2:TT010	0.2	240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T5315	0.4	195	0.12	1.0	–	–	–	185	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T7325	0.4	135	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T8430	0.4	140	0.12	1.0	–	–	–	115	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T9325	0.4	175	0.12	1.0	–	–	–	165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T9415	0.4	215	0.12	1.0	–	–	–	200	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:TT010	0.4	245	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-FF2:T9325	0.8	180	0.17	1.0	–	–	–	170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-FF2:T9415	0.8	225	0.17	1.0	–	–	–	210	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-FF2:TT010	0.8	245	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

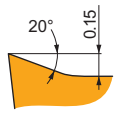
FF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para fundición.

																			
VCGX 130300FR-FF2:T6310	0.0	140	0.05	1.0	–	–	–	110	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130300FR-FF2:T8315	0.0	150	0.05	1.0	–	–	–	140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130300FR-FF2:T8415	0.0	180	0.05	1.0	–	–	–	160	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130300FR-FF2:TT010	0.0	240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FR-FF2:T6310	0.1	140	0.05	1.0	–	–	–	110	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FR-FF2:T8315	0.1	150	0.05	1.0	–	–	–	140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FR-FF2:T8415	0.1	180	0.05	1.0	–	–	–	160	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FR-FF2:TT010	0.1	240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
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.																				
VCGX 130300FL-FF2:T8315	●	0.0	150	0.05	1.0	–	–	–	140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130300FL-FF2:T8415	●	0.0	180	0.05	1.0	–	–	–	160	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130300FL-FF2:TT010	●	0.0	240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FL-FF2:T8315	●	0.1	150	0.05	1.0	–	–	–	140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FL-FF2:T8415	●	0.1	180	0.05	1.0	–	–	–	160	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
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.																				
WCGT 020102E-FF2:HF7	●	0.2	–	–	–	–	–	–	210	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCGT 020102E-FF2:T8430	●	0.2	280	0.05	0.8	–	–	–	230	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCGT 020102E-FF2:TT010	●	0.2	345	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCGT 020104E-FF2:HF7	●	0.4	–	–	–	–	–	–	155	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCGT 020104E-FF2:T8430	●	0.4	205	0.12	0.8	–	–	–	170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCGT 020104E-FF2:TT010	●	0.4	350	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SF3

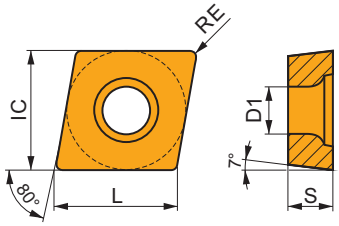


SF3 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férreas, y condicionalmente para aceros, fundiciones y materiales duros.

PRAMET

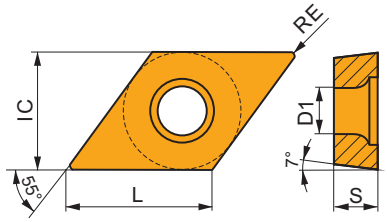
CCGT

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



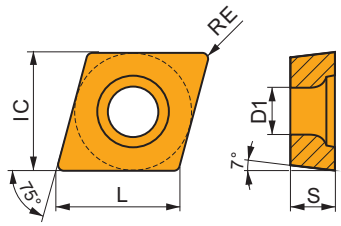
DCGT

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



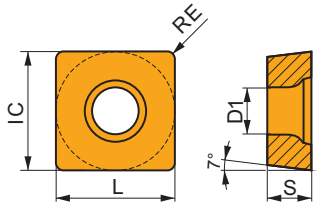
ECGT

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



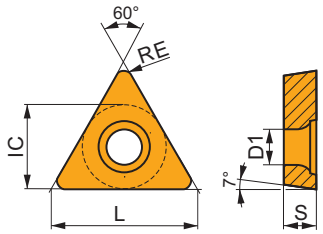
SCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3-SF3	9.525	4.40	9.53	4.22



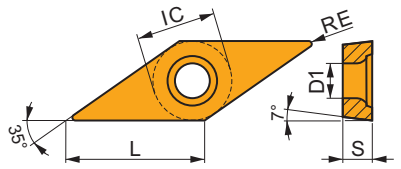
TCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102-SF3	6.350	2.80	11.00	2.58
16T3-SF3	9.525	4.40	16.50	4.22

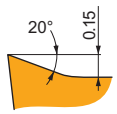


VCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	3.970	2.20	6.90	2.38
1102-SF3	6.350	2.80	11.10	2.58
1103-SF3	6.350	2.80	11.10	3.43
1303-SF3	7.940	3.40	13.80	3.43
1604-SF3	9.525	4.40	16.60	5.01

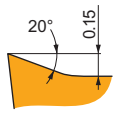


Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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

SF3 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férreas, y condicionalmente para aceros, fundiciones y materiales duros.

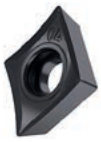
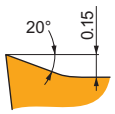
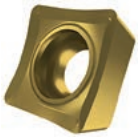
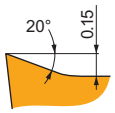
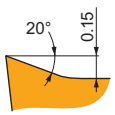
CCGT 060201E-SF3:T6310	●	0.1	◪	200	0.05	0.5	■	140	0.05	0.5	◪	160	0.05	0.5	■	600	0.06	0.5	■	60	0.04	0.4	◪	40	0.05	0.1
CCGT 060202E-SF3:T6310	●	0.2	◪	205	0.05	0.8	■	145	0.05	0.8	◪	165	0.05	0.8	■	615	0.06	0.8	■	60	0.04	0.6	◪	40	0.05	0.2
CCGT 060202E-SF3:T8315	●	0.2	◪	215	0.05	0.8	■	125	0.05	0.8	◪	200	0.05	0.8	■	645	0.06	0.8	◪	50	0.04	0.6	◪	40	0.05	0.2
CCGT 060202E-SF3:T8415	●	0.2	◪	270	0.05	0.8	■	140	0.04	0.8	◪	245	0.05	0.8	◪	675	0.06	0.8	■	60	0.04	0.6	◪	45	0.05	0.2
CCGT 060204E-SF3:H07	●	0.4		–	–	–	◪	95	0.09	0.8	◪	150	0.10	0.8	■	485	0.12	0.8	■	45	0.07	0.6		–	–	–
CCGT 060204E-SF3:T6310	●	0.4	◪	180	0.10	0.8	■	125	0.09	0.8	◪	145	0.10	0.8	■	540	0.12	0.8	■	50	0.07	0.6	◪	35	0.07	0.3
CCGT 060204E-SF3:T8315	●	0.4	◪	190	0.10	0.8	■	110	0.09	0.8	◪	180	0.10	0.8	■	570	0.12	0.8	◪	45	0.07	0.6	◪	35	0.07	0.3
CCGT 060204E-SF3:T8415	●	0.4	◪	230	0.10	0.8	■	120	0.09	0.8	◪	210	0.10	0.8	◪	585	0.12	0.8	■	50	0.07	0.6	◪	40	0.07	0.3
CCGT 080302E-SF3:T6310	●	0.2	◪	205	0.05	0.8	■	145	0.05	0.8	◪	165	0.05	0.8	■	615	0.06	0.8	■	60	0.04	0.6	◪	40	0.05	0.2
CCGT 080302E-SF3:T8315	●	0.2	◪	215	0.05	0.8	■	125	0.05	0.8	◪	200	0.05	0.8	■	645	0.06	0.8	◪	50	0.04	0.6	◪	40	0.05	0.2
CCGT 080302E-SF3:T8415	●	0.2	◪	270	0.05	0.8	■	140	0.04	0.8	◪	245	0.05	0.8	◪	675	0.06	0.8	■	60	0.04	0.6	◪	45	0.05	0.2
CCGT 080304E-SF3:T6310	●	0.4	◪	180	0.10	1.0	■	125	0.09	1.0	◪	145	0.10	1.0	■	540	0.12	1.0	■	50	0.07	0.8	◪	35	0.10	0.3
CCGT 080304E-SF3:T8315	●	0.4	◪	190	0.10	1.0	■	110	0.09	1.0	◪	180	0.10	1.0	■	570	0.12	1.0	◪	45	0.07	0.8	◪	35	0.10	0.3
CCGT 080304E-SF3:T8415	●	0.4	◪	225	0.10	1.0	■	115	0.09	1.0	◪	205	0.10	1.0	◪	570	0.12	1.0	■	50	0.07	0.8	◪	35	0.10	0.3
CCGT 09T301E-SF3:T6310	●	0.1	◪	200	0.05	0.5	■	140	0.05	0.5	◪	160	0.05	0.5	■	600	0.06	0.5	■	60	0.04	0.4	◪	40	0.05	0.1
CCGT 09T302E-SF3:T6310	●	0.2	◪	205	0.05	0.8	■	145	0.05	0.8	◪	165	0.05	0.8	■	615	0.06	0.8	■	60	0.04	0.6	◪	40	0.05	0.2
CCGT 09T302E-SF3:T8315	●	0.2	◪	215	0.05	0.8	■	125	0.05	0.8	◪	200	0.05	0.8	■	645	0.06	0.8	◪	50	0.04	0.6	◪	40	0.05	0.2
CCGT 09T302E-SF3:T8415	●	0.2	◪	270	0.05	0.8	■	140	0.04	0.8	◪	245	0.05	0.8	◪	675	0.06	0.8	■	60	0.04	0.6	◪	45	0.05	0.2
CCGT 09T304E-SF3:H07	●	0.4		–	–	–	◪	95	0.09	1.0	◪	150	0.10	1.0	■	485	0.12	1.0	■	45	0.07	0.8		–	–	–
CCGT 09T304E-SF3:T6310	●	0.4	◪	180	0.10	1.0	■	125	0.09	1.0	◪	145	0.10	1.0	■	540	0.12	1.0	■	50	0.07	0.8	◪	35	0.05	0.3
CCGT 09T304E-SF3:T8315	●	0.4	◪	190	0.10	1.0	■	110	0.09	1.0	◪	180	0.10	1.0	■	570	0.12	1.0	◪	45	0.07	0.8	◪	35	0.05	0.3
CCGT 09T304E-SF3:T8415	●	0.4	◪	225	0.10	1.0	■	115	0.09	1.0	◪	205	0.10	1.0	◪	570	0.12	1.0	■	50	0.07	0.8	◪	35	0.05	0.3
CCGT 09T308E-SF3:H07	●	0.8		–	–	–	◪	110	0.09	1.0	◪	175	0.10	1.0	■	565	0.12	1.0	■	55	0.08	0.8		–	–	–
CCGT 09T308E-SF3:T6310	●	0.8	◪	210	0.10	1.0	■	150	0.09	1.0	◪	165	0.10	1.0	■	630	0.12	1.0	■	60	0.08	0.8	◪	40	0.08	0.7
CCGT 09T308E-SF3:T8315	●●	0.8	◪	225	0.10	1.0	■	135	0.09	1.0	◪	210	0.10	1.0	■	675	0.12	1.0	◪	55	0.08	0.8	◪	45	0.08	0.7
CCGT 09T308E-SF3:T8415	●●	0.8	◪	275	0.10	1.0	■	140	0.09	1.0	◪	250	0.10	1.0	◪	690	0.12	1.0	■	60	0.08	0.8	◪	45	0.08	0.7
CCGT 120404E-SF3:T6310	●	0.4	◪	180	0.10	1.0	■	125	0.09	1.0	◪	145	0.10	1.0	■	540	0.12	1.0	■	50	0.07	0.8	◪	35	0.07	0.3
CCGT 120404E-SF3:T8415	●	0.4	◪	225	0.10	1.0	■	115	0.09	1.0	◪	205	0.10	1.0	◪	570	0.12	1.0	■	50	0.07	0.8	◪	35	0.07	0.3
CCGT 120408E-SF3:H07	●	0.8		–	–	–	◪	105	0.12	1.0	◪	165	0.12	1.0	■	525	0.14	1.0	■	50	0.11	0.8		–	–	–
CCGT 120408E-SF3:T6310	●	0.8	◪	200	0.12	1.0	■	140	0.12	1.0	◪	160	0.12	1.0	■	600	0.14	1.0	■	60	0.11	0.8	◪	40	0.10	0.7
CCGT 120408E-SF3:T8315	●●	0.8	◪	210	0.12	1.0	■	125	0.12	1.0	◪	195	0.12	1.0	■	630	0.14	1.0	◪	50	0.11	0.8	◪	40	0.10	0.7
CCGT 120408E-SF3:T8415	●●	0.8	◪	255	0.12	1.0	■	135	0.12	1.0	◪	230	0.12	1.0	◪	645	0.14	1.0	■	55	0.11	0.8	◪	45	0.10	0.7



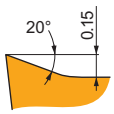
SF3 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férreas, y condicionalmente para aceros, fundiciones y materiales duros.

DCGT 070201E-SF3:T6310	●	0.1	◪	160	0.05	0.5	■	115	0.05	0.5	◪	125	0.05	0.5	■	480	0.06	0.5	■	45	0.04	0.4	◪	30	0.05	0.1
DCGT 070202E-SF3:T6310	●	0.2	◪	165	0.05	0.8	■	115	0.05	0.8	◪	130	0.05	0.8	■	495	0.06	0.8	■	45	0.04	0.6	◪	30	0.05	0.2
DCGT 070202E-SF3:T8315	●	0.2	◪	175	0.05	0.8	■	105	0.05	0.8	◪	165	0.05	0.8	■	525	0.06	0.8	◪	40	0.04	0.6	◪	35	0.05	0.2
DCGT 070202E-SF3:T8415	●	0.2	◪	215	0.05	0.8	■	110	0.04	0.8	◪	195	0.05	0.8	◪	540	0.06	0.8	■	45	0.04	0.6	◪	35	0.05	0.2
DCGT 070204E-SF3:H07	●	0.4		–	–	–	◪	75	0.09	0.8	◪	120	0.10	0.8	■	390	0.12	0.8	■	35	0.07	0.6		–	–	–
DCGT 070204E-SF3:T6310	●	0.4	◪	145	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	◪	115	0.10	0.8	■	435	0.12	0.8	■	40	0.07	0.6	◪	25	0.07	0.3
DCGT 070204E-SF3:T8315	●	0.4	◪	155	0.10	0.8	■	90	0.09	0.8	◪	145	0.10	0.8	■	465	0.12	0.8	◪	35	0.07	0.6	◪	30	0.07	0.3
DCGT 070204E-SF3:T8415	●	0.4	◪	185	0.10	0.8	■	95	0.09	0.8	◪	165	0.10	0.8	◪	465	0.12	0.8	■	40	0.07	0.6	◪	30	0.07	0.3
DCGT 11T301E-SF3:T6310	●	0.1	◪	160	0.05	0.5	■	115	0.05	0.5	◪	125	0.05	0.5	■	480	0.06	0.5	■	45	0.04	0.4	◪	30	0.05	0.1
DCGT 11T302E-SF3:H07	●	0.2		–	–	–	◪	95	0.05	0.8	◪	150	0.05	0.8	■	485	0.06	0.8	■	45	0.04	0.6		–	–	–
DCGT 11T302E-SF3:T6310	●	0.2	◪	165	0.05	0.8	■	115	0.05	0.8	◪	130	0.05	0.8	■	495	0.06	0.8	■	45	0.04	0.6	◪	30	0.05	0.2
DCGT 11T302E-SF3:T8415	●	0.2	◪	215	0.05	0.8	■	110	0.04	0.8	◪	195	0.05	0.8	◪	540	0.06	0.8	■	45	0.04	0.6	◪	35	0.05	0.2
DCGT 11T304E-SF3:H07	●	0.4		–	–	–	◪	75	0.09	0.8	◪	120	0.10	0.8	■	390	0.12	0.8	■	35	0.07	0.6		–	–	–
DCGT 11T304E-SF3:T6310	●	0.4	◪	145	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	◪	115	0.10	0.8	■	435	0.12	0.8	■	40	0.07	0.6	◪	25	0.07	0.3
DCGT 11T304E-SF3:T8315	●	0.4	◪	155	0.10	0.8	■	90	0.09	0.8	◪	145	0.10	0.8	■	465	0.12	0.8	◪	35	0.07	0.6	◪	30	0.07	0.3
DCGT 11T304E-SF3:T8415	●	0.4	◪	185	0.10	0.8	■	95	0.09	0.8	◪	165	0.10	0.8	◪	465	0.12	0.8	■	40	0.07	0.6	◪	30	0.07	0.3
DCGT 11T308E-SF3:H07	●	0.8		–	–	–	◪	90	0.09	0.8	◪	145	0.10	0.8	■	455	0.12	0.8	■	45	0.08	0.6		–	–	–
DCGT 11T308E-SF3:T6310	●	0.8	◪	170	0.10	0.8	■	120	0.09	0.8	◪	135	0.10	0.8	■	510	0.12	0.8	■	50	0.08	0.6	◪	30	0.08	0.7
DCGT 11T308E-SF3:T8315	●	0.8	◪	180	0.10	0.8	■	105	0.09	0.8	◪	170	0.10	0.8	■	540	0.12	0.8	◪	45	0.08	0.6	◪	35	0.08	0.7
DCGT 11T308E-SF3:T8415	●	0.8	◪	220	0.10	0.8	■	115	0.09	0.8	◪	200	0.10	0.8	◪	555	0.12	0.8	■	50	0.08	0.6	◪	35	0.08	0.7

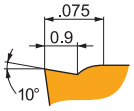
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
SF3 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férreas, y condicionalmente para aceros, fundiciones y materiales duros.																			
ECGT 060202E-SF3:H07	0.2	–	–	–	105	0.05	0.8	170	0.05	0.8	540	0.06	0.8	55	0.04	0.6	–	–	–
ECGT 060202E-SF3:T6310	0.2	185	0.05	0.8	130	0.05	0.8	145	0.05	0.8	555	0.06	0.8	55	0.04	0.6	35	0.05	0.2
ECGT 060202E-SF3:T8415	0.2	240	0.05	0.8	125	0.04	0.8	215	0.05	0.8	600	0.06	0.8	55	0.04	0.6	40	0.05	0.2
ECGT 080304E-SF3:H07	0.4	–	–	–	85	0.09	1.0	135	0.10	1.0	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
ECGT 080304E-SF3:T6310	0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	125	0.10	1.0	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	30	0.05	0.3
ECGT 080304E-SF3:T8415	0.4	200	0.10	1.0	105	0.09	1.0	185	0.10	1.0	510	0.12	1.0	45	0.07	0.8	35	0.05	0.3
 																			
SF3 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férreas, y condicionalmente para aceros, fundiciones y materiales duros.																			
SCGT 09T304E-SF3:H07	0.4	–	–	–	95	0.09	1.0	155	0.10	1.0	495	0.12	1.0	50	0.07	0.8	–	–	–
SCGT 09T304E-SF3:T6310	0.4	185	0.10	1.0	130	0.09	1.0	145	0.10	1.0	555	0.12	1.0	55	0.07	0.8	35	0.05	0.3
SCGT 09T304E-SF3:T8315	0.4	200	0.10	1.0	120	0.09	1.0	190	0.10	1.0	600	0.12	1.0	50	0.07	0.8	40	0.05	0.3
SCGT 09T304E-SF3:T8415	0.4	240	0.10	1.0	125	0.09	1.0	215	0.10	1.0	600	0.12	1.0	55	0.07	0.8	40	0.05	0.3
SCGT 09T308E-SF3:T6310	0.8	210	0.12	1.0	150	0.12	1.0	165	0.12	1.0	630	0.14	1.0	60	0.11	0.8	40	0.10	0.7
SCGT 09T308E-SF3:T8315	0.8	220	0.12	1.0	130	0.12	1.0	205	0.12	1.0	660	0.14	1.0	55	0.11	0.8	40	0.10	0.7
SCGT 09T308E-SF3:T8415	0.8	270	0.12	1.0	140	0.12	1.0	245	0.12	1.0	675	0.14	1.0	60	0.11	0.8	45	0.10	0.7
																			
SF3 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férreas, y condicionalmente para aceros, fundiciones y materiales duros.																			
TCGT 110202E-SF3:T6310	0.2	175	0.05	0.8	125	0.05	0.8	140	0.05	0.8	525	0.06	0.8	50	0.04	0.6	35	0.05	0.2
TCGT 110202E-SF3:T8315	0.2	185	0.05	0.8	110	0.05	0.8	175	0.05	0.8	555	0.06	0.8	45	0.04	0.6	35	0.05	0.2
TCGT 110202E-SF3:T8415	0.2	225	0.05	0.8	115	0.04	0.8	205	0.05	0.8	570	0.06	0.8	50	0.04	0.6	35	0.05	0.2
TCGT 110204E-SF3:H07	0.4	–	–	–	80	0.09	0.8	130	0.10	0.8	415	0.12	0.8	40	0.07	0.6	–	–	–
TCGT 110204E-SF3:T6310	0.4	155	0.10	0.8	110	0.09	0.8	125	0.10	0.8	465	0.12	0.8	45	0.07	0.6	30	0.07	0.3
TCGT 110204E-SF3:T8315	0.4	165	0.10	0.8	95	0.09	0.8	155	0.10	0.8	495	0.12	0.8	40	0.07	0.6	30	0.07	0.3
TCGT 110204E-SF3:T8415	0.4	195	0.10	0.8	100	0.09	0.8	180	0.10	0.8	495	0.12	0.8	45	0.07	0.6	30	0.07	0.3
TCGT 16T304E-SF3:H07	0.4	–	–	–	80	0.09	1.0	125	0.10	1.0	405	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
TCGT 16T304E-SF3:T6310	0.4	150	0.10	1.0	105	0.09	1.0	120	0.10	1.0	450	0.12	1.0	45	0.07	0.8	30	0.07	0.3
TCGT 16T304E-SF3:T8315	0.4	160	0.10	1.0	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	480	0.12	1.0	40	0.07	0.8	30	0.07	0.3
TCGT 16T304E-SF3:T8415	0.4	195	0.10	1.0	100	0.09	1.0	180	0.10	1.0	495	0.12	1.0	45	0.07	0.8	30	0.07	0.3
TCGT 16T308E-SF3:H07	0.8	–	–	–	90	0.09	1.2	145	0.10	1.2	470	0.12	1.2	45	0.08	1.0	–	–	–
TCGT 16T308E-SF3:T6310	0.8	175	0.10	1.2	125	0.09	1.2	140	0.10	1.2	525	0.12	1.2	50	0.08	1.0	35	0.08	0.7
TCGT 16T308E-SF3:T8315	0.8	185	0.10	1.2	110	0.09	1.2	175	0.10	1.2	555	0.12	1.2	45	0.08	1.0	35	0.08	0.7
TCGT 16T308E-SF3:T8415	0.8	225	0.10	1.2	115	0.09	1.2	205	0.10	1.2	570	0.12	1.2	50	0.08	1.0	35	0.08	0.7
TCGT 16T312E-SF3:T6310	1.2	150	0.20	1.2	105	0.18	1.2	120	0.20	1.2	450	0.24	1.2	45	0.14	1.0	30	0.10	0.9
TCGT 16T312E-SF3:T8415	1.2	190	0.20	1.2	100	0.18	1.2	170	0.20	1.2	480	0.24	1.2	40	0.14	1.0	30	0.10	0.9

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

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																			
SF3 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férreas, y condicionalmente para aceros, fundiciones y materiales duros.																			
VCGT 070202E-SF3:H07	0.2	–	–	–	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	–	–	–
VCGT 070202E-SF3:T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.05	0.2
VCGT 070202E-SF3:T8415	0.2	185	0.05	0.8	95	0.04	0.8	165	0.05	0.8	465	0.06	0.8	40	0.04	0.6	30	0.05	0.2
VCGT 070204E-SF3:T6310	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.07	0.3
VCGT 070204E-SF3:T8415	0.4	160	0.10	0.8	85	0.09	0.8	145	0.10	0.8	405	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.07	0.3
VCGT 110202E-SF3:T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.05	0.2
VCGT 110202E-SF3:T8315	0.2	150	0.05	0.8	90	0.05	0.8	140	0.05	0.8	450	0.06	0.8	35	0.04	0.6	30	0.05	0.2
VCGT 110202E-SF3:T8415	0.2	185	0.05	0.8	95	0.04	0.8	165	0.05	0.8	465	0.06	0.8	40	0.04	0.6	30	0.05	0.2
VCGT 110204E-SF3:H07	0.4	–	–	–	65	0.09	0.8	105	0.10	0.8	335	0.12	0.8	30	0.07	0.6	–	–	–
VCGT 110204E-SF3:T6310	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.07	0.3
VCGT 110204E-SF3:T8315	0.4	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	405	0.12	0.8	30	0.07	0.6	25	0.07	0.3
VCGT 110204E-SF3:T8415	0.4	160	0.10	0.8	85	0.09	0.8	145	0.10	0.8	405	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.07	0.3
VCGT 110301E-SF3:T6310	0.1	140	0.05	0.5	100	0.05	0.5	110	0.05	0.5	420	0.06	0.5	40	0.04	0.4	25	0.05	0.1
VCGT 110302E-SF3:T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.05	0.2
VCGT 110304E-SF3:T6310	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.07	0.3
VCGT 110304E-SF3:T8415	0.4	160	0.10	0.8	85	0.09	0.8	145	0.10	0.8	405	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.07	0.3
VCGT 130302E-SF3:H07	0.2	–	–	–	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	–	–	–
VCGT 130302E-SF3:T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.05	0.2
VCGT 130302E-SF3:T8315	0.2	150	0.05	0.8	90	0.05	0.8	140	0.05	0.8	450	0.06	0.8	35	0.04	0.6	30	0.05	0.2
VCGT 130302E-SF3:T8415	0.2	185	0.05	0.8	95	0.04	0.8	165	0.05	0.8	465	0.06	0.8	40	0.04	0.6	30	0.05	0.2
VCGT 130304E-SF3:H07	0.4	–	–	–	65	0.09	1.0	105	0.10	1.0	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-SF3:T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	100	0.10	1.0	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.07	0.3
VCGT 130304E-SF3:T8315	0.4	130	0.10	1.0	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	30	0.07	0.8	25	0.07	0.3
VCGT 130304E-SF3:T8415	0.4	160	0.10	1.0	85	0.09	1.0	145	0.10	1.0	405	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.07	0.3
VCGT 130308E-SF3:H07	0.8	–	–	–	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	35	0.08	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-SF3:T6310	0.8	145	0.10	1.0	100	0.09	1.0	115	0.10	1.0	435	0.12	1.0	40	0.08	0.8	25	0.08	0.7
VCGT 130308E-SF3:T8315	0.8	155	0.10	1.0	90	0.09	1.0	145	0.10	1.0	465	0.12	1.0	35	0.08	0.8	30	0.08	0.7
VCGT 130308E-SF3:T8415	0.8	190	0.10	1.0	100	0.09	1.0	170	0.10	1.0	480	0.12	1.0	40	0.08	0.8	30	0.08	0.7
VCGT 160402E-SF3:T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.05	0.2
VCGT 160402E-SF3:T8415	0.2	185	0.05	0.8	95	0.04	0.8	165	0.05	0.8	465	0.06	0.8	40	0.04	0.6	30	0.05	0.2
VCGT 160404E-SF3:H07	0.4	–	–	–	65	0.09	1.0	105	0.10	1.0	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	–	–	–
VCGT 160404E-SF3:T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	100	0.10	1.0	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.07	0.3
VCGT 160404E-SF3:T8315	0.4	130	0.10	1.0	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	30	0.07	0.8	25	0.07	0.3
VCGT 160404E-SF3:T8415	0.4	160	0.10	1.0	85	0.09	1.0	145	0.10	1.0	405	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.07	0.3
VCGT 160408E-SF3:H07	0.8	–	–	–	75	0.09	1.2	120	0.10	1.2	390	0.12	1.2	35	0.08	1.0	–	–	–
VCGT 160408E-SF3:T6310	0.8	145	0.10	1.2	100	0.09	1.2	115	0.10	1.2	435	0.12	1.2	40	0.08	1.0	25	0.08	0.7
VCGT 160408E-SF3:T8315	0.8	155	0.10	1.2	90	0.09	1.2	145	0.10	1.2	465	0.12	1.2	35	0.08	1.0	30	0.08	0.7
VCGT 160408E-SF3:T8415	0.8	185	0.10	1.2	95	0.09	1.2	165	0.10	1.2	465	0.12	1.2	40	0.08	1.0	30	0.08	0.7
VCGT 160412E-SF3:H07	1.2	–	–	–	60	0.18	1.2	95	0.20	1.2	310	0.24	1.2	30	0.14	1.0	–	–	–
VCGT 160412E-SF3:T6310	1.2	125	0.20	1.2	90	0.18	1.2	100	0.20	1.2	375	0.24	1.2	35	0.14	1.0	25	0.10	0.9
VCGT 160412E-SF3:T8415	1.2	160	0.20	1.2	85	0.18	1.2	145	0.20	1.2	405	0.24	1.2	35	0.14	1.0	25	0.10	0.9

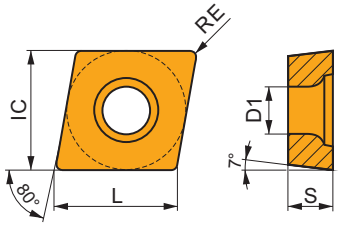
NF1



NF1 El rompevirutas NF1 es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros, aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férreas y materiales duros.

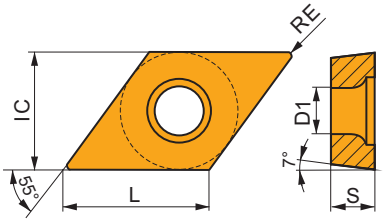
CCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97



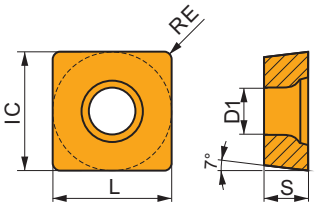
DCGT

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



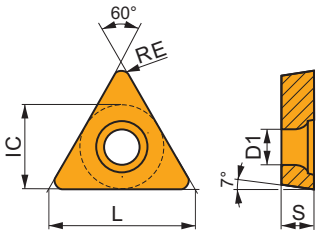
SCGT

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

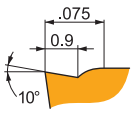
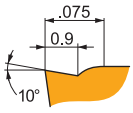
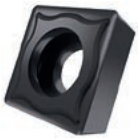
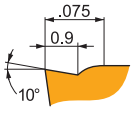
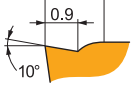


TCGT

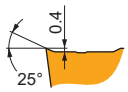
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.80	11.00	2.38



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

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																			
NF1 El rompevirutas NF1 es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros, aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férreas y materiales duros.																			
CCGT 060204E-NF1:T6310	0.4	180	0.10	0.8	125	0.09	0.8	–	–	–	540	0.12	0.8	50	0.07	0.6	35	0.08	0.3
CCGT 060204E-NF1:T7325	0.4	210	0.10	0.8	160	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.07	0.6	–	–	–
CCGT 060208E-NF1:T6310	0.8	205	0.12	0.8	145	0.11	0.8	–	–	–	615	0.14	0.8	60	0.11	0.6	40	0.09	0.7
CCGT 09T304E-NF1:T6310	0.4	175	0.10	1.2	125	0.09	1.2	–	–	–	525	0.12	1.2	50	0.07	1.0	35	0.08	0.3
CCGT 09T304E-NF1:T7325	0.4	200	0.10	1.2	155	0.09	1.2	–	–	–	–	–	–	65	0.07	1.0	–	–	–
CCGT 09T308E-NF1:T6310	0.8	190	0.14	1.2	135	0.13	1.2	–	–	–	570	0.17	1.2	55	0.13	1.0	35	0.11	0.7
CCGT 09T308E-NF1:T7325	0.8	215	0.14	1.2	165	0.13	1.2	–	–	–	–	–	–	65	0.13	1.0	–	–	–
																			
NF1 El rompevirutas NF1 es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros, aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férreas y materiales duros.																			
DCGT 11T304E-NF1:T6310	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	–	–	–	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.07	0.3
DCGT 11T304E-NF1:T7325	0.4	165	0.10	0.8	125	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.07	0.6	–	–	–
DCGT 11T308E-NF1:T6310	0.8	155	0.14	0.8	110	0.13	0.8	–	–	–	465	0.17	0.8	45	0.13	0.6	30	0.10	0.7
DCGT 11T308E-NF1:T7325	0.8	180	0.14	0.8	140	0.13	0.8	–	–	–	–	–	–	55	0.13	0.6	–	–	–
 																			
NF1 El rompevirutas NF1 es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros, aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férreas y materiales duros.																			
SCGT 09T308E-NF1:T6310	0.8	200	0.14	1.2	140	0.13	1.2	–	–	–	600	0.17	1.2	60	0.13	1.0	40	0.10	0.7
SCGT 120408E-NF1:T6310	0.8	180	0.18	1.4	125	0.16	1.4	–	–	–	540	0.22	1.4	50	0.16	1.1	35	0.13	0.7
SCGT 120408E-NF1:T7325	0.8	205	0.18	1.4	155	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.1	–	–	–
																			
NF1 El rompevirutas NF1 es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros, aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férreas y materiales duros.																			
TCGT 110204E-NF1:T6310	0.4	155	0.10	0.8	110	0.09	0.8	–	–	–	465	0.12	0.8	45	0.08	0.6	30	0.08	0.3

SF2



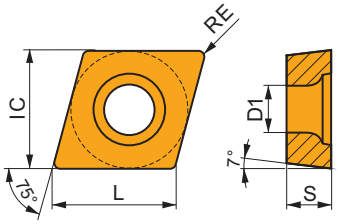
SF2 El rompevirutas SF2 es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros y aleaciones no férreas.

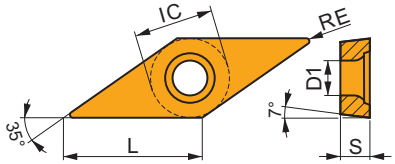
ECGT

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

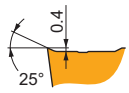
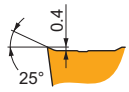
VCGT

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

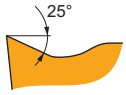




Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	●	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			**SF2** El rompevirutas SF2 es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros y aleaciones no férreas.																	
ECGT 060202E-SF2:H07	●	0.2	–	–	–	105	0.05	1.0	–	–	–	525	0.06	1.0	50	0.04	0.8	–	–	–
ECGT 060202E-SF2:T6310	●	0.2	185	0.05	1.0	130	0.05	1.0	–	–	–	555	0.06	1.0	55	0.04	0.8	–	–	–
ECGT 060204E-SF2:H07	●	0.4	–	–	–	85	0.09	1.0	–	–	–	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
ECGT 060204E-SF2:T6310	●	0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	–	–	–	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	–	–	–
ECGT 080302E-SF2:H07	●	0.2	–	–	–	105	0.05	1.0	–	–	–	525	0.06	1.0	50	0.04	0.8	–	–	–
ECGT 080302E-SF2:T6310	●	0.2	185	0.05	1.0	130	0.05	1.0	–	–	–	555	0.06	1.0	55	0.04	0.8	–	–	–
ECGT 080304E-SF2:H07	●	0.4	–	–	–	85	0.09	1.0	–	–	–	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
ECGT 080304E-SF2:T6310	●	0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	–	–	–	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	–	–	–
			**SF2** El rompevirutas SF2 es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros y aleaciones no férreas.																	
VCGT 130301E-SF2:H07	●	0.1	–	–	–	80	0.05	1.0	–	–	–	405	0.06	1.0	40	0.04	0.8	–	–	–
VCGT 130301E-SF2:T6310	●	0.1	140	0.05	1.0	100	0.05	1.0	–	–	–	420	0.06	1.0	40	0.04	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-SF2:H07	●	0.2	–	–	–	80	0.05	1.0	–	–	–	405	0.06	1.0	40	0.04	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-SF2:HF7	●	0.2	–	–	–	90	0.05	1.0	–	–	–	450	0.06	1.0	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-SF2:T6310	●	0.2	140	0.05	1.0	100	0.05	1.0	–	–	–	420	0.06	1.0	40	0.04	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-SF2:H07	●	0.4	–	–	–	65	0.09	1.0	–	–	–	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-SF2:HF7	●	0.4	–	–	–	75	0.09	1.0	–	–	–	375	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-SF2:T6310	●	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	–	–	–	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-SF2:HF7	●	0.8	–	–	–	85	0.09	1.0	–	–	–	435	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-SF2:T6310	●	0.8	145	0.10	1.0	100	0.09	1.0	–	–	–	435	0.12	1.0	40	0.08	0.8	–	–	–

AL

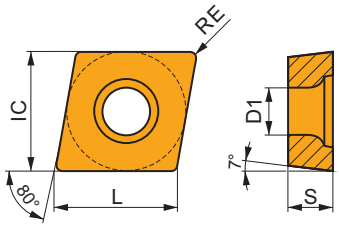


AL El rompevirutas AL es afilado y la primera elección para el mecanizado completo de aleaciones no férreas. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para superaleaciones.

PRAMET

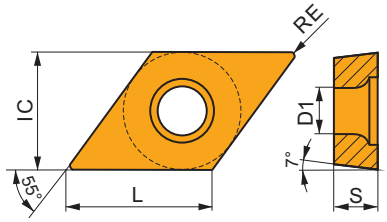
CCGT

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



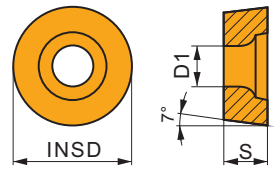
DCGT

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



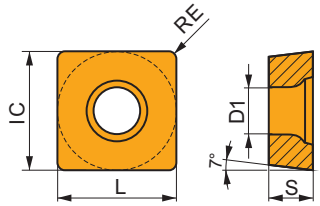
RCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0803	8.000	3.40	3.18	3.97
1003	10.000	4.40	3.18	



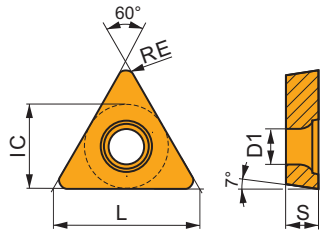
SCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



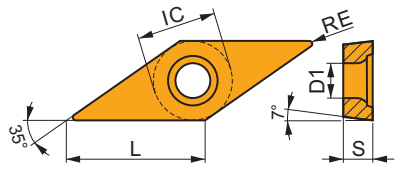
TCGT

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



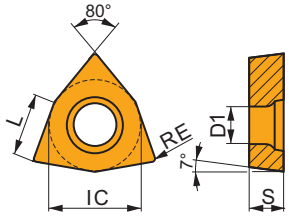
VCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	3.970	2.20	6.90	2.38
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1303-AL	7.940	3.40	13.80	3.43
1604	9.525	4.40	16.60	4.76

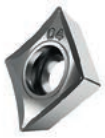
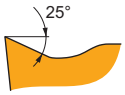
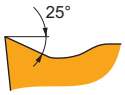
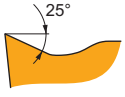
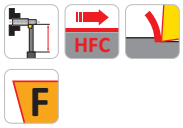
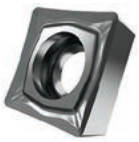
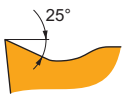


WCGT

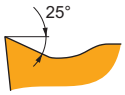
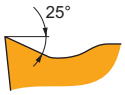
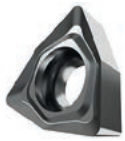
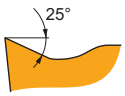
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



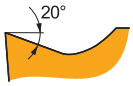
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
AL El rompevirutas AL es afilado y la primera elección para el mecanizado completo de aleaciones no férreas. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para superaleaciones.																				
CCGT 060202F-AL:HF7	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	450	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 060202F-AL:T0315	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	645	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 060204F-AL:HF7	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 060204F-AL:T0315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	525	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 080302F-AL:T0315	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	645	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 080304F-AL:HF7	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 080304F-AL:T0315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	525	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T302F-AL:HF7	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	450	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T302F-AL:T0315	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	645	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T304F-AL:HF7	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	345	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T304F-AL:T0315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	495	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T308F-AL:HF7	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	315	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T308F-AL:T0315	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	450	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
CCGT 120404F-AL:HF7	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	330	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
CCGT 120404F-AL:T0315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	480	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
CCGT 120408F-AL:HF7	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	300	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
CCGT 120408F-AL:T0315	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	435	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
																				
AL El rompevirutas AL es afilado y la primera elección para el mecanizado completo de aleaciones no férreas. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para superaleaciones.																				
DCGT 070202F-AL:HF7	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
DCGT 070202F-AL:T0315	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	510	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
DCGT 070204F-AL:HF7	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	285	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
DCGT 070204F-AL:T0315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	420	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T302F-AL:HF7	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	345	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T302F-AL:T0315	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	495	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T304F-AL:HF7	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	270	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T304F-AL:T0315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	390	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T308F-AL:HF7	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	255	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T308F-AL:T0315	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
																				
AL El rompevirutas AL es afilado y la primera elección para el mecanizado completo de aleaciones no férreas. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para superaleaciones.																				
RCGT 0803MOF-AL:HF7	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	285	1.20	1.0	–	–	–	–	–	–
RCGT 0803MOF-AL:T0315	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	420	1.20	1.0	–	–	–	–	–	–
RCGT 1003MOF-AL:HF7	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	255	1.50	1.0	–	–	–	–	–	–
RCGT 1003MOF-AL:T0315	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	390	1.50	1.0	–	–	–	–	–	–
																				
AL El rompevirutas AL es afilado y la primera elección para el mecanizado completo de aleaciones no férreas. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para superaleaciones.																				
SCGT 120408F-AL:HF7	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	315	0.48	2.0	–	–	–	–	–	–
SCGT 120408F-AL:T0315	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	465	0.48	2.0	–	–	–	–	–	–

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

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
	**AL** El rompevirutas AL es afilado y la primera elección para el mecanizado completo de aleaciones no férreas. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para superaleaciones.																		
TCGT 090202F-AL:HF7	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	375	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
TCGT 090202F-AL:T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	555	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
TCGT 090204F-AL:HF7	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	300	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
TCGT 090204F-AL:T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	450	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
TCGT 110202F-AL:HF7	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
TCGT 110202F-AL:T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	525	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
TCGT 110204F-AL:HF7	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	285	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
TCGT 110204F-AL:T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	420	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
TCGT 110208F-AL:HF7	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	270	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
TCGT 16T304F-AL:HF7	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	285	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
TCGT 16T304F-AL:T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	405	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
TCGT 16T308F-AL:HF7	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	255	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
TCGT 16T308F-AL:T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
	**AL** El rompevirutas AL es afilado y la primera elección para el mecanizado completo de aleaciones no férreas. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para superaleaciones.																		
VCGT 070202F-AL:HF7	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	315	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
VCGT 110302F-AL:HF7	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	300	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
VCGT 110302F-AL:T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	465	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
VCGT 110304F-AL:HF7	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	240	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
VCGT 110304F-AL:T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	375	0.24	0.8	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302F-AL:HF7	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	285	0.12	1.7	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302F-AL:T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	420	0.12	1.7	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304F-AL:HF7	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	240	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304F-AL:T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	345	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308F-AL:HF7	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	210	0.48	1.7	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308F-AL:T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	315	0.48	1.7	–	–	–	–	–	–
VCGT 160402F-AL:HF7	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	285	0.12	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160402F-AL:T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	420	0.12	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160404F-AL:HF7	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	225	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160404F-AL:T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	330	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160408F-AL:HF7	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	210	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160408F-AL:T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	300	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160412F-AL:HF7	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	180	0.72	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160412F-AL:T0315	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	270	0.72	2.4	–	–	–	–	–	–
 	**AL** El rompevirutas AL es afilado y la primera elección para el mecanizado completo de aleaciones no férreas. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para superaleaciones.																		
WCGT 06T302F-AL:HF7	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	450	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
WCGT 06T304F-AL:HF7	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
WCGT 06T304F-AL:T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	525	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
WCGT 06T308F-AL:HF7	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	315	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
WCGT 080412F-AL:HF7	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	255	0.72	2.4	–	–	–	–	–	–

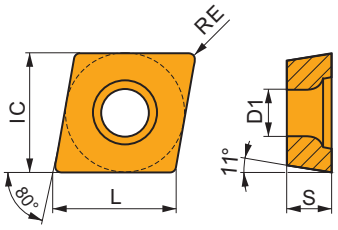
JQ JR JZ



El rompevirutas **JQ, JR, JZ** es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También és condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.

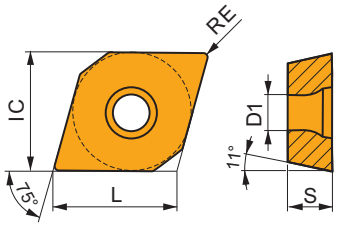
CPGX

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



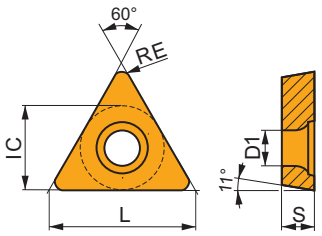
EPGX

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



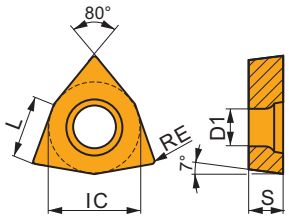
TPGX

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

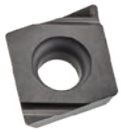
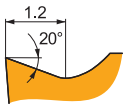
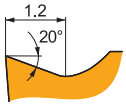
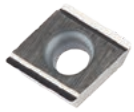
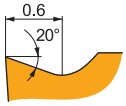
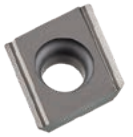
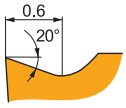
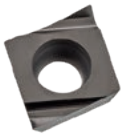
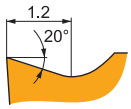
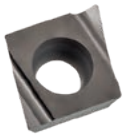
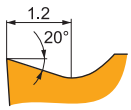
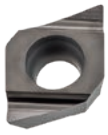
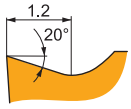
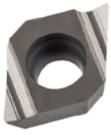
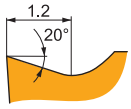
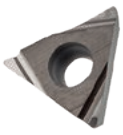
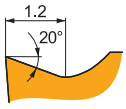


WCGX

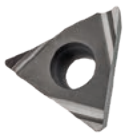
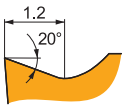
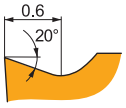
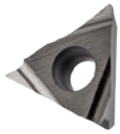
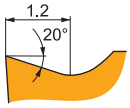
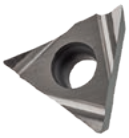
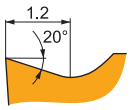
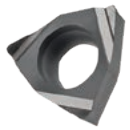
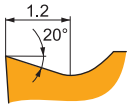
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59



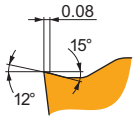
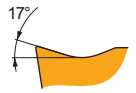
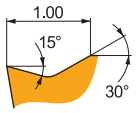
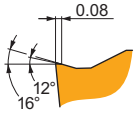
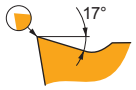
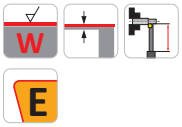
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
JQ El rompevirutas JQ es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.																				
CPGX 080304FR-JQ:TT010	●	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
JQ El rompevirutas JQ es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.																				
CPGX 080304FL-JQ:TT010	●	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CPGX 09T304FL-JQ:TT010	●	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
JR El rompevirutas JR es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.																				
CPGX 060204FR-JR:TT010	●	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CPGX 080304FR-JR:TT010	●	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
JR El rompevirutas JR es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.																				
CPGX 060204FL-JR:TT010	●	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CPGX 080304FL-JR:TT010	●	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
JZ El rompevirutas JZ es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.																				
CPGX 060202FR-JZ:TT010	●	0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
JZ El rompevirutas JZ es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.																				
CPGX 060202FL-JZ:TT010	●	0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
JZ El rompevirutas JZ es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.																				
EPGX 050202FR-JZ:TT010	●	0.2	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
JZ El rompevirutas JZ es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.																				
EPGX 050202FL-JZ:TT010	●	0.2	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
JQ El rompevirutas JQ es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.																				
TPGX 110204FR-JQ:TT010	●	0.4	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

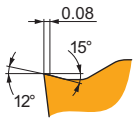
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
JQ El rompevirutas JQ es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.																				
TPGX 090204FL-JQ:TT010	●	0.4	■ 295	0.06	0.5	◪ 175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPGX 110204FL-JQ:TT010	●	0.4	■ 295	0.06	0.5	◪ 175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
JR El rompevirutas JR es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.																				
TPGX 16T304FL-JR:TT010	●	0.4	■ 295	0.06	0.5	◪ 175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
JZ El rompevirutas JZ es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.																				
TPGX 090202FR-JZ:TT010	●	0.2	■ 280	0.06	0.5	◪ 165	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
JZ El rompevirutas JZ es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.																				
TPGX 090202FL-JZ:TT010	●	0.2	■ 280	0.06	0.5	◪ 165	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
JZ El rompevirutas JZ es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.																				
WCGX 020102FL-JZ:TT010	●	0.2	■ 330	0.06	0.5	◪ 195	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

ACABADO – NAVEGADOR

FM			**FM** es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y, condicionalmente, para fundiciones y aleaciones no férreas.
NF2			**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 férreas.
UR			**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.
W -FM			**W-FM** El rompevirutas W-FM tiene un filo rascador y está diseñado para el acabado de aceros, aceros inoxidables y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha.
W -UR			**W-UR** El rompevirutas W-UR tiene un filo rascador y está diseñado para el acabado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.

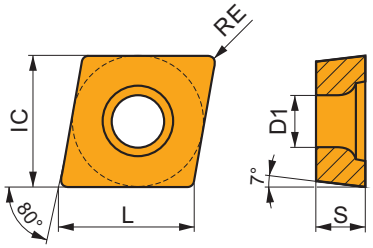
FM



FM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y, condicionalmente, para fundiciones y aleaciones no férreas.

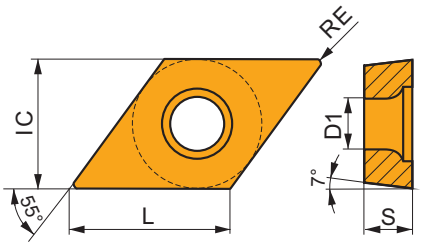
CCMT

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



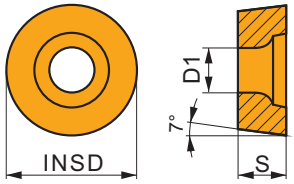
DCMT

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



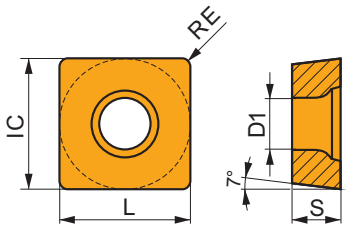
RCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0602	6.000	2.80	2.38
0803	8.000	3.40	3.18
10T3	10.000	4.40	3.97
1204	12.000	4.40	4.76



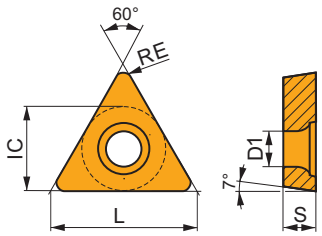
SCMT

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



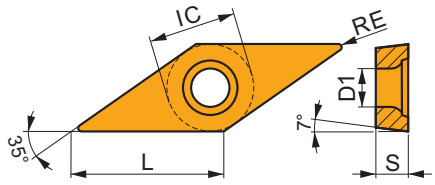
TCMT

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



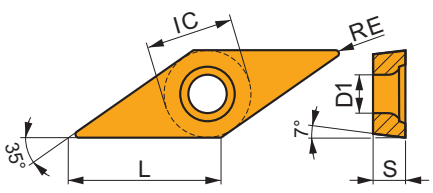
VBMT

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



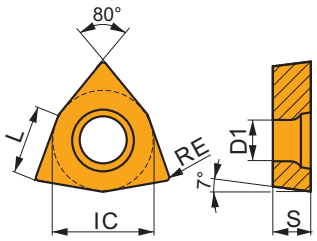
VCMT

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



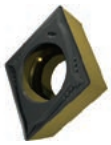
WCMT

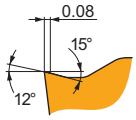
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



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

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

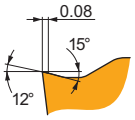




FM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y, condicionalmente, para fundiciones y aleaciones no férreas.

CCMT 060202E-FM:T7325	●	0.2	210	0.10	1.0	160	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FM:T7335	●	0.2	210	0.10	1.0	160	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FM:T8315	●	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	185	0.10	1.0	585	0.12	1.0	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FM:T8415	●	0.2	240	0.10	1.0	125	0.09	1.0	215	0.10	1.0	600	0.12	1.0	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FM:T8430	●	0.2	230	0.10	1.0	125	0.09	1.0	185	0.10	1.0	630	0.12	1.0	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FM:T9325	●	0.2	285	0.10	1.0	170	0.09	1.0	270	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FM:T9415	●	0.2	335	0.10	1.0	–	–	–	315	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FM:T7325	●	0.4	200	0.15	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FM:T7335	●	0.4	195	0.15	1.0	150	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FM:T8315	●	0.4	185	0.15	1.0	110	0.14	1.0	175	0.15	1.0	555	0.18	1.0	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FM:T8415	●	0.4	225	0.15	1.0	115	0.14	1.0	205	0.15	1.0	570	0.18	1.0	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FM:T8430	●	0.4	205	0.15	1.0	110	0.14	1.0	170	0.15	1.0	570	0.18	1.0	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FM:T9315	●	0.4	285	0.15	1.0	–	–	–	270	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FM:T9325	●	0.4	250	0.15	1.0	150	0.15	1.0	235	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FM:T9415	●	0.4	310	0.15	1.0	–	–	–	290	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-FM:T7325	●	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-FM:T8430	⬌	0.8	220	0.20	1.0	120	0.18	1.0	180	0.20	1.0	600	0.24	1.0	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-FM:T9325	●	0.8	265	0.20	1.0	155	0.18	1.0	250	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-FM:T9415	●	0.8	335	0.20	1.0	–	–	–	315	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-FM:T7325	●	0.2	205	0.10	1.2	155	0.09	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-FM:T7335	●	0.2	205	0.10	1.2	155	0.09	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-FM:T8315	●	0.2	190	0.10	1.2	110	0.09	1.2	180	0.10	1.2	570	0.12	1.2	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-FM:T8415	●	0.2	230	0.10	1.2	120	0.09	1.2	210	0.10	1.2	585	0.12	1.2	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-FM:T8430	●	0.2	225	0.10	1.2	120	0.09	1.2	185	0.10	1.2	615	0.12	1.2	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-FM:T9325	●	0.2	275	0.10	1.2	165	0.09	1.2	260	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-FM:T9415	●	0.2	330	0.10	1.2	–	–	–	310	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM:T7325	●	0.4	195	0.15	1.2	150	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM:T7335	●	0.4	190	0.15	1.2	145	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM:T8315	●	0.4	180	0.15	1.2	105	0.14	1.2	170	0.15	1.2	540	0.18	1.2	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM:T8415	●	0.4	220	0.15	1.2	115	0.14	1.2	200	0.15	1.2	555	0.18	1.2	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM:T8430	●	0.4	200	0.15	1.2	110	0.14	1.2	165	0.15	1.2	555	0.18	1.2	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM:T9315	●	0.4	275	0.15	1.2	–	–	–	260	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM:T9325	●	0.4	245	0.15	1.2	145	0.15	1.2	230	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM:T9415	●	0.4	305	0.15	1.2	–	–	–	285	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM:T7325	●	0.8	215	0.20	1.2	165	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM:T7335	●	0.8	205	0.20	1.2	155	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM:T8315	●	0.8	195	0.20	1.2	115	0.18	1.2	185	0.20	1.2	585	0.24	1.2	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM:T8415	●	0.8	240	0.20	1.2	125	0.18	1.2	215	0.20	1.2	600	0.24	1.2	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM:T8430	⬌	0.8	210	0.20	1.2	115	0.18	1.2	175	0.20	1.2	585	0.24	1.2	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM:T9325	●	0.8	260	0.20	1.2	155	0.18	1.2	245	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM:T9415	●	0.8	330	0.20	1.2	–	–	–	310	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-FM:T7325	●	0.4	190	0.15	1.7	145	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-FM:T7335	●	0.4	185	0.15	1.7	140	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-FM:T8315	●	0.4	170	0.15	1.7	100	0.14	1.7	160	0.15	1.7	510	0.18	1.7	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-FM:T8415	●	0.4	210	0.15	1.7	110	0.14	1.7	190	0.15	1.7	525	0.18	1.7	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-FM:T8430	●	0.4	195	0.15	1.7	105	0.14	1.7	160	0.15	1.7	540	0.18	1.7	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-FM:T9325	●	0.4	240	0.15	1.7	140	0.15	1.7	225	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-FM:T9415	●	0.4	295	0.15	1.7	–	–	–	280	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM:T7325	●	0.8	205	0.20	1.7	155	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM:T7335	●	0.8	200	0.20	1.7	155	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM:T8315	●	0.8	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	570	0.24	1.7	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM:T8415	●	0.8	230	0.20	1.7	120	0.18	1.7	210	0.20	1.7	585	0.24	1.7	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM:T8430	⬌	0.8	205	0.20	1.7	110	0.18	1.7	170	0.20	1.7	570	0.24	1.7	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM:T9325	●	0.8	250	0.20	1.7	150	0.18	1.7	235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM:T9415	●	0.8	315	0.20	1.7	–	–	–	295	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-FM:T8430	⬌	1.2	190	0.27	1.7	105	0.24	1.7	155	0.27	1.7	525	0.32	1.7	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-FM:T9325	⬌	1.2	235	0.27	1.7	140	0.24	1.7	220	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–

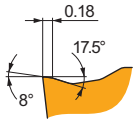
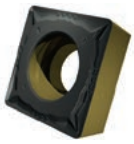
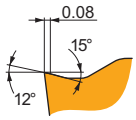
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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

FM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y, condicionalmente, para fundiciones y aleaciones no férreas.

DCMT 070202E-FM:T7325	●	0.2	◪	175	0.10	0.8	■	135	0.09	0.8		–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-FM:T8315	●	0.2	◪	160	0.10	0.8	■	95	0.09	0.8	◪	150	0.10	0.8	◪	480	0.12	0.8	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-FM:T8415	●	0.2	■	190	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	◪	170	0.10	0.8	◪	480	0.12	0.8	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-FM:T8430	●	0.2	■	185	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	◪	150	0.10	0.8	◪	510	0.12	0.8	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-FM:T9325	●	0.2	■	230	0.10	0.8	■	135	0.09	0.8	◪	215	0.10	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-FM:T9415	●	0.2	■	275	0.10	0.8		–	–	–	◪	260	0.10	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM:T7325	●	0.4	◪	155	0.17	0.8	■	120	0.15	0.8		–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM:T7335	●	0.4	◪	155	0.17	0.8	■	120	0.15	0.8		–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM:T8315	●	0.4	◪	160	0.12	0.8	■	95	0.11	0.8	◪	150	0.12	0.8	◪	480	0.14	0.8	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM:T8415	●	0.4	■	190	0.12	0.8	■	100	0.11	0.8	◪	170	0.12	0.8	◪	480	0.14	0.8	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM:T8430	●	0.4	■	185	0.12	0.8	■	100	0.11	0.8	◪	150	0.12	0.8	◪	510	0.14	0.8	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM:T9325	●	0.4	■	190	0.18	0.8	■	110	0.16	0.8	◪	180	0.18	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM:T9415	●	0.4	■	275	0.12	0.8		–	–	–	◪	260	0.12	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-FM:T7325	●	0.2	◪	175	0.10	0.8	■	135	0.09	0.8		–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-FM:T8315	●	0.2	◪	160	0.10	0.8	■	95	0.09	0.8	◪	150	0.10	0.8	◪	480	0.12	0.8	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-FM:T8415	●	0.2	■	190	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	◪	170	0.10	0.8	◪	480	0.12	0.8	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-FM:T8430	●	0.2	■	185	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	◪	150	0.10	0.8	◪	510	0.12	0.8	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-FM:T9325	●	0.2	■	230	0.10	0.8	■	135	0.09	0.8	◪	215	0.10	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-FM:T9415	●	0.2	■	275	0.10	0.8		–	–	–	◪	260	0.10	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM:T7325	●	0.4	◪	155	0.17	0.8	■	120	0.15	0.8		–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM:T7335	●	0.4	◪	155	0.17	0.8	■	120	0.15	0.8		–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM:T8315	●	0.4	◪	160	0.12	0.8	■	95	0.11	0.8	◪	150	0.12	0.8	◪	480	0.14	0.8	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM:T8415	●	0.4	■	190	0.12	0.8	■	100	0.11	0.8	◪	170	0.12	0.8	◪	480	0.14	0.8	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM:T8430	●	0.4	■	155	0.17	0.8	■	85	0.15	0.8	◪	130	0.17	0.8	◪	435	0.20	0.8	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM:T9310	●	0.4	■	285	0.12	0.8		–	–	–	◪	270	0.12	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM:T9315	●	0.4	■	255	0.12	0.8		–	–	–	◪	240	0.12	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM:T9325	●	0.4	■	190	0.18	0.8	■	110	0.16	0.8	◪	180	0.18	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM:T9415	●	0.4	■	275	0.12	0.8		–	–	–	◪	260	0.12	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM:T7325	●	0.8	◪	185	0.17	0.8	■	140	0.15	0.8		–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM:T7335	●	0.8	◪	180	0.17	0.8	■	140	0.15	0.8		–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM:T8315	●	0.8	◪	170	0.17	0.8	■	100	0.15	0.8	◪	160	0.17	0.8	◪	510	0.20	0.8	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM:T8415	●	0.8	■	210	0.17	0.8	■	110	0.15	0.8	◪	190	0.17	0.8	◪	525	0.20	0.8	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM:T8430	●	0.8	■	190	0.17	0.8	■	105	0.15	0.8	◪	155	0.17	0.8	◪	525	0.20	0.8	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM:T9310	●	0.8	■	285	0.17	0.8		–	–	–	◪	270	0.17	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM:T9315	●	0.8	■	260	0.17	0.8		–	–	–	◪	245	0.17	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM:T9325	●	0.8	■	235	0.17	0.8	■	140	0.15	0.8	◪	220	0.17	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM:T9415	●	0.8	■	290	0.17	0.8		–	–	–	◪	275	0.17	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-FM:T8430	●	1.2	■	175	0.22	1.2	■	95	0.22	1.2	◪	140	0.22	1.2	◪	480	0.26	1.2	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-FM:T9325	●	1.2	■	210	0.22	1.2	■	125	0.22	1.2	◪	195	0.22	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-FM:T9415	●	1.2	■	265	0.22	1.2		–	–	–	◪	250	0.22	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–

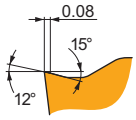
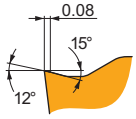
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																			
RCMT 0602MOE-FM:T7325	–	215	0.45	1.2	165	0.41	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0602MOE-FM:T8430	–	200	0.45	1.2	110	0.41	1.2	165	0.45	1.2	555	0.54	1.2	–	–	–	–	–	–
RCMT 0602MOE-FM:T9325	–	235	0.45	1.2	140	0.41	1.2	220	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0602MOE-FM:T9415	–	320	0.45	1.2	–	–	–	300	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-FM:T7325	–	190	0.60	1.6	145	0.54	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-FM:T8430	–	175	0.60	1.6	95	0.54	1.6	140	0.60	1.6	480	0.72	1.6	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-FM:T9325	–	200	0.60	1.6	120	0.54	1.6	190	0.60	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-FM:T9415	–	280	0.60	1.6	–	–	–	265	0.60	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-FM:T7325	–	185	0.65	1.7	140	0.59	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-FM:T8430	–	170	0.65	1.7	90	0.59	1.7	135	0.65	1.7	465	0.78	1.7	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-FM:T9325	–	195	0.65	1.7	115	0.59	1.7	185	0.65	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-FM:T9415	–	275	0.65	1.7	–	–	–	260	0.65	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-FM:T7325	–	175	0.70	1.8	135	0.63	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-FM:T8430	–	155	0.70	1.8	85	0.63	1.8	130	0.70	1.8	435	0.84	1.8	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-FM:T9325	–	190	0.70	1.8	110	0.63	1.8	180	0.70	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-FM:T9415	–	260	0.70	1.8	–	–	–	245	0.70	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
SCMT 09T304E-FM:T7325	0.4	205	0.15	1.2	155	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-FM:T7335	0.4	200	0.15	1.2	155	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-FM:T8315	0.4	190	0.15	1.2	110	0.14	1.2	180	0.15	1.2	570	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-FM:T8415	0.4	230	0.15	1.2	120	0.14	1.2	210	0.15	1.2	585	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-FM:T8430	0.4	210	0.15	1.2	115	0.14	1.2	175	0.15	1.2	585	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-FM:T9325	0.4	260	0.15	1.2	155	0.15	1.2	245	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-FM:T9415	0.4	320	0.15	1.2	–	–	–	300	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM:T7325	0.8	225	0.20	1.2	175	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM:T7335	0.8	215	0.20	1.2	165	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM:T8315	0.8	205	0.20	1.2	120	0.18	1.2	190	0.20	1.2	615	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM:T8415	0.8	250	0.20	1.2	130	0.18	1.2	225	0.20	1.2	630	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM:T8430	0.8	225	0.20	1.2	120	0.18	1.2	185	0.20	1.2	615	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM:T9325	0.8	275	0.20	1.2	165	0.18	1.2	260	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM:T9415	0.8	350	0.20	1.2	–	–	–	330	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120404E-FM:T7325	0.4	195	0.15	1.6	150	0.15	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120404E-FM:T8315	0.4	185	0.15	1.6	110	0.14	1.6	175	0.15	1.6	555	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–
SCMT 120404E-FM:T8415	0.4	225	0.15	1.6	115	0.14	1.6	205	0.15	1.6	570	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–
SCMT 120404E-FM:T8430	0.4	205	0.15	1.6	110	0.14	1.6	170	0.15	1.6	570	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–
SCMT 120404E-FM:T9325	0.4	250	0.15	1.6	150	0.15	1.6	235	0.15	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120404E-FM:T9415	0.4	315	0.15	1.6	–	–	–	295	0.15	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM:T7325	0.8	215	0.20	1.6	165	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM:T7335	0.8	210	0.20	1.6	160	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM:T8315	0.8	200	0.20	1.6	120	0.18	1.6	190	0.20	1.6	600	0.24	1.6	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM:T8415	0.8	245	0.20	1.6	125	0.18	1.6	220	0.20	1.6	615	0.24	1.6	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM:T8430	0.8	220	0.20	1.6	120	0.18	1.6	180	0.20	1.6	600	0.24	1.6	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM:T9325	0.8	265	0.20	1.6	155	0.18	1.6	250	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM:T9415	0.8	340	0.20	1.6	–	–	–	320	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120412E-FM:T8430	1.2	200	0.27	1.6	110	0.24	1.6	165	0.27	1.6	555	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–
SCMT 120412E-FM:T9325	1.2	245	0.27	1.6	145	0.24	1.6	230	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120412E-FM:T9415	1.2	320	0.27	1.6	–	–	–	300	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–

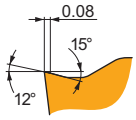
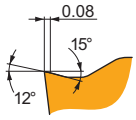
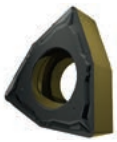
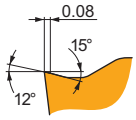
FM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y, condicionalmente, para fundiciones y aleaciones no férreas.

FM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y, condicionalmente, para fundiciones y aleaciones no férreas.

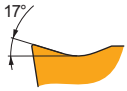
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		**FM** es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y, condicionalmente, para fundiciones y aleaciones no férreas.																	
TCMT 110202E-FM:T7325	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110202E-FM:T7335	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110202E-FM:T8315	0.2	170	0.10	0.8	100	0.09	0.8	160	0.10	0.8	510	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
TCMT 110202E-FM:T8415	0.2	200	0.10	0.8	105	0.09	0.8	185	0.10	0.8	510	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
TCMT 110202E-FM:T8430	0.2	195	0.10	0.8	105	0.09	0.8	160	0.10	0.8	540	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
TCMT 110202E-FM:T9325	0.2	245	0.10	0.8	145	0.09	0.8	230	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110202E-FM:T9415	0.2	290	0.10	0.8	–	–	–	275	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM:T7325	0.4	160	0.19	0.8	120	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM:T7335	0.4	155	0.19	0.8	120	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM:T8315	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	510	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM:T8415	0.4	210	0.12	0.8	110	0.11	0.8	190	0.12	0.8	525	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM:T8430	0.4	195	0.12	0.8	105	0.11	0.8	160	0.12	0.8	540	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM:T9315	0.4	270	0.12	0.8	–	–	–	255	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM:T9325	0.4	205	0.18	0.8	120	0.16	0.8	190	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM:T9415	0.4	295	0.12	0.8	–	–	–	280	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FM:T7325	0.8	195	0.17	0.8	150	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FM:T8430	0.8	200	0.17	0.8	110	0.15	0.8	165	0.17	0.8	555	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FM:T9325	0.8	250	0.17	0.8	150	0.15	0.8	235	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FM:T9415	0.8	310	0.17	0.8	–	–	–	290	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FM:T7325	0.4	150	0.19	1.7	115	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FM:T7335	0.4	145	0.19	1.7	110	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FM:T8315	0.4	155	0.12	1.7	90	0.11	1.7	145	0.12	1.7	465	0.14	1.7	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FM:T8415	0.4	190	0.12	1.7	100	0.11	1.7	170	0.12	1.7	480	0.14	1.7	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FM:T8430	0.4	180	0.12	1.7	95	0.11	1.7	145	0.12	1.7	495	0.14	1.7	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FM:T9325	0.4	190	0.18	1.7	110	0.16	1.7	180	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FM:T9415	0.4	270	0.12	1.7	–	–	–	255	0.12	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM:T7325	0.8	180	0.17	1.7	140	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM:T7335	0.8	175	0.17	1.7	135	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM:T8315	0.8	170	0.17	1.7	100	0.15	1.7	160	0.17	1.7	510	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM:T8415	0.8	210	0.17	1.7	110	0.15	1.7	190	0.17	1.7	525	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM:T8430	0.8	185	0.17	1.7	100	0.15	1.7	150	0.17	1.7	510	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM:T9325	0.8	230	0.17	1.7	135	0.15	1.7	215	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM:T9415	0.8	285	0.17	1.7	–	–	–	270	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		**FM** es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y, condicionalmente, para fundiciones y aleaciones no férreas.																	
VBMT 110302E-FM:T7325	0.2	160	0.10	0.8	120	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110302E-FM:T8315	0.2	145	0.10	0.8	85	0.09	0.8	135	0.10	0.8	435	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
VBMT 110302E-FM:T8415	0.2	180	0.10	0.8	90	0.09	0.8	160	0.10	0.8	450	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
VBMT 110302E-FM:T8430	0.2	170	0.10	0.8	90	0.09	0.8	135	0.10	0.8	465	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
VBMT 110302E-FM:T9325	0.2	210	0.10	0.8	125	0.09	0.8	195	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110304E-FM:T7325	0.4	140	0.19	0.8	105	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110304E-FM:T7335	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110304E-FM:T8315	0.4	145	0.12	0.8	85	0.11	0.8	135	0.12	0.8	435	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
VBMT 110304E-FM:T8415	0.4	180	0.12	0.8	90	0.11	0.8	160	0.12	0.8	450	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
VBMT 110304E-FM:T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	465	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
VBMT 110304E-FM:T9325	0.4	175	0.19	0.8	105	0.17	0.8	165	0.19	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110304E-FM:T9415	0.4	255	0.12	0.8	–	–	–	240	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110308E-FM:T7325	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110308E-FM:T8430	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	480	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
VBMT 110308E-FM:T9315	0.8	240	0.17	0.8	–	–	–	225	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110308E-FM:T9325	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110308E-FM:T9415	0.8	270	0.17	0.8	–	–	–	255	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160402E-FM:T7325	0.2	150	0.10	1.2	115	0.09	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160402E-FM:T8430	0.2	165	0.10	1.2	90	0.09	1.2	135	0.10	1.2	450	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–
VBMT 160402E-FM:T9325	0.2	205	0.10	1.2	120	0.09	1.2	190	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160402E-FM:T9415	0.2	245	0.10	1.2	–	–	–	230	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		**FM** es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y, condicionalmente, para fundiciones y aleaciones no férreas.																	
VBMT 160404E-FM:T5315	0.4	225	0.12	1.2	–	–	–	210	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T7325	0.4	130	0.19	1.2	100	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T7335	0.4	130	0.19	1.2	100	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T8315	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	420	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T8415	0.4	170	0.12	1.2	90	0.11	1.2	155	0.12	1.2	435	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T8430	0.4	165	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	450	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T9315	0.4	225	0.12	1.2	–	–	–	210	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T9325	0.4	165	0.19	1.2	95	0.17	1.2	155	0.19	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T9415	0.4	245	0.12	1.2	–	–	–	230	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T5315	0.8	235	0.17	1.2	–	–	–	220	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T7325	0.8	165	0.17	1.2	125	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T7335	0.8	160	0.17	1.2	120	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T8315	0.8	150	0.17	1.2	90	0.15	1.2	140	0.17	1.2	450	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T8415	0.8	185	0.17	1.2	95	0.15	1.2	165	0.17	1.2	465	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T8430	0.8	170	0.17	1.2	90	0.15	1.2	135	0.17	1.2	465	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T9315	0.8	230	0.17	1.2	–	–	–	215	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T9325	0.8	205	0.17	1.2	120	0.15	1.2	190	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T9415	0.8	260	0.17	1.2	–	–	–	245	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM:T7325	1.2	160	0.22	1.2	120	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM:T8430	1.2	155	0.22	1.2	85	0.22	1.2	130	0.22	1.2	435	0.26	1.2	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM:T9315	1.2	215	0.22	1.2	–	–	–	200	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM:T9325	1.2	195	0.22	1.2	115	0.22	1.2	185	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM:T9415	1.2	245	0.22	1.2	–	–	–	230	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		**FM** es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y, condicionalmente, para fundiciones y aleaciones no férreas.																	
VCMT 160404E-FM:T7325	0.4	125	0.19	1.2	95	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160404E-FM:T8430	0.4	150	0.12	1.2	80	0.11	1.2	125	0.12	1.2	420	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–
VCMT 160404E-FM:T9325	0.4	155	0.19	1.2	90	0.17	1.2	145	0.19	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160404E-FM:T9415	0.4	230	0.12	1.2	–	–	–	215	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-FM:T7325	0.8	155	0.17	1.2	120	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-FM:T8430	0.8	155	0.17	1.2	85	0.15	1.2	130	0.17	1.2	435	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-FM:T9325	0.8	195	0.17	1.2	115	0.15	1.2	185	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-FM:T9415	0.8	245	0.17	1.2	–	–	–	230	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		**FM** es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y, condicionalmente, para fundiciones y aleaciones no férreas.																	
WCMT 06T304E-FM:T8315	0.4	180	0.15	1.2	105	0.14	1.2	170	0.15	1.2	540	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T304E-FM:T8415	0.4	220	0.15	1.2	115	0.14	1.2	200	0.15	1.2	555	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T304E-FM:T8430	0.4	200	0.15	1.2	110	0.14	1.2	165	0.15	1.2	555	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T304E-FM:T9325	0.4	245	0.15	1.2	145	0.15	1.2	230	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T304E-FM:T9415	0.4	305	0.15	1.2	–	–	–	285	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM:T7325	0.8	215	0.20	1.2	165	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM:T7335	0.8	205	0.20	1.2	155	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM:T8315	0.8	195	0.20	1.2	115	0.18	1.2	185	0.20	1.2	585	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM:T8415	0.8	240	0.20	1.2	125	0.18	1.2	215	0.20	1.2	600	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM:T8430	0.8	210	0.20	1.2	115	0.18	1.2	175	0.20	1.2	585	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM:T9325	0.8	260	0.20	1.2	155	0.18	1.2	245	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM:T9415	0.8	330	0.20	1.2	–	–	–	310	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080404E-FM:T8430	0.4	195	0.15	1.7	105	0.14	1.7	160	0.15	1.7	540	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
WCMT 080404E-FM:T9325	0.4	240	0.15	1.7	140	0.15	1.7	225	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080408E-FM:T8430	0.8	205	0.20	1.7	110	0.18	1.7	170	0.20	1.7	570	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
WCMT 080408E-FM:T9325	0.8	250	0.20	1.7	150	0.18	1.7	235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080408E-FM:T9415	0.8	315	0.20	1.7	–	–	–	295	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080412E-FM:T8430	1.2	190	0.27	1.7	105	0.24	1.7	155	0.27	1.7	525	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–
WCMT 080412E-FM:T9325	1.2	235	0.27	1.7	140	0.24	1.7	220	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–

NF2

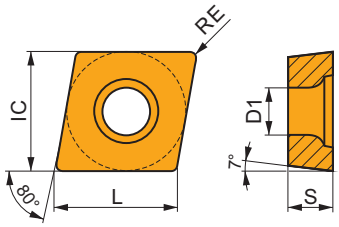


NF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para superaleaciones y, condicionalmente, para aceros, fundiciones y aleaciones no férreas.

PRAMET

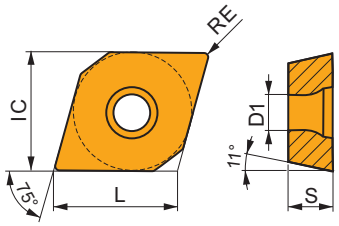
CCMT

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



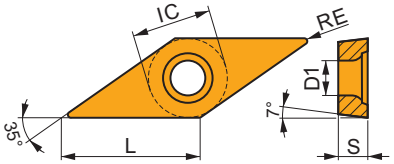
EPMT

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

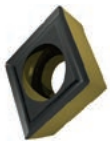
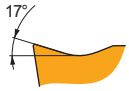
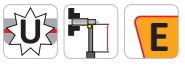


VCGT

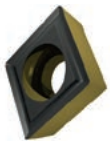
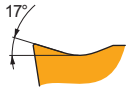
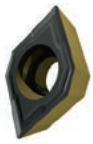
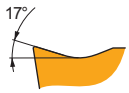
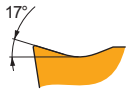
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



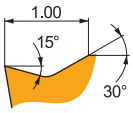
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																			
CCMT 060202E-NF2:T6310	0.2	170	0.10	0.8	120	0.09	0.8	135	0.10	0.8	510	0.12	0.8	50	0.08	0.6	–	–	–
CCMT 060202E-NF2:T7325	0.2	195	0.10	0.8	150	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	60	0.08	0.6	–	–	–
CCMT 060202E-NF2:T8415	0.2	220	0.10	0.8	115	0.09	0.8	200	0.10	0.8	555	0.12	0.8	50	0.08	0.6	–	–	–
CCMT 060202E-NF2:T8430	0.2	210	0.10	0.8	115	0.09	0.8	175	0.10	0.8	585	0.12	0.8	45	0.08	0.6	–	–	–
CCMT 060202E-NF2:T9325	0.2	260	0.10	0.8	155	0.09	0.8	245	0.10	0.8	–	–	–	55	0.08	0.6	–	–	–
CCMT 060204E-NF2:T6310	0.4	170	0.12	0.8	120	0.11	0.8	135	0.12	0.8	510	0.14	0.8	50	0.11	0.6	–	–	–
CCMT 060204E-NF2:T7325	0.4	200	0.12	0.8	155	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.11	0.6	–	–	–
CCMT 060204E-NF2:T8415	0.4	220	0.12	0.8	115	0.11	0.8	200	0.12	0.8	555	0.14	0.8	50	0.11	0.6	–	–	–
CCMT 060204E-NF2:T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	570	0.14	0.8	45	0.11	0.6	–	–	–
CCMT 060204E-NF2:T9325	0.4	255	0.12	0.8	150	0.11	0.8	240	0.12	0.8	–	–	–	55	0.11	0.6	–	–	–
CCMT 060204E-NF2:T9335	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	45	0.11	0.6	–	–	–
CCMT 060204E-NF2:T9415	0.4	315	0.12	0.8	–	–	–	295	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-NF2:T5315	0.4	280	0.12	1.0	–	–	–	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-NF2:T7325	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.11	0.8	–	–	–
CCMT 080304E-NF2:T7335	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.11	0.8	–	–	–
CCMT 080304E-NF2:T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	–	–	–	55	0.11	0.8	–	–	–
CCMT 080304E-NF2:T9335	0.4	215	0.12	1.2	125	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.11	1.0	–	–	–
CCMT 080304E-NF2:T9415	0.4	305	0.12	1.0	–	–	–	285	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080308E-NF2:H07	0.8	–	–	–	95	0.13	1.2	150	0.14	1.2	485	0.17	1.2	45	0.13	1.0	–	–	–
CCMT 080308E-NF2:T5315	0.8	295	0.17	1.0	–	–	–	280	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080308E-NF2:T7325	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.14	0.8	–	–	–
CCMT 080308E-NF2:T7335	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.14	0.8	–	–	–
CCMT 080308E-NF2:T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	–	–	–	55	0.14	0.8	–	–	–
CCMT 09T304E-NF2:H07	0.4	–	–	–	85	0.11	1.2	135	0.12	1.2	430	0.14	1.2	40	0.11	1.0	–	–	–
CCMT 09T304E-NF2:T6310	0.4	165	0.12	1.2	115	0.11	1.2	130	0.12	1.2	495	0.14	1.2	45	0.11	1.0	–	–	–
CCMT 09T304E-NF2:T7325	0.4	190	0.12	1.2	145	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	60	0.11	1.0	–	–	–
CCMT 09T304E-NF2:T8415	0.4	215	0.12	1.2	110	0.11	1.2	195	0.12	1.2	540	0.14	1.2	45	0.11	1.0	–	–	–
CCMT 09T304E-NF2:T8430	0.4	200	0.12	1.2	110	0.11	1.2	165	0.12	1.2	555	0.14	1.2	40	0.11	1.0	–	–	–
CCMT 09T304E-NF2:T9325	0.4	250	0.12	1.2	150	0.11	1.2	235	0.12	1.2	–	–	–	55	0.11	1.0	–	–	–
CCMT 09T304E-NF2:T9415	0.4	300	0.12	1.2	–	–	–	285	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
  **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 férreas.																			
CCMT 09T308E-NF2:H07	0.8	–	–	–	95	0.13	1.2	150	0.14	1.2	485	0.17	1.2	45	0.13	1.0	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2:T6310	0.8	190	0.14	1.2	135	0.13	1.2	150	0.14	1.2	570	0.17	1.2	55	0.13	1.0	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2:T7325	0.8	215	0.14	1.2	165	0.13	1.2	–	–	–	–	–	–	65	0.13	1.0	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2:T8415	0.8	245	0.14	1.2	125	0.13	1.2	220	0.14	1.2	615	0.17	1.2	55	0.13	1.0	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2:T8430	0.8	225	0.14	1.2	120	0.13	1.2	185	0.14	1.2	615	0.17	1.2	45	0.13	1.0	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2:T9325	0.8	275	0.14	1.2	165	0.13	1.2	260	0.14	1.2	–	–	–	60	0.13	1.0	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2:T9335	0.8	235	0.14	1.2	140	0.13	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.13	1.0	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2:T9415	0.8	340	0.14	1.2	–	–	–	320	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  **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 férreas.																			
EPMT 050202E-NF2:H07	0.2	–	–	–	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	405	0.12	0.8	40	0.07	0.6	–	–	–
EPMT 050202E-NF2:T7325	0.2	215	0.07	0.8	165	0.06	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.06	0.6	–	–	–
EPMT 050202E-NF2:T7335	0.2	220	0.07	0.8	170	0.06	0.8	–	–	–	–	–	–	70	0.06	0.6	–	–	–
EPMT 050202E-NF2:T9325	0.2	305	0.07	0.8	180	0.06	0.8	285	0.07	0.8	–	–	–	65	0.06	0.6	–	–	–
EPMT 050202E-NF2:T9335	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	45	0.07	0.6	–	–	–
EPMT 050202E-NF2:T9415	0.2	355	0.05	0.8	–	–	–	335	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
EPMT 050202E-NF2:TT010	0.2	345	0.05	0.5	205	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 **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 férreas.																			
VCGT 130302E-NF2:H07	0.2	–	–	–	60	0.09	1.0	95	0.10	1.0	310	0.12	1.0	30	0.07	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-NF2:T6310	0.2	125	0.07	1.0	90	0.06	1.0	100	0.07	1.0	375	0.08	1.0	35	0.06	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-NF2:T7325	0.2	150	0.07	1.0	115	0.06	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.06	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-NF2:T7335	0.2	150	0.07	1.0	115	0.06	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.06	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-NF2:T8415	0.2	160	0.07	1.0	85	0.06	1.0	145	0.07	1.0	405	0.08	1.0	35	0.06	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-NF2:T9325	0.2	210	0.07	1.0	125	0.06	1.0	195	0.07	1.0	–	–	–	45	0.06	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-NF2:T9335	0.2	155	0.10	1.0	90	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.07	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-NF2:TT010	0.2	240	0.05	0.5	140	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:H07	0.4	–	–	–	60	0.11	1.0	95	0.12	1.0	310	0.14	1.0	30	0.11	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:T5315	0.4	195	0.12	1.0	–	–	–	185	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:T6310	0.4	115	0.12	1.0	80	0.11	1.0	90	0.12	1.0	345	0.14	1.0	30	0.11	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:T7325	0.4	135	0.12	1.0	105	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	40	0.08	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:T7335	0.4	135	0.12	1.0	105	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	40	0.08	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:T8415	0.4	150	0.12	1.0	75	0.11	1.0	135	0.12	1.0	375	0.14	1.0	30	0.11	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:T9325	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	–	–	–	35	0.08	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:T9335	0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.11	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:T9415	0.4	225	0.10	1.0	–	–	–	210	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:TT010	0.4	245	0.06	0.5	145	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:T5315	0.8	205	0.17	1.0	–	–	–	190	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:T6310	0.8	125	0.17	1.0	90	0.15	1.0	100	0.17	1.0	375	0.20	1.0	35	0.12	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:T7325	0.8	145	0.17	1.0	110	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.12	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:T7335	0.8	140	0.17	1.0	105	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.12	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:T8415	0.8	160	0.17	1.0	85	0.15	1.0	145	0.17	1.0	405	0.20	1.0	35	0.12	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:T9325	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	–	–	–	40	0.12	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:T9335	0.8	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.16	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:T9415	0.8	225	0.17	1.0	–	–	–	210	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:TT010	0.8	245	0.10	0.8	145	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

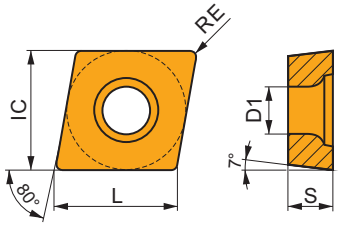
UR



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.

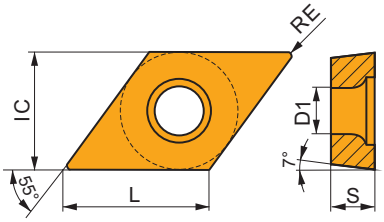
CCMT

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



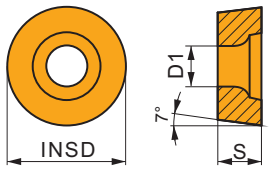
DCMT

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



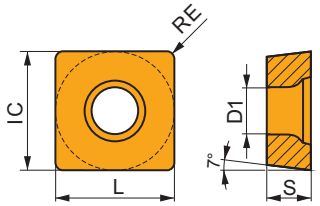
RCMT

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0602	6.000	2.80	2.38
0803	8.000	3.40	3.18
10T3	10.000	4.40	3.97
1204	12.000	4.40	4.76



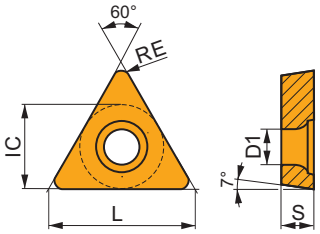
SCMT

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



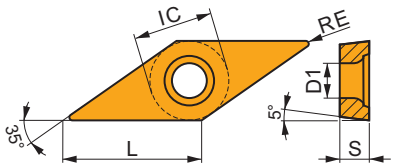
TCMT

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



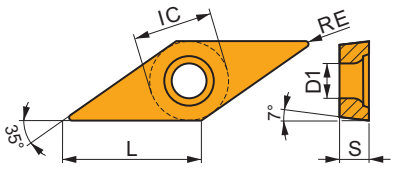
VBMT

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



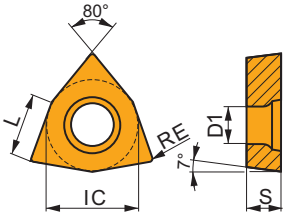
VCMT

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



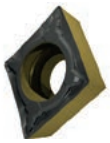
WCMT

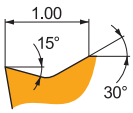
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97



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

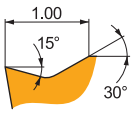
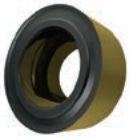
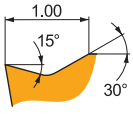




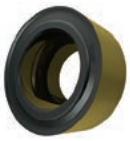
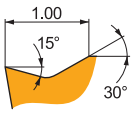
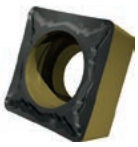
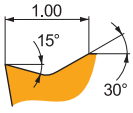
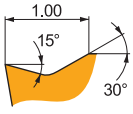
UR es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables.

CCMT 060202E-UR:T8315	●	0.2	◪	170	0.10	0.8	◪	100	0.09	0.8	■	160	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-UR:T8415	●	0.2	■	210	0.10	0.8	◪	110	0.09	0.8	■	190	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-UR:T8430	●	0.2	■	200	0.10	0.8	◪	110	0.09	0.8	◪	165	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-UR:T9325	●	0.2	■	250	0.10	0.8	◪	150	0.09	0.8	◪	235	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-UR:T9415	●	0.2	■	295	0.10	0.8		–	–	–	◪	280	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-UR:TT310	●	0.2	■	275	0.10	0.5	◪	165	0.09	0.5		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-UR:T5315	●	0.4	◪	245	0.15	1.0		–	–	–	■	230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-UR:T7325	●	0.4	◪	170	0.15	1.0	◪	130	0.15	1.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-UR:T7335	●	0.4	◪	170	0.15	1.0	◪	130	0.15	1.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-UR:T8315	●	0.4	◪	160	0.15	1.0	◪	95	0.14	1.0	■	150	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-UR:T8415	●	0.4	■	190	0.15	1.0	◪	100	0.14	1.0	■	170	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-UR:T8430	●	0.4	■	175	0.15	1.0	◪	95	0.14	1.0	◪	140	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-UR:T9325	●	0.4	■	215	0.15	1.0	◪	125	0.15	1.0	◪	200	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-UR:T9415	●	0.4	■	270	0.15	1.0		–	–	–	◪	255	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-UR:TT310	●	0.4	■	255	0.15	0.5	◪	150	0.14	0.5		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-UR:T5315	●	0.8	◪	270	0.20	1.0		–	–	–	■	255	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-UR:T8430	⬌	0.8	■	185	0.20	1.0	◪	100	0.18	1.0	◪	150	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-UR:T9325	●	0.8	■	230	0.20	1.0	◪	135	0.18	1.0	◪	215	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-UR:T9415	●	0.8	■	290	0.20	1.0		–	–	–	◪	275	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-UR:T6310	●	0.2	■	160	0.10	1.0	◪	115	0.09	1.0	■	125	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-UR:T8415	●	0.2	■	200	0.10	1.0	◪	105	0.09	1.0	■	185	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-UR:T8430	●	0.2	■	195	0.10	1.0	◪	105	0.09	1.0	◪	160	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-UR:TT310	●	0.2	■	255	0.10	1.0	◪	150	0.09	1.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR:T5315	●	0.4	◪	245	0.15	1.2		–	–	–	■	230	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR:T7325	●	0.4	◪	170	0.15	1.2	◪	130	0.15	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR:T7335	●	0.4	◪	165	0.15	1.2	◪	125	0.15	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR:T8315	●	0.4	◪	155	0.15	1.2	◪	90	0.14	1.2	■	145	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR:T8415	●	0.4	■	190	0.15	1.2	◪	100	0.14	1.2	■	170	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR:T8430	●	0.4	■	175	0.15	1.2	◪	95	0.14	1.2	◪	140	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR:T9315	●	0.4	■	235	0.15	1.2		–	–	–	◪	220	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR:T9325	●	0.4	■	215	0.15	1.2	◪	125	0.15	1.2	◪	200	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR:T9415	●	0.4	■	265	0.15	1.2		–	–	–	◪	250	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR:TT310	●	0.4	■	235	0.15	1.2	◪	140	0.14	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR:T5315	●	0.8	◪	265	0.20	1.2		–	–	–	■	250	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR:T7325	●	0.8	◪	185	0.20	1.2	◪	140	0.18	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR:T7335	●	0.8	◪	175	0.20	1.2	◪	135	0.18	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR:T8315	●	0.8	◪	170	0.20	1.2	◪	100	0.18	1.2	■	160	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR:T8415	●	0.8	■	200	0.20	1.2	◪	105	0.18	1.2	■	185	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR:T8430	⬌	0.8	■	185	0.20	1.2	◪	100	0.18	1.2	◪	150	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR:T9325	●	0.8	■	225	0.20	1.2	◪	135	0.18	1.2	◪	210	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR:T9415	●	0.8	■	285	0.20	1.2		–	–	–	◪	270	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR:TT310	●	0.8	■	255	0.20	1.2	◪	150	0.18	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-UR:T5315	●	0.4	◪	235	0.15	1.7		–	–	–	■	220	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-UR:T7325	●	0.4	◪	160	0.15	1.7	◪	120	0.15	1.7		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-UR:T8430	●	0.4	■	170	0.15	1.7	◪	90	0.14	1.7	◪	135	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-UR:T9325	●	0.4	■	205	0.15	1.7	◪	120	0.15	1.7	◪	190	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-UR:T9415	●	0.4	■	255	0.15	1.7		–	–	–	◪	240	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-UR:T5315	●	0.8	◪	255	0.20	1.7		–	–	–	■	240	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-UR:T7325	●	0.8	◪	175	0.20	1.7	◪	135	0.18	1.7		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-UR:T8430	⬌	0.8	■	180	0.20	1.7	◪	95	0.18	1.7	◪	145	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-UR:T9325	●	0.8	■	215	0.20	1.7	◪	125	0.18	1.7	◪	200	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-UR:T9415	●	0.8	■	275	0.20	1.7		–	–	–	◪	260	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-UR:T5315	●	1.2	◪	240	0.27	1.7		–	–	–	■	225	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-UR:T8430	⬌	1.2	■	165	0.27	1.7	◪	90	0.24	1.7	◪	135	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-UR:T9325	⬌	1.2	■	205	0.27	1.7	◪	120	0.24	1.7	◪	190	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-UR:T9415	●	1.2	■	265	0.27	1.7		–	–	–	◪	250	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–

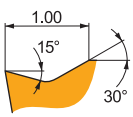
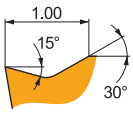
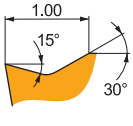
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																			
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 070202E-UR:T7325	0.2	150	0.10	0.8	115	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-UR:T8315	0.2	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-UR:T8415	0.2	165	0.10	0.8	85	0.09	0.8	150	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-UR:T8430	0.2	155	0.10	0.8	85	0.09	0.8	130	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-UR:T9325	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	190	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-UR:T9415	0.2	235	0.10	0.8	–	–	–	220	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-UR:T7325	0.4	135	0.17	0.8	105	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-UR:T8315	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-UR:T8415	0.4	165	0.12	0.8	85	0.11	0.8	150	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-UR:T8430	0.4	155	0.12	0.8	85	0.11	0.8	130	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-UR:T9325	0.4	165	0.18	0.8	95	0.16	0.8	155	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-UR:T9415	0.4	240	0.12	0.8	–	–	–	225	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-UR:T7325	0.2	150	0.10	0.8	115	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-UR:T8430	0.2	155	0.10	0.8	85	0.09	0.8	130	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-UR:T9325	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	190	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-UR:T9415	0.2	235	0.10	0.8	–	–	–	220	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-UR:TT310	0.2	210	0.10	0.8	125	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-UR:T5315	0.4	220	0.12	0.8	–	–	–	205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-UR:T7325	0.4	135	0.17	0.8	105	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-UR:T7335	0.4	130	0.17	0.8	100	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-UR:T8315	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-UR:T8415	0.4	165	0.12	0.8	85	0.11	0.8	150	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-UR:T8430	0.4	155	0.12	0.8	85	0.11	0.8	130	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-UR:T9325	0.4	165	0.18	0.8	95	0.16	0.8	155	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-UR:T9415	0.4	240	0.12	0.8	–	–	–	225	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-UR:TT310	0.4	210	0.12	0.8	125	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-UR:T5315	0.8	230	0.17	0.8	–	–	–	215	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-UR:T7325	0.8	160	0.17	0.8	120	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-UR:T7335	0.8	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-UR:T8315	0.8	145	0.17	0.8	85	0.15	0.8	135	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-UR:T8415	0.8	180	0.17	0.8	90	0.15	0.8	160	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-UR:T8430	0.8	165	0.17	0.8	90	0.15	0.8	135	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-UR:T9325	0.8	200	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-UR:T9415	0.8	250	0.17	0.8	–	–	–	235	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-UR:TT310	0.8	225	0.17	0.8	135	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-UR:T9325	1.2	180	0.22	1.2	105	0.20	1.2	170	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-UR:T9415	1.2	230	0.22	1.2	–	–	–	215	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																			
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.																			
RCMT 0602MOE-UR:T6310	–	170	0.40	1.2	120	0.36	1.2	135	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0602MOE-UR:T8415	–	220	0.40	1.2	115	0.36	1.2	200	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0602MOE-UR:T8430	–	180	0.40	1.2	95	0.36	1.2	145	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0602MOE-UR:T9325	–	215	0.40	1.2	125	0.36	1.2	200	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0602MOE-UR:T9415	–	285	0.40	1.2	–	–	–	270	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-UR:T6310	–	160	0.45	1.6	115	0.41	1.6	125	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-UR:T7325	–	180	0.45	1.6	140	0.41	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-UR:T8415	–	200	0.45	1.6	105	0.41	1.6	185	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-UR:T8430	–	170	0.45	1.6	90	0.41	1.6	135	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-UR:T9325	–	200	0.45	1.6	120	0.41	1.6	190	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-UR:T9415	–	265	0.45	1.6	–	–	–	250	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–

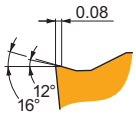
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
  **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.																			
RCMT 10T3MOE-UR:T6310	–	160	0.50	1.4	115	0.45	1.4	125	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-UR:T7325	–	175	0.50	1.4	135	0.45	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-UR:T8415	–	200	0.50	1.4	105	0.45	1.4	185	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-UR:T8430	–	165	0.50	1.4	90	0.45	1.4	135	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-UR:T9325	–	190	0.50	1.4	110	0.45	1.4	180	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-UR:T9415	–	260	0.50	1.4	–	–	–	245	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-UR:T6310	–	150	0.55	1.8	105	0.50	1.8	120	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-UR:T8415	–	190	0.55	1.8	100	0.49	1.8	170	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-UR:T8430	–	145	0.55	1.8	80	0.50	1.8	120	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-UR:T9315	–	200	0.55	1.8	–	–	–	190	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-UR:T9325	–	180	0.55	1.8	105	0.50	1.8	170	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-UR:T9415	–	245	0.55	1.8	–	–	–	230	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  **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 09T304E-UR:T8430	0.4	180	0.15	1.2	95	0.14	1.2	145	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-UR:T9325	0.4	225	0.15	1.2	135	0.15	1.2	210	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-UR:T9415	0.4	280	0.15	1.2	–	–	–	265	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-UR:T5315	0.8	280	0.20	1.2	–	–	–	265	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-UR:T8430	0.8	190	0.20	1.2	105	0.18	1.2	155	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-UR:T9325	0.8	235	0.20	1.2	140	0.18	1.2	220	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-UR:T9415	0.8	300	0.20	1.2	–	–	–	285	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-UR:TT310	0.8	270	0.20	1.2	160	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-UR:T5315	0.8	270	0.20	1.6	–	–	–	255	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-UR:T8430	0.8	185	0.20	1.6	100	0.18	1.6	150	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-UR:T9325	0.8	230	0.20	1.6	135	0.18	1.6	215	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120412E-UR:T8430	1.2	175	0.27	1.6	95	0.24	1.6	140	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 **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 110204E-UR:T7325	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-UR:T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-UR:T9325	0.4	175	0.18	0.8	105	0.16	0.8	165	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-UR:T9415	0.4	255	0.12	0.8	–	–	–	240	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-UR:T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-UR:T9325	0.4	175	0.18	0.8	105	0.16	0.8	165	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-UR:T9415	0.4	255	0.12	0.8	–	–	–	240	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-UR:TT310	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-UR:T5315	0.8	245	0.17	0.8	–	–	–	230	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-UR:T7325	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-UR:T8430	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-UR:T9325	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-UR:T9415	0.8	265	0.17	0.8	–	–	–	250	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		**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 110202E-UR:TT310	0.2	195	0.10	0.8	115	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110204E-UR:T8430	0.4	145	0.12	0.8	80	0.11	0.8	120	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110204E-UR:T9325	0.4	150	0.19	0.8	90	0.17	0.8	140	0.19	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160402E-UR:T8430	0.2	140	0.10	1.2	75	0.09	1.2	115	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-UR:T5315	0.4	195	0.12	1.2	–	–	–	185	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-UR:T7325	0.4	115	0.19	1.2	85	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-UR:T8430	0.4	140	0.12	1.2	75	0.11	1.2	115	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-UR:T9325	0.4	145	0.18	1.2	85	0.16	1.2	135	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-UR:T9415	0.4	210	0.12	1.2	–	–	–	195	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-UR:TT310	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-UR:T5315	0.8	205	0.17	1.2	–	–	–	190	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-UR:T7325	0.8	140	0.17	1.2	105	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-UR:T8430	0.8	145	0.17	1.2	80	0.15	1.2	120	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-UR:T9310	0.8	220	0.17	1.2	–	–	–	205	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-UR:T9325	0.8	180	0.17	1.2	105	0.15	1.2	170	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-UR:T9415	0.8	225	0.17	1.2	–	–	–	210	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-UR:TT310	0.8	200	0.17	1.2	120	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-UR:T8430	1.2	135	0.22	1.2	75	0.20	1.2	110	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-UR:T9325	1.2	170	0.22	1.2	100	0.20	1.2	160	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-UR:T9415	1.2	210	0.22	1.2	–	–	–	195	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		**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.																	
VCMT 110304E-UR:T7325	0.4	110	0.19	0.8	85	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 110304E-UR:T8430	0.4	135	0.12	0.8	75	0.11	0.8	110	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 110304E-UR:T9325	0.4	140	0.19	0.8	80	0.17	0.8	130	0.19	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 110304E-UR:T9415	0.4	210	0.12	0.8	–	–	–	195	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 110308E-UR:T7325	0.8	140	0.17	0.8	105	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 110308E-UR:T8430	0.8	140	0.17	0.8	75	0.15	0.8	115	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 110308E-UR:T9325	0.8	175	0.17	0.8	105	0.15	0.8	165	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 110308E-UR:T9415	0.8	220	0.17	0.8	–	–	–	205	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160404E-UR:T7325	0.4	110	0.19	1.2	85	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160404E-UR:T8430	0.4	130	0.12	1.2	70	0.11	1.2	105	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160404E-UR:T9325	0.4	135	0.19	1.2	80	0.17	1.2	125	0.19	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160404E-UR:T9415	0.4	200	0.12	1.2	–	–	–	190	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-UR:T7325	0.8	135	0.17	1.2	105	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-UR:T8430	0.8	135	0.17	1.2	75	0.15	1.2	110	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-UR:T9325	0.8	170	0.17	1.2	100	0.15	1.2	160	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-UR:T9415	0.8	210	0.17	1.2	–	–	–	195	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		**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.																	
WCMT 06T308E-UR:T7325	0.8	185	0.20	1.2	140	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-UR:T9325	0.8	225	0.20	1.2	135	0.18	1.2	210	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

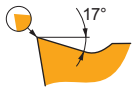
W -FM



W-FM El rompevirutas W-FM tiene un filo rascador y está diseñado para el acabado de aceros, aceros inoxidables y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha.

PRAMET

W -UR



W-UR El rompevirutas W-UR tiene un filo rascador y está diseñado para el acabado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.

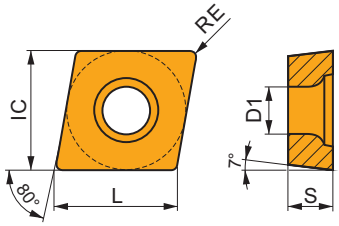
PRAMET

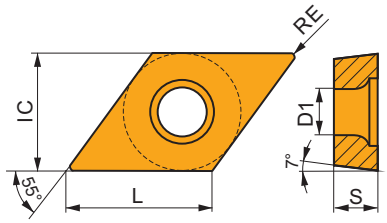
CCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97

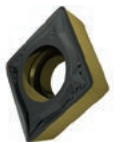
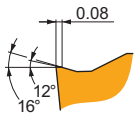
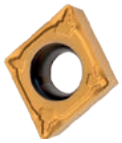
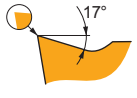
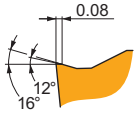
DCMX

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



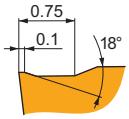


Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
W-FM El rompevirutas W-FM tiene un filo rascador y está diseñado para el acabado de aceros, aceros inoxidables y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha.																			
CCMT 060204W-FM:T8430	0.4	165	0.30	0.8	90	0.27	0.8	135	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204W-FM:T9325	0.4	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204W-FM:T9415	0.4	250	0.30	0.8	–	–	–	235	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304W-FM:T8430	0.4	165	0.30	0.8	90	0.27	0.8	135	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304W-FM:T9325	0.4	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304W-FM:T9415	0.4	305	0.15	1.2	–	–	–	285	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308W-FM:T8430	0.8	170	0.40	1.0	90	0.36	1.0	135	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308W-FM:T9325	0.8	200	0.40	1.0	120	0.36	1.0	190	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
W-UR El rompevirutas W-UR tiene un filo rascador y está diseñado para el acabado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.																			
CCMT 060204W-UR:TT310	0.4	255	0.15	0.5	150	0.14	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																			
W-FM El rompevirutas W-FM tiene un filo rascador y está diseñado para el acabado de aceros, aceros inoxidables y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha.																			
DCMX 11T304W-FM:T7325	0.4	130	0.30	0.8	100	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMX 11T304W-FM:T8430	0.4	130	0.30	0.8	70	0.27	0.8	105	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMX 11T304W-FM:T9325	0.4	155	0.30	0.8	90	0.27	0.8	145	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMX 11T304W-FM:T9415	0.4	200	0.30	0.8	–	–	–	190	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMX 11T308W-FM:T8430	0.8	130	0.40	1.0	70	0.36	1.0	105	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMX 11T308W-FM:T9325	0.8	160	0.40	1.0	95	0.36	1.0	150	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

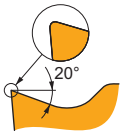
MEDIUM – NAVEGADOR

FM2



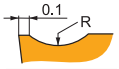
FM2 El rompevirutas FM2 es robusto y la primera elección para el mecanizado medio de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para fundiciones y, condicionalmente, para aceros inoxidables.

SI



SI es un rompevirutas afilado y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, superaleaciones y, condicionalmente, para fundiciones.

RF



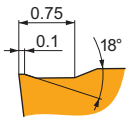
I.C.	R
9.525	1.5
12.7	2.5

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.

.CMW

.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.

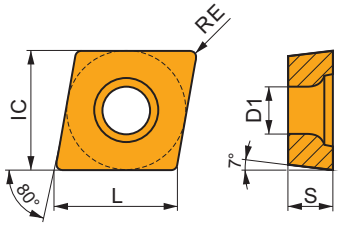
FM2



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.

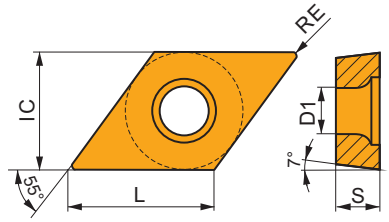
CCMT

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



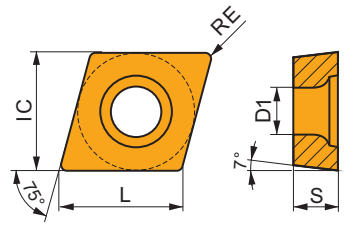
DCMT

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



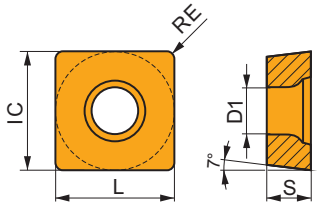
ECMT

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



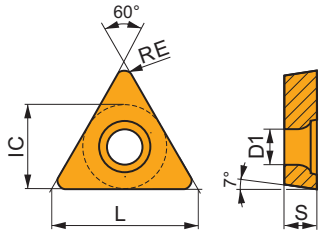
SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97



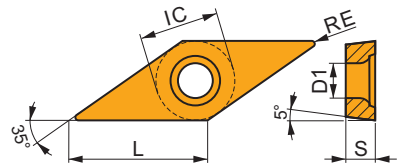
TCMT

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



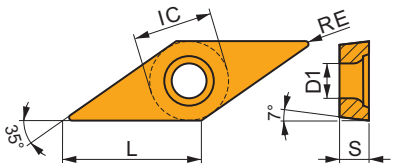
VBMT

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



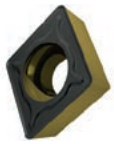
VCGT

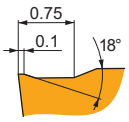
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



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.

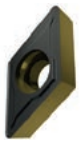
Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
	(mm)																		

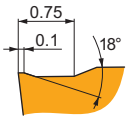




FM2 El rompevirutas FM2 es robusto y la primera elección para el mecanizado medio de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para fundiciones y, condicionalmente, para aceros inoxidables.

CCMT 080304E-FM2:T8430	●	0.4	■	205	0.12	1.0	◪	110	0.11	1.0	◪	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FM2:T9325	●	0.4	■	255	0.12	1.0	◪	150	0.11	1.0	◪	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FM2:T9335	●	0.4	■	215	0.12	1.0	◪	125	0.11	1.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FM2:T9415	●	0.4	■	305	0.12	1.0		–	–	–	◪	285	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080308E-FM2:T8430	●●	0.8	■	210	0.17	1.0	◪	115	0.15	1.0	◪	175	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080308E-FM2:T9325	●●	0.8	■	260	0.17	1.0	◪	155	0.15	1.0	◪	245	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080308E-FM2:T9335	●●	0.8	■	225	0.17	1.0	◪	135	0.15	1.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM2:T6310	●	0.4	■	165	0.12	1.0	◪	115	0.11	1.0	■	130	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM2:T8430	●	0.4	■	205	0.12	1.0	◪	110	0.11	1.0	◪	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM2:T9325	●	0.4	■	255	0.12	1.0	◪	150	0.11	1.0	◪	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM2:T9415	●	0.4	■	305	0.12	1.0		–	–	–	◪	285	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM2:T6310	●●	0.8	■	180	0.17	1.0	◪	125	0.15	1.0	■	145	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM2:T7325	●●	0.8	◪	205	0.17	1.0	◪	155	0.15	1.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM2:T8430	●●	0.8	■	210	0.17	1.0	◪	115	0.15	1.0	◪	175	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM2:T9325	●●	0.8	■	260	0.17	1.0	◪	155	0.15	1.0	◪	245	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM2:T9335	●●	0.8	■	225	0.17	1.0	◪	135	0.15	1.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM2:T9415	●	0.8	■	320	0.17	1.0		–	–	–	◪	300	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM2:T7325	●●	0.8	◪	190	0.20	1.5	◪	145	0.18	1.5		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM2:T8430	●●	0.8	■	190	0.20	1.5	◪	105	0.18	1.5	◪	155	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM2:T9325	●●	0.8	■	235	0.20	1.5	◪	140	0.18	1.5	◪	220	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM2:T9335	●●	0.8	■	200	0.20	1.5	◪	120	0.18	1.5		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

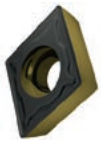
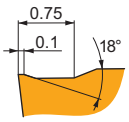
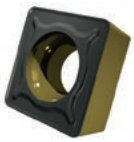
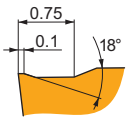
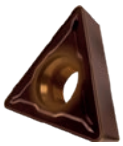
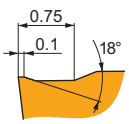




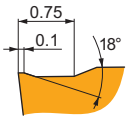
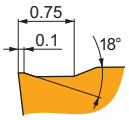
FM2 El rompevirutas FM2 es robusto y la primera elección para el mecanizado medio de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para fundiciones y, condicionalmente, para aceros inoxidables.

DCMT 070204E-FM2:T6310	●	0.4	■	135	0.12	0.8	◪	95	0.11	0.8	■	105	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM2:T7325	●	0.4	◪	160	0.12	0.8	◪	120	0.11	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM2:T8430	●	0.4	■	170	0.12	0.8	◪	90	0.11	0.8	◪	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM2:T9325	●	0.4	■	205	0.12	0.8	◪	120	0.11	0.8	◪	190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM2:T9415	●	0.4	■	250	0.12	0.8		–	–	–	◪	235	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM2:T6310	●	0.4	■	135	0.12	0.8	◪	95	0.11	0.8	■	105	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM2:T7325	●	0.4	◪	160	0.12	0.8	◪	120	0.11	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM2:T8430	●	0.4	■	170	0.12	0.8	◪	90	0.11	0.8	◪	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM2:T9325	●	0.4	■	205	0.12	0.8	◪	120	0.11	0.8	◪	190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM2:T9335	●	0.4	■	175	0.12	0.8	◪	105	0.11	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM2:T9415	●	0.4	■	250	0.12	0.8		–	–	–	◪	235	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM2:T6310	●	0.8	■	150	0.17	0.8	◪	105	0.15	0.8	■	120	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM2:T7325	●	0.8	◪	170	0.17	0.8	◪	130	0.15	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM2:T8430	●	0.8	■	175	0.17	0.8	◪	95	0.15	0.8	◪	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM2:T9325	●	0.8	■	215	0.17	0.8	◪	125	0.15	0.8	◪	200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM2:T9335	●	0.8	■	180	0.17	0.8	◪	105	0.15	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM2:T9415	●	0.8	■	265	0.17	0.8		–	–	–	◪	250	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-FM2:T8430	●●	1.2	■	155	0.22	1.2	◪	85	0.20	1.2	◪	130	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-FM2:T9325	●	1.2	■	190	0.22	1.2	◪	110	0.20	1.2	◪	180	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 150408E-FM2:T9325	●	0.8	■	185	0.20	1.5	◪	110	0.18	1.5	◪	175	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 150408E-FM2:T9335	●	0.8	■	160	0.20	1.5	◪	95	0.18	1.5		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

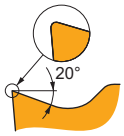
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	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 060204E-FM2:T7325	0.4	180	0.12	0.8	140	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 060204E-FM2:T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 060204E-FM2:T9325	0.4	255	0.12	0.8	150	0.11	0.8	240	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 060204E-FM2:T9335	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 060204E-FM2:T9415	0.4	285	0.12	0.8	–	–	–	270	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080304E-FM2:T5315	0.4	280	0.12	1.0	–	–	–	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080304E-FM2:T7325	0.4	170	0.12	1.0	130	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080304E-FM2:T8430	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080304E-FM2:T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080304E-FM2:T9335	0.4	215	0.12	1.0	125	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080304E-FM2:T9415	0.4	275	0.12	1.0	–	–	–	260	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080308E-FM2:T7325	0.8	185	0.17	1.0	140	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080308E-FM2:T8430	0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080308E-FM2:T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080308E-FM2:T9335	0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080308E-FM2:T9415	0.8	290	0.17	1.0	–	–	–	275	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
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.																			
SCMT 09T304E-FM2:T8430	0.4	220	0.12	1.0	120	0.11	1.0	180	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-FM2:T9325	0.4	265	0.12	1.0	155	0.11	1.0	250	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM2:T8430	0.8	225	0.17	1.0	120	0.15	1.0	185	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM2:T9325	0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM2:T9415	0.8	340	0.17	1.0	–	–	–	320	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
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.																			
TCMT 110204E-FM2:T8430	0.4	180	0.12	0.8	95	0.11	0.8	145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM2:T9325	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FM2:T8430	0.8	185	0.17	0.8	100	0.15	0.8	150	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FM2:T9325	0.8	225	0.17	0.8	135	0.15	0.8	210	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM2:T7325	0.8	170	0.20	1.0	130	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM2:T8430	0.8	170	0.20	1.0	90	0.18	1.0	135	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM2:T9325	0.8	205	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM2:T9335	0.8	175	0.20	1.0	105	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		**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.																	
VBMT 160404E-FM2:T6310	0.4	120	0.12	1.2	85	0.11	1.2	95	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM2:T7325	0.4	140	0.12	1.2	105	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM2:T8430	0.4	145	0.12	1.2	80	0.11	1.2	120	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM2:T9325	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	175	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM2:T9335	0.4	155	0.12	1.2	90	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM2:T9415	0.4	220	0.12	1.2	–	–	–	205	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM2:T6310	0.8	125	0.20	1.2	90	0.18	1.2	100	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM2:T7325	0.8	145	0.20	1.2	110	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM2:T8430	0.8	140	0.20	1.2	75	0.18	1.2	115	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM2:T9325	0.8	175	0.20	1.2	105	0.18	1.2	165	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM2:T9335	0.8	150	0.20	1.2	90	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM2:T9415	0.8	220	0.20	1.2	–	–	–	205	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM2:T8430	1.2	145	0.22	1.2	80	0.20	1.2	120	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM2:T9315	1.2	195	0.22	1.2	–	–	–	185	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM2:T9325	1.2	175	0.22	1.2	105	0.20	1.2	165	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM2:T9415	1.2	225	0.22	1.2	–	–	–	210	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		**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.																	
VCGT 130308E-FM2:T8430	0.8	145	0.17	1.0	80	0.15	1.0	120	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-FM2:T9325	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SI

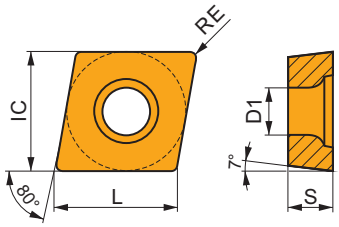


SI es un rompevirutas afilado y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, superaleaciones y, condicionalmente, para fundiciones.

PRAMET

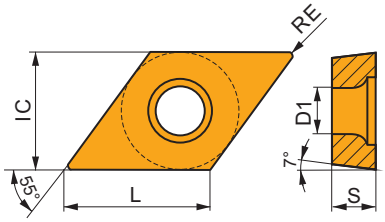
CCGT

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



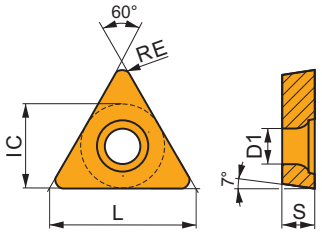
DCGT

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

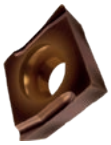
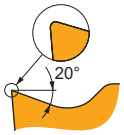
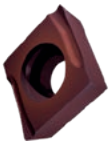
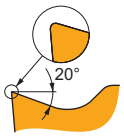


TCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.80	11.00	2.38

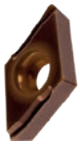
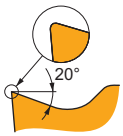
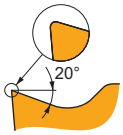


Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

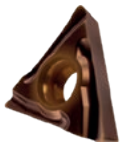
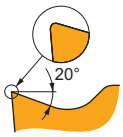
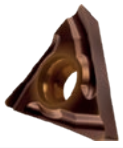
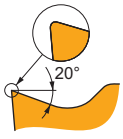
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																			
CCGT 060202ER-SI:T8430	0.2	260	0.10	0.8	140	0.09	0.8	215	0.10	0.8	–	–	–	55	0.08	0.6	–	–	–
CCGT 060204ER-SI:T8315	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	210	0.12	0.8	–	–	–	55	0.10	0.6	–	–	–
CCGT 060204ER-SI:T8430	0.4	260	0.12	0.8	140	0.11	0.8	215	0.12	0.8	–	–	–	55	0.10	0.6	–	–	–
CCGT 09T304ER-SI:T8315	0.4	205	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	–	–	–	50	0.15	0.6	–	–	–
CCGT 09T304ER-SI:T8430	0.4	230	0.17	0.8	125	0.15	0.8	185	0.17	0.8	–	–	–	45	0.15	0.6	–	–	–
CCGT 120408ER-SI:T8430	0.8	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	–	–	–	45	0.22	0.8	–	–	–
																			
CCGT 060202EL-SI:T8430	0.2	260	0.10	0.8	140	0.09	0.8	215	0.10	0.8	–	–	–	55	0.08	0.6	–	–	–
CCGT 060204EL-SI:T8315	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	210	0.12	0.8	–	–	–	55	0.10	0.6	–	–	–
CCGT 060204EL-SI:T8415	0.4	275	0.12	0.8	140	0.11	0.8	250	0.12	0.8	–	–	–	60	0.10	0.6	–	–	–
CCGT 060204EL-SI:T8430	0.4	260	0.12	0.8	140	0.11	0.8	215	0.12	0.8	–	–	–	55	0.10	0.6	–	–	–
CCGT 09T304EL-SI:T8315	0.4	205	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	–	–	–	50	0.15	0.6	–	–	–
CCGT 09T304EL-SI:T8415	0.4	250	0.17	0.8	130	0.15	0.8	225	0.17	0.8	–	–	–	55	0.15	0.6	–	–	–
CCGT 09T304EL-SI:T8430	0.4	230	0.17	0.8	125	0.15	0.8	185	0.17	0.8	–	–	–	45	0.15	0.6	–	–	–
CCGT 120408EL-SI:T8430	0.8	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	–	–	–	45	0.22	0.8	–	–	–

SI es un rompevirutas afilado y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, superaleaciones y, condicionalmente, para fundiciones.

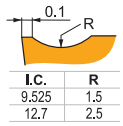
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
SI es un rompevirutas afilado y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, superaleaciones y, condicionalmente, para fundiciones.																				
DCGT 11T304ER-SI:T8430	●	0.4	■ 205	0.12	0.8	■ 110	0.11	0.8	◪ 170	0.12	0.8	–	–	–	◪ 45	0.10	0.6	–	–	–
DCGT 11T308ER-SI:T8430	●	0.8	■ 190	0.22	1.0	■ 105	0.20	1.0	◪ 155	0.22	1.0	–	–	–	◪ 40	0.18	0.8	–	–	–
																				
SI es un rompevirutas afilado y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, superaleaciones y, condicionalmente, para fundiciones.																				
DCGT 11T304EL-SI:T8430	●	0.4	■ 205	0.12	0.8	■ 110	0.11	0.8	◪ 170	0.12	0.8	–	–	–	◪ 45	0.10	0.6	–	–	–
DCGT 11T308EL-SI:T8430	●	0.8	■ 190	0.22	1.0	■ 105	0.20	1.0	◪ 155	0.22	1.0	–	–	–	◪ 40	0.18	0.8	–	–	–

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		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
SI es un rompevirutas afilado y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, superaleaciones y, condicionalmente, para fundiciones.																				
TCGT 110202ER-SI:T8315	●	0.2	◪ 190	0.10	0.8	■ 110	0.09	0.8	◪ 180	0.10	0.8	–	–	–	◪ 45	0.08	0.6	–	–	–
TCGT 110202ER-SI:T8430	●	0.2	■ 225	0.10	0.8	■ 120	0.09	0.8	◪ 185	0.10	0.8	–	–	–	◪ 45	0.08	0.6	–	–	–
TCGT 110204ER-SI:T8430	●	0.4	■ 225	0.12	0.8	■ 120	0.11	0.8	◪ 185	0.12	0.8	–	–	–	◪ 45	0.10	0.6	–	–	–
																				
SI es un rompevirutas afilado y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, superaleaciones y, condicionalmente, para fundiciones.																				
TCGT 110202EL-SI:T8315	●	0.2	◪ 190	0.10	0.8	■ 110	0.09	0.8	◪ 180	0.10	0.8	–	–	–	◪ 45	0.08	0.6	–	–	–
TCGT 110202EL-SI:T8415	●	0.2	■ 230	0.10	0.8	■ 120	0.09	0.8	◪ 210	0.10	0.8	–	–	–	■ 50	0.08	0.6	–	–	–
TCGT 110202EL-SI:T8430	●	0.2	■ 225	0.10	0.8	■ 120	0.09	0.8	◪ 185	0.10	0.8	–	–	–	◪ 45	0.08	0.6	–	–	–
TCGT 110204EL-SI:T8315	●	0.4	◪ 195	0.12	0.8	■ 115	0.11	0.8	◪ 185	0.12	0.8	–	–	–	◪ 45	0.10	0.6	–	–	–
TCGT 110204EL-SI:T8415	●	0.4	■ 230	0.12	0.8	■ 120	0.11	0.8	◪ 210	0.12	0.8	–	–	–	■ 50	0.10	0.6	–	–	–
TCGT 110204EL-SI:T8430	●	0.4	■ 225	0.12	0.8	■ 120	0.11	0.8	◪ 185	0.12	0.8	–	–	–	◪ 45	0.10	0.6	–	–	–

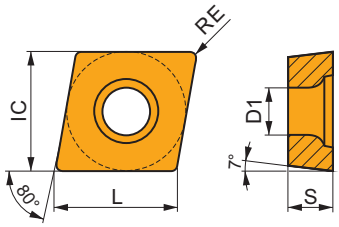
RF



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.

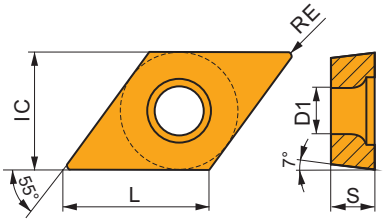
CCMT

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



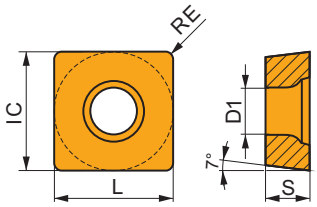
DCMT

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



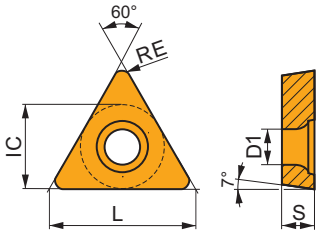
SCMT

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



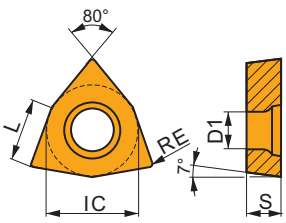
TCMT

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

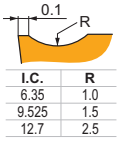
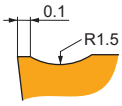
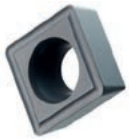
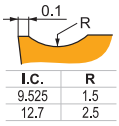
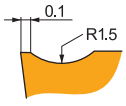
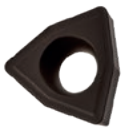
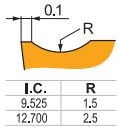


WCMT

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



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

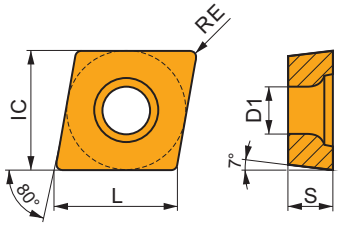
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
	I.C. / R: 6.35 / 1.0; 9.525 / 1.5; 12.7 / 2.5																		
RF El 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 060202E-RF:T7335	0.2	150	0.15	1.0	115	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-RF:T5315	0.4	235	0.15	1.0	–	–	–	220	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.11	0.3
CCMT 060204E-RF:T7335	0.4	160	0.15	1.0	120	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-RF:T9325	0.4	205	0.15	1.0	120	0.15	1.0	190	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-RF:T7335	0.4	135	0.20	1.5	105	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-RF:T9325	0.4	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	165	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-RF:T5315	0.8	245	0.20	1.5	–	–	–	230	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.7
CCMT 09T308E-RF:T7335	0.8	165	0.20	1.5	125	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-RF:T9325	0.8	210	0.20	1.5	125	0.18	1.5	195	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-RF:T5315	0.8	230	0.22	2.2	–	–	–	215	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	45	0.13	0.7
CCMT 120408E-RF:T7335	0.8	150	0.22	2.2	115	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-RF:T9325	0.8	195	0.22	2.2	115	0.22	2.2	185	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																			
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:T5315	0.4	175	0.20	0.8	–	–	–	165	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	35	0.14	0.3
DCMT 11T304E-RF:T7335	0.4	115	0.20	0.8	85	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-RF:T9325	0.4	150	0.20	0.8	90	0.18	0.8	140	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-RF:T5315	0.8	205	0.20	0.8	–	–	–	190	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.7
DCMT 11T308E-RF:T7335	0.8	140	0.20	0.8	105	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-RF:T9325	0.8	175	0.20	0.8	105	0.18	0.8	165	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 	I.C. / R: 9.525 / 1.5; 12.7 / 2.5																		
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 09T308E-RF:T5315	0.8	255	0.20	1.5	–	–	–	240	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	50	0.10	0.7
SCMT 09T308E-RF:T9325	0.8	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	205	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-RF:T5315	0.8	240	0.22	2.2	–	–	–	225	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	45	0.13	0.7
SCMT 120408E-RF:T7335	0.8	160	0.22	2.2	120	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-RF:T9325	0.8	205	0.22	2.2	120	0.22	2.2	190	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																			
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.																			
TCMT 16T308E-RF:T9325	0.8	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	165	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 	I.C. / R: 9.525 / 1.5; 12.700 / 2.5																		
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.																			
WCMT 06T308E-RF:T7335	0.8	165	0.20	1.5	125	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080412E-RF:T7335	1.2	160	0.22	2.2	120	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

.CMW

.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.

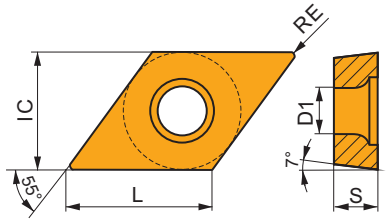
CCMW

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



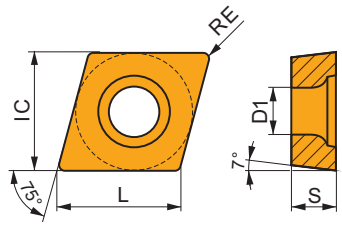
DCMW

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



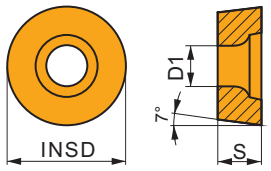
ECMW

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



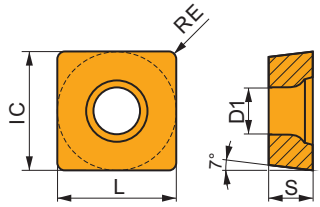
RCMW

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0602	6.000	2.80	2.38
0803	8.000	3.40	3.18
10T3	10.000	4.40	3.97
1204	12.000	4.40	4.76



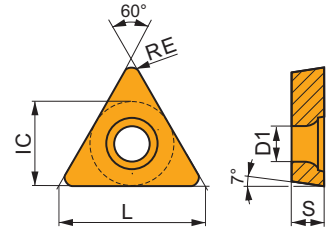
SCMW

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



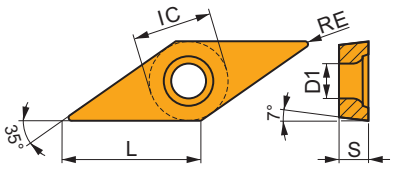
TCMW

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



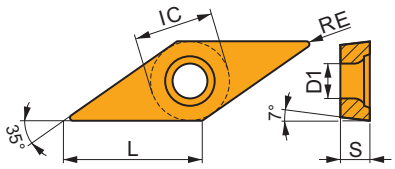
VCGW

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

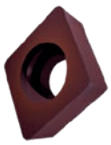
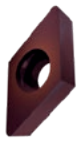


VCMW

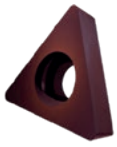
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



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

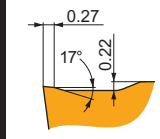
Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
.CMW es una plaquita plana diseñada para el mecanizado medio de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento neutro sin faceta T. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.																				
CCMW 060202:T5305	●	0.2	–	–	–	–	–	–	230	0.08	2.0	–	–	–	–	–	–	45	0.08	0.2
CCMW 060204:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	230	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	45	0.10	0.3
CCMW 060204:T5315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	195	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
CCMW 060204:T6310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	95	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.10	0.3
CCMW 060204:T8415	●	0.4	–	–	–	–	–	–	145	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	25	0.10	0.3
CCMW 09T304:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	215	0.10	3.0	–	–	–	–	–	–	45	0.10	0.3
CCMW 09T304:T5315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	190	0.10	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
CCMW 09T304:T6310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	95	0.10	3.0	–	–	–	–	–	–	20	0.10	0.3
CCMW 09T304:T8415	●	0.4	–	–	–	–	–	–	135	0.10	3.0	–	–	–	–	–	–	25	0.10	0.3
CCMW 09T308:T5305	●	0.8	–	–	–	–	–	–	200	0.20	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.11	0.7
CCMW 09T308:T5315	●	0.8	–	–	–	–	–	–	180	0.20	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.11	0.7
CCMW 09T308:T6310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	90	0.20	3.0	–	–	–	–	–	–	20	0.11	0.7
CCMW 09T308:T8415	●	0.8	–	–	–	–	–	–	135	0.20	3.0	–	–	–	–	–	–	25	0.11	0.7
CCMW 120404:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	210	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.10	0.3
CCMW 120404:T5315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	185	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.3
CCMW 120408:T5305	●	0.8	–	–	–	–	–	–	195	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.11	0.7
CCMW 120408:T5315	●	0.8	–	–	–	–	–	–	175	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.11	0.7
																				
.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.																				
DCMW 070202:T5305	●	0.2	–	–	–	–	–	–	200	0.08	0.8	–	–	–	–	–	–	40	0.08	0.2
DCMW 070204:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	195	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
DCMW 070204:T6310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	85	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	20	0.10	0.3
DCMW 070204:T8415	●	0.4	–	–	–	–	–	–	125	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	20	0.10	0.3
DCMW 11T304:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	190	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
DCMW 11T304:T5315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	165	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.3
DCMW 11T304:T6310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	80	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	20	0.10	0.3
DCMW 11T304:T8415	●	0.4	–	–	–	–	–	–	120	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	20	0.10	0.3
DCMW 11T308:T5305	●	0.8	–	–	–	–	–	–	185	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.11	0.7
DCMW 11T308:T5315	●	0.8	–	–	–	–	–	–	160	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	30	0.11	0.7
DCMW 11T308:T6310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	80	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	20	0.11	0.7
DCMW 11T308:T8415	●	0.8	–	–	–	–	–	–	125	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	20	0.11	0.7
.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.																				
ECMW 060204:H07	●	0.4	–	–	–	–	–	–	100	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMW 080304:H07	●	0.4	–	–	–	–	–	–	100	0.10	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
.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.																				
RCMW 0602MO:T5305	●	–	–	–	–	–	–	–	280	0.25	0.6	–	–	–	–	–	–	55	0.17	0.4
RCMW 0602MO:T5315	●	–	–	–	–	–	–	–	250	0.25	0.6	–	–	–	–	–	–	50	0.17	0.4
RCMW 0803MO:T5305	●	–	–	–	–	–	–	–	255	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.17	0.5
RCMW 0803MO:T5315	●	–	–	–	–	–	–	–	230	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	45	0.17	0.5
RCMW 10T3MO:T5305	●	–	–	–	–	–	–	–	225	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.20	0.7
RCMW 10T3MO:T5315	●	–	–	–	–	–	–	–	200	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.7
RCMW 1204MO:T5305	●	–	–	–	–	–	–	–	205	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.8

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

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (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.																				
SCMW 09T304:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	240	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	50	0.10	0.3
SCMW 09T304:T5315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	205	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
SCMW 09T308:T5305	●	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	45	0.11	0.7
SCMW 09T308:T5315	⬢	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.11	0.7
SCMW 120408:T5305	●	0.8	–	–	–	–	–	–	205	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.11	0.7
SCMW 120408:T5315	⬢	0.8	–	–	–	–	–	–	185	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.11	0.7
																				
.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 110204:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	200	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
TCMW 110204:T5315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	180	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.3
TCMW 16T304:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	195	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
TCMW 16T304:T5315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	175	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.3
TCMW 16T308:T5305	●	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.11	0.7
TCMW 16T308:T5315	●	0.8	–	–	–	–	–	–	165	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	35	0.11	0.7
TCMW 16T308:T6310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	85	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	20	0.11	0.7
TCMW 16T308:T8415	⬢	0.8	–	–	–	–	–	–	125	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	20	0.11	0.7
.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.																				
VCGW 130302:T5305	●	0.2	–	–	–	–	–	–	170	0.08	1.3	–	–	–	–	–	–	35	0.08	0.2
VCGW 130304:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	165	0.10	1.3	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.3
.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.																				
VCMW 110302:T5305	●	0.2	–	–	–	–	–	–	170	0.08	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.08	0.2
VCMW 110304:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	165	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.3
VCMW 110304:T6310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	70	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	15	0.10	0.3
VCMW 110304:T8415	●	0.4	–	–	–	–	–	–	105	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	20	0.10	0.3
VCMW 160404:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	165	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.3
VCMW 160404:T6310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	70	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	15	0.10	0.3
VCMW 160404:T8415	●	0.4	–	–	–	–	–	–	100	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	15	0.10	0.3
VCMW 160408:T5305	●	0.8	–	–	–	–	–	–	155	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	30	0.11	0.7
VCMW 160408:T5315	●	0.8	–	–	–	–	–	–	135	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	25	0.11	0.7
VCMW 160408:T6310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	15	0.11	0.7
VCMW 160408:T8415	●	0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	15	0.11	0.7

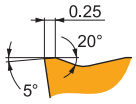
DESBASTE – NAVEGADOR

RM



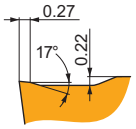
RM El rompevirutas RM es robusto y la primera elección para el desbaste de aceros y fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, y condicionalmente para superaleaciones y materiales duros.

RM3



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.

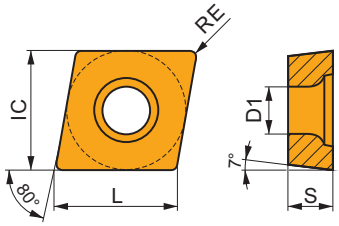
RM



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.

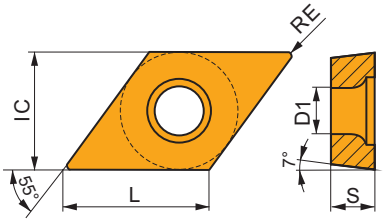
CCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



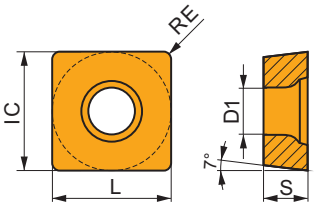
DCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76



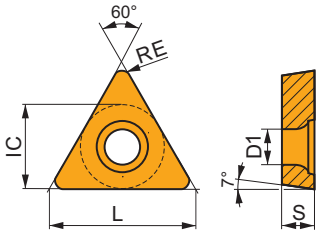
SCMT

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



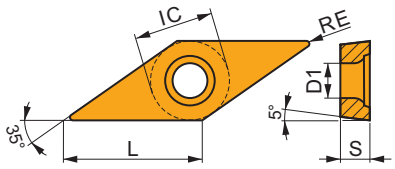
TCMT

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

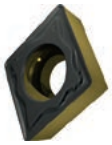
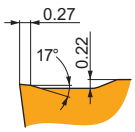
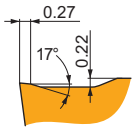


VBMT

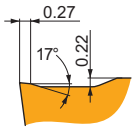
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



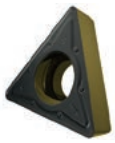
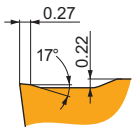
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	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.																	
CCMT 09T304E-RM:T5305	0.4	260	0.25	2.2	–	–	–	245	0.25	2.2	–	–	–	–	–	–	50	0.18	0.3
CCMT 09T304E-RM:T5315	0.4	235	0.25	2.2	–	–	–	220	0.25	2.2	–	–	–	–	–	–	45	0.18	0.3
CCMT 09T304E-RM:T7335	0.4	160	0.25	2.2	120	0.23	2.2	–	–	–	–	–	–	50	0.18	1.8	–	–	–
CCMT 09T304E-RM:T8430	0.4	155	0.25	2.2	85	0.23	2.2	130	0.25	2.2	–	–	–	30	0.18	1.8	25	0.18	0.3
CCMT 09T304E-RM:T9325	0.4	195	0.25	2.2	115	0.23	2.2	185	0.25	2.2	–	–	–	40	0.18	1.8	–	–	–
CCMT 09T304E-RM:T9415	0.4	255	0.25	2.2	–	–	–	240	0.25	2.2	–	–	–	–	–	–	50	0.18	0.3
CCMT 09T308E-RM:T5305	0.8	290	0.30	2.2	–	–	–	275	0.30	2.2	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
CCMT 09T308E-RM:T5315	0.8	265	0.30	2.2	–	–	–	250	0.30	2.2	–	–	–	–	–	–	50	0.15	0.7
CCMT 09T308E-RM:T7335	0.8	175	0.30	2.2	135	0.27	2.2	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.8	–	–	–
CCMT 09T308E-RM:T8430	0.8	180	0.30	2.2	95	0.27	2.2	145	0.30	2.2	–	–	–	35	0.24	1.8	30	0.15	0.7
CCMT 09T308E-RM:T9325	0.8	215	0.30	2.2	125	0.27	2.2	200	0.30	2.2	–	–	–	45	0.24	1.8	–	–	–
CCMT 09T308E-RM:T9415	0.8	285	0.30	2.2	–	–	–	270	0.30	2.2	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
CCMT 120408E-RM:T5305	0.8	290	0.30	2.7	–	–	–	275	0.30	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
CCMT 120408E-RM:T5315	0.8	260	0.30	2.7	–	–	–	245	0.30	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.15	0.7
CCMT 120408E-RM:T7335	0.8	175	0.30	2.7	135	0.27	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.24	2.2	–	–	–
CCMT 120408E-RM:T8430	0.8	175	0.30	2.7	95	0.27	2.7	140	0.30	2.7	–	–	–	35	0.24	2.2	30	0.15	0.7
CCMT 120408E-RM:T9325	0.8	210	0.30	2.7	125	0.27	2.7	195	0.30	2.7	–	–	–	45	0.24	2.2	–	–	–
CCMT 120408E-RM:T9415	0.8	280	0.30	2.7	–	–	–	265	0.30	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
CCMT 120412E-RM:T8430	1.2	180	0.33	2.7	95	0.30	2.7	145	0.33	2.7	–	–	–	35	0.23	2.2	30	0.17	1.0
CCMT 120412E-RM:T9325	1.2	215	0.33	2.7	125	0.30	2.7	200	0.33	2.7	–	–	–	45	0.23	2.2	–	–	–
CCMT 120412E-RM:T9415	1.2	280	0.33	2.7	–	–	–	265	0.33	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.17	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.																	
DCMT 11T304E-RM:T5305	0.4	250	0.20	1.0	–	–	–	235	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.3
DCMT 11T304E-RM:T5315	0.4	220	0.20	1.0	–	–	–	205	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	40	0.14	0.3
DCMT 11T304E-RM:T7335	0.4	145	0.20	1.0	110	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.8	–	–	–
DCMT 11T304E-RM:T8430	0.4	150	0.20	1.0	80	0.18	1.0	125	0.20	1.0	–	–	–	30	0.14	0.8	25	0.14	0.3
DCMT 11T304E-RM:T9325	0.4	185	0.20	1.0	110	0.18	1.0	175	0.20	1.0	–	–	–	40	0.14	0.8	–	–	–
DCMT 11T304E-RM:T9415	0.4	235	0.20	1.0	–	–	–	220	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.3
DCMT 11T308E-RM:T5305	0.8	270	0.27	0.8	–	–	–	255	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.7
DCMT 11T308E-RM:T5315	0.8	240	0.27	0.8	–	–	–	225	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.7
DCMT 11T308E-RM:T7335	0.8	165	0.27	0.8	125	0.24	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.19	0.6	–	–	–
DCMT 11T308E-RM:T8430	0.8	165	0.27	0.8	90	0.24	0.8	135	0.27	0.8	–	–	–	35	0.19	0.6	25	0.14	0.7
DCMT 11T308E-RM:T9325	0.8	200	0.27	0.8	120	0.24	0.8	190	0.27	0.8	–	–	–	45	0.19	0.6	–	–	–
DCMT 11T308E-RM:T9415	0.8	255	0.27	1.0	–	–	–	240	0.27	1.0	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.7
DCMT 11T312E-RM:T8430	1.2	170	0.27	1.2	90	0.24	1.2	135	0.27	1.2	–	–	–	35	0.19	1.2	25	0.14	0.9
DCMT 11T312E-RM:T9315	1.2	225	0.27	1.2	–	–	–	210	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.9
DCMT 11T312E-RM:T9325	1.2	200	0.27	1.2	120	0.24	1.2	190	0.27	1.2	–	–	–	45	0.19	1.2	–	–	–
DCMT 11T312E-RM:T9415	1.2	260	0.27	1.2	–	–	–	245	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.9
DCMT 150408E-RM:T8430	0.8	150	0.27	1.9	80	0.24	1.9	125	0.27	1.9	–	–	–	30	0.22	1.5	25	0.14	0.7
DCMT 150408E-RM:T9325	0.8	180	0.27	1.9	105	0.24	1.9	170	0.27	1.9	–	–	–	40	0.22	1.5	–	–	–
DCMT 150408E-RM:T9415	0.8	235	0.27	1.9	–	–	–	220	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.7

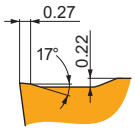
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																			
SCMT 09T308E-RM:T5315	0.8	275	0.30	2.0	–	–	–	260	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
SCMT 09T308E-RM:T7335	0.8	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.6	–	–	–
SCMT 09T308E-RM:T8430	0.8	190	0.30	2.0	105	0.27	2.0	155	0.30	2.0	–	–	–	40	0.24	1.6	30	0.15	0.7
SCMT 09T308E-RM:T9325	0.8	230	0.30	2.0	135	0.27	2.0	215	0.30	2.0	–	–	–	50	0.24	1.6	–	–	–
SCMT 09T308E-RM:T9415	0.8	295	0.30	2.0	–	–	–	280	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM:T5305	0.8	305	0.30	2.3	–	–	–	285	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	60	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM:T5315	0.8	275	0.30	2.3	–	–	–	260	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM:T7335	0.8	185	0.30	2.3	140	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.8	–	–	–
SCMT 120408E-RM:T8430	0.8	190	0.30	2.3	105	0.27	2.3	155	0.30	2.3	–	–	–	40	0.24	1.8	30	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM:T9325	0.8	225	0.30	2.3	135	0.27	2.3	210	0.30	2.3	–	–	–	50	0.24	1.8	–	–	–
SCMT 120408E-RM:T9415	0.8	295	0.30	2.3	–	–	–	280	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7

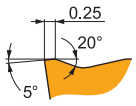
RM El rompevirutas RM es robusto y la primera elección para el desbaste de aceros y fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, y condicionalmente para superaleaciones y materiales duros.

																			
TCMT 16T308E-RM:T5305	0.8	265	0.27	1.9	–	–	–	250	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM:T5315	0.8	235	0.27	1.9	–	–	–	220	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM:T7335	0.8	155	0.27	1.9	120	0.24	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.19	1.5	–	–	–
TCMT 16T308E-RM:T8430	0.8	165	0.27	1.9	90	0.24	1.9	135	0.27	1.9	–	–	–	35	0.19	1.5	25	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM:T9325	0.8	195	0.27	1.9	115	0.24	1.9	185	0.27	1.9	–	–	–	40	0.19	1.5	–	–	–
TCMT 16T308E-RM:T9415	0.8	250	0.27	1.9	–	–	–	235	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.7
TCMT 16T312E-RM:T5305	1.2	280	0.27	1.9	–	–	–	265	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.14	0.9
TCMT 16T312E-RM:T5315	1.2	250	0.27	1.9	–	–	–	235	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.9
TCMT 16T312E-RM:T8430	1.2	170	0.27	1.9	90	0.24	1.9	135	0.27	1.9	–	–	–	35	0.19	1.5	25	0.14	0.9
TCMT 16T312E-RM:T9325	1.2	205	0.27	1.9	120	0.24	1.9	190	0.27	1.9	–	–	–	45	0.19	1.5	–	–	–
TCMT 16T312E-RM:T9415	1.2	265	0.27	1.9	–	–	–	250	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.9

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:T5305	0.4	270	0.12	1.2	–	–	–	255	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.12	0.3
VBMT 160404E-RM:T5315	0.4	235	0.12	1.2	–	–	–	220	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.12	0.3
VBMT 160404E-RM:T7335	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.16	1.0	–	–	–
VBMT 160404E-RM:T8430	0.4	170	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	–	–	–	35	0.11	1.0	25	0.12	0.3
VBMT 160404E-RM:T9325	0.4	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	–	–	–	35	0.18	1.0	–	–	–
VBMT 160404E-RM:T9415	0.4	255	0.12	1.2	–	–	–	240	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.12	0.3
VBMT 160408E-RM:T5305	0.8	285	0.17	1.2	–	–	–	270	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	55	0.11	0.7
VBMT 160408E-RM:T5315	0.8	250	0.17	1.2	–	–	–	235	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.11	0.7
VBMT 160408E-RM:T7335	0.8	155	0.20	1.2	120	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.18	1.0	–	–	–
VBMT 160408E-RM:T8430	0.8	175	0.17	1.2	95	0.15	1.2	140	0.17	1.2	–	–	–	35	0.12	1.0	30	0.11	0.7
VBMT 160408E-RM:T9325	0.8	200	0.20	1.2	120	0.18	1.2	190	0.20	1.2	–	–	–	45	0.18	1.0	–	–	–
VBMT 160408E-RM:T9415	0.8	270	0.17	1.2	–	–	–	255	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.12	0.7
VBMT 160412E-RM:T7335	1.2	150	0.27	1.2	115	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.19	1.0	–	–	–
VBMT 160412E-RM:T8430	1.2	155	0.27	1.2	85	0.24	1.2	130	0.27	1.2	–	–	–	30	0.19	1.0	25	0.14	0.9
VBMT 160412E-RM:T9325	1.2	185	0.27	1.2	110	0.24	1.2	175	0.27	1.2	–	–	–	40	0.19	1.0	–	–	–
VBMT 160412E-RM:T9415	1.2	240	0.27	1.2	–	–	–	225	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.9

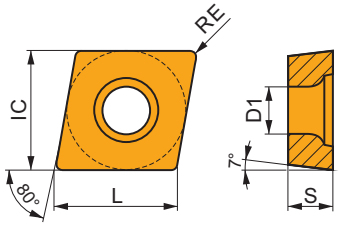
RM3



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.

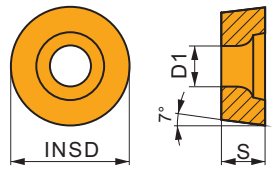
CCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



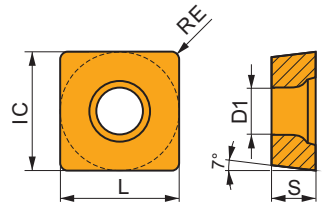
RCMT

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0803	8.000	3.40	3.18
1204	12.000	4.40	4.76
1606	16.000	5.50	6.35



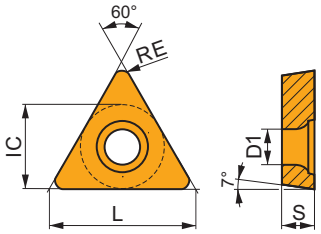
SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.50	12.70	4.76

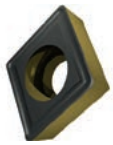
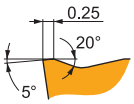
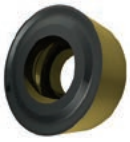
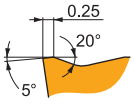
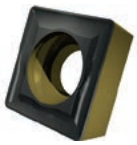
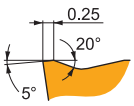
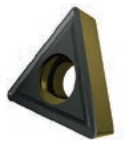
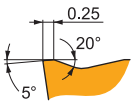


TCMT

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

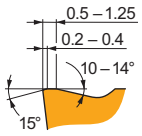


Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
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.																			
CCMT 120404E-RM3:T9325	0.4	165	0.25	2.5	95	0.25	2.5	155	0.25	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-RM3:T9415	0.4	215	0.25	2.5	–	–	–	200	0.25	2.5	–	–	–	–	–	–	40	0.13	0.3
CCMT 120408E-RM3:T6310	0.8	145	0.27	2.5	100	0.27	2.5	115	0.27	2.5	–	–	–	–	–	–	25	0.14	0.7
CCMT 120408E-RM3:T9325	0.8	195	0.27	2.5	115	0.27	2.5	185	0.27	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-RM3:T9415	0.8	250	0.27	2.5	–	–	–	235	0.27	2.5	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.7
CCMT 120412E-RM3:T9415	1.2	255	0.30	2.5	–	–	–	240	0.30	2.5	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
 																			
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.																			
RCMT 0803M0E-RM3:T9415	–	275	0.50	1.3	–	–	–	260	0.50	1.3	–	–	–	–	–	–	55	0.25	0.5
RCMT 1204M0E-RM3:H07	–	–	–	–	65	0.54	1.8	105	0.60	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204M0E-RM3:T7325	–	165	0.60	1.8	125	0.54	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204M0E-RM3:T8430	–	150	0.60	1.8	80	0.54	1.8	125	0.60	1.8	–	–	–	–	–	–	25	0.30	0.8
RCMT 1204M0E-RM3:T9415	–	255	0.60	1.8	–	–	–	240	0.60	1.8	–	–	–	–	–	–	50	0.30	0.8
RCMT 1606M0E-RM3:T7325	–	160	0.65	2.0	120	0.59	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1606M0E-RM3:T8430	–	145	0.65	2.0	80	0.59	2.0	120	0.65	2.0	–	–	–	–	–	–	25	0.33	1.1
RCMT 1606M0E-RM3:T9415	–	245	0.65	2.0	–	–	–	230	0.65	2.0	–	–	–	–	–	–	45	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.																			
SCMT 120408E-RM3:T8430	0.8	170	0.27	2.3	90	0.27	2.3	135	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	25	0.14	0.7
SCMT 120408E-RM3:T9325	0.8	205	0.27	2.3	120	0.27	2.3	190	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-RM3:T9335	0.8	175	0.27	2.3	105	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-RM3:T9415	0.8	265	0.27	2.3	–	–	–	250	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.7
SCMT 120412E-RM3:T9325	1.2	205	0.30	2.3	120	0.27	2.3	190	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
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.																			
TCMT 16T304E-RM3:T6310	0.4	115	0.20	2.0	80	0.20	2.0	90	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.14	0.3
TCMT 16T304E-RM3:T8415	0.4	150	0.20	2.0	75	0.20	2.0	135	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	25	0.14	0.3
TCMT 16T304E-RM3:T8430	0.4	130	0.20	2.0	70	0.20	2.0	105	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.14	0.3
TCMT 16T304E-RM3:T9325	0.4	145	0.25	2.0	85	0.25	2.0	135	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-RM3:T9335	0.4	125	0.25	2.0	75	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-RM3:T9415	0.4	205	0.20	2.0	–	–	–	190	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.14	0.3
TCMT 16T308E-RM3:T6310	0.8	125	0.27	2.0	90	0.27	2.0	100	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	25	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM3:T8415	0.8	160	0.27	2.0	85	0.27	2.0	145	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	25	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM3:T8430	0.8	135	0.27	2.0	75	0.27	2.0	110	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM3:T9325	0.8	170	0.27	2.0	100	0.27	2.0	160	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-RM3:T9335	0.8	145	0.27	2.0	85	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-RM3:T9415	0.8	220	0.27	2.0	–	–	–	205	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.14	0.7

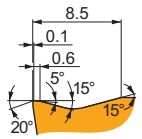
DESBASTE PESADO – NAVEGADOR

OR



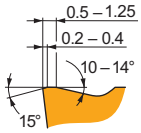
OR El rompevirutas OR es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es adecuado para aceros, fundiciones y, condicionalmente, para superaleaciones.

DR4



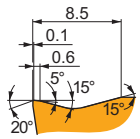
DR4 El rompevirutas DR4 es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros. Dispone de un ángulo de desprendimiento positivo y de una doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es adecuado para hierros fundidos, y condicionalmente para aceros inoxidables.

OR



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

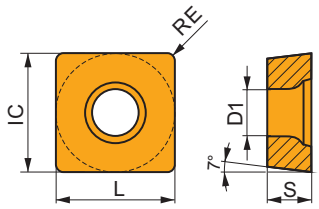
DR4



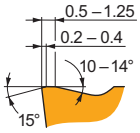
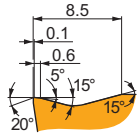
DR4 El rompevirutas DR4 es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros. Dispone de un ángulo de desprendimiento positivo y de una doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es adecuado para hierros fundidos, y condicionalmente para aceros inoxidables.

SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
2509	25.400	8.70	25.40	9.53
3809	38.100	8.70	38.10	9.53



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

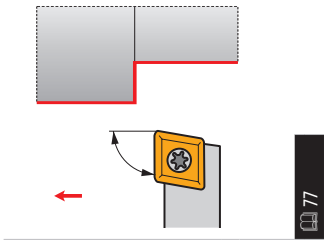
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																			
OR El rompevirutas OR es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es adecuado para aceros, fundiciones y, condicionalmente, para superaleaciones.																			
SCMT 250924E-OR:T9226	2.4	80	1.00	10.0	45	0.90	10.0	75	1.00	10.0	–	–	–	15	0.70	8.0	–	–	–
SCMT 250924E-OR:T9325	2.4	90	1.00	10.0	50	0.90	10.0	85	1.00	10.0	–	–	–	20	0.70	8.0	–	–	–
SCMT 250924E-OR:T9335	2.4	70	1.00	10.0	40	0.90	10.0	–	–	–	–	–	–	15	0.70	8.0	–	–	–
SCMT 380932E-OR:6635	3.2	60	1.20	18.0	35	1.08	18.0	–	–	–	–	–	–	15	1.08	9.9	–	–	–
SCMT 380932E-OR:T9315	3.2	85	1.20	18.0	–	–	–	80	1.20	18.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 380932E-OR:T9325	3.2	80	1.20	18.0	45	1.08	18.0	75	1.20	18.0	–	–	–	15	1.08	9.9	–	–	–
SCMT 380932E-OR:T9335	3.2	60	1.20	18.0	35	1.08	18.0	–	–	–	–	–	–	10	1.08	9.9	–	–	–
																			
DR4 El rompevirutas DR4 es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros. Dispone de un ángulo de desprendimiento positivo y de una doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es adecuado para hierros fundidos, y condicionalmente para aceros inoxidables.																			
SCMT 380932E-DR4:T9335	3.2	50	1.33	16.0	30	1.20	16.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

CC

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

SCAC(RL) EXT 90°

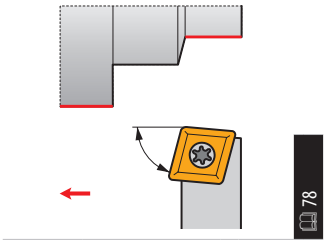
CC..



77

SCBC(RL) EXT 75°

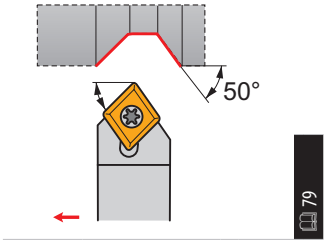
CC..



78

SCDCR EXT 45°

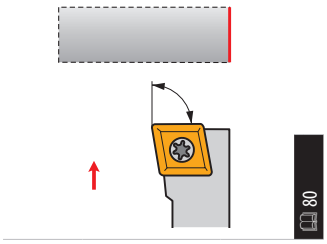
CC..



79

SCFC(RL) EXT 90°

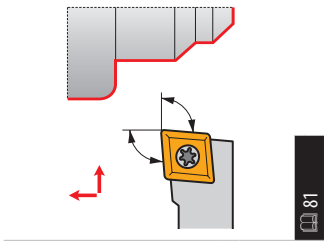
CC..



80

SCLC(RL) EXT 95°

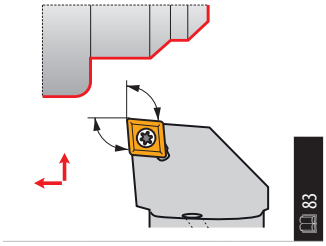
CC..



81

C.-SCLC(RL) EXT 95°

CC..



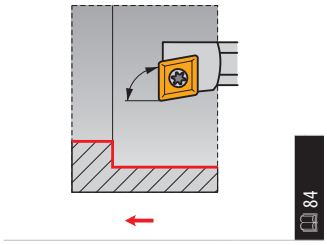
83

CC

TORNEADO ISO - INTERIOR – NAVEGADOR

SCFC(RL) INT 90°

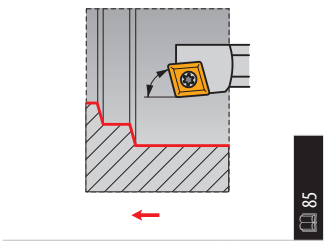
CC..



84

SCKC(RL) INT 75°

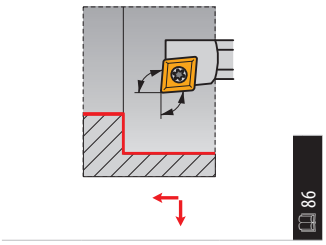
CC..



85

SCLC(RL) INT 45°

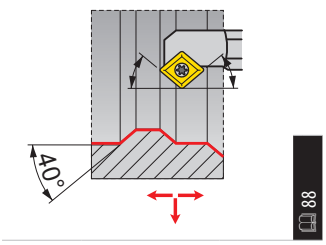
CC..



86

SCXC(RL) INT 90°

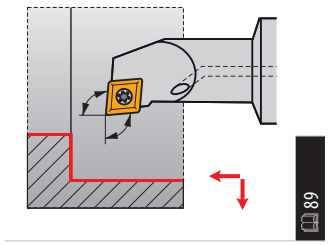
CC..



88

C.-SCLC(RL) INT 95°

CC..



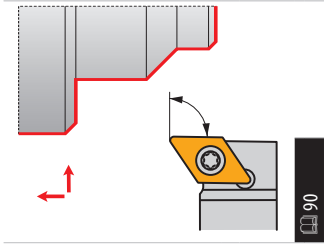
89

DC

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

SDFC(RL) EXT 91°

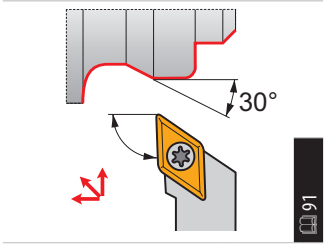
DC..



90

SDJC(RL) EXT 93°

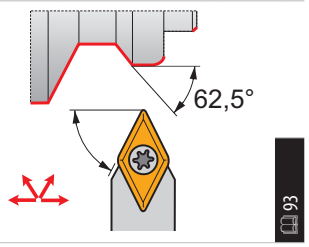
DC..



91

SDNCN EXT 62°30´

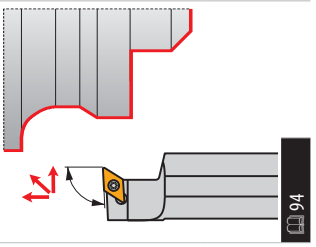
DC..



93

SDUCL EXT 93°

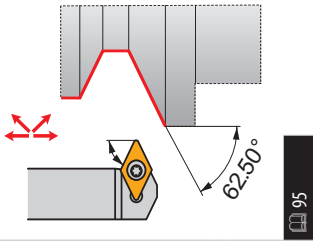
DC..



94

SDXC(RL) EXT 62°30´

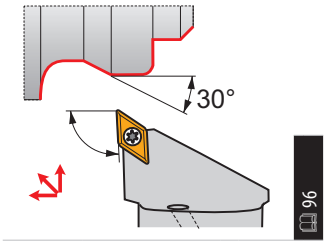
DC..



95

C.-SDJC(RL) EXT 93°

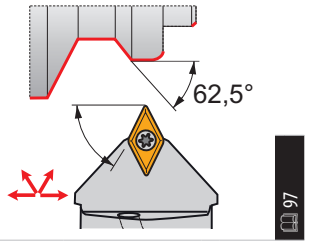
DC..



96

C.-SDNCN EXT 62°30´

DC..



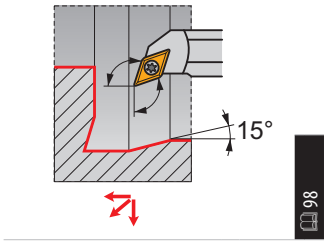
97

DC

TORNEADO ISO - INTERIOR – NAVEGADOR

SDQC(RL) INT 95°

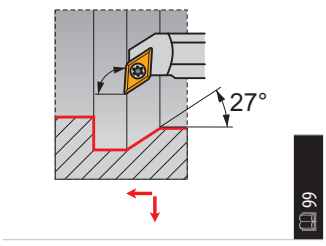
DC..



98

SDUC(RL) INT 93°

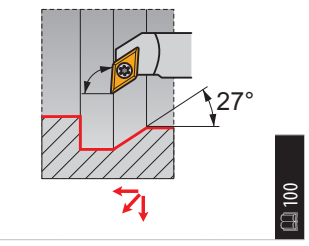
DC..



99

SDUC(RL)-E INT 62°30´

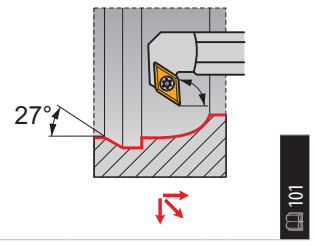
DC..



100

SDZC(RL) INT 90°

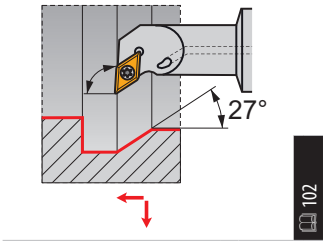
DC..



101

C.-SDUC(RL) INT 93°

DC..



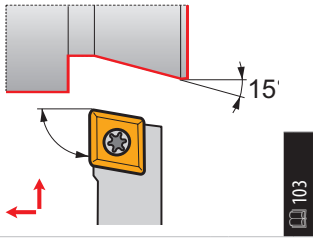
102

EC

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

SEGC(RL) EXT 90°

EC..

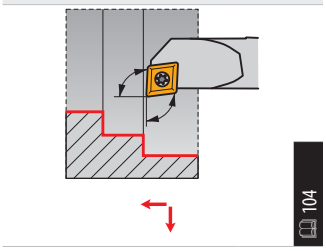


EC

TORNEADO ISO - INTERIOR – NAVEGADOR

SEUC(RL) INT 93°

EC..

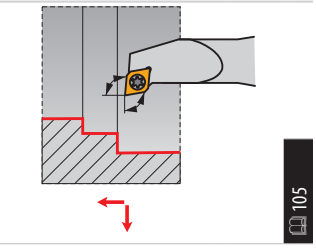


EP

TORNEADO ISO - INTERIOR – NAVEGADOR

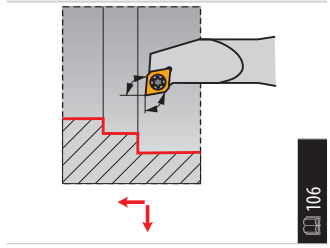
SELP(RL) INT 95°

EP..



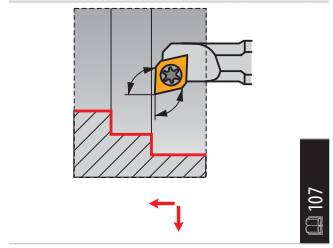
SELP(RL)-E INT 95°

EP..



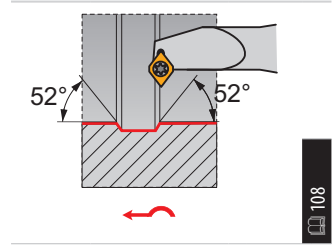
SEUP(RL) INT 93°

EP..



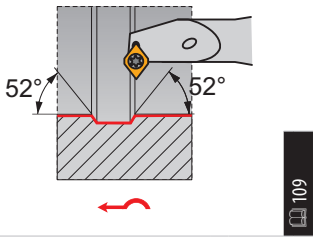
SEXP(RL) INT 52°30´

EP..



SEXP(RL)-E INT 52°30´

EP..

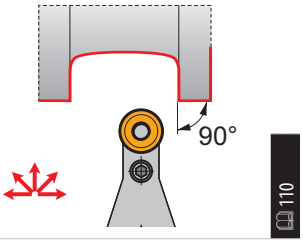


RC

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

PRDCN EXT

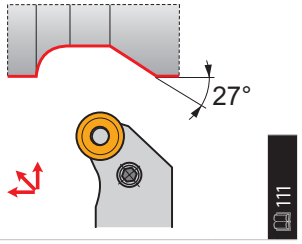
RC..



110

PRSC(RL) EXT

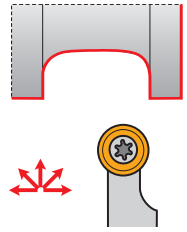
RC..



111

SRDC(RL) EXT

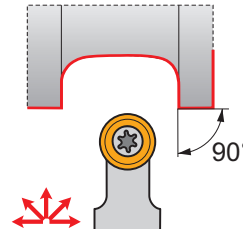
RC..



112

SRDCN EXT

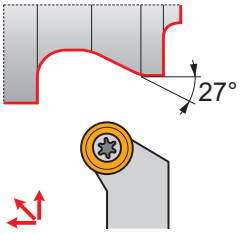
RC..



113

SRCS(RL) EXT

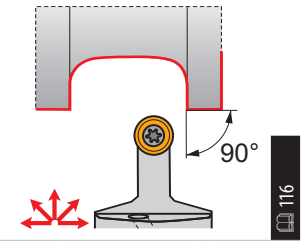
RC..



114

C.-SRDCN EXT

RC..



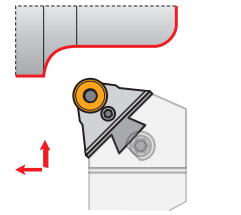
116

RC

TORNEADO ISO - DESBASTE PESADO – NAVEGADOR

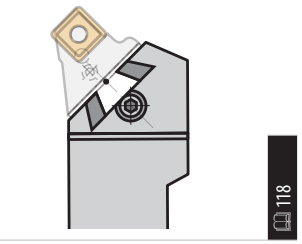
KHP-RSCR/L

RC..



117

DKH(RL)



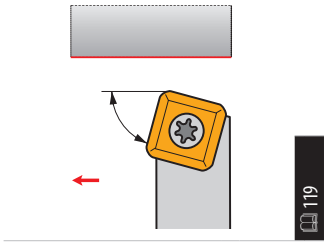
118

SC

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

SSBC(RL) EXT 75°

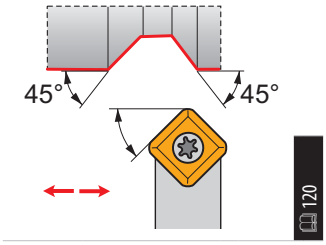
SC..



119

SSDCN EXT 45°

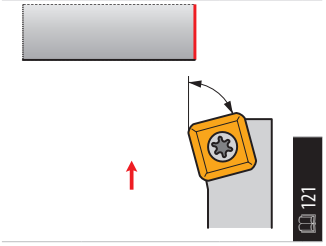
SC..



120

SSKC(RL) EXT 75°

SC..



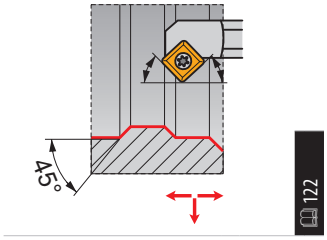
121

SC

TORNEADO ISO - INTERIOR – NAVEGADOR

SSSC(RL) INT 45°

SC..



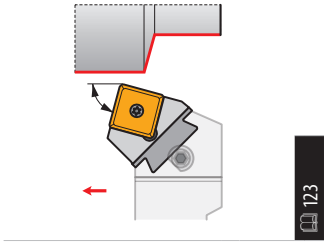
122

SC

TORNEADO ISO - DESBASTE PESADO – NAVEGADOR

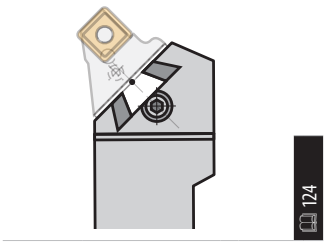
KHS-SBCR 75°

SC..



123

DKH(RL)



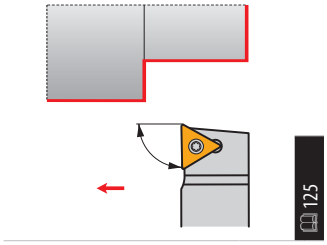
124

TC

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

STAC(RL) EXT 90°

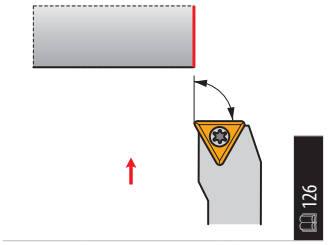
TC..



125

STFC(RL) EXT 90°

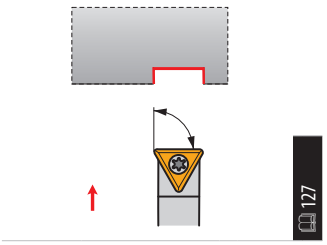
TC..



126

STFC(RL)-A EXT 90°

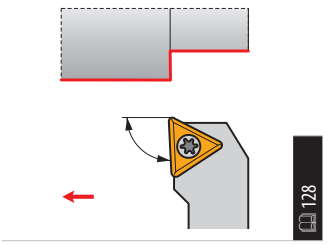
TC..



127

STJC(RL) EXT 93°

TC..



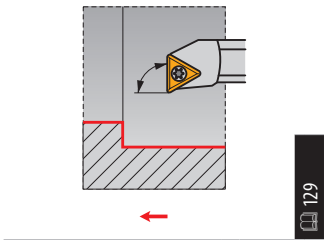
128

TC

TORNEADO ISO - INTERIOR – NAVEGADOR

STFC(RL) INT 90°

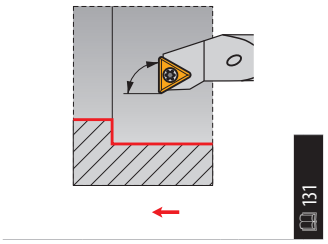
TC..



129

STFC(RL)-E INT 90°

TC..



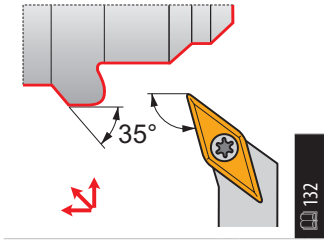
131

VB

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

SVHB(C)(RL) EXT 107°30´

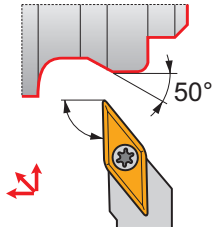
VB, VC..



132

SVJB(C)(RL) EXT 93°

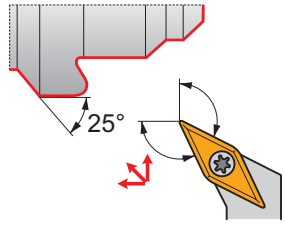
VB, VC..



133

SVPB(C)(RL) EXT 117°30´

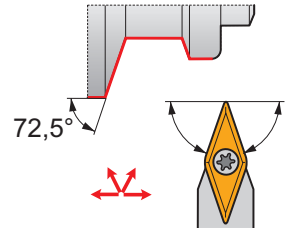
VB, VC..



135

SVVB(C)N EXT 72°30´

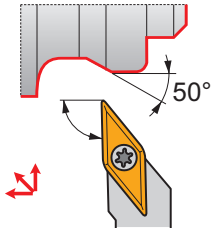
VB, VC..



136

SVXB(C)(RL) EXT 98°

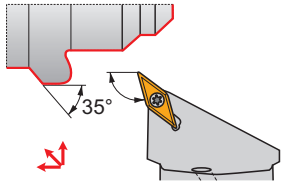
VB, VC..



137

C.-SVHB(RL) EXT 107°30´

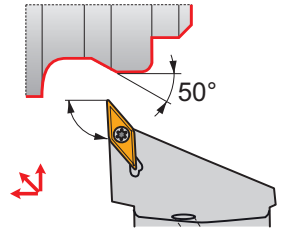
VB, VC..



138

C.-SVJB(RL) EXT 93°

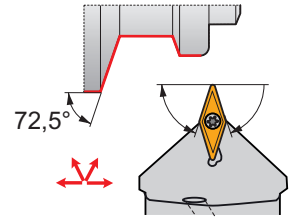
VB, VC..



139

C.-SVVBN EXT 72°30´

VB, VC..



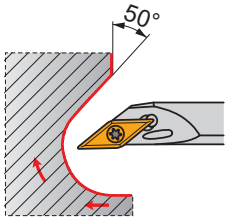
140

VB

TORNEADO ISO - INTERIOR – NAVEGADOR

SVJB(RL) INT 93°

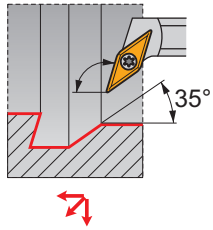
VB, VC..



141

SVQB(C)(RL) INT 107°30´

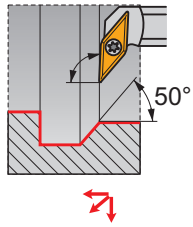
VB, VC..



142

SVUB(C)(RL) INT 93°

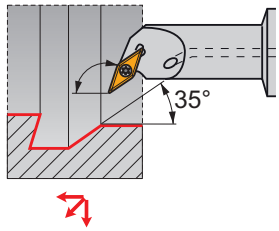
VB, VC..



143

C.-SVQB(C)(RL) INT 108°

VB, VC..



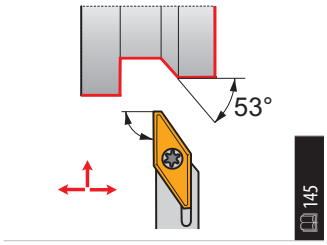
144

VC

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

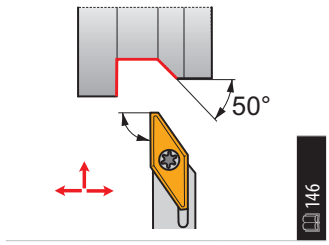
SVAC(RL)-DC EXT 90°

VC..



SVJC(RL)-DC EXT 93°

VC..

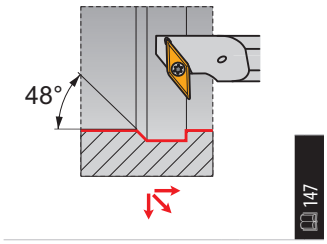


VC

TORNEADO ISO - INTERIOR – NAVEGADOR

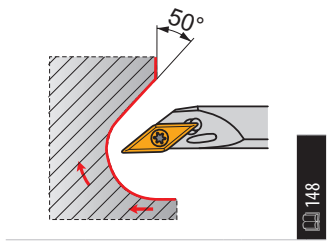
SVLC(RL) INT 95°

VC..



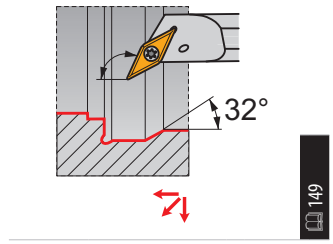
SVJB(RL) INT 93°

VB, VC..



SVXC(RL)-E INT 113°

VC..

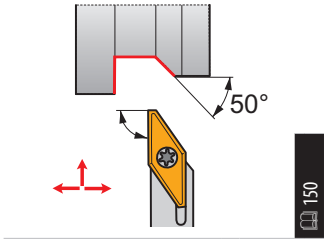


WC

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

SWLC(RL) EXT 95°

WC..

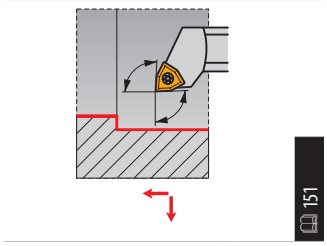


WC

TORNEADO ISO - INTERIOR – NAVEGADOR

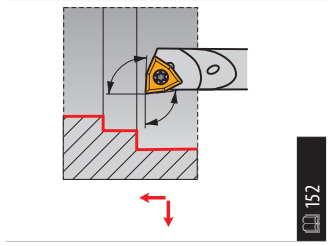
SWLC(RL) INT 95°

WC..



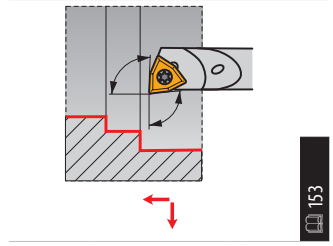
SWUC(RL) INT 93°

WC..



SWUC(RL)-E INT 93°

WC..



SCAC(RL) EXT

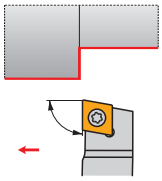
P M K N S H

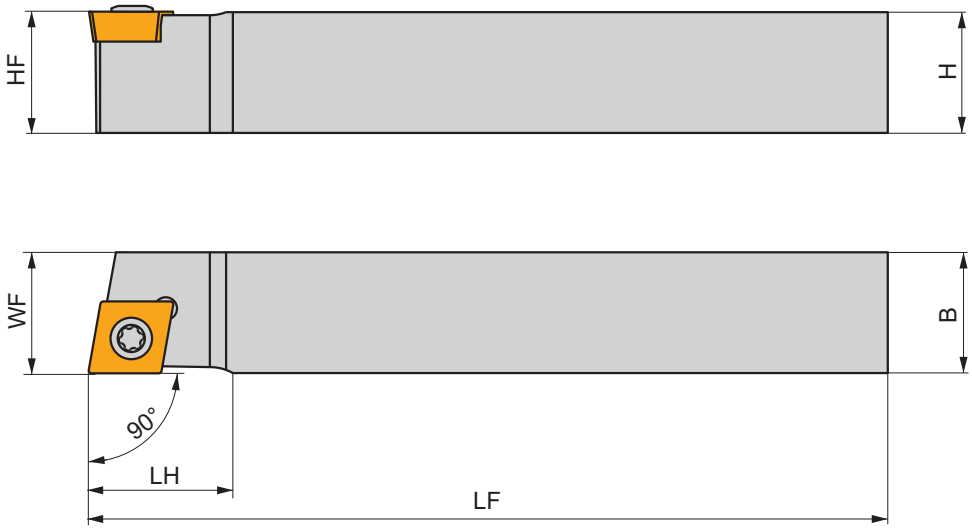
PRAMET

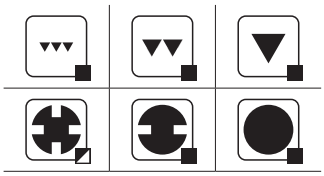
S

Portaherramientas de exterior con fijación por tornillo con ángulo de posición de 90° para Plaquita CC..

Portaherramientas de exterior a derecha/izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 90° para plaquitas positivas CC... Adecuado para torneado longitudinal, torneado en cono y achaflanado. Algunos utilizables en máquinas de cabezal móvil. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	kg		
R	SCACR 0808 D 06	8	8	8	8.5	60	–	0	0	0.04	GI045	S07
	SCACR 1010 E 06	10	10	10	10.5	70	–	0	0	0.08	GI045	S07
	SCACR 1212 F 09	12	12	12	12.5	80	–	0	0	0.11	GI041	S04
	SCACR 1212 K 09-S	12	12	12	12	125	19.0	0	0	0.14	GI041	S04
	SCACR 1616 H 09	16	16	16	16.5	100	–	0	0	0.22	GI041	S04
	SCACR 1616 K 09-S	16	16	16	16	125	19.0	0	0	0.24	GI041	S04
L	SCACL 0808 D 06	8	8	8	8.5	60	–	0	0	0.05	GI045	S07
	SCACL 1010 E 06	10	10	10	10.5	70	–	0	0	0.06	GI045	S07
	SCACL 1212 F 09	12	12	12	12.5	80	–	0	0	0.12	GI041	S04
	SCACL 1212 K 09-S	12	12	12	12	125	19.0	0	0	0.14	GI041	S04
	SCACL 1616 H 09	16	16	16	16.5	100	–	0	0	0.22	GI041	S04
	SCACL 1616 K 09-S	16	16	16	16	125	19.0	0	0	0.24	GI041	S04

GI041	CC.. 09T3..
GI045	CC.. 0602..

		Nm			
S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P
S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

SCBC(RL) EXT

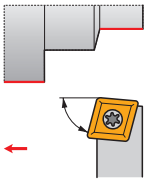
P M K N S H

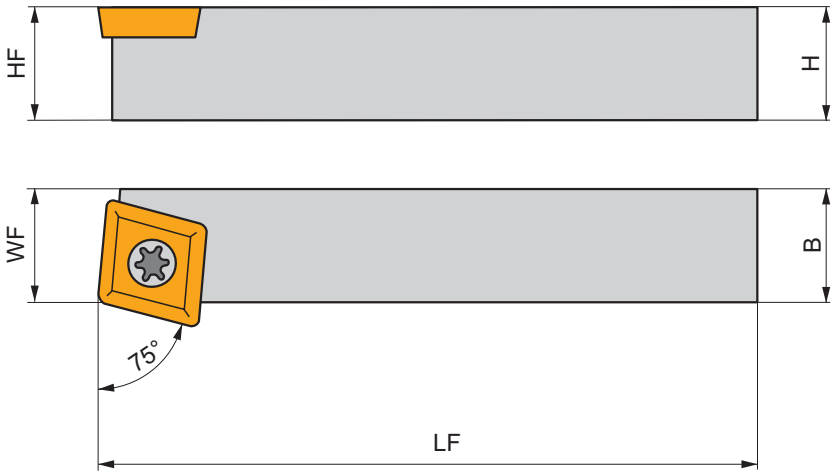
PRAMET

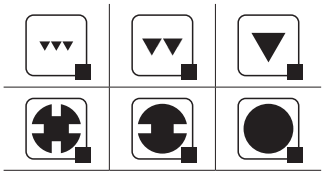
S

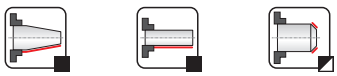
Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, con ángulo de posición a 75°, para Plaquitas CC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 75° para plaquitas positivas CC... Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.









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

GI011	CC.. 1204..
GI041	CC.. 09T3..

		Nm						
SC20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SCN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–

SCDCR EXT

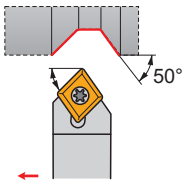
P M K N S H

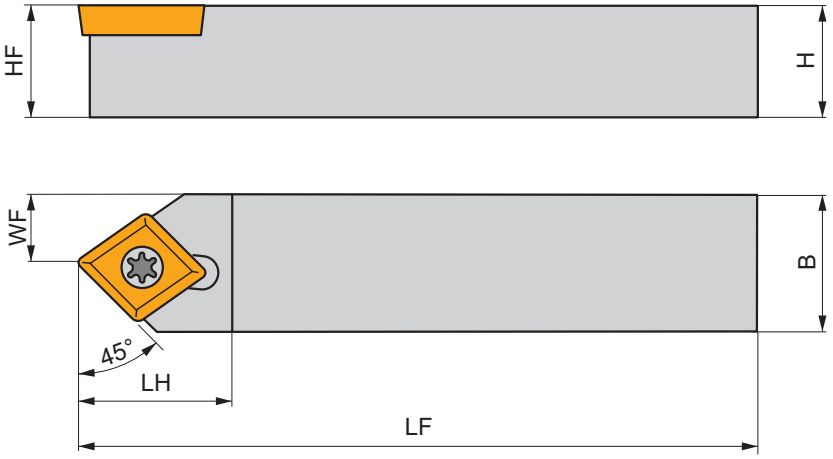
PRAMET

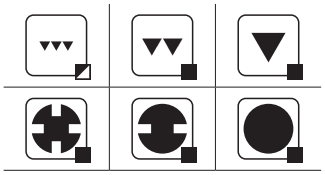
S

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

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







	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SCDCR 1010 E 06	10	10	10	5.11	70	11.0	0	0	0.06	GI045	SC21

GI045	CC.. 0602..

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

SCFC(RL) EXT

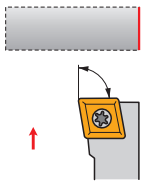
P M K N S H

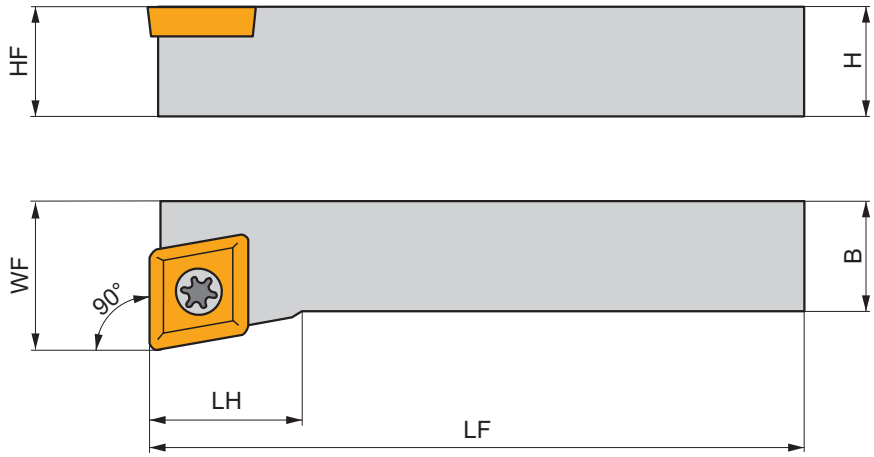
PRAMET

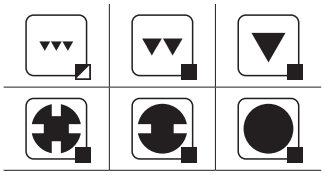
S

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

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







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SCFCR 0808 D 06	8	8	8	10	60	8.0	0	0	0.04	GI045	S07
	SCFCR 1010 E 06	10	10	10	12	70	8.0	0	0	0.07	GI045	S07
	SCFCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	16.0	0	0	0.12	GI041	S04
	SCFCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	16.0	0	0	0.22	GI041	S04
L	SCFCL 1010 E 06	10	10	10	12	70	8.0	0	0	0.06	GI045	S07
	SCFCL 1212 F 09	12	12	12	16	80	16.0	0	0	0.10	GI041	S04
	SCFCL 1616 H 09	16	16	16	20	100	16.0	0	0	0.22	GI041	S04

GI041	CC.. 09T3..
GI045	CC.. 0602..

		Nm			
S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P
S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

SCLC(RL) EXT

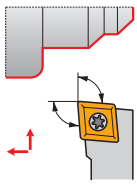
P M K N S H

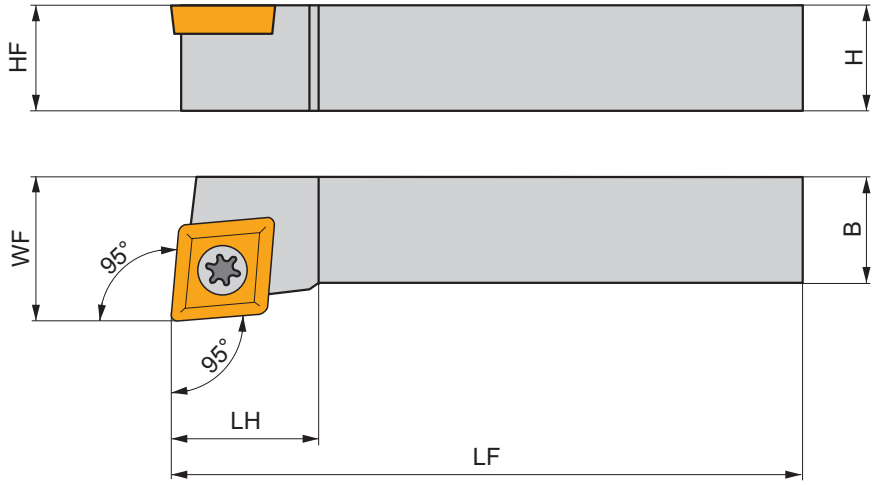
PRAMET

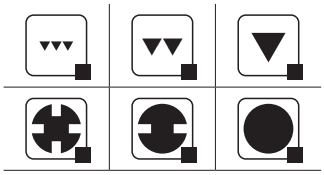
S

Portaherramientas de exterior con fijación por tornillo con ángulo de posición de 95° para Plaquita CC..

Portaherramientas de exterior a derecha/izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 95° para plaquitas positivas CC... Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mangos de 08 × 08 hasta 25 × 25 mm, algunos utilizables en máquinas de cabezal móvil. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	kg		
R	SCLCR 0808 D 06	8	8	8	10	60	8.0	0	0	0.05	GI045	S01
	SCLCR 1010 E 06	10	10	10	12	70	8.0	0	0	0.09	GI045	S01
	SCLCR 1010 E 08	10	10	10	12	70	13.2	0	0	0.03	GI232	SC22
	SCLCR 1212 F 08	12	12	12	16	80	13.4	0	0	0.01	GI232	SC22
	SCLCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	16.0	0	0	0.12	GI041	S08
	SCLCR 1212 K 09-S	12	12	12	12	125	21.3	0	0	0.13	GI041	S08
	SCLCR 1616 H 08	16	16	16	20	100	15.2	0	0	0.22	GI232	SC22
	SCLCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	16.0	0	0	0.22	GI041	S08
	SCLCR 1616 K 09-S	16	16	16	16	125	21.3	0	0	0.24	GI041	S08
	SCLCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.43	GI011	SC20
	SCLCR 2525 M 12-M-A	20	25	20	32	150	20.0	0	0	0.77	GI011	SC20
L	SCLCL 0808 D 06	8	8	8	10	60	8.0	0	0	0.06	GI045	S01
	SCLCL 1010 E 06	10	10	10	12	70	8.0	0	0	0.06	GI045	S01
	SCLCL 1212 F 08	12	12	12	16	80	13.4	0	0	0.03	GI232	SC22
	SCLCL 1212 F 09	12	12	12	16	80	16.0	0	0	0.10	GI041	S08
	SCLCL 1212 K 09-S	12	12	12	12	125	21.3	0	0	0.13	GI041	S08
	SCLCL 1616 H 08	16	16	16	20	100	15.2	0	0	0.23	GI232	SC22
	SCLCL 1616 H 09	16	16	16	20	100	16.0	0	0	0.22	GI041	S08
	SCLCL 1616 K 09-S	16	16	16	16	125	21.3	0	0	0.24	GI041	S08
	SCLCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI011	SC20
	SCLCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.77	GI011	SC20

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

GI232	CC.. 0803..

		Nm						
SC20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SCN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5
SC22	5513 020-04	1.5	M 3	7.2	–	–	PT-8003	–
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–

C.-SCLC(RL) EXT

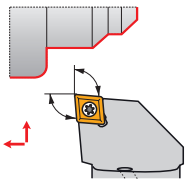
P M K N S H

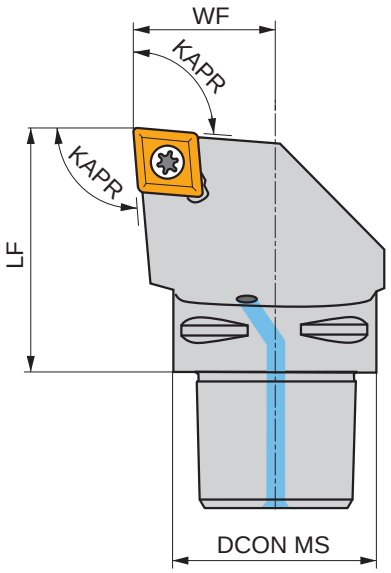
PRAMET

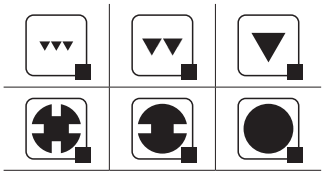
S

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

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







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

GI011	CC.. 1204..
GI041	CC.. 09T3..

		Nm						
C-SC09S	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SCS 232-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SC12-1	US 2018-T15P	3.0	M 4	14	SCS 232-02	MS 9003	FLAG T15P/4	CN 034-01
C-SC12-2	US 2018-T15P	3.0	M 4	14	SCS 232-02	MS 9003	FLAG T15P/4	CN 034-02

SCFC(RL) INT

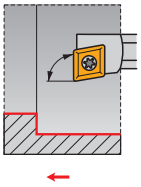
P M K N S H

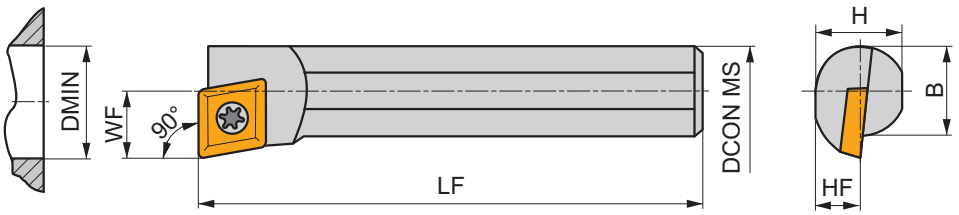
PRAMET

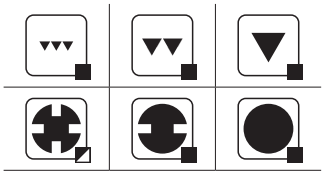
S

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

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







	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**S10H-SCFCR 06**	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.08	GI045	S06
	S12K-SCFCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	0.11	GI045	S06
L	**S10H-SCFCL 06**	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.08	GI045	S06
	S12K-SCFCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	0.13	GI045	S06

GI045	CC.. 0602..

S06	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	FLAG T07P

SCKC(RL) INT

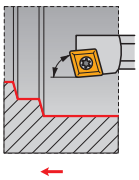
P M K N S H

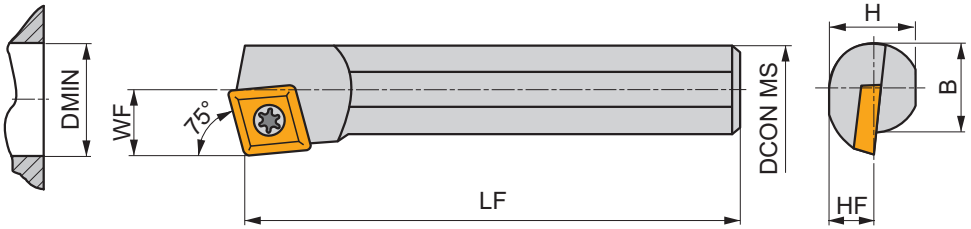
PRAMET

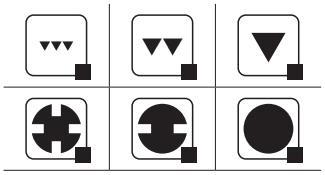
S

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

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 75° para plaquitas positivas CC... Para torneado interior longitudinal sin escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







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

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

		Nm						
SC20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SCN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	–	–	FLAG T07P	–
S05	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	–	–	FLAG T15P	–
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–

SCLC(RL) INT

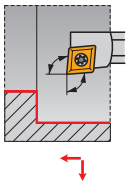
P M K N S H

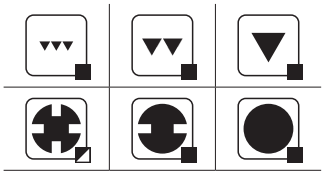
PRAMET

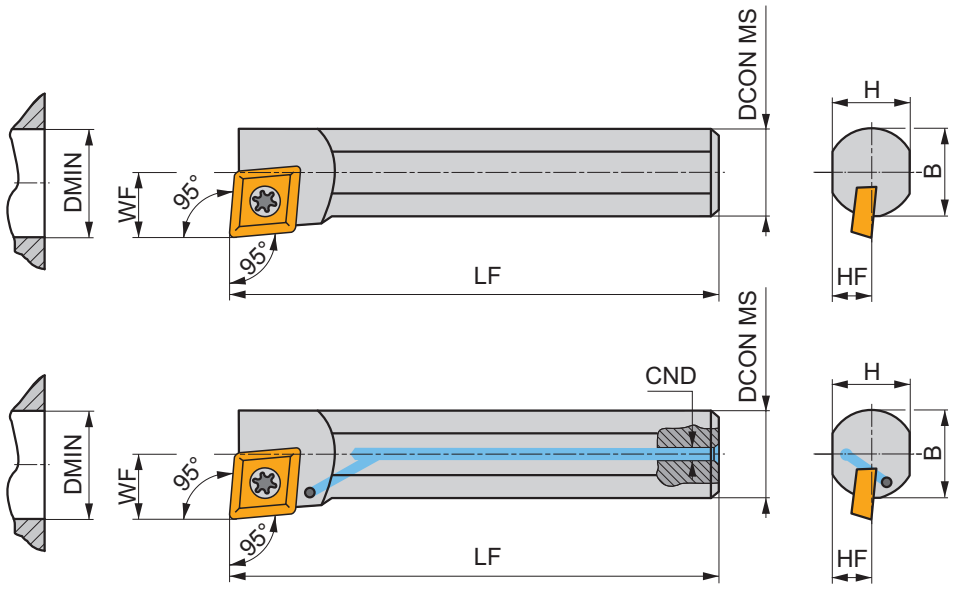
S

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

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para plaquitas positivas CC... Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CND (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A08H-SCLCR 06	8	11	6	7.2	7.6	100	3.5	-13	0	✓	0.03	GI045	S02
	S08F-SCLCR 06	8	11	6	7.2	7.6	80	–	-13	0	–	0.05	GI045	S02
	A10H-SCLCR 06	10	13	7	9	–	100	4	-10	0	✓	0.07	GI045	S02
	S10H-SCLCR 06	10	13	7	9	9.5	100	–	-10	0	–	0.07	GI045	S02
	A12K-SCLCR 06	12	16	9	11	–	125	5	-8	0	✓	0.09	GI045	S01
	S12K-SCLCR 06	12	16	9	11	11.5	125	–	-8	0	–	0.12	GI045	S01
	S16M-SCLCR 06	16	20	11	14.5	15	150	–	-8	0	–	0.25	GI045	S01
	A10K-SCLCR 08	10	12	6	9	9.5	125	4	-14	0	✓	0.09	GI232	SC22
	A12M-SCLCR 08	12	16	9	11	11.5	150	5	-5	0	✓	0.14	GI232	SC22
	A16R-SCLCR 08	16	20	11	14	15	200	6	-8	0	✓	0.28	GI232	SC22
	A16M-SCLCR 09-A	16	20	11	14.5	–	150	6	-8	0	✓	0.22	GI041	S05
	S16M-SCLCR 09-A	16	20	11	14.5	15	150	–	-8	0	–	0.25	GI041	S05
	A20Q-SCLCR 09	20	25	13	18	–	180	8	-5	0	✓	0.37	GI041	S08
	S20S-SCLCR 09	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.59	GI041	S08
	A25R-SCLCR 09	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.60	GI041	S08
	S25T-SCLCR 09	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.08	GI041	S08
	A32S-SCLCR 12-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	GI011	SC20
	S32U-SCLCR 12-A	32	40	22	30	30	350	–	-10	0	–	2.10	GI011	SC20
L	A08H-SCLCL 06	8	11	6	7.2	7.6	100	–	-13	0	✓	0.05	GI045	S02
	S08F-SCLCL 06	8	11	6	7.2	7.6	80	–	-13	0	–	0.05	GI045	S02
	A10H-SCLCL 06	10	13	7	9	–	100	4	-10	0	✓	0.06	GI045	S02
	S10H-SCLCL 06	10	13	7	9	9.5	100	–	-10	0	–	0.06	GI045	S02
	A12K-SCLCL 06	12	16	9	11	–	125	5	-8	0	✓	0.10	GI045	S01
	S12K-SCLCL 06	12	16	9	11	11.5	125	–	-8	0	–	0.11	GI045	S01
	S16M-SCLCL 06	16	20	11	14.5	15	150	–	-8	0	–	0.24	GI045	S01
	A10K-SCLCL 08	10	12	6	9	9.5	125	4	-14	0	✓	0.00	GI232	SC22
	A12M-SCLCL 08	12	16	9	11	11.5	150	5	-5	0	✓	0.14	GI232	SC22

	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CND (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
L	**A16R-SCLCL 08**	16	20	11	14	15	200	6	-8	0	✓	0.30	GI232	SC22
	A16M-SCLCL 09-A	16	20	11	14.5	–	150	6	-8	0	✓	0.22	GI041	S05
	S16M-SCLCL 09-A	16	20	11	14.5	15	150	–	-8	0	–	0.24	GI041	S05
	A20Q-SCLCL 09	20	25	13	18	–	180	8	-5	0	✓	0.37	GI041	S08
	S20S-SCLCL 09	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.60	GI041	S08
	A25R-SCLCL 09	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.67	GI041	S08
	S25T-SCLCL 09	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.08	GI041	S08
	A32S-SCLCL 12-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	GI011	SC20
	S32U-SCLCL 12-A	32	40	22	30	30	350	–	-10	0	–	2.00	GI011	SC20

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

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

SCXC(RL) INT

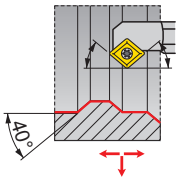
P M K N S H

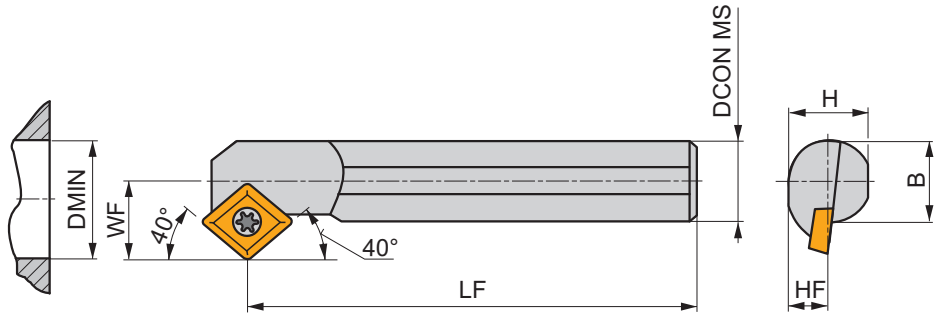
PRAMET

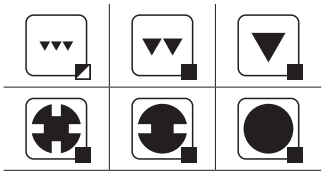
S

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

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 40° para plaquitas positivas CC... Para torneado interior longitudinal sin escuadra, achaflanado interior frontal y trasero y torneado en cono. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**S10H-SCXCR 06**	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.06	GI045	S06
	S12K-SCXCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S06
	S16Q-SCXCR 06	16	20	11	14.5	15	180	-7	0	0.29	GI045	S07
L	**S10H-SCXCL 06**	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.06	GI045	S06
	S12K-SCXCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S06
	S16Q-SCXCL 06	16	20	11	14.5	15	180	-7	0	0.30	GI045	S07

GI045	CC.. 0602..

		Nm			
S06	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	FLAG T07P
S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

C.-SCLC(RL) INT

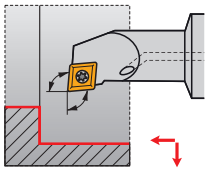
P M K N S H

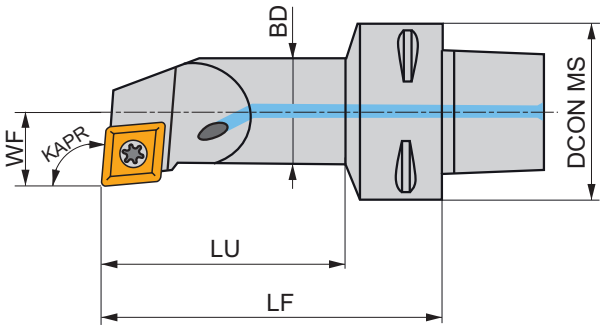
PRAMET

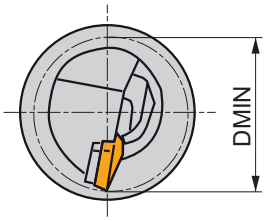
S

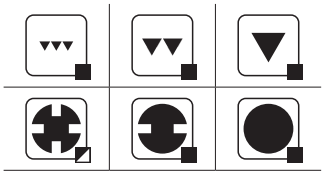
Herramienta de Interior PSC de Cambio Rápido con Fijación por Tornillo, a 95°, para Plaquitas CC..

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









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

GI041	CC.. 09T3..

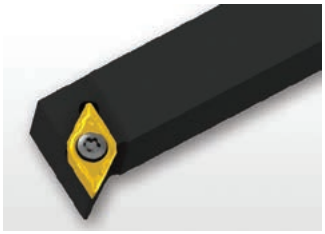
		Nm			
SC09M	US 2009-T15P	3.0	M 3.5	8.1	FLAG T15P/3,5

SDFC(RL) EXT

P M K N S H

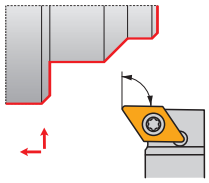
PRAMET

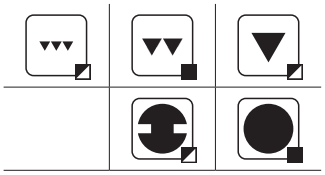
S

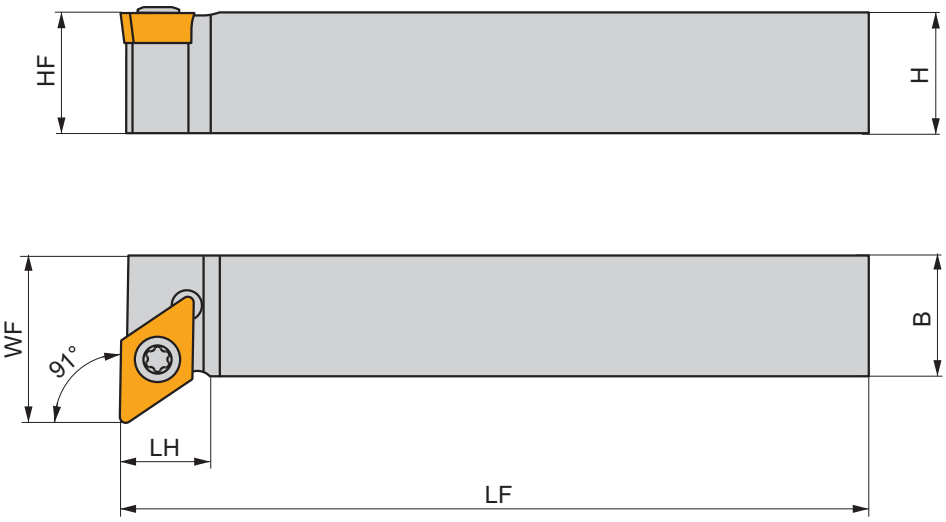


Portaherramientas de exterior con fijación por tornillo con ángulo de posición de 91° para Plaquita DC..

Portaherramientas de exterior a derecha/izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 91° para plaquitas positivas DC... Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, copiado, refrentado, torneado en cono y achaflanado. Utilizables en máquinas de cabezal móvil. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SDFCR 1212 K 07-S	12	12	12	16	125	8.8	0	0	0.14	GI052	S01
	SDFCR 1616 K 11-S	16	16	16	22	125	11.9	0	0	0.25	GI012	S08
L	SDFCL 1212 K 07-S	12	12	12	16	125	8.8	0	0	0.14	GI052	S01
	SDFCL 1616 K 11-S	16	16	16	22	125	11.9	0	0	0.25	GI012	S08

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

		Nm			
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P

SDJC(RL) EXT

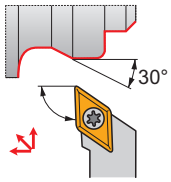
P M K N S H

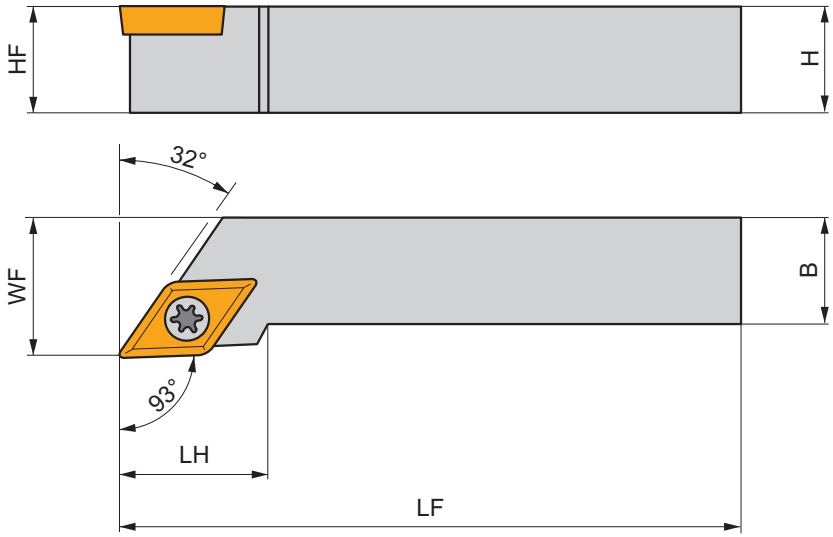
PRAMET

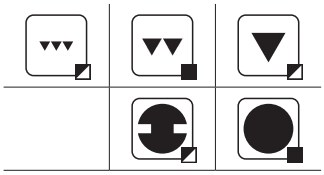
S

Portaherramientas de exterior con fijación por tornillo con ángulo de posición de 93° para Plaquita DC..

Portaherramientas de exterior a derecha/izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 93° para plaquitas positivas DC... Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, copiado, torneado en cono y achaflanado. Algunos utilizables en máquinas de cabezal móvil. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SDJCR 0808 D 07	8	8	8	10	60	14.0	0	0	0.05	GI052	S01
	SDJCR 1010 E 07	10	10	10	12	70	14.0	0	0	0.06	GI052	S01
	SDJCR 1212 F 07	12	12	12	16	80	14.0	0	0	0.11	GI052	S01
	SDJCR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	0	0	0.10	GI012	S08
	SDJCR 1212 K 07-S	12	12	12	12	125	18.2	0	0	0.13	GI052	S01
	SDJCR 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	22.6	0	0	0.13	GI012	S08
	SDJCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20.0	0	0	0.22	GI012	S08
	SDJCR 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	22.6	0	0	0.23	GI012	S08
	SDJCR 2020 K 11-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI012	SD10
	SDJCR 2525 M 11-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.74	GI012	SD10
	SDJCR 2525 M 15	25	25	25	32	150	28.0	0	0	0.74	GI243	SD11
L	SDJCL 0808 D 07	8	8	8	10	60	14.0	0	0	0.04	GI052	S01
	SDJCL 1010 E 07	10	10	10	12	70	14.0	0	0	0.07	GI052	S01
	SDJCL 1212 F 07	12	12	12	16	80	14.0	0	0	0.11	GI052	S01
	SDJCL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	0	0	0.11	GI012	S08
	SDJCL 1212 K 07-S	12	12	12	12	125	18.2	0	0	0.13	GI052	S01
	SDJCL 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	22.6	0	0	0.13	GI012	S08
	SDJCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20.0	0	0	0.20	GI012	S08
	SDJCL 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	22.6	0	0	0.23	GI012	S08
	SDJCL 2020 K 11-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.41	GI012	SD10
	SDJCL 2525 M 11-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.74	GI012	SD10
	SDJCL 2525 M 15	25	25	25	32	150	28.0	0	0	0.07	GI243	SD11

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

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

SDNCN EXT

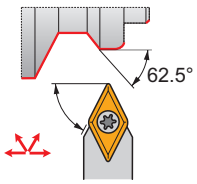
P M K N S H

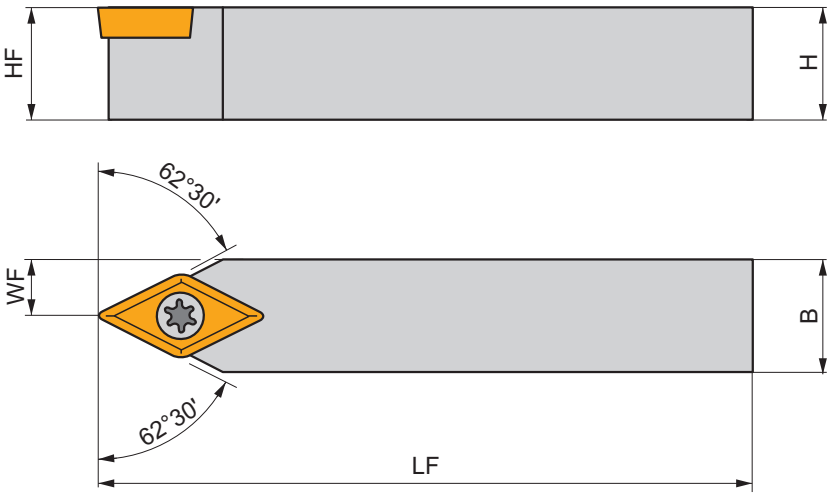
PRAMET

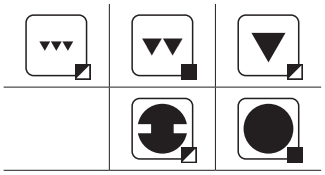
S

Portaherramientas de exterior con fijación por tornillo con ángulo de posición de 62,5° para Plaquita DC..

Portaherramientas de exterior neutro con fijación por tornillo y ángulo de posición de 62.5°para plaquitas positivas DC... Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, copiado, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N	**SDNCN 0808 D 07**	8	8	8	4	60	0	0	0.05	GI052	S01
	SDNCN 1010 E 07	10	10	10	5	70	0	0	0.07	GI052	S01
	SDNCN 1212 F 07	12	12	12	6	80	0	0	0.11	GI052	S01
	SDNCN 1212 F 11	12	12	12	6	80	0	0	0.11	GI012	S08
	SDNCN 1616 H 11	16	16	16	8	100	0	0	0.20	GI012	S08
	SDNCN 2020 K 11-M-A	20	20	20	10	125	0	0	0.35	GI012	SD10
	SDNCN 2525 M 11-M-A	25	25	25	12.5	150	0	0	0.70	GI012	SD10

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

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

SDUCL EXT

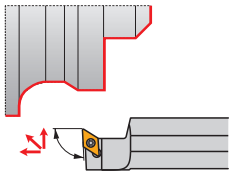
P M K N S H

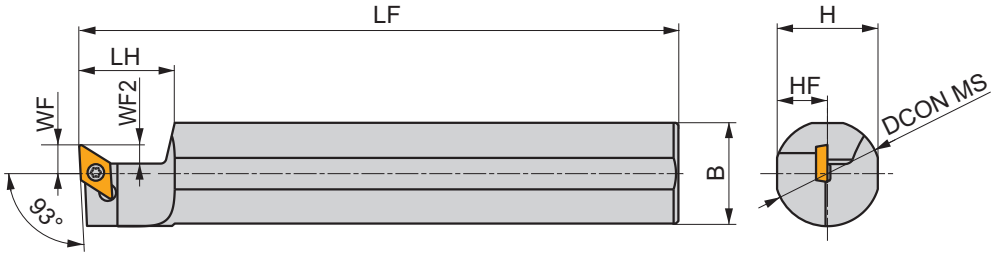
PRAMET

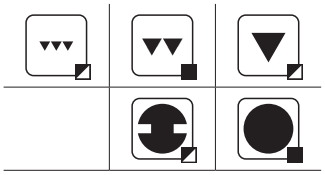
S

Portaherramientas de exterior con sujeción por tornillo, angulo de posición de 63°, para plaquitas DC...

Portaherramientas de exterior a derecha/izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 93° para plaquitas positivas DC... Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, copiado, refrentado, torneado en cono y achaflanado. Utilizables en máquinas de cabezal móvil. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	DCON MS (mm)	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	WF2 (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
L	**S20K-SDUCL07-S**	20	19	19	9.5	6	125	18.0	4	0	0	0.23	GI052	S01
	S22K-SDUCL07-S	22	21	21	10.5	6	125	18.0	4	0	0	0.27	GI052	S01

GI052	DC.. 0702..

S01	US 2506-T07P	0.9 Nm	M 2.5	6.3	FLAG T07P

SDXC(RL) EXT

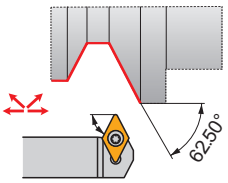
P M K N S H

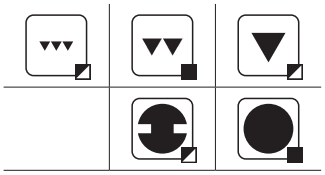
PRAMET

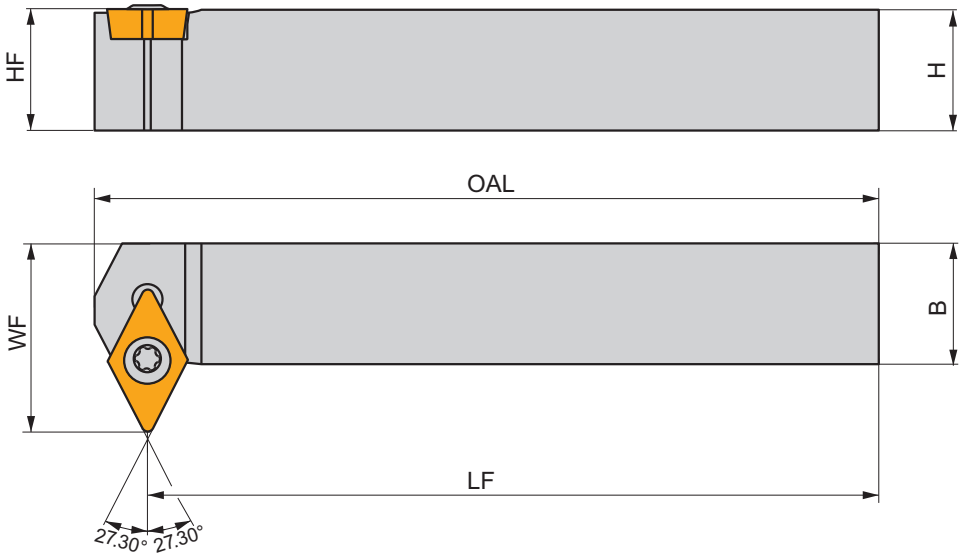
S

Portaherramientas de exterior con sujeción por tornillo, angulo de posición de 62.5°, para plaquitas DC...

Portaherramientas de exterior a derecha/izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 62,5° para plaquitas positivas DC... Adecuado para torneado longitudinal, copiado, torneado en cono y achaflanado. Utilizables en máquinas de cabezal móvil. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SDXCR 1212 K 07-S	12	12	12	18	125	130	0	0	0.15	GI052	S01
	SDXCR 1616 K 11-S	16	16	16	25	125	132	0	0	0.26	GI012	S08
L	SDXCL 1212 K 07-S	12	12	12	18	125	130	0	0	0.15	GI052	S01
	SDXCL 1616 K 11-S	16	16	16	25	125	132	0	0	0.26	GI012	S08

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

		Nm			
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P

C.-SDJC(RL) EXT

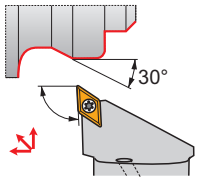
P M K N S H

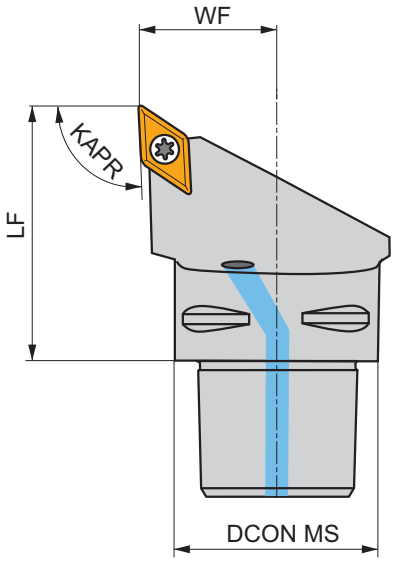
PRAMET

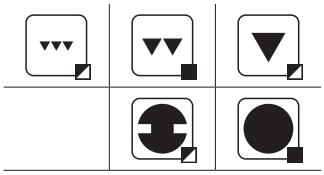
S

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

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







	Product	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C3-SDJCR-22040-11	32	22	40	93	0	0	✓	0.20	GI012	C-SD11V-1
	C4-SDJCR-27050-11	40	27	50	93	0	0	✓	0.38	GI012	C-SD11V-1
	C5-SDJCR-35060-11	50	35	60	93	0	0	✓	0.69	GI012	C-SD11V-2
L	C3-SDJCL-22040-11	32	22	40	93	0	0	✓	0.20	GI012	C-SD11V-1
	C4-SDJCL-27050-11	40	27	50	93	0	0	✓	0.38	GI012	C-SD11V-1
	C5-SDJCL-35060-11	50	35	60	93	0	0	✓	0.70	GI012	C-SD11V-2

GI012	DC.. 11T3..

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

C.-SDNCN EXT

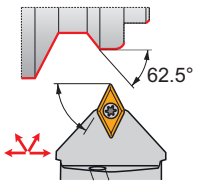
P M K N S H

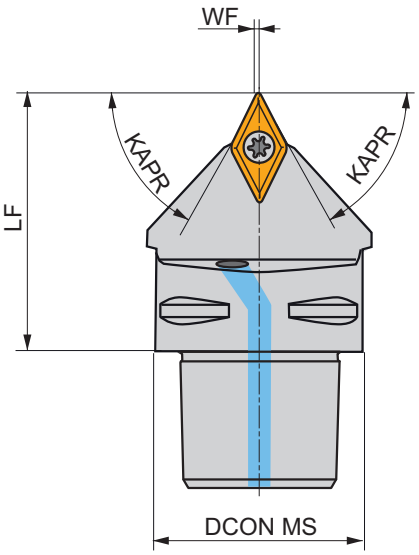
PRAMET

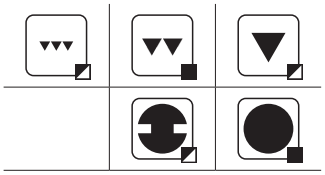
S

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

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







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

GI012	DC.. 11T3..

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

SDQC(RL) INT

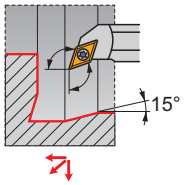
P M K N S H

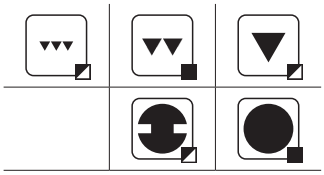
PRAMET

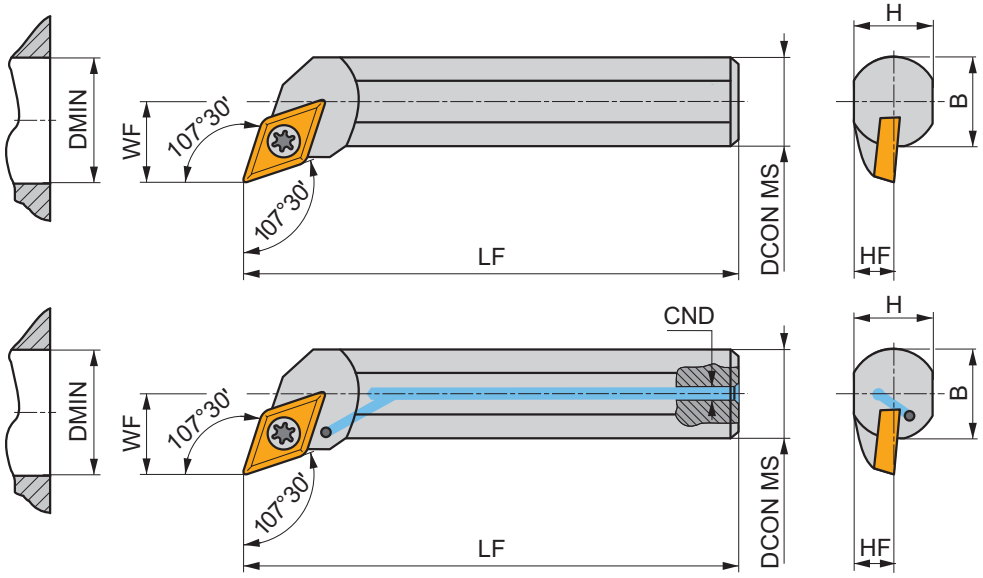
S

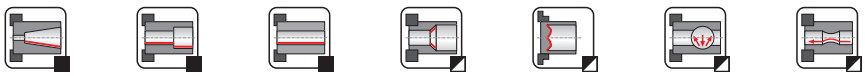
Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 107,5°, para Plaquitas DC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 107,5° para plaquitas DC... Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CND (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A10H-SDQCR 07	10	13	7	9	–	100	4	-10	0	✓	0.07	GI052	S02
	A12K-SDQCR 07	12	16	9	11	–	125	5	-7	0	✓	0.10	GI052	S02
	A16M-SDQCR 07	16	20	11	14.5	–	150	6	-7	0	✓	0.22	GI052	S01
	A20Q-SDQCR 11	20	25	13	18	–	180	8	-5	0	✓	0.36	GI012	S08
	S20S-SDQCR 11	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.60	GI012	S08
	A25R-SDQCR 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.65	GI012	S08
	S25T-SDQCR 11	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.08	GI012	S08
	A32S-SDQCR 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.25	GI012	SD10
	S32U-SDQCR 11-A	32	40	22	30	30	350	–	-10	0	–	2.10	GI012	SD10
L	A10H-SDQCL 07	10	13	7	9	–	100	4	-10	0	✓	0.06	GI052	S02
	A12K-SDQCL 07	12	16	9	11	–	125	5	-7	0	✓	0.11	GI052	S02
	A16M-SDQCL 07	16	20	11	14.5	–	150	6	-7	0	✓	0.22	GI052	S01
	A20Q-SDQCL 11	20	25	13	18	–	180	8	-5	0	✓	0.37	GI012	S08
	S20S-SDQCL 11	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.63	GI012	S08
	A25R-SDQCL 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.64	GI012	S08
	S25T-SDQCL 11	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.15	GI012	S08
	A32S-SDQCL 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.32	GI012	SD10
	S32U-SDQCL 11-A	32	40	22	30	30	350	–	-10	0	–	2.08	GI012	SD10

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

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

SDUC(RL) INT

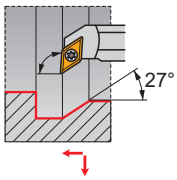
P M K N S H

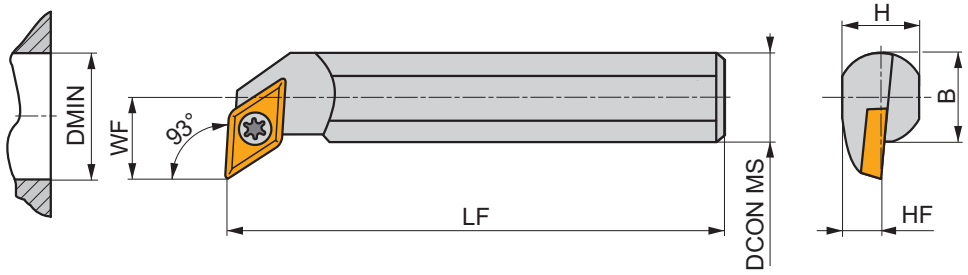
PRAMET

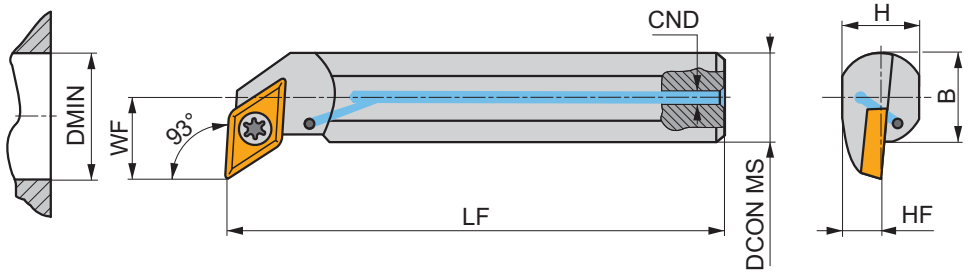
S

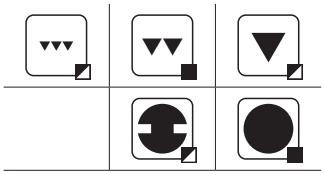
Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquitas DC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquitas DC.. Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CND (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A10H-SDUCR 07	10	13	7	9	–	100	4	-10	0	✓	0.07	GI052	S02
	A12K-SDUCR 07	12	16	9	11	–	125	5	-7	0	✓	0.12	GI052	S02
	A16M-SDUCR 07	16	20	11	14.5	–	150	6	-7	0	✓	0.22	GI052	S01
	A20Q-SDUCR 11	20	25	13	18	–	180	8	-3	0	✓	0.37	GI012	S08
	S20S-SDUCR 11	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.60	GI012	S08
	A25R-SDUCR 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.60	GI012	S08
	S25T-SDUCR 11	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.09	GI012	S08
	A32S-SDUCR 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.30	GI012	SD10
	S32U-SDUCR 11-A	32	40	22	30	30	350	–	-10	0	–	2.10	GI012	SD10
L	A10H-SDUCL 07	10	13	7	9	–	100	4	-10	0	✓	0.07	GI052	S02
	A12K-SDUCL 07	12	16	9	11	–	125	5	-7	0	✓	0.11	GI052	S02
	A16M-SDUCL 07	16	20	11	14.5	–	150	6	-7	0	✓	0.22	GI052	S01
	A20Q-SDUCL 11	20	25	13	18	–	180	8	-3	0	✓	0.37	GI012	S08
	S20S-SDUCL 11	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.60	GI012	S08
	A25R-SDUCL 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.66	GI012	S08
	S25T-SDUCL 11	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.09	GI012	S08
	A32S-SDUCL 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	0.00	GI012	SD10
	S32U-SDUCL 11-A	32	40	22	30	30	350	–	-10	0	–	2.09	GI012	SD10

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

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

SDUC(RL)-E INT

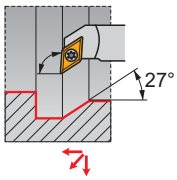
P M K N S H

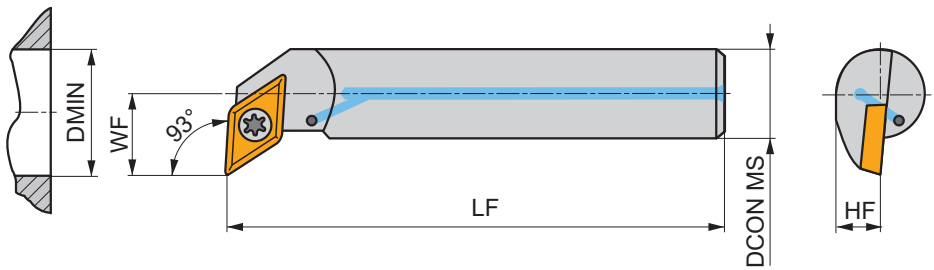
PRAMET

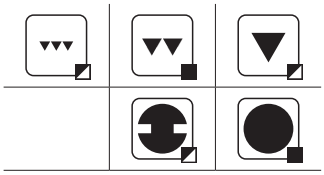
S

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

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda de metal duro con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquitas positivas DC... Para torneado interior longitudinal con escuadra, en cono, copiado y achaflanado. Disponible para voladizo > 3xD.







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

GI052	DC.. 0702..

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

SDZC(RL) INT

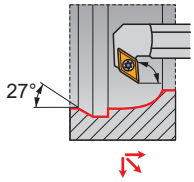
P M K N S H

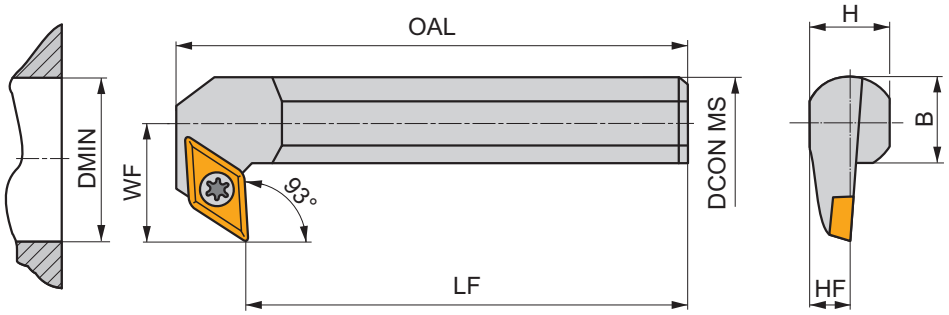
PRAMET

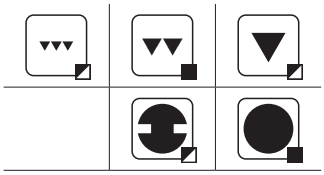
S

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

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 93° para plaquitas DC... Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	S16M-SDZCR 07-93	16	27	17	14.5	15	150	163	-4	0	0.26	GI052	S01
	S20Q-SDZCR 11-93	20	35	22	18	18.5	180	198	-5	0	0.49	GI012	S08
	S25R-SDZCR 11-93	25	42	27	23	23	200	218	-3	0	0.79	GI012	S08
	S32S-SDZCR 11-93-A	32	53	35	30	30	250	268	-6	0	1.62	GI012	SD10
	S40T-SDZCR 11-93-A	40	65	43	38	38	300	322	-5	0	3.00	GI012	SD10
L	S16M-SDZCL 07-93	16	27	17	14.5	15	150	163	-4	0	0.27	GI052	S01
	S20Q-SDZCL 11-93	20	35	22	18	18.5	180	198	-5	0	0.48	GI012	S08
	S25R-SDZCL 11-93	25	42	27	23	23	200	218	-3	0	0.80	GI012	S08
	S32S-SDZCL 11-93-A	32	53	35	30	30	250	268	-6	0	1.60	GI012	SD10
	S40T-SDZCL 11-93-A	40	65	43	38	38	300	322	-5	0	3.00	GI012	SD10

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

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

C.-SDUC(RL) INT

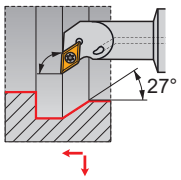
P M K N S H

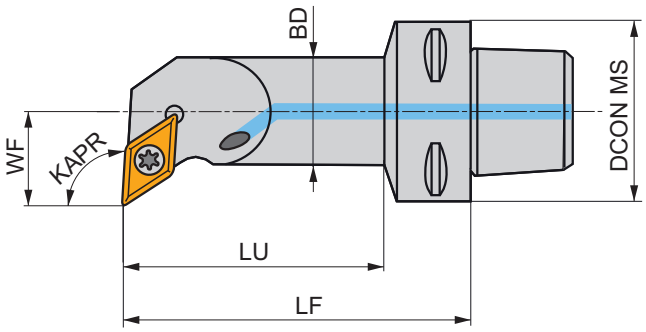
PRAMET

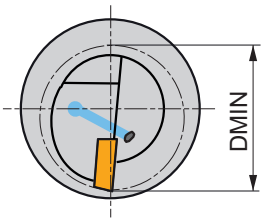
S

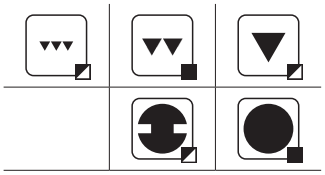
Herramienta de Interior PSC de Cambio Rápido con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquitas DC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquitas DC... Para una amplia gama de operaciones de torneado interior. Mango PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) con opciones de longitud. Cuerpo tratado para mayor vida útil.









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

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

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

SEGC(RL) EXT

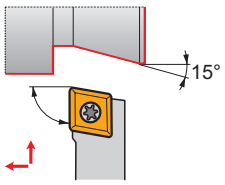
P M K N S H

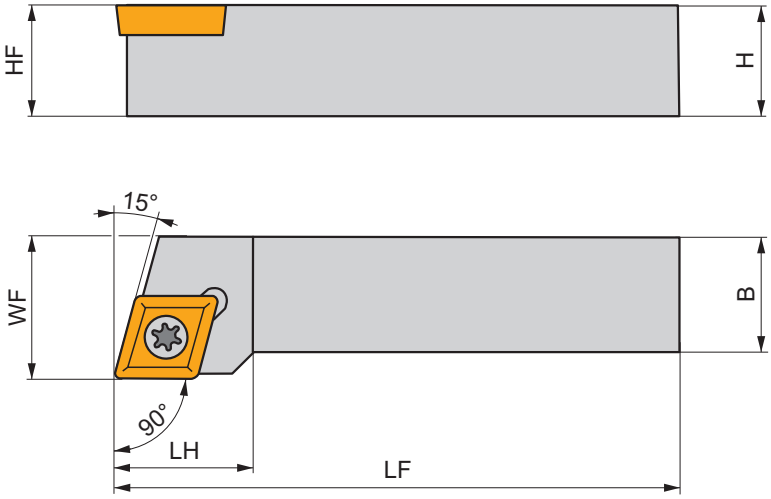
PRAMET

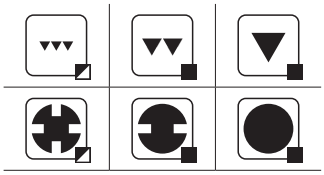
S

Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, con ángulo de posición a 90°, para Plaquitas EC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 90° para plaquitas positivas EC... Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, refrentado, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SEGCR 1212 N 08	12	12	12	16	160	12.0	0	0	0.15	GI210	SE08
R	SEGCR 1616 H 08	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.22	GI210	SE08
L	SEGCL 1212 N 08	12	12	12	16	160	12.0	0	0	0.22	GI210	SE08
L	SEGCL 1616 H 08	16	16	16	20	100	12.0	0	0	2.14	GI210	SE08

GI210	EC.. 0803..

SE08	416.1-832	3.6	M 3	8.5	PT-8002

SEUC(RL) INT

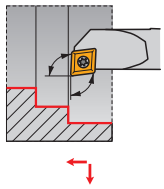
P M K N S H

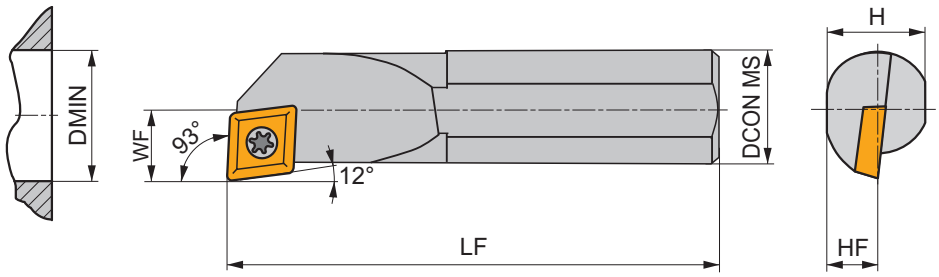
PRAMET

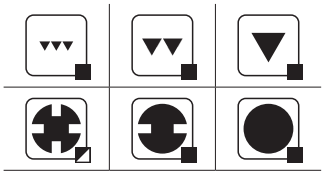
S

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

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 93° para plaquitas EC... Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







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

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

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

SELP(RL) INT

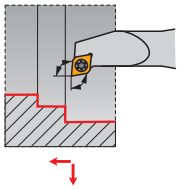
P M K N S H

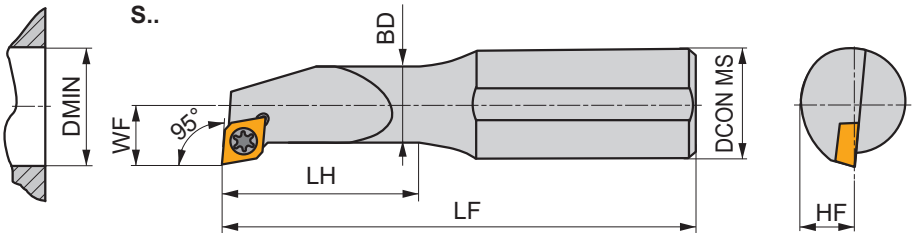
PRAMET

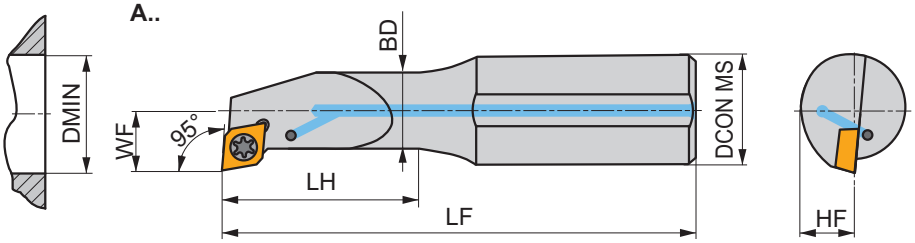
S

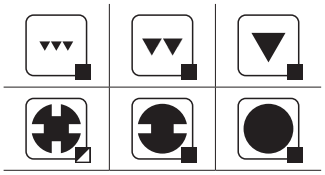
Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 95°, para Plaquitas EP..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna disponible y ángulo de posición de 95° para plaquitas EP... Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	S0608H-SELPR 05	8	8	6	4.5	100	20.0	-10	0	–	0.04	GI212	SE21
	S0810J-SELPR 05	10	11	8	6	110	26.0	-5	0	–	0.06	GI212	SE22
	S1012K-SELPR 05	12	13	10	7	125	32.0	-5	0	–	0.11	GI212	SE22
	A1216M-SELPR 05	16	16	12	9	150	40.0	-2	0	✓	0.18	GI212	SE22
	S1216M-SELPR 05	16	16	12	9	150	40.0	-2	0	–	0.21	GI212	SE22
L	S0608H-SELPL 05	8	8	6	4.5	100	20.0	-10	0	–	0.04	GI212	SE21
	S0810J-SELPL 05	10	11	8	6	110	26.0	-5	0	–	0.06	GI212	SE22
	S1012K-SELPL 05	12	13	10	7	125	32.0	-5	0	–	0.11	GI212	SE22
	S1216M-SELPL 05	16	16	12	9	150	40.0	-2	0	–	0.21	GI212	SE22

GI212	EP.. 0502..

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

SELP(RL)-E INT

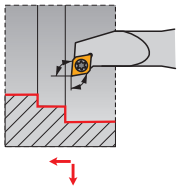
P M K N S H

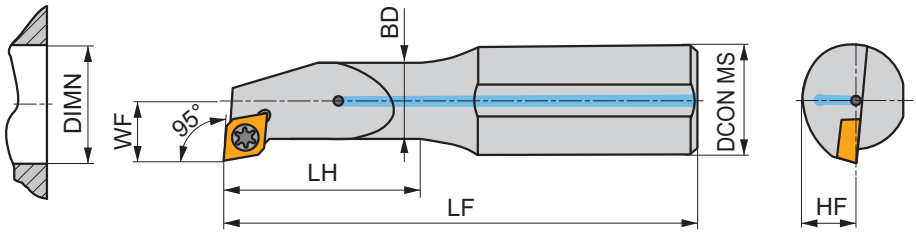
PRAMET

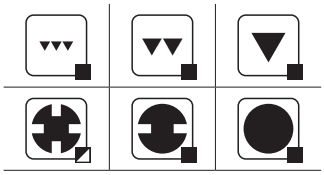
S

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

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda de metal duro con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para plaquitas EP.. Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible Para voladizo > 3xD.







	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**E0608H-SELPR 05**	8	8	6	4.5	100	28.0	-10	0	✓	0.06	GI212	SE22
	E0810J-SELPR 05	10	11	8	6	110	36.0	-5	0	✓	0.10	GI212	SE22
	E1012K-SELPR 05	12	13	10	7	125	44.0	-5	0	✓	0.17	GI212	SE22
L	**E0608H-SELPL 05**	8	8	6	4.5	100	28.0	-10	0	✓	0.06	GI212	SE22
	E0810J-SELPL 05	10	11	8	6	110	36.0	-5	0	✓	0.10	GI212	SE22
	E1216M-SELPL 05	16	16	12	9	150	55.0	-2	0	✓	0.33	GI212	SE22

GI212	EP.. 0502..

SE22	28588	0.8	M 2.2	5.6	MA2-8304

SEUP(RL) INT

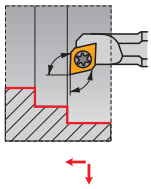
P M K N S H

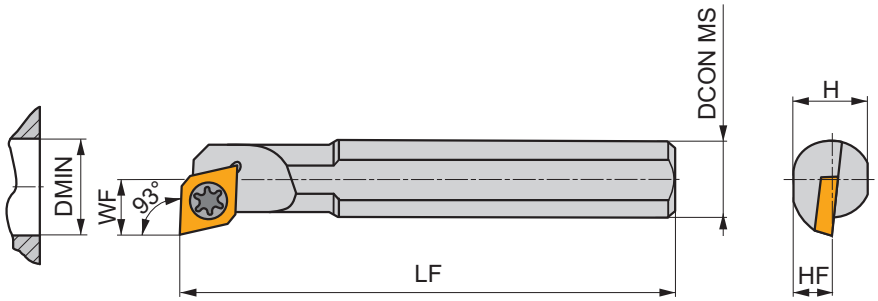
PRAMET

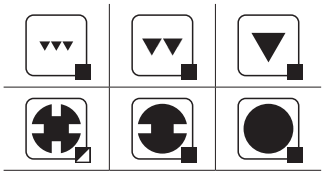
S

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

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 93° para plaquitas EP... Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	S06H-SEUPR 05	6	8.3	5	5.4	2.7	100	-7	0	0.04	GI212	SE21
L	S06H-SEUPL 05	6	8.3	5	5.4	2.7	100	-7	0	0.05	GI212	SE21

GI212	EP.. 0502..

SE21	28992	0.8 Nm	M 2.2	4.2	MA2-8304

SEXP(RL) INT

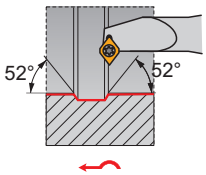
P M K N S H

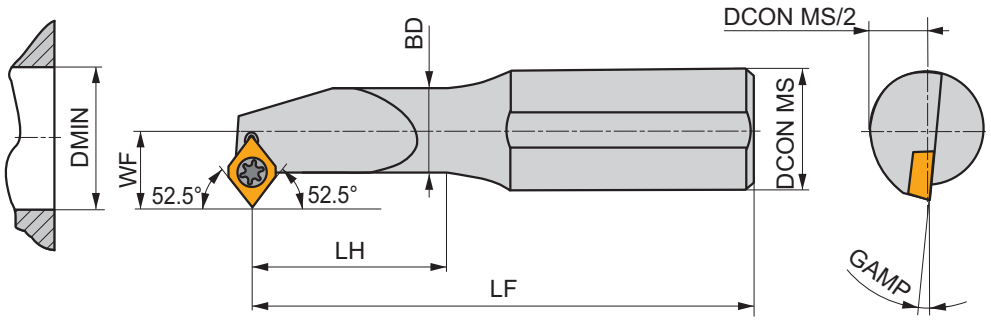
PRAMET

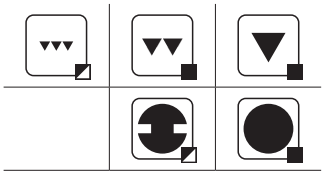
S

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

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 52,5° para plaquitas positivas EP... Para torneado interior longitudinal sin escuadra, torneado en cono, multidireccional y achaflanado interior frontal y trasero. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	GAMP (°)	kg		
R	S0608H-SEXPR 05	8	9.5	6	5.5	100	20.0	-7	0.04	GI212	SE21
	S0810J-SEXPR 05	10	11	8	6	110	26.0	-5	0.06	GI212	SE22
	S1012K-SEXPR 05	12	13	10	7	125	32.0	-5	0.11	GI212	SE22
	S1216M-SEXPR 05	16	16	12	9	150	40.0	-2	0.21	GI212	SE22
L	S0608H-SEXPL 05	8	9.5	6	5.5	100	20.0	-7	0.04	GI212	SE21
	S0810J-SEXPL 05	10	11	8	6	110	26.0	-5	0.06	GI212	SE22
	S1012K-SEXPL 05	12	13	10	7	125	32.0	-5	0.11	GI212	SE22
	S1216M-SEXPL 05	16	16	12	9	150	40.0	-2	0.21	GI212	SE22

GI212	EP.. 0502..

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

SEXP(RL)-E INT

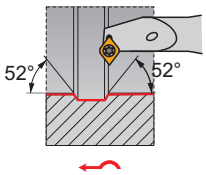
P M K N S H

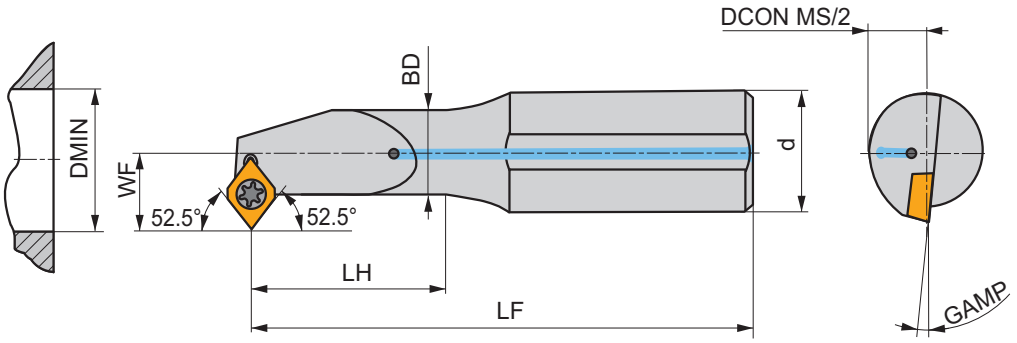
PRAMET

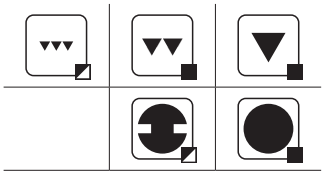
S

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

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







	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	GAMP (°)		kg		
R	**E0608H-SEXPR 05**	8	9.5	6	5.5	100	28.0	-7	✓	0.07	GI212	SE21
	E0810J-SEXPR 05	10	11	8	6	110	36.0	-5	✓	0.10	GI212	SE22
	E1012K-SEXPR 05	12	13	10	7	125	44.0	-5	✓	0.16	GI212	SE22
	E1216M-SEXPR 05	16	16	12	9	150	55.0	-2	✓	0.32	GI212	SE22
L	**E0608H-SEXPL 05**	8	9.5	6	5.5	100	28.0	-7	✓	0.06	GI212	SE21

GI212	EP.. 0502..

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

PRDCN EXT

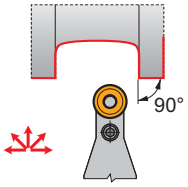
P M K N S H

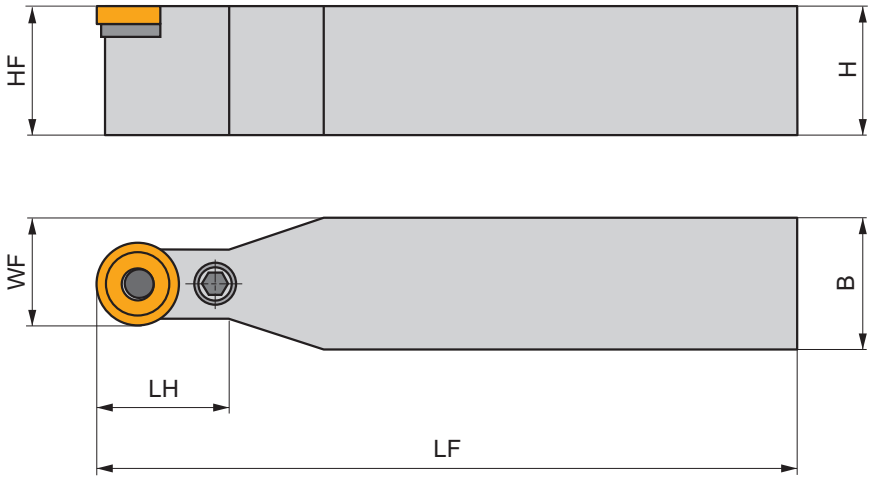
PRAMET

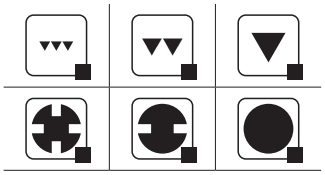
P

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

Portaherramientas de exterior neutro con fijación por palanca para plaquitas positivas RC ... Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, refrentado, copiado hasta 90º, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N	**PRDCN 3225 P 16**	32	25	32	20.5	170	34.0	0	0	0.80	GI090	PR01
	PRDCN 3232 P 20	32	32	32	26	170	42.0	0	0	1.16	GI069	PR03
	PRDCN 4040 S 20	40	40	40	30	250	40.0	0	0	2.82	GI069	PR03
	PRDCN 4040 S 25	40	40	40	32.5	250	40.0	0	0	2.75	GI122	PR02
	PRDCN 5050 V 32	50	50	50	41	400	52.0	0	0	7.30	GI096	PR04

GI069	RCMX 2006M0
GI090	RCMX 1606M0
GI096	RCMX 3209M0
GI122	RCMX 2507M0

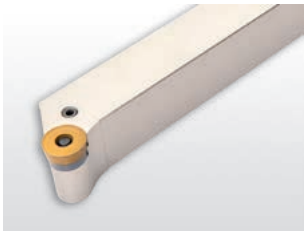
				Nm					
PR01	PRS 816	CL 116	CS 706	2.0	M 6x1	20.7	TR 16	MT 05	HXK 2.5
PR02	PRS 825	CL 125	CS 710	3.5	M 10x1	30.4	TR 19	MT 06	HXK 4
PR03	PRS 820	CL 120	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PR04	PRS 832	CL 132	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5

PRSC(RL) EXT

P M K N S H

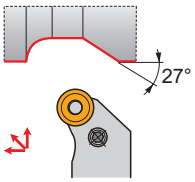
PRAMET

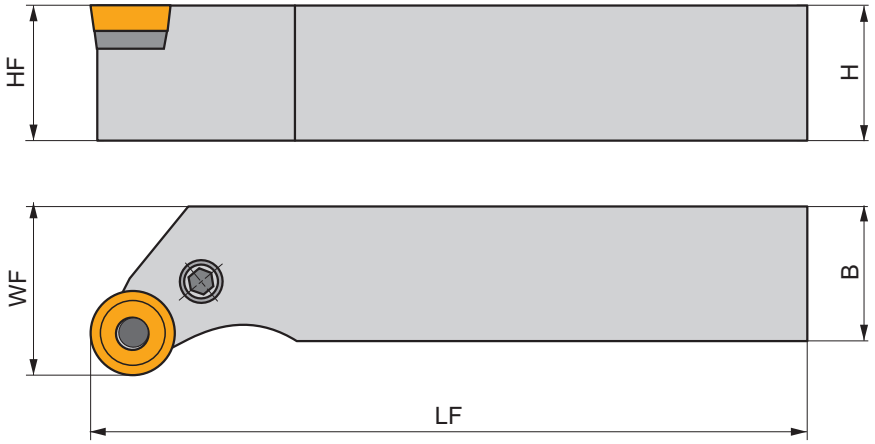
P

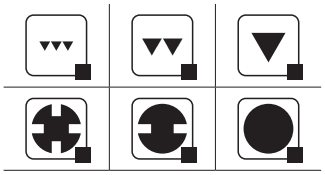


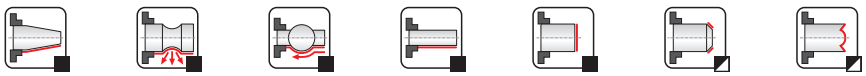
Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca para Plaquitas Redondas RC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca para plaquitas positivas RC... Adecuado para torneado y refrentado sin escuadra, copiado hasta 27°, torneado en cono y achaflanado, incluyendo copiado frontal. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.









	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PRSCR 3225 P 16	32	25	32	32	170	0	0	1.05	GI090	PR01
	PRSCR 3232 P 20	32	32	32	40	170	0	0	1.29	GI069	PR03
	PRSCR 4040 S 16	40	40	40	50	250	0	0	3.00	GI090	PR01
	PRSCR 4040 S 25	40	40	40	50	250	0	0	3.04	GI122	PR02
L	PRSCL 3225 P 16	32	25	32	32	170	0	0	0.90	GI090	PR01
	PRSCL 4040 S 16	40	40	40	50	250	0	0	2.38	GI090	PR01
	PRSCL 3232 P 20	32	32	32	40	170	0	0	1.32	GI069	PR03
	PRSCL 4040 S 25	40	40	40	50	250	0	0	3.06	GI122	PR02

GI069	RCMX 2006M0
GI090	RCMX 1606M0
GI122	RCMX 2507M0

				Nm					
PR01	PRS 816	CL 116	CS 706	2.0	M 6x1	20.7	TR 16	MT 05	HXK 2.5
PR02	PRS 825	CL 125	CS 710	3.5	M 10x1	30.4	TR 19	MT 06	HXK 4
PR03	PRS 820	CL 120	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3

SRDC(RL) EXT

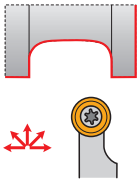
P M K N S H

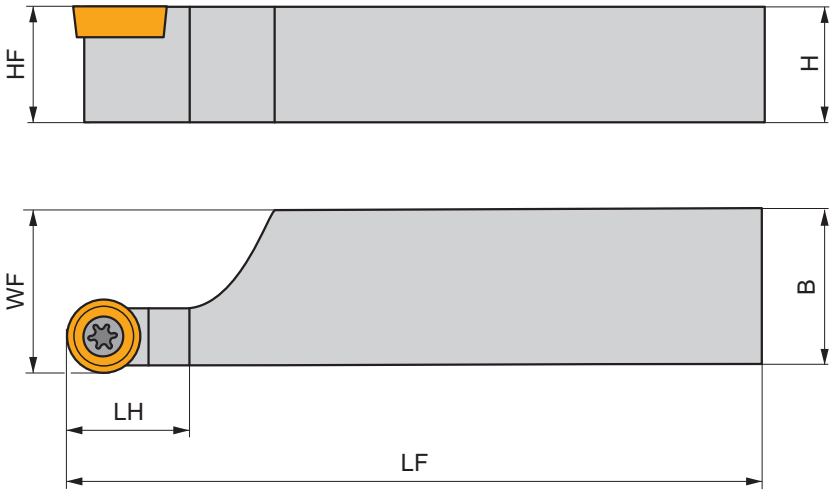
PRAMET

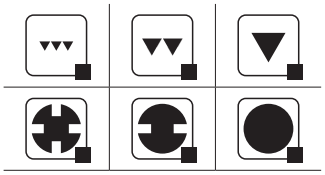
S

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

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







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	kg		
R	SRDCR 2020 K 08-A	20	20	20	20.5	125	20.0	0	0	0.36	GI051	SR21
	SRDCR 2525 M 08-A	25	25	25	25.5	150	20.0	0	0	0.66	GI051	SR21
	SRDCR 3225 P 08-A	32	25	32	25.5	170	20.0	0	0	0.95	GI051	SR21
L	SRDCL 2020 K 08-A	20	20	20	20.5	125	20.0	0	0	0.37	GI051	SR21
	SRDCL 2525 M 08-A	25	25	25	25.5	150	20.0	0	0	0.66	GI051	SR21
	SRDCL 3225 P 08-A	32	25	32	25.5	170	20.0	0	0	0.96	GI051	SR21

GI051	RC.. 0803M0

		Nm			
SR21	5513 020-04	1.5	M 3	7.2	PT-8002

SRDCN EXT

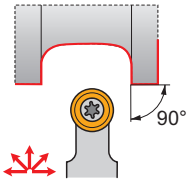
P M K N S H

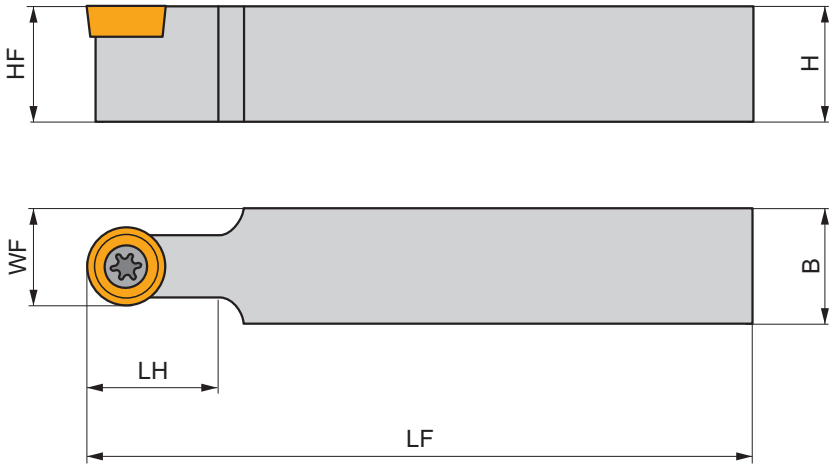
PRAMET

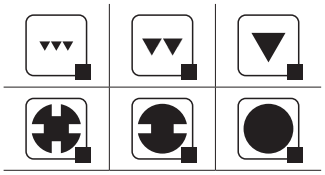
S

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

Portaherramientas de exterior neutro con fijación por tornillo para plaquitas positivas RC... Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, refrentado, copiado, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N	SRDCN 1212 F 06	12	12	12	9	80	12.0	0	0	0.10	GI054	S01
	SRDCN 1616 H 06	16	16	16	11	100	12.0	0	0	0.20	GI054	S01
	SRDCN 2020 K 08	20	20	20	14	125	20.0	0	0	0.37	GI051	S03
	SRDCN 2020 K 1003-M-A	20	20	20	15	125	25.0	0	0	0.38	GI064	SR10
	SRDCN 2020 K 10-M-A	20	20	20	15	125	25.0	0	0	0.37	GI013	SR10
	SRDCN 2525 M 10-M-A	25	25	25	17.5	150	25.0	0	0	0.67	GI013	SR10
	SRDCN 2525 M 12-M-A	25	25	25	18.5	150	30.0	0	0	0.08	GI014	SR12
	SRDCN 3225 P 10-M	32	25	32	17.5	170	25.0	0	0	0.90	GI013	SR10
	SRDCN 3225 P 12-M	32	25	32	18.5	170	30.0	0	0	0.90	GI014	SR12
	SRDCN 3225 P 16-M	32	25	32	20.5	170	32.0	0	0	1.00	GI161	SR16

GI013	RC.. 10T3M0
GI014	RC.. 1204M0
GI051	RC.. 0803M0
GI054	RC.. 0602M0
GI064	RC.. 1003M0
GI161	RC.. 1606M0

		Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S03	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	–	–	FLAG T09P	–
SR10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 100300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR12	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 120300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR16	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	SRN 16T3M0	MS 5015	FLAG T20P	HXK 5

SRSC(RL) EXT

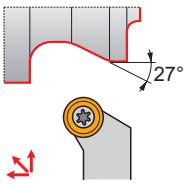
P M K N S H

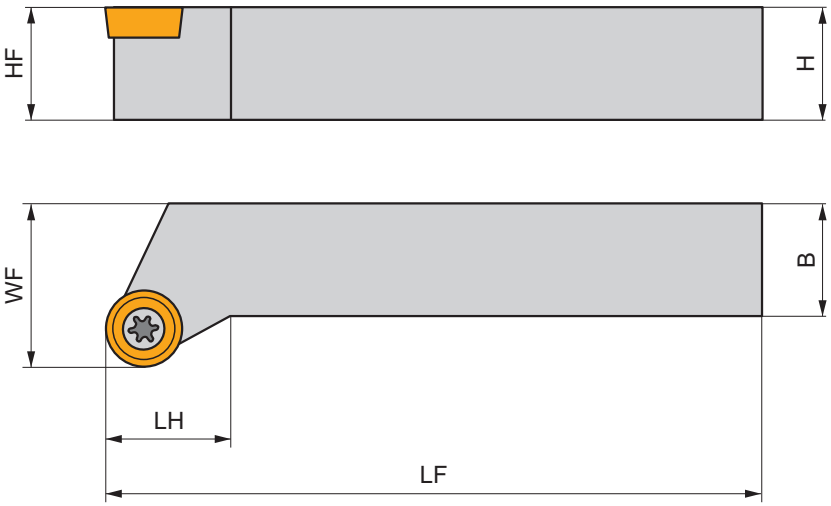
PRAMET

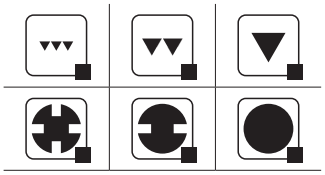
S

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

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







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	kg		
R	SRSCR 1212 F 06	12	12	12	16	80	12.0	0	0	0.09	GI054	S01
	SRSCR 1616 H 06	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.21	GI054	S01
	SRSCR 2020 K 08	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI051	S03
	SRSCR 2020 K 10-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.41	GI013	SR10
	SRSCR 2525 M 10-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.75	GI013	SR10
	SRSCR 3225 P 10-M	32	25	32	32	170	20.0	0	0	1.06	GI013	SR10
	SRSCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.75	GI014	SR12
	SRSCR 3225 P 16-M	32	25	32	32	170	20.0	0	0	1.08	GI161	SR16
L	SRSCL 1212 F 06	12	12	12	16	80	12.0	0	0	0.10	GI054	S01
	SRSCL 1616 H 06	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.22	GI054	S01
	SRSCL 2020 K 08	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.45	GI051	S03
	SRSCL 2020 K 10-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.42	GI013	SR10
	SRSCL 2525 M 10-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.74	GI013	SR10
	SRSCL 3225 P 10-M	32	25	32	32	170	20.0	0	0	1.06	GI013	SR10
	SRSCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.75	GI014	SR12
	SRSCL 3225 P 16-M	32	25	32	32	170	20.0	0	0	1.08	GI161	SR16

GI013	RC.. 10T3M0
GI014	RC.. 1204M0
GI051	RC.. 0803M0
GI054	RC.. 0602M0
GI161	RC.. 1606M0

		Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S03	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	–	–	FLAG T09P	–
SR10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 100300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR12	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 120300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR16	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	SRN 16T3M0	MS 5015	FLAG T20P	HXK 5

C.-SRDCN EXT

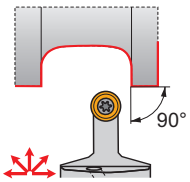
P M K N S H

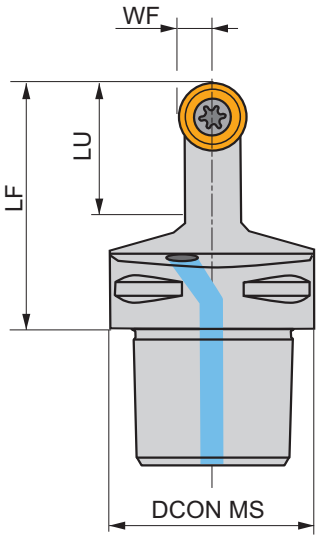
PRAMET

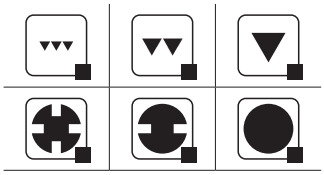
S

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

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







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

GI013	RC.. 10T3M0
GI014	RC.. 1204M0

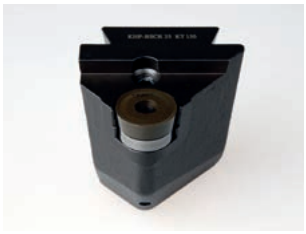
		Nm						
C-SR10V	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	SRS 110-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02
C-SR12V-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SRS 110-02	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SR12V-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SRS 110-02	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

KHP-RSC(RL)

P M K

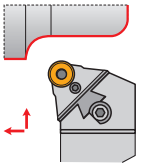
PRAMET

P

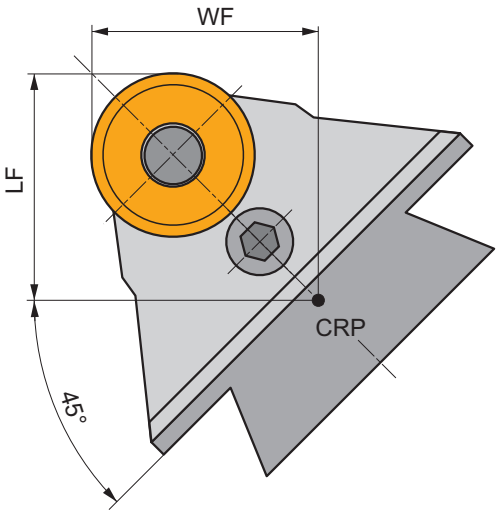


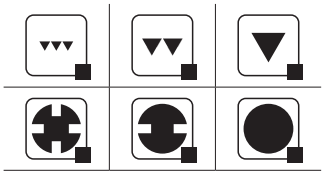
Cartucho para Torneado KHP, Fijación por Palanca para Plaquita RC..

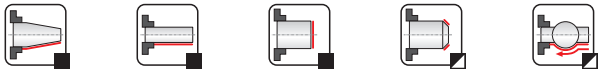
Cartucho para torneado con fijación por palanca a derecha o izquierda, para montaje en cola de milano en portaherramientas DKH. Adecuado para torneado pesado longitudinal sin escuadra, refrentado, torneado en cono y achaflanado con plaquitas RC... Portaherramientas tratado para una vida útil más larga.



DKHR+KHP-RSCR







	Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**KHP-RSCR 20**	35	45	0	0	1.25	GI069	PRP90
	KHP-RSCL 20	35	45	0	0	1.30	GI069	PRP90

GI069	RCMX 2006M0

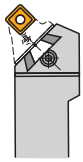
PRP90	RCU 200400	CL 120	US 36	6.0 Nm	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4

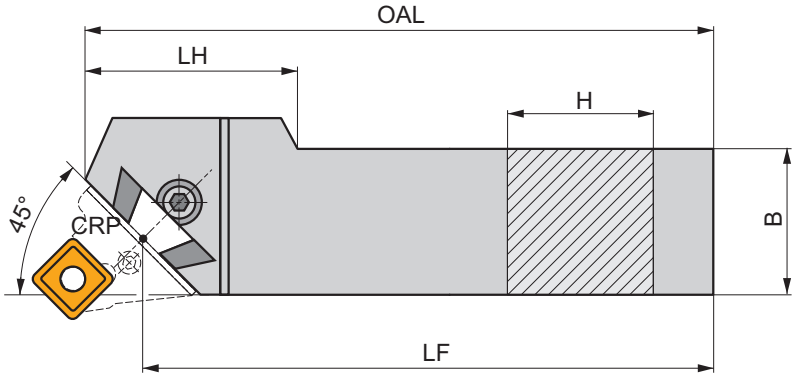
DKH(RL)

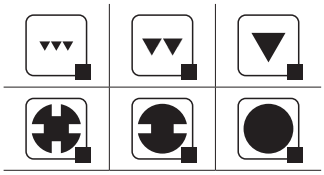
PRAMET

Portaherramientas de Exterior para Cartuchos de Torneado Pesado KHP/KHS

Portaherramientas modular a derecha o izquierda, para montaje con cola de milano en cartuchos KHP/KHS. Adecuado para torneado pesado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	kg		
R	**DKHR 4050 V**	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.65	GI098	DKH10
L	**DKHL 4050 V**	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

SSBC(RL) EXT

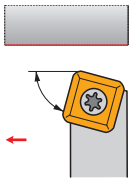
P M K N S H

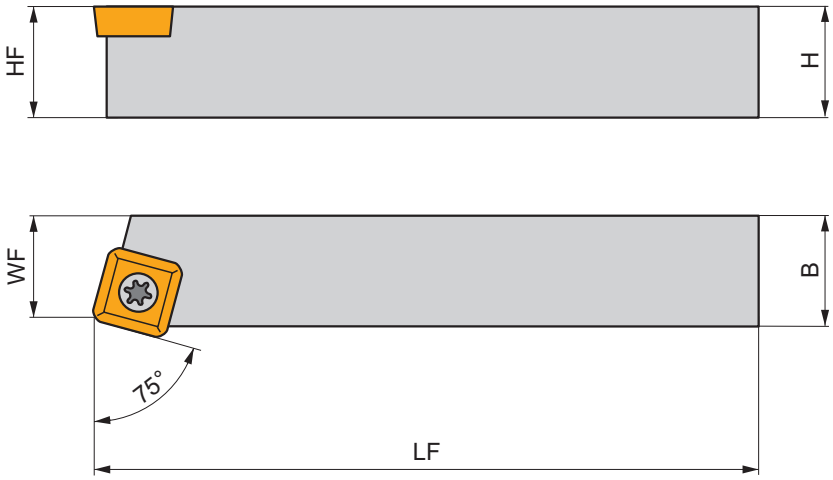
PRAMET

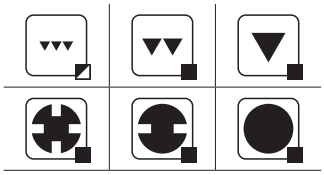
S

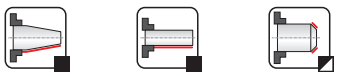
Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 75°, para Plaquitas SC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquitas positivas SC... Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.









	Product	H	B	HF	WF	LF	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	kg		
R	SSBCR 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI053	S08
	SSBCR 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.20	GI053	S08
	SSBCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.40	GI015	SS20
	SSBCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.76	GI015	SS20
	SSBCR 4040 S 25	40	40	40	35	250	0	0	3.01	GI131	SS25
	SSBCR 5050 T 25	50	50	50	43	300	0	0	5.65	GI131	SS25
	SSBCR 5050 T 38-A	50	50	50	43	300	0	0	4.84	GI164	SS38A
	SSBCR 6060 V 38-A	60	60	60	53	400	0	0	11.10	GI164	SS38A
L	SSBCL 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI053	S08
	SSBCL 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.22	GI053	S08
	SSBCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.40	GI015	SS20
	SSBCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.70	GI015	SS20
	SSBCL 4040 S 25	40	40	40	35	250	0	0	3.01	GI131	SS25
	SSBCL 5050 T 25	50	50	50	43	300	0	0	5.65	GI131	SS25
	SSBCL 5050 T 38-A	50	50	50	43	300	0	0	5.78	GI164	SS38A
	SSBCL 6060 V 38-A	60	60	60	53	400	0	0	11.16	GI164	SS38A

GI015	SC.. 1204..
GI053	SC.. 09T3..
GI131	SC.. 2509..
GI164	SC.. 3809..

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

SSDCN EXT

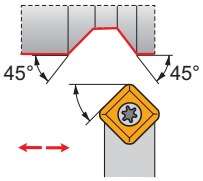
P M K N S H

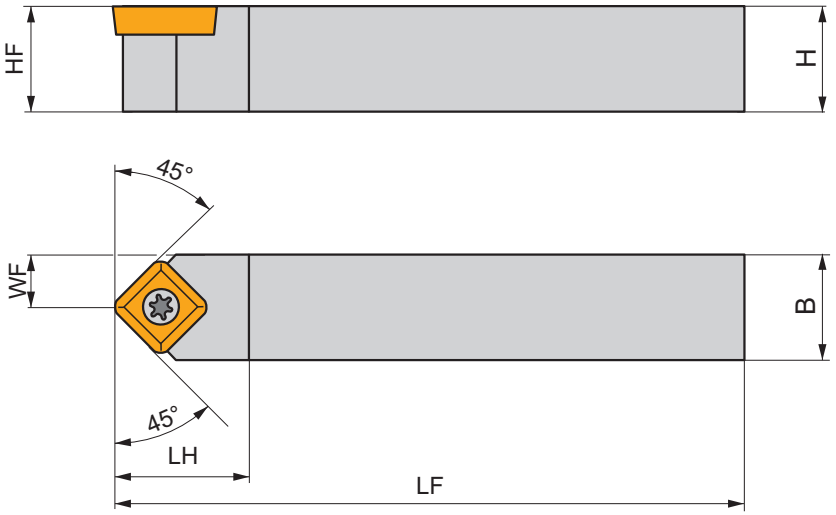
PRAMET

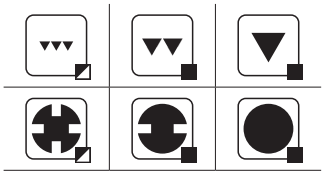
S

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

Portaherramientas de exterior neutro con fijación por tornillo para plaquitas positivas SC... Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, copiado, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N	**SSDCN 1212 F 09**	12	12	12	6	80	–	0	0	0.11	GI053	S08
	SSDCN 1616 H 09	16	16	16	8	100	–	0	0	0.20	GI053	S08
	SSDCN 2020 K 12-M-A	20	20	20	10	125	–	0	0	0.41	GI015	SS20
	SSDCN 2525 M 12-M-A	25	25	25	12.5	150	–	0	0	0.74	GI015	SS20

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

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

SSKC(RL) EXT

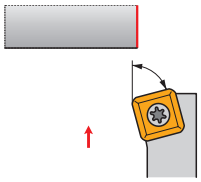
P M K N S H

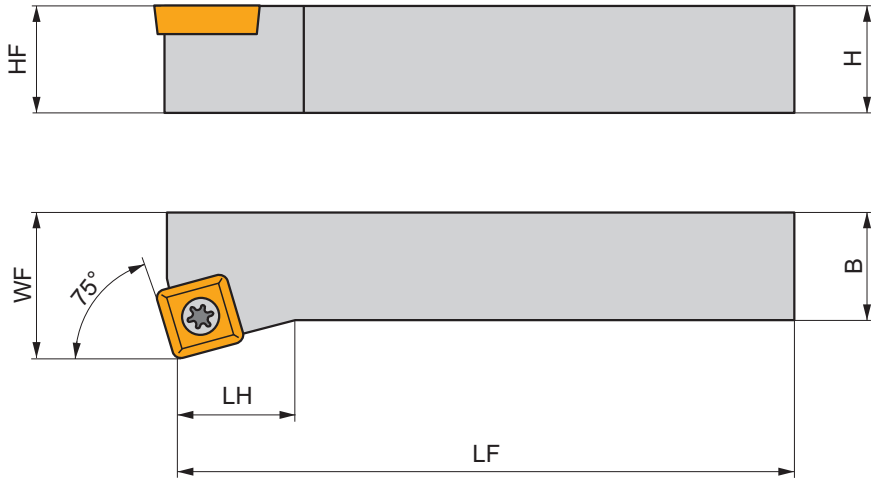
PRAMET

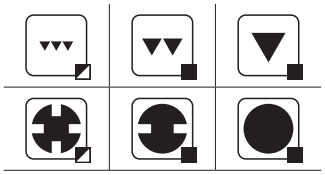
S

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

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquitas positivas SC... Adecuado para refrentado sin escuadra y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	**SSKCR 1212 F 09**	12	12	12	16	80	32.0	0	0	0.10	GI053	S08
	SSKCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	32.0	0	0	0.25	GI053	S08
	SSKCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	36.0	0	0	0.75	GI015	SS20
	SSKCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	36.0	0	0	0.75	GI015	SS20

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

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

SSSC(RL) INT

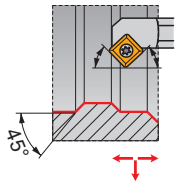
P M K N S H

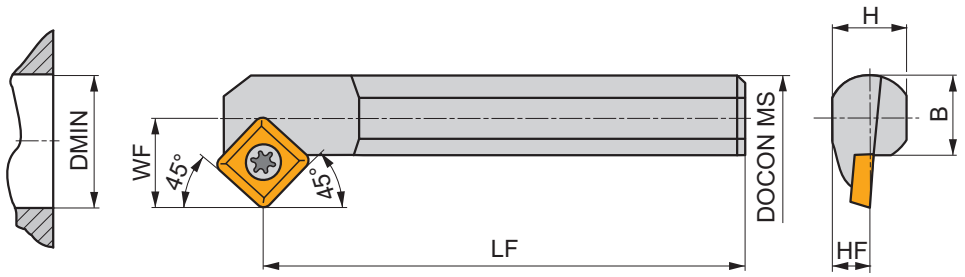
PRAMET

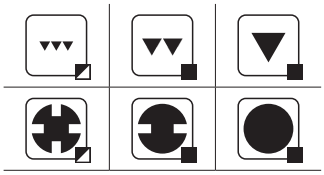
S

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

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





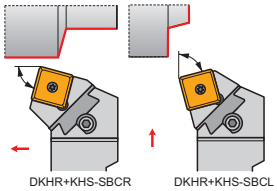


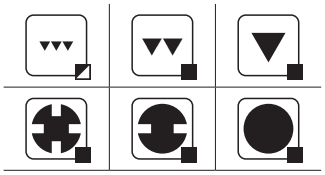
	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**S20S-SSSCR 09**	20	25	13	18	18.5	250	-5	0	0.61	GI053	S04
	S25T-SSSCR 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.10	GI053	S04
L	**S20S-SSSCL 09**	20	25	13	18	18.5	250	-5	0	0.05	GI053	S04
	S25T-SSSCL 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.10	GI053	S04

GI053	SC.. 09T3..

S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P

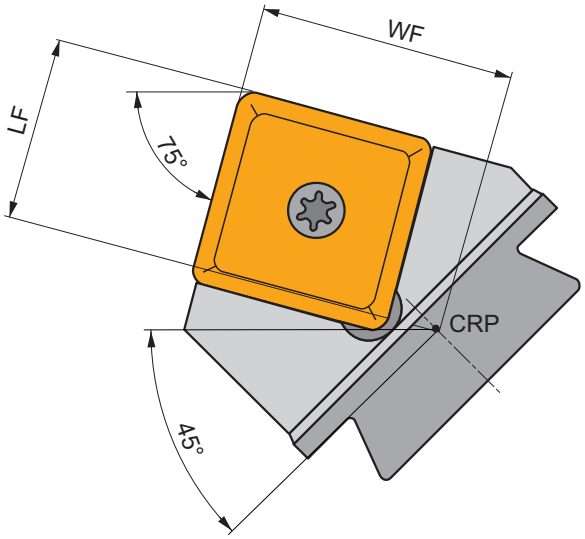
KHS-SBC(RL)





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

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



	Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	KHS-SBCR 25	47	36	0	0	1.50	GI131	SS26
	KHS-SBCR 38-A	47	36	0	0	1.47	GI164	SS38
L	KHS-SBCL 25	47	36	0	0	1.45	GI131	SS26
	KHS-SBCL 38-A	47	36	0	0	1.48	GI164	SS38

GI131	SC.. 2509..
GI164	SC.. 3809..

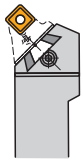
SS26	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 250620	MS 8020	SDR T30P	HXK 5
SS38	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 380620	MS 8020	SDR T30P	HXK 5

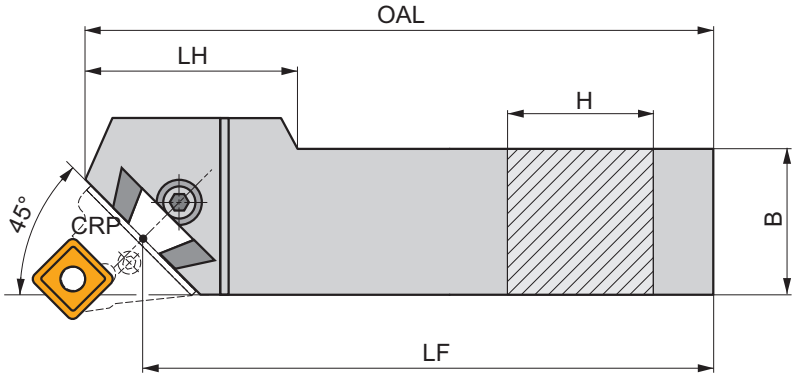
DKH(RL)

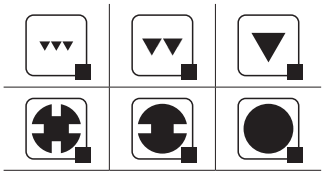
PRAMET

Portaherramientas de Exterior para Cartuchos de Torneado Pesado KHP/KHS

Portaherramientas modular a derecha o izquierda, para montaje con cola de milano en cartuchos KHP/KHS. Adecuado para torneado pesado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	kg		
R	**DKHR 4050 V**	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.65	GI098	DKH10
L	**DKHL 4050 V**	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

STAC(RL) EXT

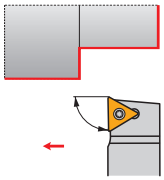
P M K N S H

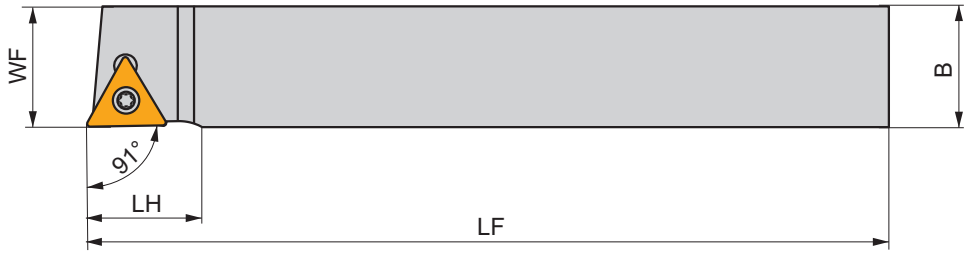
PRAMET

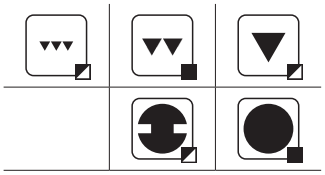
S

Portaherramientas de exterior con fijación por tornillo con ángulo de posición de 91° para Plaquita TC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquitas positivas TC... Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Utilizables en máquinas de cabezal móvil. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	STACR 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	15.2	0	0	0.14	GI056	S01
	STACR 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	15.2	0	0	0.25	GI056	S01
L	STACL 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	15.2	0	0	0.14	GI056	S01
	STACL 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	15.2	0	0	0.25	GI056	S01

GI056	TC.. 1102..

S01	US 2506-T07P	0.9 Nm	M 2.5	6.3	FLAG T07P

STFC(RL) EXT

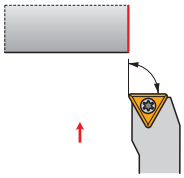
P M K N S H

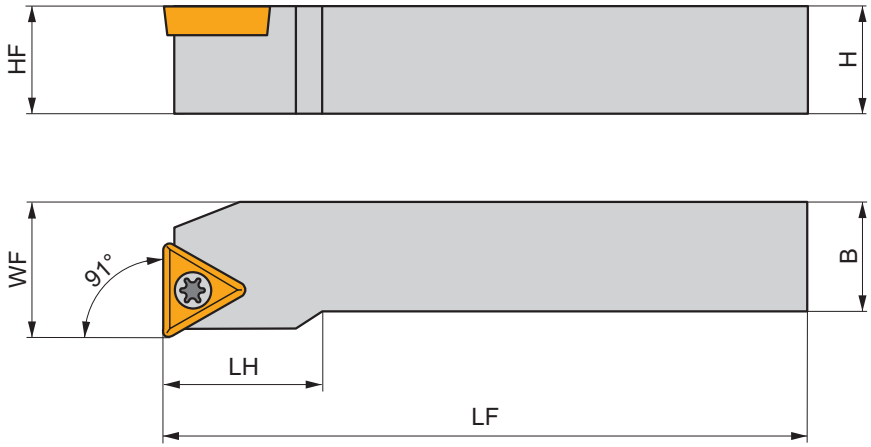
PRAMET

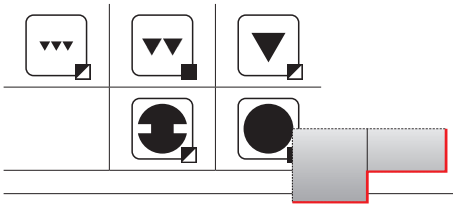
S

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

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







	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	STFCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	18.0	0	0	0.20	GI056	S01
	STFCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25.0	0	0	0.40	GI016	ST10
	STFCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.75	GI016	ST10
L	STFCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	18.0	0	0	0.22	GI056	S01
	STFCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25.0	0	0	0.40	GI016	ST10
	STFCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.75	GI016	ST10

GI016	TC.. 16T3..
GI056	TC.. 1102..

		Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
ST10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	STN 160308	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

STFC(RL)-A EXT

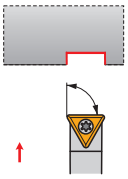
P M K N S H

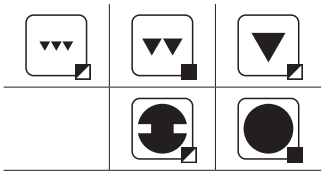
PRAMET

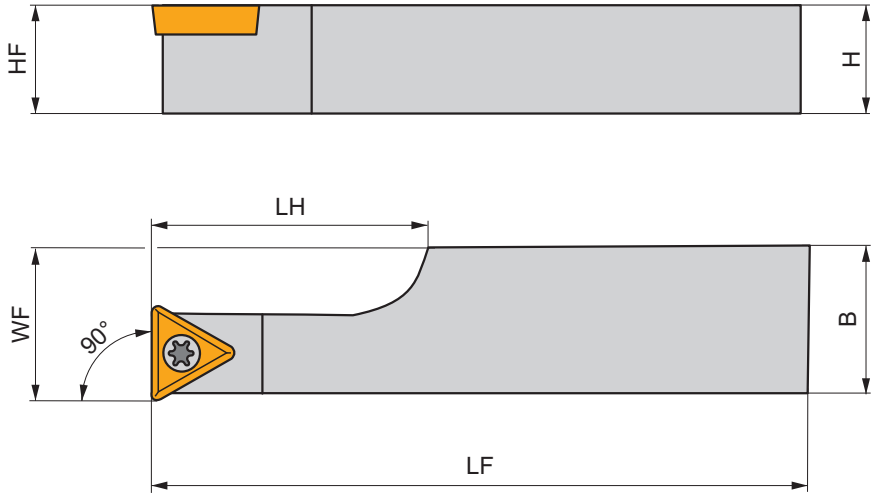
S

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

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







	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	STFCR 2020 K 11-A	20	20	20	25	125	21.3	0	0	0.37	GI056	ST21
L	STFCL 2020 K 11-A	20	20	20	25	125	21.3	0	0	0.36	GI056	ST21

GI056	TC.. 1102..

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

STJC(RL) EXT

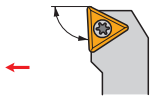
P M K N S H

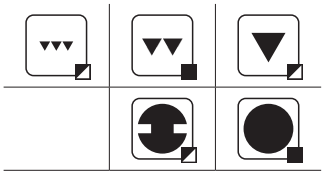
PRAMET

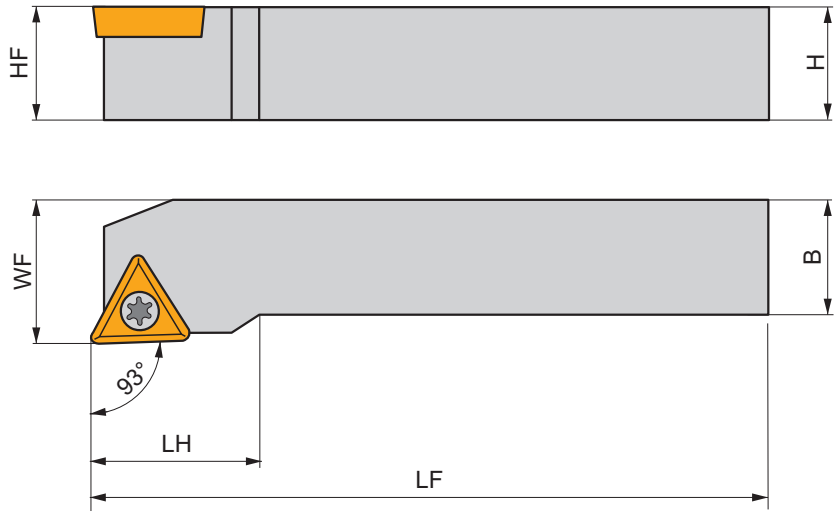
S

Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, con ángulo de posición a 93°, para Plaquitas TC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquitas positivas TC... Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**STJCR 1616 H 11**	16	16	16	20	100	18.0	0	0	0.22	GI056	S01
	STJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25.0	0	0	0.43	GI016	ST10
	STJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.76	GI016	ST10
L	**STJCL 1616 H 11**	16	16	16	20	100	18.0	0	0	0.22	GI056	S01
	STJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25.0	0	0	0.43	GI016	ST10
	STJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.75	GI016	ST10

GI016	TC.. 16T3..
GI056	TC.. 1102..

		Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
ST10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	STN 160308	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

STFC(RL) INT

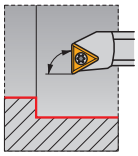
P M K N S H

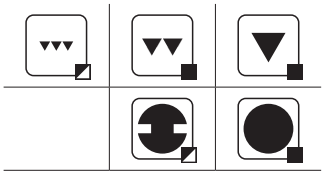
PRAMET

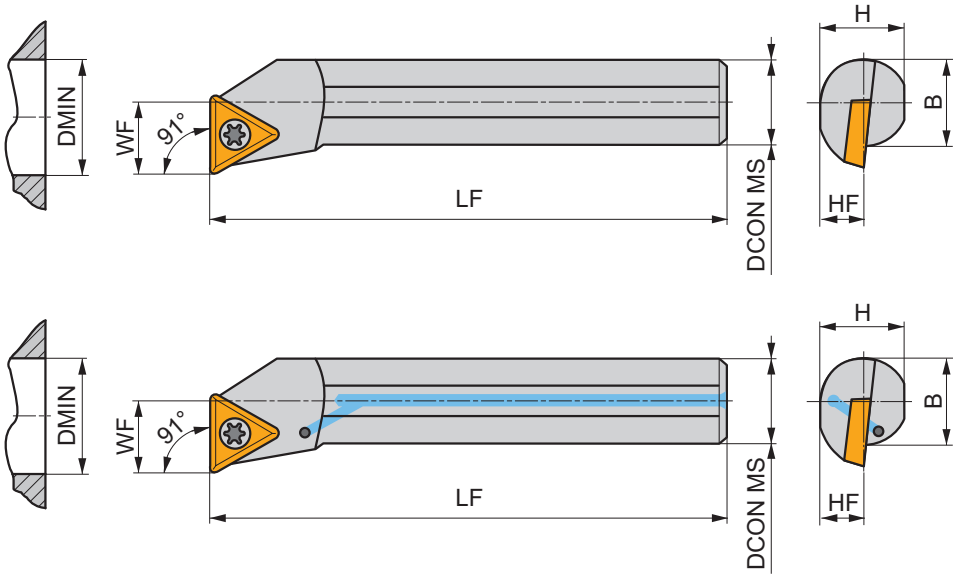
S

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

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 91° para plaquitas positivas TC... Para torneado en cono, interior longitudinal con escuadra y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A06F-STFCR 06	6	8.5	4.5	5	–	80	-12	0	✓	0.02	GI217	ST12
	A08H-STFCR 06	8	11	5.9	7	–	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST13
	A10K-STFCR 09	10	13	7	9	–	125	-9	0	✓	0.06	GI218	ST14
	A12M-STFCR 09	12	16	9	11	–	150	-6.5	0	✓	0.12	GI218	ST14
	S10H-STFCR 11	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	–	0.08	GI056	S02
	A12M-STFCR 11	12	16	9	11	11.5	150	-10	0	✓	0.14	GI056	S01
	S12K-STFCR 11	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	–	0.13	GI056	S01
	A16R-STFCR 11	16	20	11	14.5	15	200	-7	0	✓	0.30	GI056	S01
	S16M-STFCR 11	16	20	11	14.5	15	150	-7	0	–	0.24	GI056	S01
	A20S-STFCR 11	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	✓	0.53	GI056	S01
	S20Q-STFCR 11	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	–	0.40	GI056	S01
	A25R-STFCR 16	25	32	17	23	23	200	-3	0	✓	0.66	GI016	S08
	S25T-STFCR 16	25	32	17	23	23	300	-3	0	–	1.08	GI016	S08
	A32S-STFCR 16	32	40	22	30	30	250	-10	0	✓	1.35	GI016	ST10
	S32U-STFCR 16-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	–	2.10	GI016	ST10
L	A06F-STFCL 06	6	8.5	4.5	5	–	80	-12	0	✓	0.03	GI217	ST12
	A08H-STFCL 06	8	11	5.9	7	–	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST13
	A10K-STFCL 09	10	13	7	9	–	125	-9	0	✓	0.06	GI218	ST14
	A12M-STFCL 09	12	16	9	11	–	150	-6.5	0	✓	0.03	GI218	ST14
	S10H-STFCL 11	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	–	0.06	GI056	S02
	A12M-STFCL 11	12	16	9	11	11.5	150	-10	0	✓	0.12	GI056	S01
	S12K-STFCL 11	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	–	0.12	GI056	S01
	A16R-STFCL 11	16	20	11	14.5	15	200	-7	0	✓	0.00	GI056	S01
	S16M-STFCL 11	16	20	11	14.5	15	150	-7	0	–	0.24	GI056	S01
	A20S-STFCL 11	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	✓	0.00	GI056	S01
	S20Q-STFCL 11	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	–	0.42	GI056	S01
	A25R-STFCL 16	25	32	17	23	23	200	-3	0	✓	0.00	GI016	S08

	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
L	**S25T-STFCL 16**	25	32	17	23	23	300	-3	0	–	1.08	GI016	S08
	A32S-STFCL 16	32	40	22	30	30	250	-10	0	✓	1.36	GI016	ST10
	S32U-STFCL 16-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	–	2.06	GI016	ST10

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

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

STFC(RL)-E INT

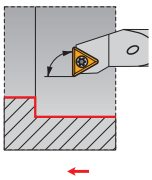
P M K N S H

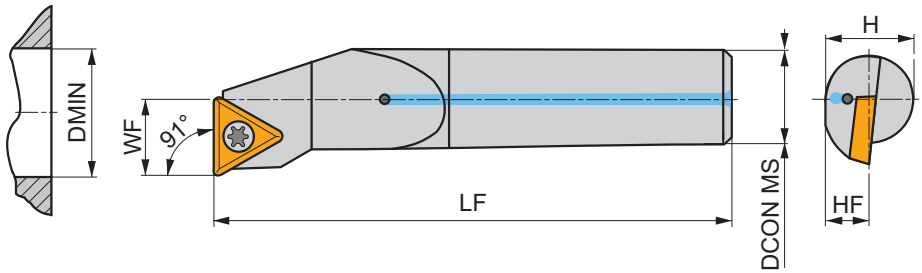
PRAMET

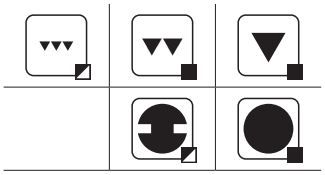
S

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

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda de metal duro con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 91° para plaquitas positivas TC... Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible para voladizo > 3xD.







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

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

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

SVHB(C)(RL) EXT

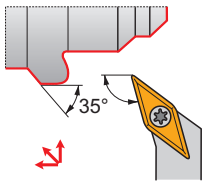
P M K N S H

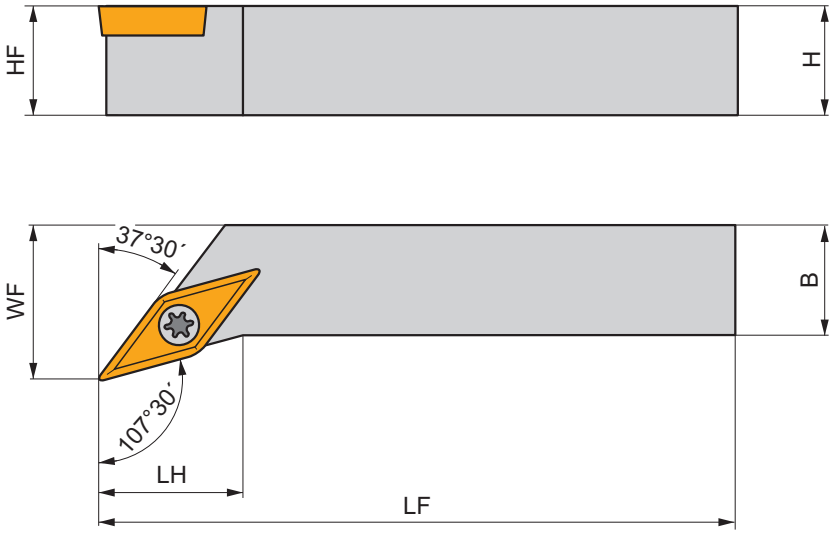
PRAMET

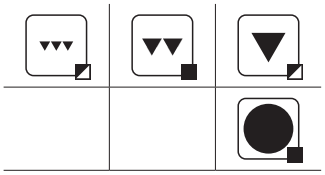
S

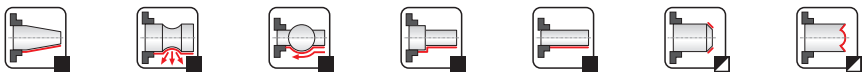
Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 107,5°, para Plaquitas VB/VC..

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









	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**SVHBR 1616 H 11**	16	16	16	20	100	14.0	0	0	0.20	GI194	SO1
	SVHCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.39	GI017	SV10
	SVHCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.71	GI017	SV10
L	**SVHBL 1616 H 11**	16	16	16	20	100	14.0	0	0	0.19	GI194	SO1
	SVHCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVHCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.07	GI017	SV10

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

		Nm						
SO1	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

SVJB(C)(RL) EXT

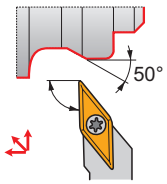
P M K N S H

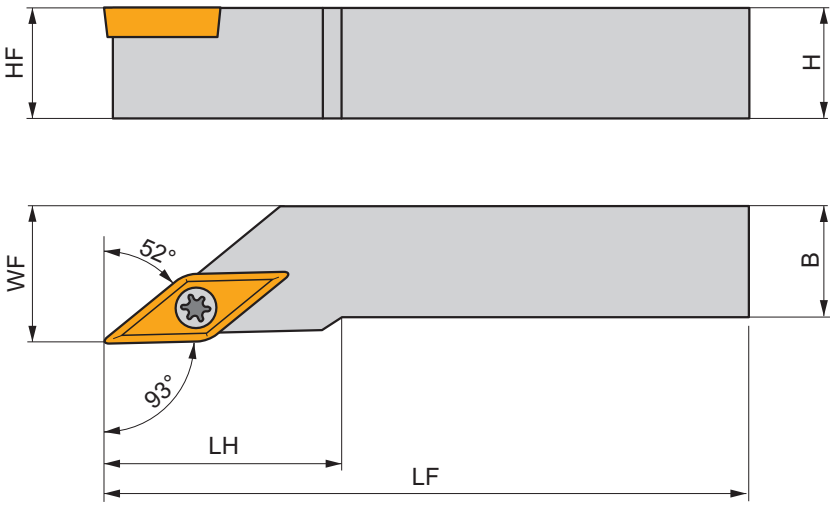
PRAMET

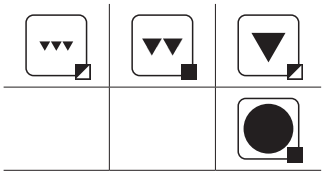
S

Portaherramientas de exterior con fijación por tornillo con ángulo de posición de 93° para plaquitas VB/VC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquitas positivas VB y VC... Adecuado para torneado longitudinal, torneado en cono, achaflanado y copiado hasta 50°. Algunos utilizables en máquinas de cabezal móvil. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SVJBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	0	0	0.09	GI194	S01
	SVJBR 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	25.6	0	0	0.13	GI194	S01
	SVJBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20.0	0	0	0.20	GI194	S01
	SVJBR 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	25.6	0	0	0.22	GI194	S01
	SVJCR 1212 N 13	12	12	12	16	160	27.0	0	0	0.19	GI211	SV21
	SVJCR 1616 H 13	16	16	16	20	100	30.0	0	0	0.20	GI211	SV21
	SVJCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	30.0	0	0	0.37	GI211	SV22
	SVJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28.0	0	0	0.35	GI017	SV10
	SVJCR 2525 M 13	25	25	25	32	150	30.0	0	0	0.67	GI211	SV22
	SVJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32.0	0	0	0.66	GI017	SV10
	SVJCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32.0	0	0	0.99	GI017	SV10
L	SVJBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	0	0	0.09	GI194	S01
	SVJBL 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	25.6	0	0	0.13	GI194	S01
	SVJBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20.0	0	0	0.19	GI194	S01
	SVJBL 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	25.6	0	0	0.22	GI194	S01
	SVJCL 1212 N 13	12	12	12	16	160	27.0	0	0	0.19	GI211	SV21
	SVJCL 1616 H 13	16	16	16	20	100	30.0	0	0	0.20	GI211	SV21
	SVJCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	30.0	0	0	0.37	GI211	SV22
	SVJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28.0	0	0	0.38	GI017	SV10
	SVJCL 2525 M 13	25	25	25	32	150	30.0	0	0	0.67	GI211	SV22
	SVJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32.0	0	0	0.68	GI017	SV10
	SVJCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32.0	0	0	0.99	GI017	SV10

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

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

SVPB(C)(RL) EXT

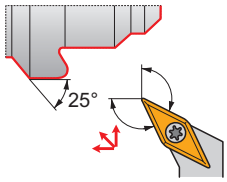
P M K N S H

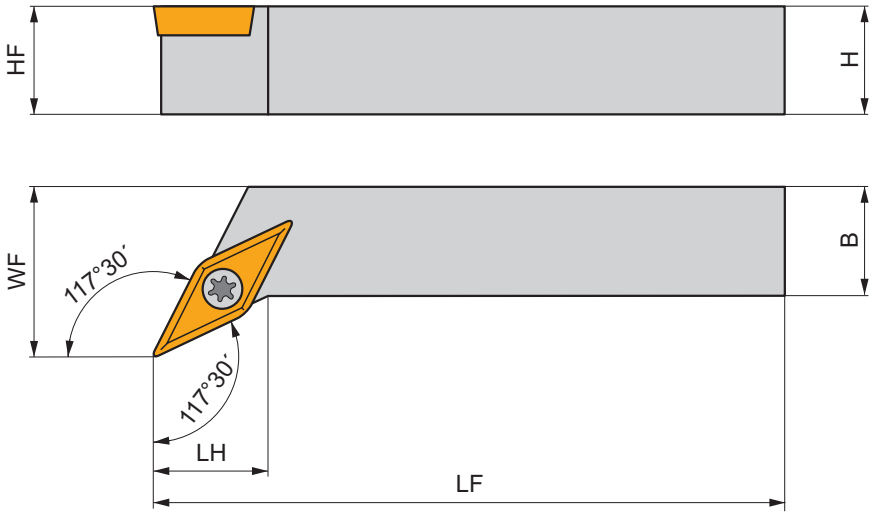
PRAMET

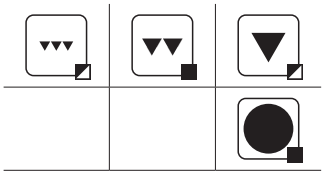
S

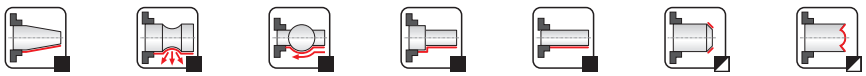
Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 117,5°, para Plaquitas VB/VC..

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









	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SVPBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.20	GI194	S01
	SVPBR 2020 K 11	20	20	20	25	125	12.0	0	0	0.40	GI194	S01
	SVPCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVPCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.73	GI017	SV10
	SVPCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25.0	0	0	1.03	GI017	SV10
L	SVPBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.20	GI194	S01
	SVPBL 2020 K 11	20	20	20	25	125	12.0	0	0	0.39	GI194	S01
	SVPCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVPCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.70	GI017	SV10
	SVPCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25.0	0	0	1.10	GI017	SV10

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

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

SVVB(C)N EXT

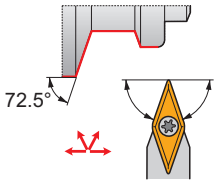
P M K N S H

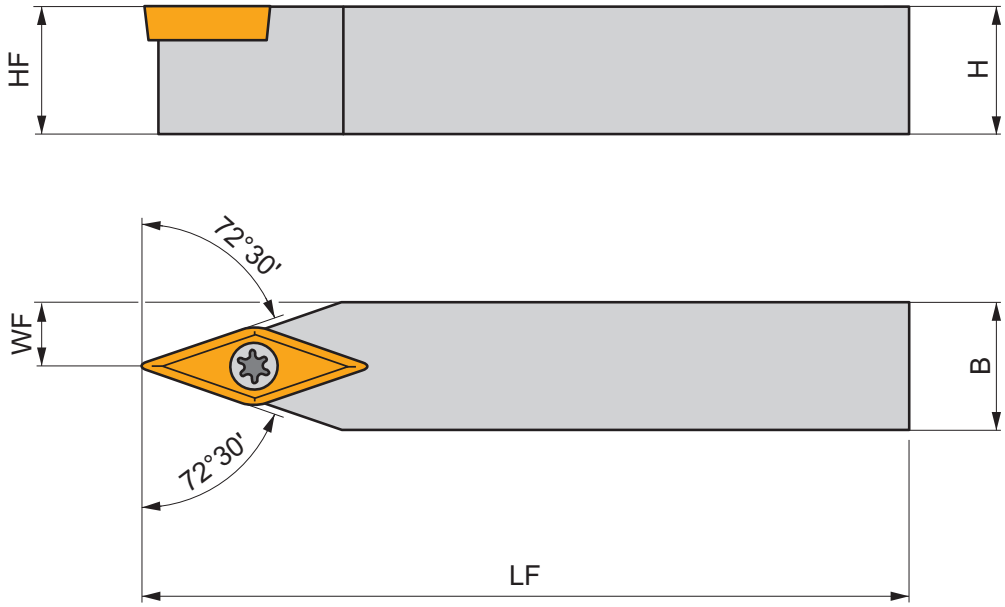
PRAMET

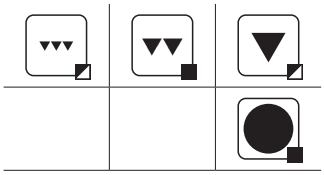
S

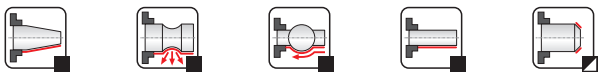
Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 72,5°, para Plaquitas VB/VC..

Portaherramientas de exterior neutro con fijación por tornillo para plaquitas positivas VB.. y VC... Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono, copiado hasta 72.5° y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.









	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N	SVVBN 1212 F 11	12	12	12	6	80	–	0	0	0.10	GI194	S01
	SVVBN 1616 H 11	16	16	16	8	100	–	0	0	0.20	GI194	S01
	SVVBN 2020 K 11	20	20	20	10	125	–	0	0	0.36	GI194	S01
	SVVCN 1212 N 13	12	12	12	6	160	–	0	0	0.19	GI211	SV21
	SVVCN 1616 H 13	16	16	16	8	100	–	0	0	0.20	GI211	SV21
	SVVCN 2020 K 13	20	20	20	10	125	–	0	0	0.36	GI211	SV22
	SVVCN 2525 M 13	25	25	25	12.5	150	–	0	0	0.66	GI211	SV22
	SVVCN 2020 K 16-M-A	20	20	20	10	125	–	0	0	0.34	GI017	SV10
	SVVCN 2525 M 16-M-A	25	25	25	12.5	150	–	0	0	0.67	GI017	SV10
	SVVCN 3225 P 16-M-A	32	25	32	12.5	170	–	0	0	0.97	GI017	SV10

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

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

SVXB(C)(RL) EXT

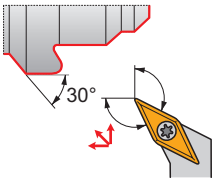
P M K N S H

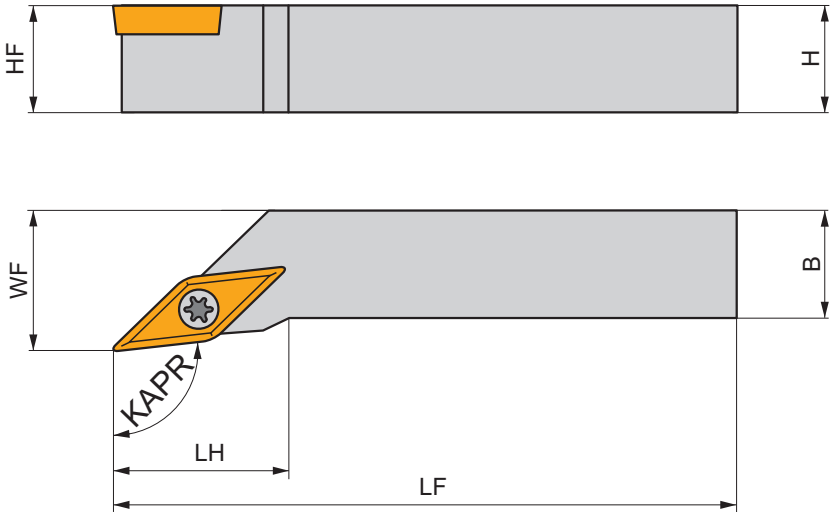
PRAMET

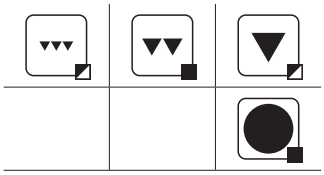
S

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

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







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	KAPR	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)			
R	**SVXBR 1212 F 11**	12	12	12	16	80	20.0	98	0	0	0.09	GI194	S01
	SVXBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14.0	98	0	0	0.19	GI194	S01
	SVXCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	12.0	113	0	0	0.41	GI211	SV22
	SVXCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28.0	98	0	0	0.38	GI017	SV10
	SVXCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32.0	98	0	0	0.68	GI017	SV10
	SVXCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32.0	98	0	0	1.00	GI017	SV10
L	**SVXBL 1212 F 11**	12	12	12	16	80	20.0	98	0	0	0.09	GI194	S01
	SVXBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14.0	98	0	0	0.19	GI194	S01
	SVXCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	12.0	113	0	0	0.38	GI211	SV22
	SVXCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28.0	98	0	0	0.38	GI017	SV10
	SVXCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32.0	98	0	0	0.69	GI017	SV10
	SVXCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32.0	98	0	0	0.99	GI017	SV10

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

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

C.-SVHB(RL) EXT

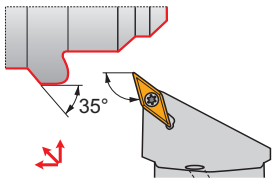
P M K N S H

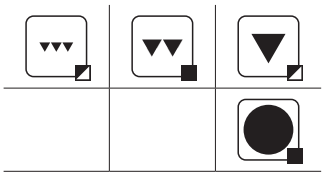
PRAMET

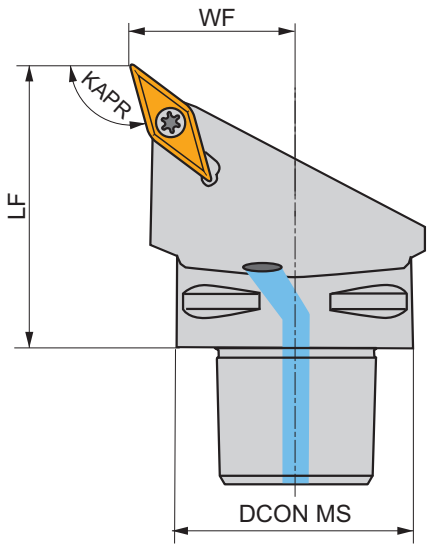
S

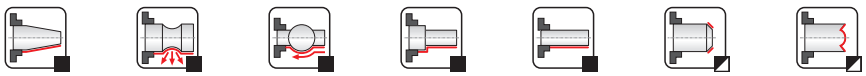
Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación por Tornillo, a 107,5°, Plaquitas VB/VC..

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









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

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

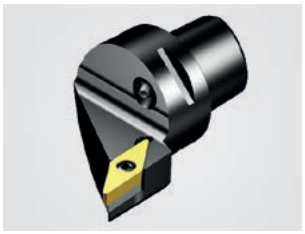
		Nm						
C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

C.-SVJB(RL) EXT

P M K N S H

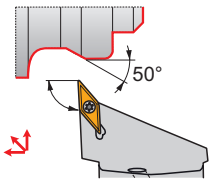
PRAMET

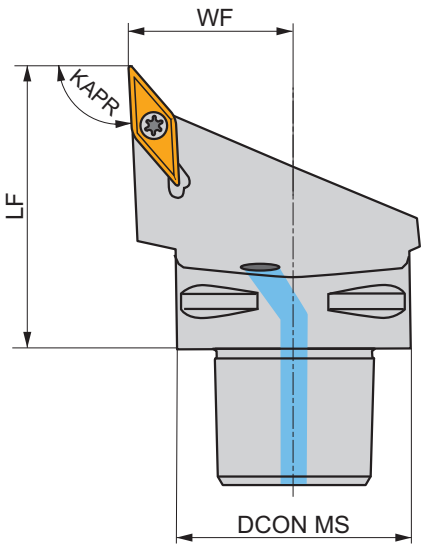
S

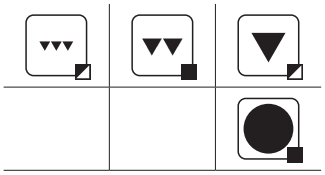


Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquitas VB/VC..

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







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

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

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

C.-SVVBN EXT

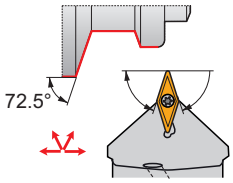
P M K N S H

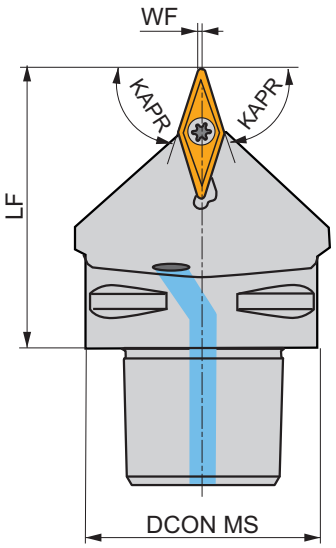
PRAMET

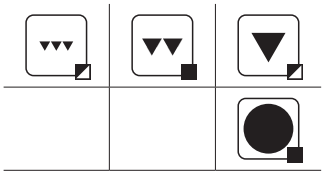
S

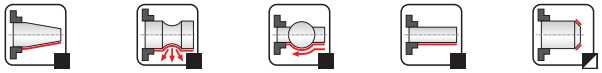
Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación por Tornillo, a 72,5°, para Plaquitas VB/VC..

Portaherramientas de exterior neutro con fijación por tornillo y refrigeración interna para plaquitas positivas VB.. y VC... Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono, copiado hasta 72.5° y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.









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

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

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

SVJB(RL) INT

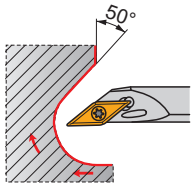
P M K N S H

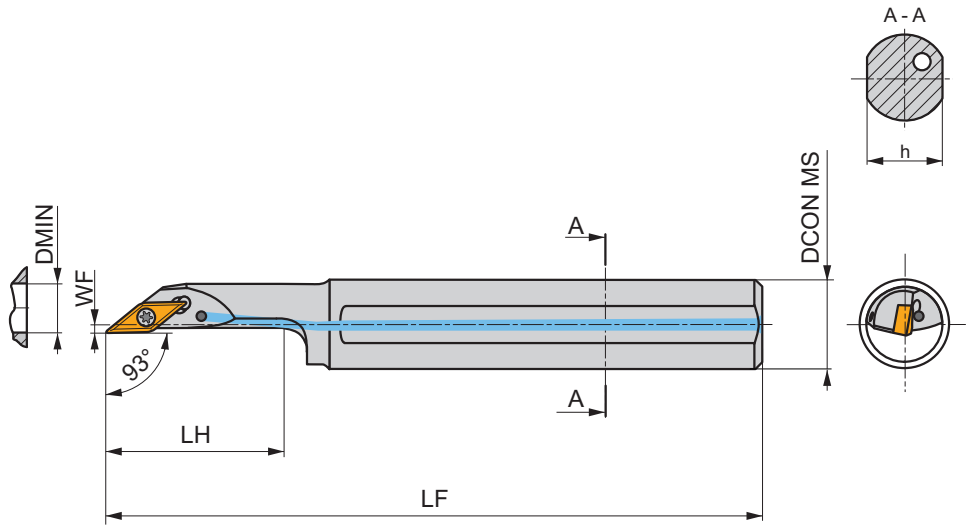
PRAMET

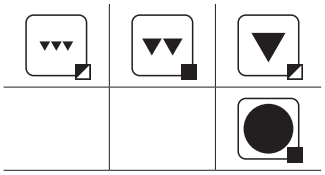
S

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

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquitas positivas VB.. y VC... Adecuado para torneado frontal en copia por debajo de 50°. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**A20R-SVJBR 11**	20	25	2	18	200	40.0	-5	-5	✓	0.40	GI194	S07
	A25S-SVJBR 11	25	32	3.5	23	250	50.0	-5	-5	✓	0.81	GI194	S07
L	**A20R-SVJBL 11**	20	25	2	18	200	40.0	-5	-5	✓	0.41	GI194	S07
	A25S-SVJBL 11	25	32	3.5	23	250	50.0	-5	-5	✓	0.81	GI194	S07

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

S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

SVQB(C)(RL) INT

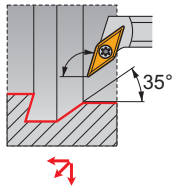
P M K N S H

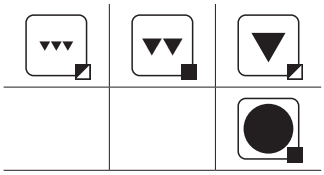
PRAMET

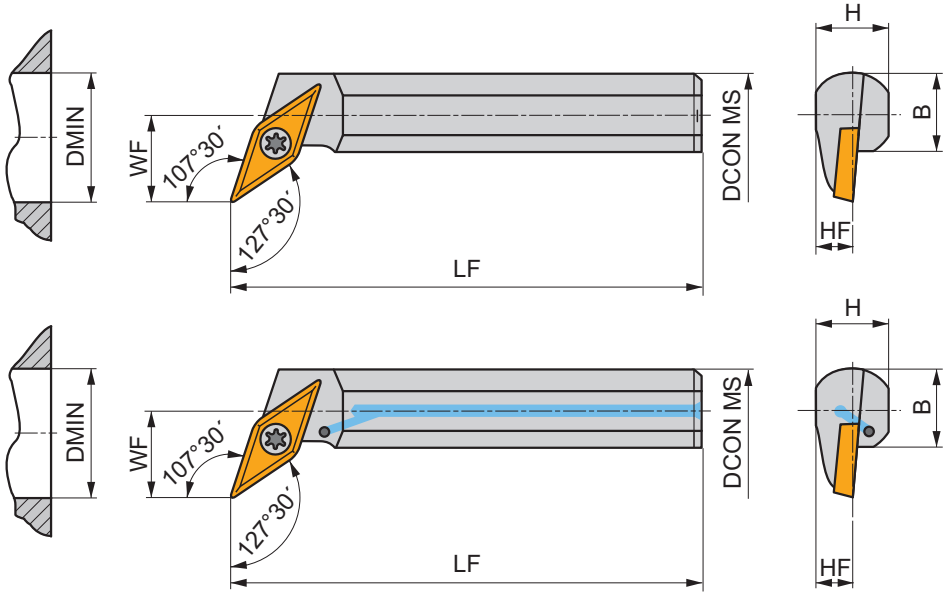
S

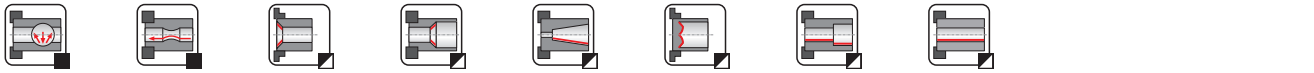
Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 107,5°, para Plaquitas VB/VC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 107,5° para plaquitas VB../VC... Para una amplia gama de operaciones de torneado interior.









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A16R-SVQBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
	A20S-SVQBR 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.57	GI194	S01
	A16R-SVQCR 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.29	GI211	SV21
	A20S-SVQCR 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.12	GI211	SV21
	S25T-SVQCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.08	GI017	S08
	S32U-SVQCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.07	GI017	S08
	S40V-SVQCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	3.80	GI017	SV10
L	A16R-SVQBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.32	GI194	S01
	A20S-SVQBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.57	GI194	S01
	A16R-SVQCL 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.29	GI211	SV21
	A20S-SVQCL 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.54	GI211	SV21
	S25T-SVQCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.08	GI017	S08
	S32U-SVQCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.07	GI017	S08
	S40V-SVQCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	4.10	GI017	SV10

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

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

SVUB(C)(RL) INT

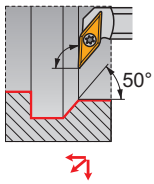
P M K N S H

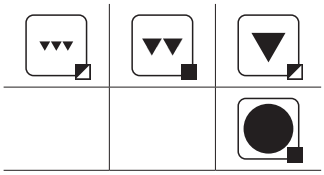
PRAMET

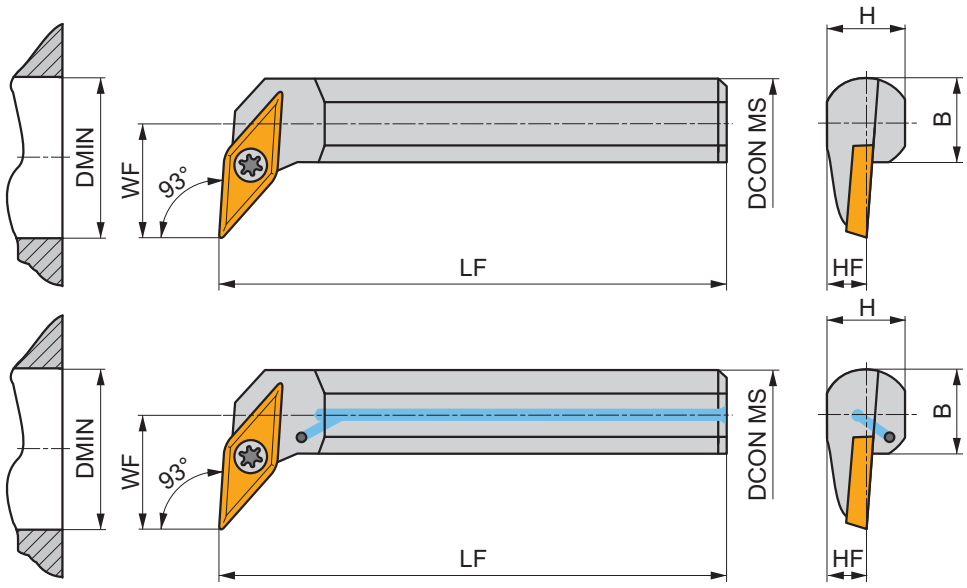
S

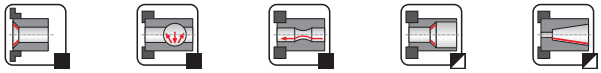
Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquitas VB/VC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna disponible y ángulo de posición de 93° para plaquitas VB../VC... Para una amplia gama de operaciones de torneado interior y copiado por debajo de 50°. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A16R-SVUBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.32	GI194	S01
	A20S-SVUBR 11	20	25	13	18	18.8	250	-4	0	✓	0.57	GI194	S01
	A20S-SVUCR 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.54	GI211	SV21
	A25T-SVUCR 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
	A32T-SVUCR 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.66	GI211	SV22
	S25T-SVUCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.08	GI017	S08
	S32U-SVUCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.10	GI017	S08
	S40V-SVUCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	4.10	GI017	SV10
L	A16R-SVUBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.32	GI194	S01
	A20S-SVUBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.57	GI194	S01
	A20S-SVUCL 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.32	GI211	SV21
	A25T-SVUCL 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
	A32T-SVUCL 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.66	GI211	SV22
	S25T-SVUCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.09	GI017	S08
	S32U-SVUCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.10	GI017	S08
	S40V-SVUCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	4.10	GI017	SV10

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

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

C.-SVQB(RL) INT

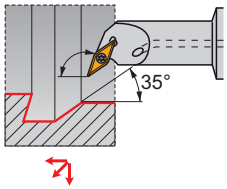
P M K N S H

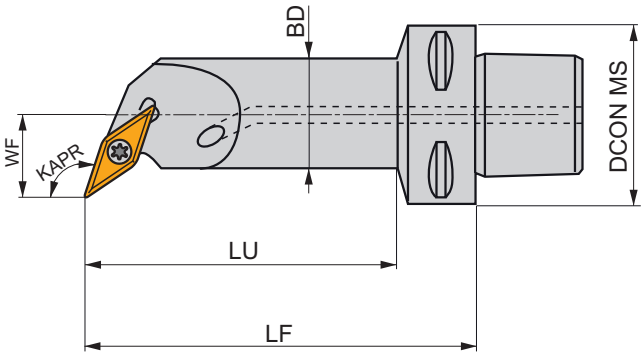
PRAMET

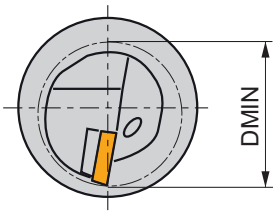
S

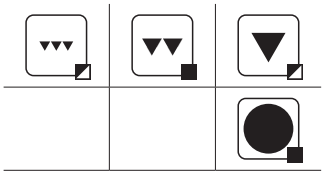
Herramienta de Interior PSC de Cambio Rápido con Fijación por Tornillo, a 107,5°, Plaquitas VB/VC..

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









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

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

		Nm			
SV16	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	FLAG T15P/3,5

SVAC(RL)-DC EXT

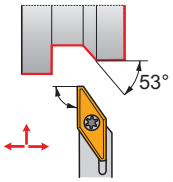
P M K N S H

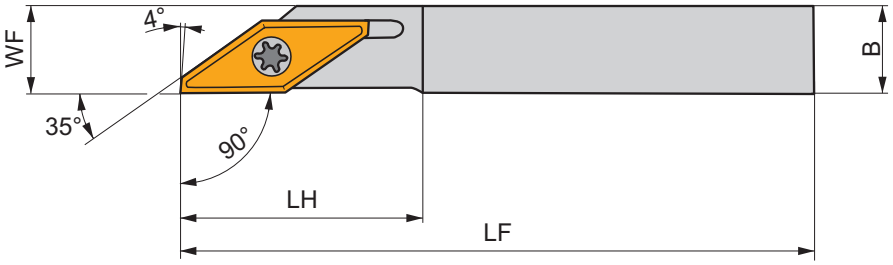
PRAMET

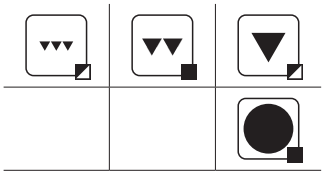
S

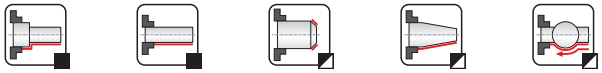
Portaherramientas de Exterior para Decoletaje con Fijación por Tornillo, a 90°, para Plaquitas VCGX 13

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









	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SVACR 1010 L 13-DC	10	10	10	10	140	25.0	0	0	0.12	GI222	SV20
	SVACR 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25.0	0	0	0.17	GI222	SV20
	SVACR 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25.0	0	0	0.29	GI222	SV20
	SVACR 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25.0	0	0	0.46	GI222	SV20
L	SVACL 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25.0	0	0	0.19	GI222	SV20
	SVACL 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25.0	0	0	0.29	GI222	SV20
	SVACL 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25.0	0	0	0.43	GI222	SV20
	SVACL 2525 M 13-DC	25	25	25	25	150	25.0	0	0	0.67	GI222	SV20

GI222	VCGX 1303..

		Nm			
SV20	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	PT-8002

SVJC(RL)-DC EXT

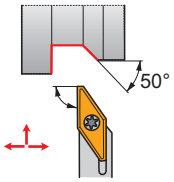
P M K N S H

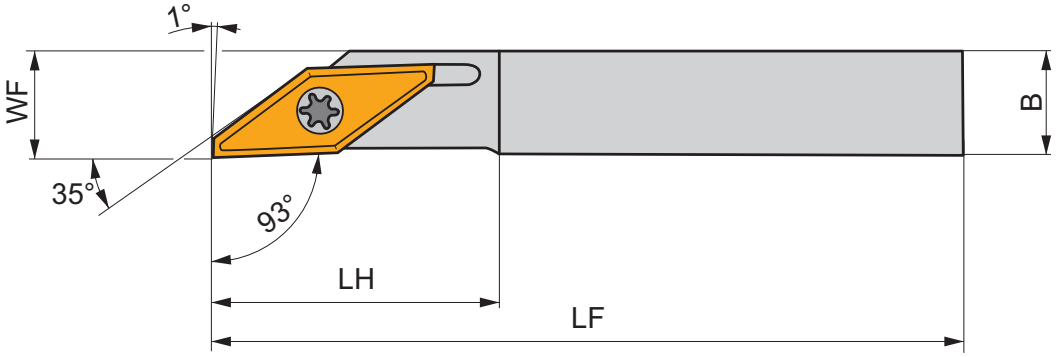
PRAMET

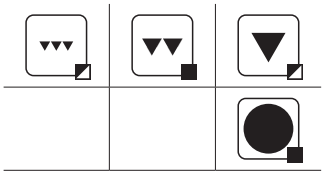
S

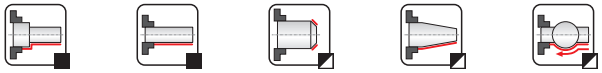
Portaherramientas de Exterior para Decoletaje con Fijación por Tornillo, con ángulo de posición a 93°, para Plaquitas VCGX 13

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









	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SVJCR 1212 L 13-DC	12	12	12	–	140	25.0	0	0	0.17	GI222	SV20
	SVJCR 1616 M 13-DC	16	16	16	–	150	25.0	0	0	0.29	GI222	SV20
	SVJCR 2020 M 13-DC	20	20	20	–	150	25.0	0	0	0.45	GI222	SV20
	SVJCR 2525 M 13-DC	25	25	25	–	150	25.0	0	0	0.68	GI222	SV20
L	SVJCL 1212 L 13-DC	12	12	12	–	140	25.0	0	0	0.17	GI222	SV20
	SVJCL 1616 M 13-DC	16	16	16	–	150	25.0	0	0	0.30	GI222	SV20
	SVJCL 2020 M 13-DC	20	20	20	–	150	25.0	0	0	0.47	GI222	SV20
	SVJCL 2525 M 13-DC	25	25	25	–	150	25.0	0	0	0.69	GI222	SV20

GI222	VCGX 1303..

		Nm			
SV20	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	PT-8002

SVLC(RL) INT

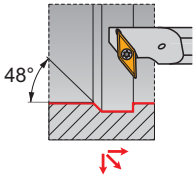
P M K N S H

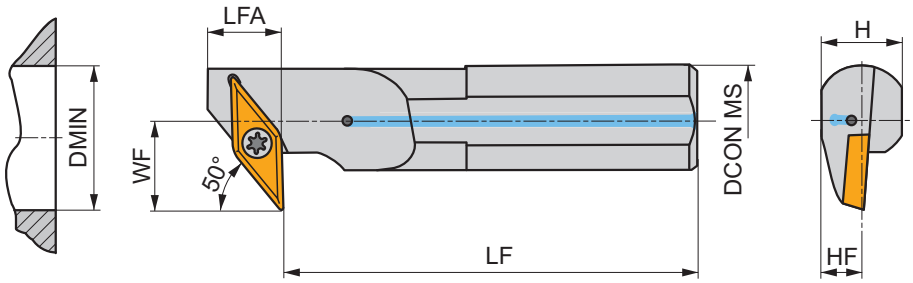
PRAMET

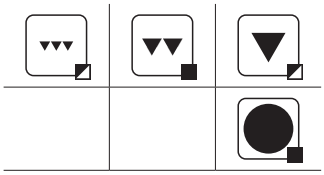
S

Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 50°, para Plaquitas VC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 50° para plaquitas positivas VC... Para una amplia gama de operaciones de torneado interior a tracción y copiado por debajo de 48°. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	HF (mm)	LFA (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**A20S-SVLCR 13-X**	20	27	15	18	250	9	15	-4	-2	✓	0.57	GI211	SV21
	A25T-SVLCR 13-X	25	35	20	24	300	12	18	-2	-2	✓	1.01	GI211	SV22
	A32T-SVLCR 13-X	32	43	25	30	300	15	18	-1	-2	✓	1.75	GI211	SV22
L	**A20S-SVLCL 13-X**	20	27	15	18	250	9	15	-4	-2	✓	0.57	GI211	SV21
	A25T-SVLCL 13-X	25	35	20	24	300	12	18	-2	-2	✓	0.05	GI211	SV22
	A32T-SVLCL 13-X	32	43	25	30	300	15	18	-1	-2	✓	1.75	GI211	SV22

GI211	VC.. 1303..

		Nm						
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	–	–	PT-8002	–
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

SVXC(RL) INT

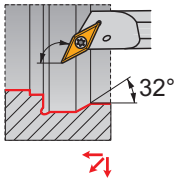
P M K N S H

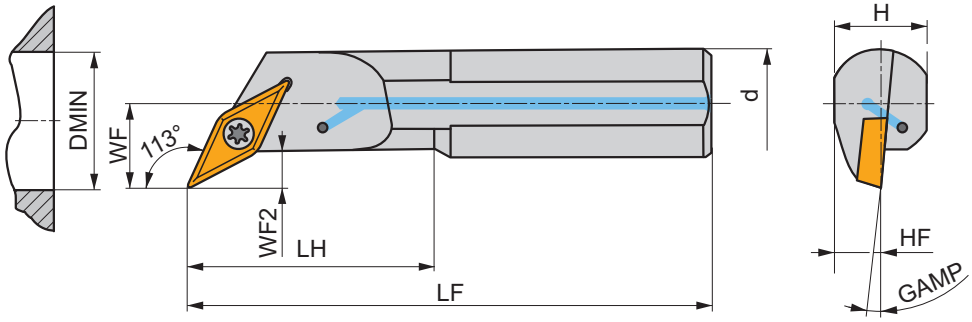
PRAMET

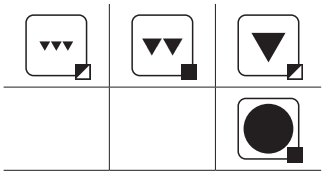
S

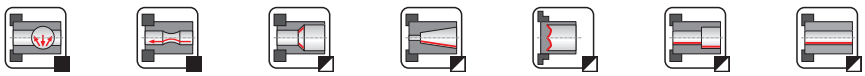
Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 113°, para Plaquitas VC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 113° para plaquitas positivas VC... Para una amplia gama de operaciones de torneado interior y copiado por debajo de 32°. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	HF (mm)	LH (mm)	WF2 (mm)	GAMP (°)		kg		
R	A10H-SVXCR 07	10	12.5	7	9	100	4.5	22.0	3	-10	✓	0.06	GI234	SV23
	A12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28.0	3	-8	✓	0.11	GI234	SV23
	A16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36.0	3	-6	✓	0.19	GI234	SV23
L	A10H-SVXCL 07	10	12.5	7	9	100	4.5	22.0	3	-10	✓	0.06	GI234	SV23
	A12K-SVXCL 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28.0	3	-8	✓	0.11	GI234	SV23
	A16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36.0	3	-6	✓	0.20	GI234	SV23

GI234	VC.. 0702..

SV23	DVF 3584	0.6 Nm	M 2	5.5	DMD 1650

SVXC(RL)-E INT

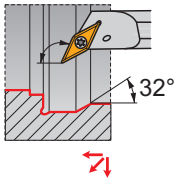
P M K N S H

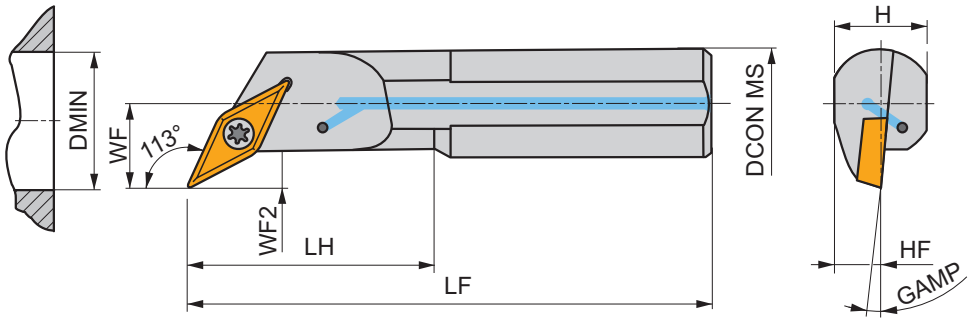
PRAMET

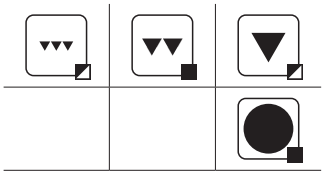
S

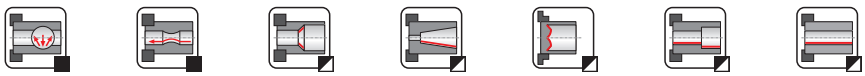
Portaherramientas de Interior de Metal Duro con Fijación por Tornillo, a 113°, para Plaquitas VC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda de metal duro con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 113° para plaquitas positivas VC... Para una amplia gama de operaciones de torneado interior y copiado por debajo de 32°. Disponible para voladizo > 3xD.









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	WF2 (mm)	GAMP (°)		kg		
R	**E10H-SVXCR 07**	10	12.5	7	9	4.5	100	22.0	3	-10	✓	0.10	GI234	SV23
	E12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	5.5	125	28.0	3	-8	✓	0.18	GI234	SV23
	E16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36.0	3	-6	✓	0.33	GI234	SV23
L	**E10H-SVXCL 07**	10	12.5	7	9	4.5	100	22.0	3	-10	✓	0.10	GI234	SV23
	E16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36.0	3	-6	✓	0.33	GI234	SV23

GI234	VC.. 0702..

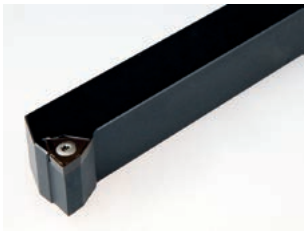
SV23	DVF 3584	0.6	M 2	5.5	DMD 1650

SWLC(RL) EXT

P M K N S H

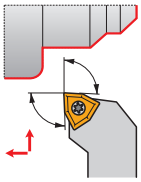
PRAMET

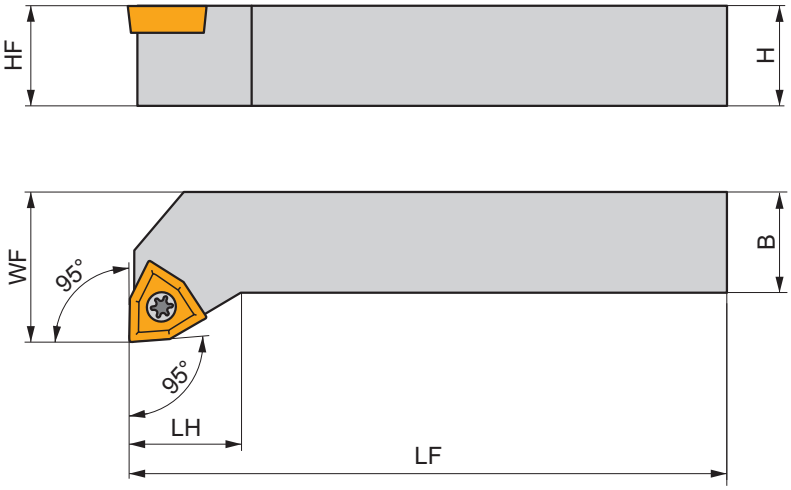
S

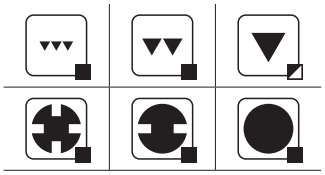


Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, con ángulo de posición a 95°, para Plaquitas WC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquitas positivas WC... Adecuado para torneado longitudinal y refrentado con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	kg		
R	**SWLCR 1616 H 06**	16	16	16	20	100	15.0	0	0	0.23	GI055	S04
	SWLCR 2020 K 06	20	20	20	25	125	15.0	0	0	0.42	GI055	S04
	SWLCR 2525 M 08	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.76	GI049	S09
L	**SWLCL 1616 H 06**	16	16	16	20	100	15.0	0	0	0.23	GI055	S04
	SWLCL 2020 K 06	20	20	20	25	125	15.0	0	0	0.40	GI055	S04
	SWLCL 2525 M 08	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.75	GI049	S09

GI049	WC.. 0804..
GI055	WC.. 06T3..

		Nm			
S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P
S09	US 4512-T15P	5.0	M 4.5	12.2	FLAG T15P

SWLC(RL) INT

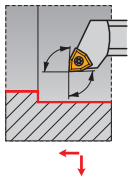
P M K N S H

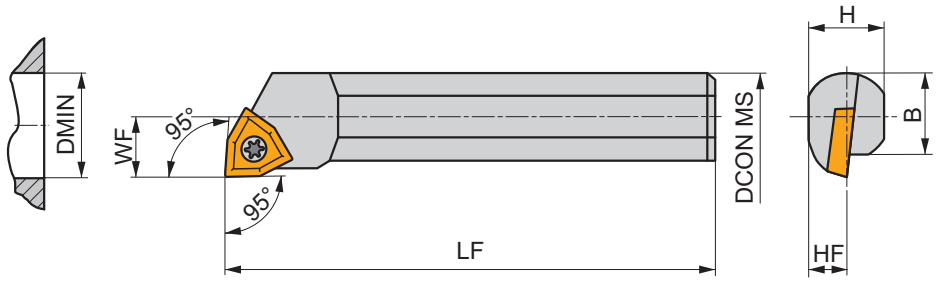
PRAMET

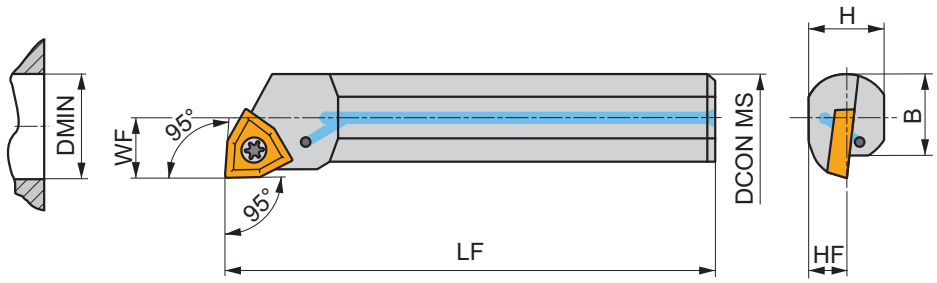
S

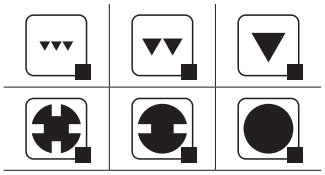
Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 95°, para Plaquitas WC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para plaquitas positivas WC... Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**A20Q-SWLCR 06**	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	✓	0.37	GI055	S04
	S20S-SWLCR 06	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	–	0.60	GI055	S04
	S25T-SWLCR 06	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.12	GI055	S04
	A25R-SWLCR 08	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI049	S04
	A32S-SWLCR 08	32	40	22	30	30	250	-5	0	✓	1.32	GI049	S09
	S32U-SWLCR 08	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.05	GI049	S09
L	**A20Q-SWLCL 06**	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	✓	0.00	GI055	S04
	S20S-SWLCL 06	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	–	0.60	GI055	S04
	A25R-SWLCL 06	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.66	GI055	S04

GI049	WC.. 0804..
GI055	WC.. 06T3..

		Nm			
S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P
S09	US 4512-T15P	5.0	M 4.5	12.2	FLAG T15P

SWUC(RL) INT

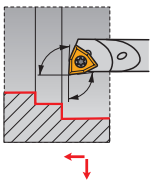
P M K N S H

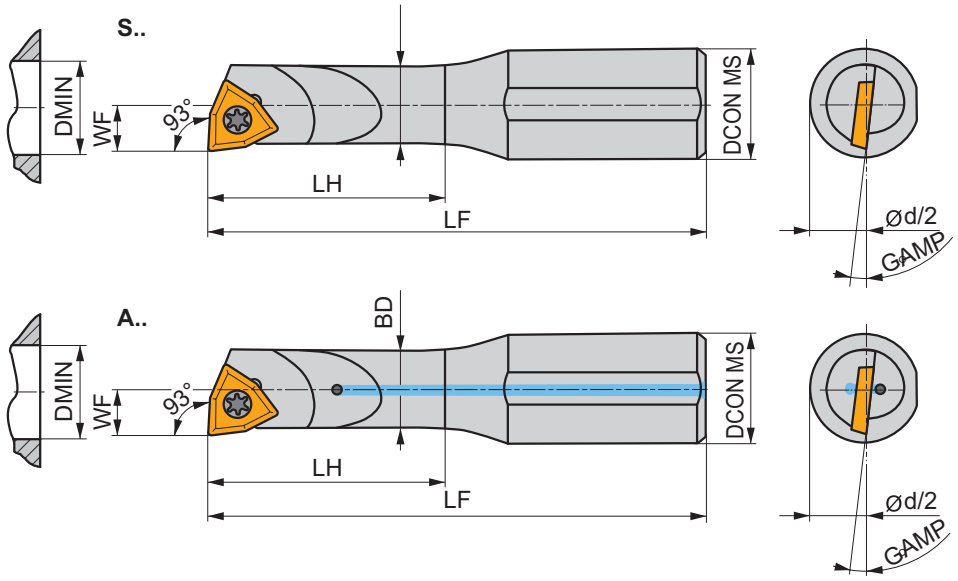
PRAMET

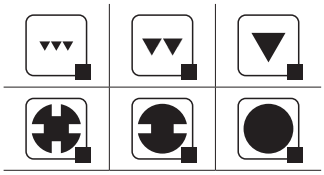
S

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

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquitas WC... Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	GAMP (°)		kg		
R	A0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18.0	-17	✓	0.04	GI221	SW21
	S0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18.0	-17	–	0.03	GI221	SW21
	A0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24.0	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	S0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24.0	-12	–	0.04	GI221	SW21
L	A0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18.0	-17	✓	0.04	GI221	SW21
	S0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18.0	-17	–	0.04	GI221	SW21
	A0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24.0	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	S0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24.0	-12	–	0.04	GI221	SW21

GI221	WC.. 0201..

SW21	T20.037	0.6 Nm	M 2	3.7	DMD 1650

SWUC(RL)-E INT

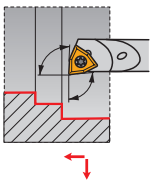
P M K N S H

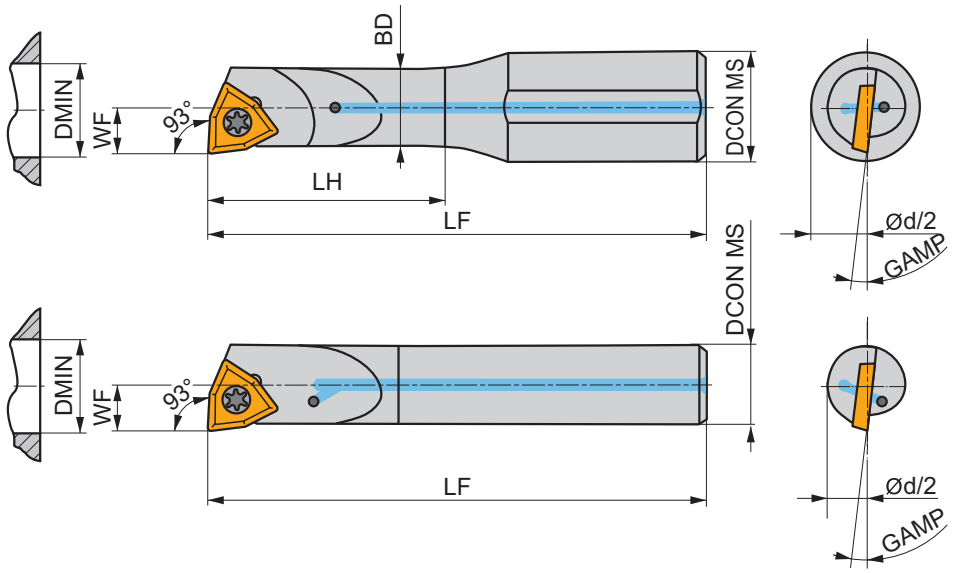
PRAMET

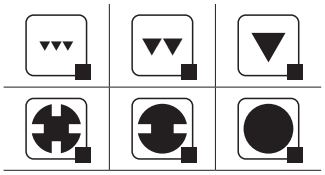
S

Portaherramientas de Interior de Metal Duro con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquitas WC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda de metal duro con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquitas positivas WC... Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible para voladizo > 3xD.







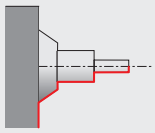
	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	GAMP (°)		kg		
R	E0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	24.0	-17	✓	0.06	GI221	SW21
	E05F-SWUCR 02	5	5.8	–	2.9	85	–	-17	✓	0.03	GI221	SW21
	E0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	32.0	-12	✓	0.06	GI221	SW21
	E06G-SWUCR 02	6	7.8	–	3.9	95	–	-12	✓	0.04	GI221	SW21
L	E0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	24.0	-17	✓	0.06	GI221	SW21
	E05F-SWUCL 02	5	5.8	–	2.9	85	–	-17	✓	0.03	GI221	SW21
	E0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	32.0	-12	✓	0.06	GI221	SW21
	E06G-SWUCL 02	6	7.8	–	3.9	95	–	-12	✓	0.04	GI221	SW21

GI221	WC.. 0201..

SW21	T20.037	0.6	M 2	3.7	DMD 1650

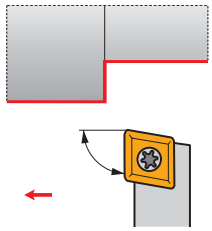
TORNEADO ISO - EXTERIOR

PIEZAS LARGAS E INESTABLES (plaquitas positivas)



SCAC(RL) EXT 90°

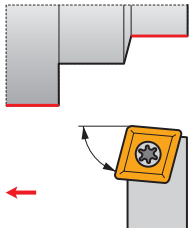
CC..



77

SCBC(RL) EXT 75°

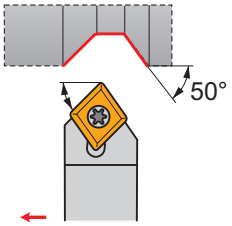
CC..



78

SCDCR EXT 45°

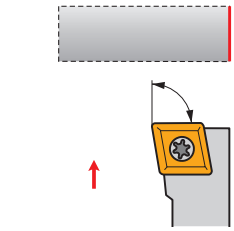
CC..



79

SCFC(RL) EXT 90°

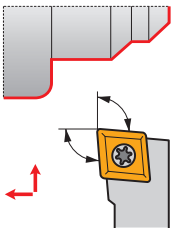
CC..



80

SCLC(RL) EXT 95°

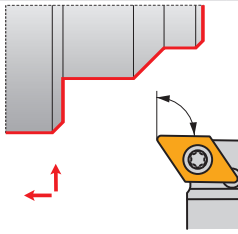
CC..



81

SDFC(RL) EXT 91°

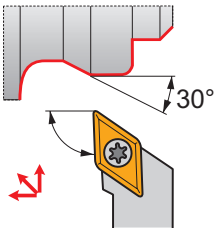
DC..



90

SDJC(RL) EXT 93°

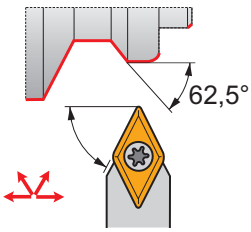
DC..



91

SDNCN EXT 62°30´

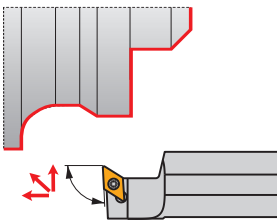
DC..



93

SDUCL EXT 93°

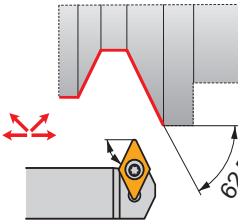
DC..



94

SDXC(RL) EXT 62°30´

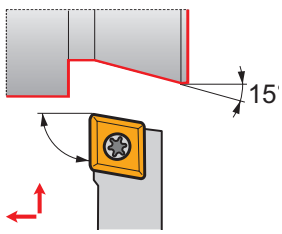
DC..



95

SEGC(RL) EXT 90°

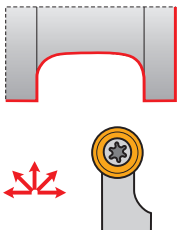
EC..



103

SRDC(RL) EXT

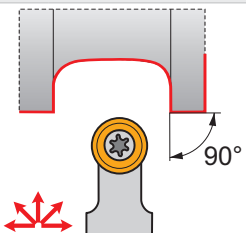
RC..



112

SRDCN EXT

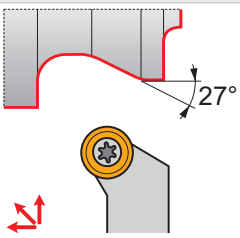
RC..



113

SRSC (RL) EXT

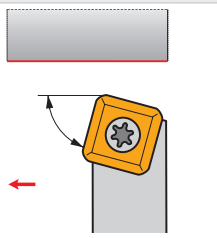
RC..



114

SSBC(RL) EXT 75°

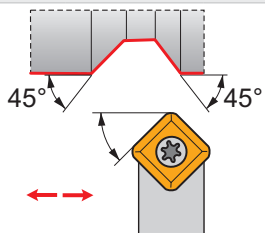
SC..



119

SSDCN EXT 45°

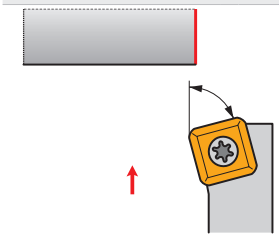
SC..



120

SSKC(RL) EXT 75°

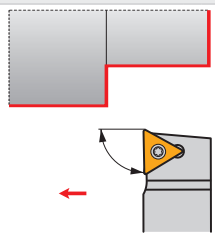
SC..



121

STAC(RL) EXT 90°

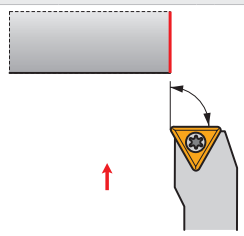
TC..



125

STFC(RL) EXT 90°

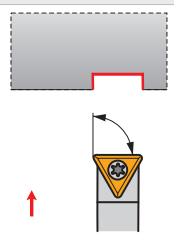
TC..



126

STFC(RL)-A EXT 90°

TC..



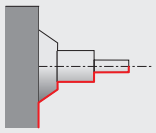
127

S TIPO DE FIJACIÓN

HERRAMIENTAS: NAVEGADOR

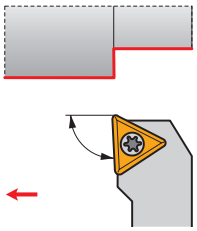
TORNEADO ISO - EXTERIOR

PIEZAS LARGAS E INESTABLES (plaquitas positivas)



STJC(RL) EXT 93°

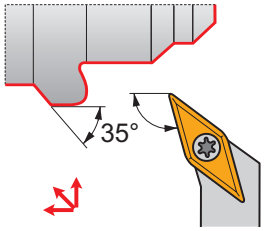
TC..



128

SVHB(C)(RL) EXT 107°30´

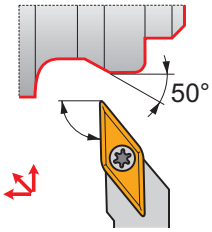
VB, VC..



132

SVJB(C)(RL) EXT 93°

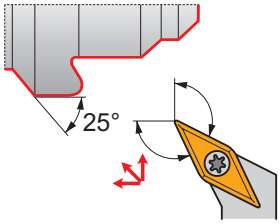
VB, VC..



133

SVPB(C)(RL) EXT 117°30´

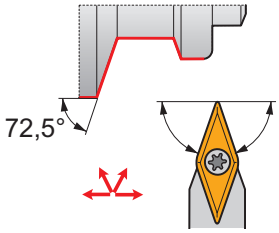
VB, VC..



135

SVVB(C)N EXT 72°30´

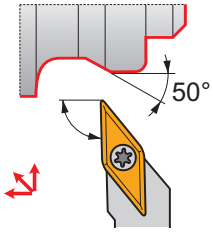
VB, VC..



136

SVXB(C)(RL) EXT 98°

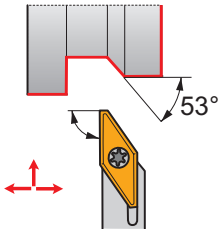
VB, VC..



137

SVAC(RL)-DC EXT 90°

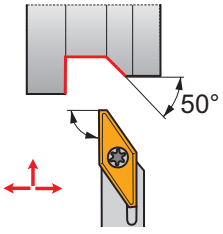
VC..



145

SVJC(RL)-DC EXT 93°

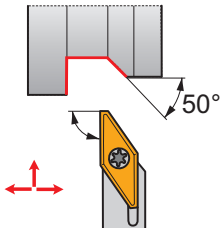
VC..



146

SWLC(RL) EXT 95°

WC..



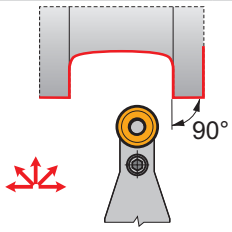
150

P TIPO DE FIJACIÓN

HERRAMIENTAS: NAVEGADOR

PRDCN EXT

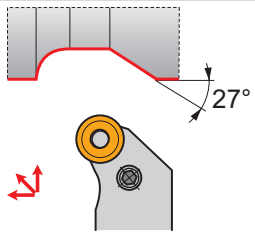
RC..



110

PRSC(RL) EXT

RC..



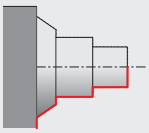
111

KHP / DKH TIPO DE FIJACIÓN

HERRAMIENTAS: NAVEGADOR

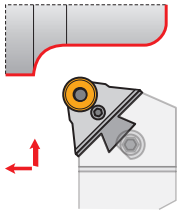
TORNEADO ISO - DESBASTE PESADO - EXTERIOR

CABEZAS (KH)



KHP-RSCR/L

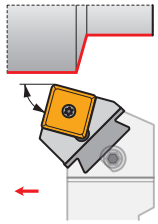
RC..



117

KHS-SBCR 75°

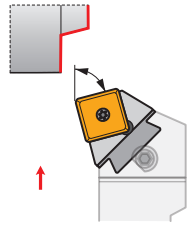
SC..



123

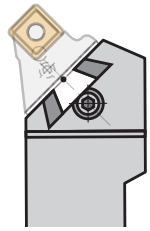
KHS-SBCL 75°

SC..



123

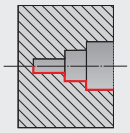
DKH(RL)



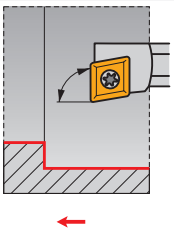
118, 124

TORNEADO ISO - INTERIOR

PIEZAS LARGAS E INESTABLES (plaquitas positivas)

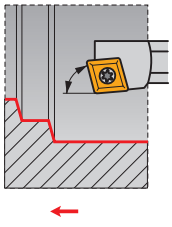


SCFC(RL) INT 90°
CC..



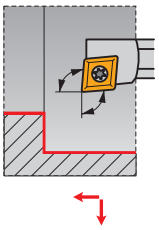
84

SCKC(RL) INT 75°
CC..



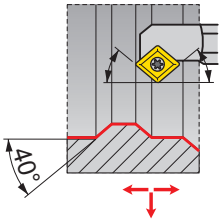
85

SCLC(RL) INT 45°
CC..



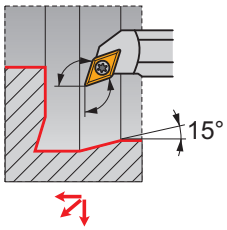
86

SCXC(RL) INT 90°
CC..



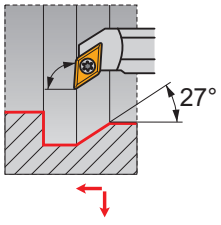
88

SDQC(RL) INT 95°
DC..



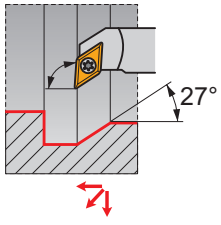
98

SDUC(RL) INT 93°
DC..



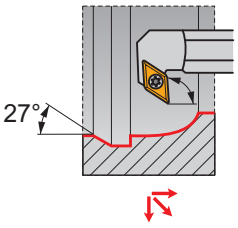
99

SDUC(RL)-E INT 62°30´
DC..



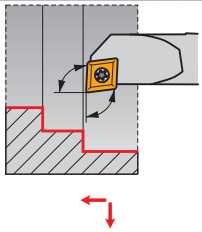
100

SDZC(RL) INT 90°
DC..



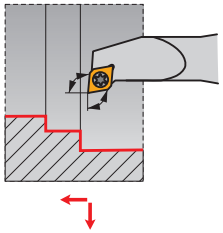
101

SEUC(RL) INT 93°
EC..



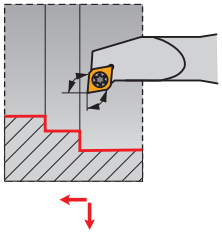
104

SELP(RL) INT 95°
EP..



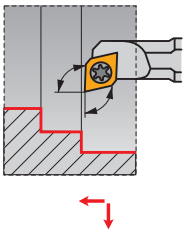
105

SELP(RL)-E INT 95°
EP..



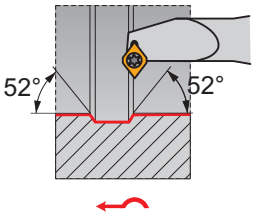
106

SEUP(RL) INT 93°
EP..



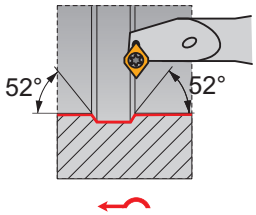
107

SEXP(RL) INT 52°30´
EP..



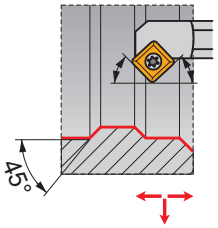
108

SEXP(RL)-E INT 52°30´
EP..



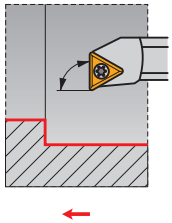
109

SSSC(RL) INT 45°
SC..



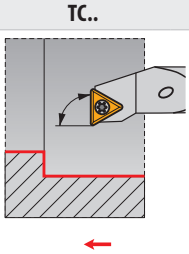
122

STFC(RL) INT 90°
TC..



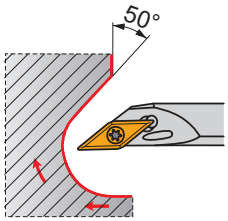
129

STFC(RL)-E INT 90°
TC..



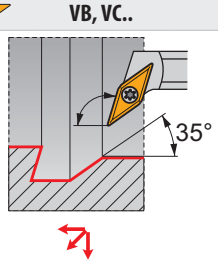
131

SVJB(RL) INT 93°
VB, VC..



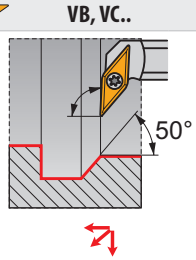
141

SVQB(C)(RL) INT 107°30´
VB, VC..



142

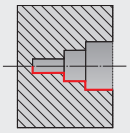
SVUB(C)(RL) INT 93°
VB, VC..



143

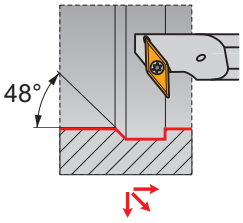
TORNEADO ISO - INTERIOR

PIEZAS LARGAS E INESTABLES (plaquitas positivas)



SVLC(RL) INT 95°

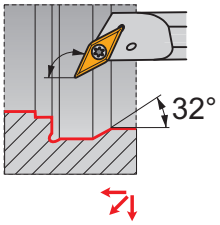
VC..



147

SVXC(RL) INT 113°

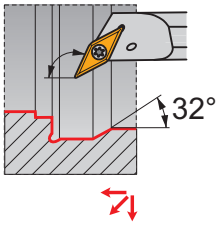
VC..



148

SVXC(RL)-E INT 113°

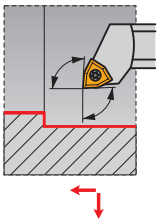
VC..



149

SWLC(RL) INT 95°

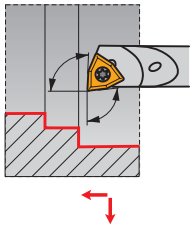
WC..



151

SWUC(RL) INT 93°

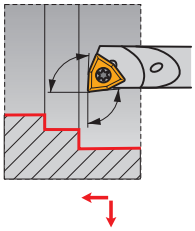
WC..



152

SWUC(RL)-E INT 93°

WC..

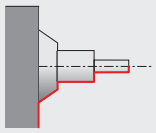


153

S TIPO DE FIJACIÓN

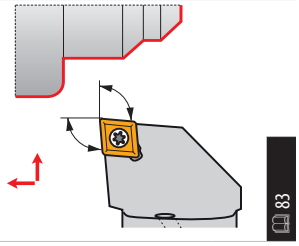
TORNEADO ISO - EXTERIOR PSC

PIEZAS LARGAS E INESTABLES (plaquitas positivas)



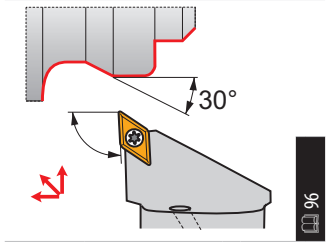
C.-SCLC(RL) EXT 95°

CC..



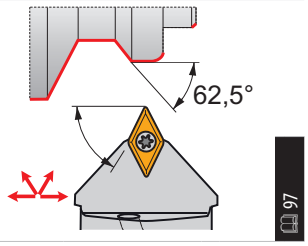
C.-SDJC(RL) EXT 93°

DC..



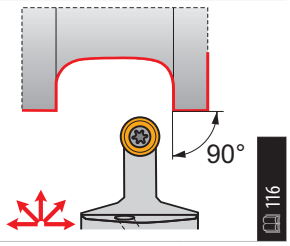
C.-SDNCN EXT 62°30´

DC..



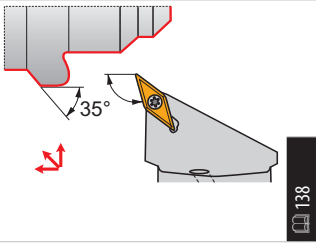
C.-SRDCN EXT

RC..



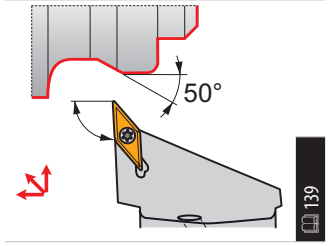
C.-SVHB(RL) EXT 107°30´

VB, VC..



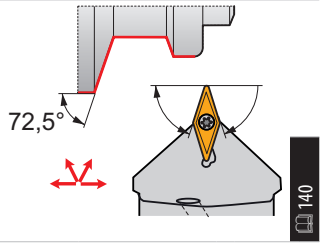
C.-SVJB(RL) EXT 93°

VB, VC..



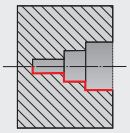
C.-SVVBN EXT 72°30´

VB, VC..



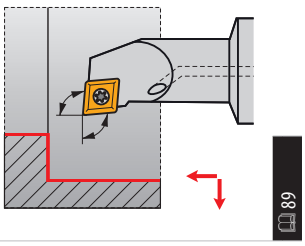
TORNEADO ISO - INTERIOR PSC

PIEZAS LARGAS E INESTABLES (plaquitas positivas)



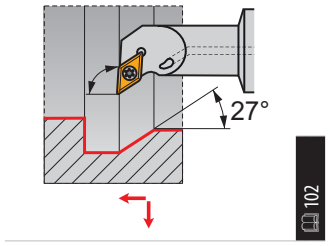
C.-SCLC(RL) INT 95°

CC..



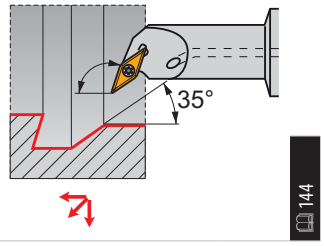
C.-SDUC(RL) INT 93°

DC..



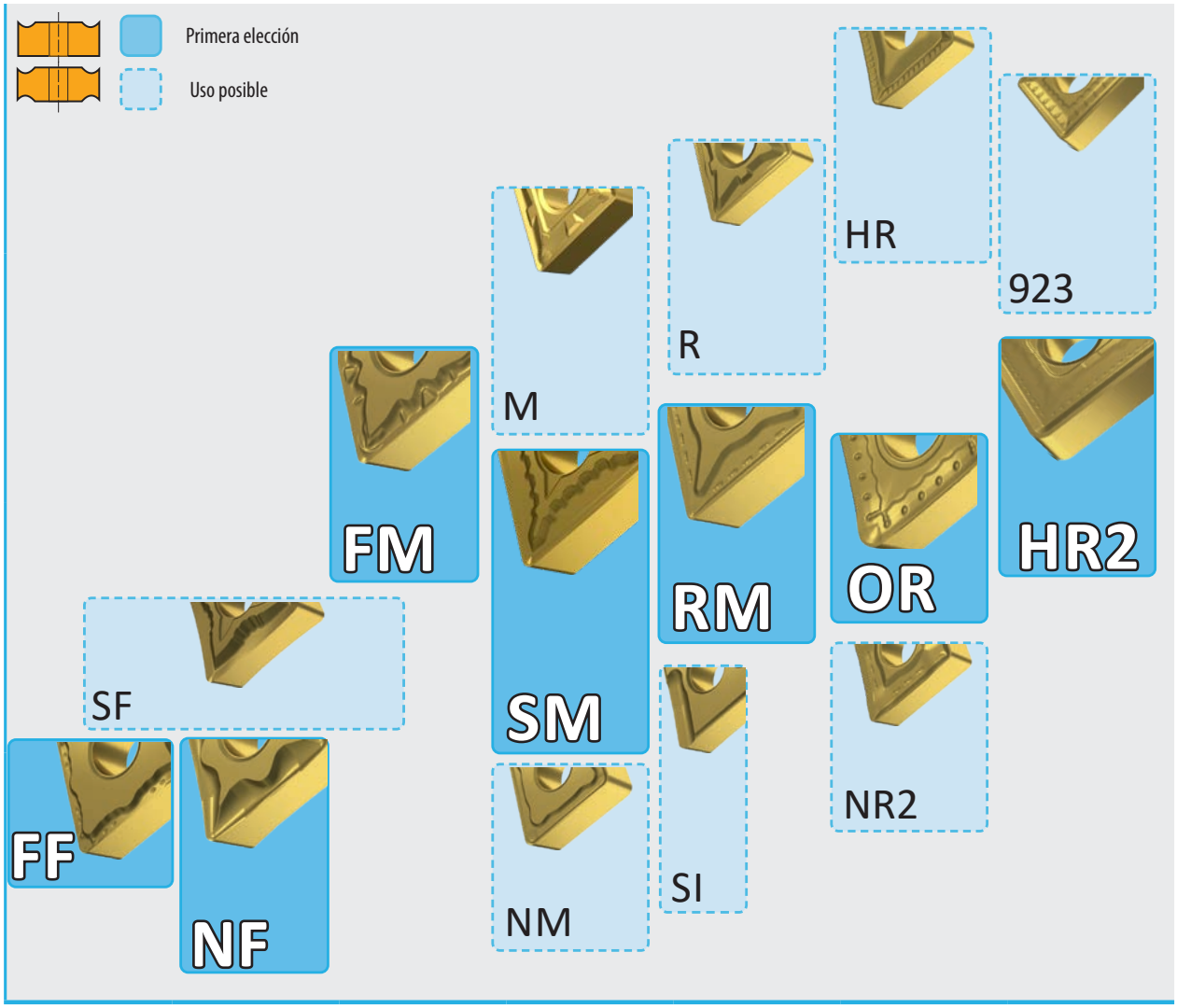
C.-SVQB(C)(RL) INT 108°

VB, VC..

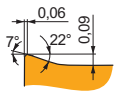
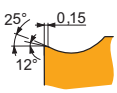
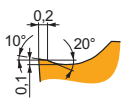
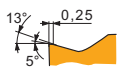
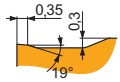
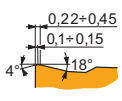


PLAQUITAS DE CORTE NEGATIVAS

P



	FF	F	M	R	HR
f	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
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

FF		Geometría altamente positiva diseñada para mecanizado de acabado fino, acero inoxidable y acero, potencialmente fundiciones, cortes continuos
NF		Diseño altamente positivo para mecanizado de acabado fino a medio, aceros inoxidables, acero, potencialmente fundiciones, materiales no férreos y superaleaciones, cortes continuos
FM		Geometría positiva diseñada para mecanizado de acabado a mecanizado de semidesbaste, acero y fundiciones, potencialmente superaleaciones, cortes continuos y moderadamente interrumpidos
SM		Geometría positiva diseñada para mecanizado medio, aceros inoxidables, superaleaciones, aceros y fundiciones, potencialmente materiales no férreos y materiales duros y para el mecanizado de paredes delgadas, cortes continuos e interrumpidos
RM		Apta para mecanizado de semidesbaste y de desbaste, aceros, aceros inoxidables y fundiciones, potencialmente superaleaciones, cortes continuos e interrumpidos
OR		Apta para mecanizado de acabado y de desbaste pesado, aceros y fundiciones, potencialmente acero inoxidable y superaleaciones, cortes continuos e interrumpidos

M

Primera elección

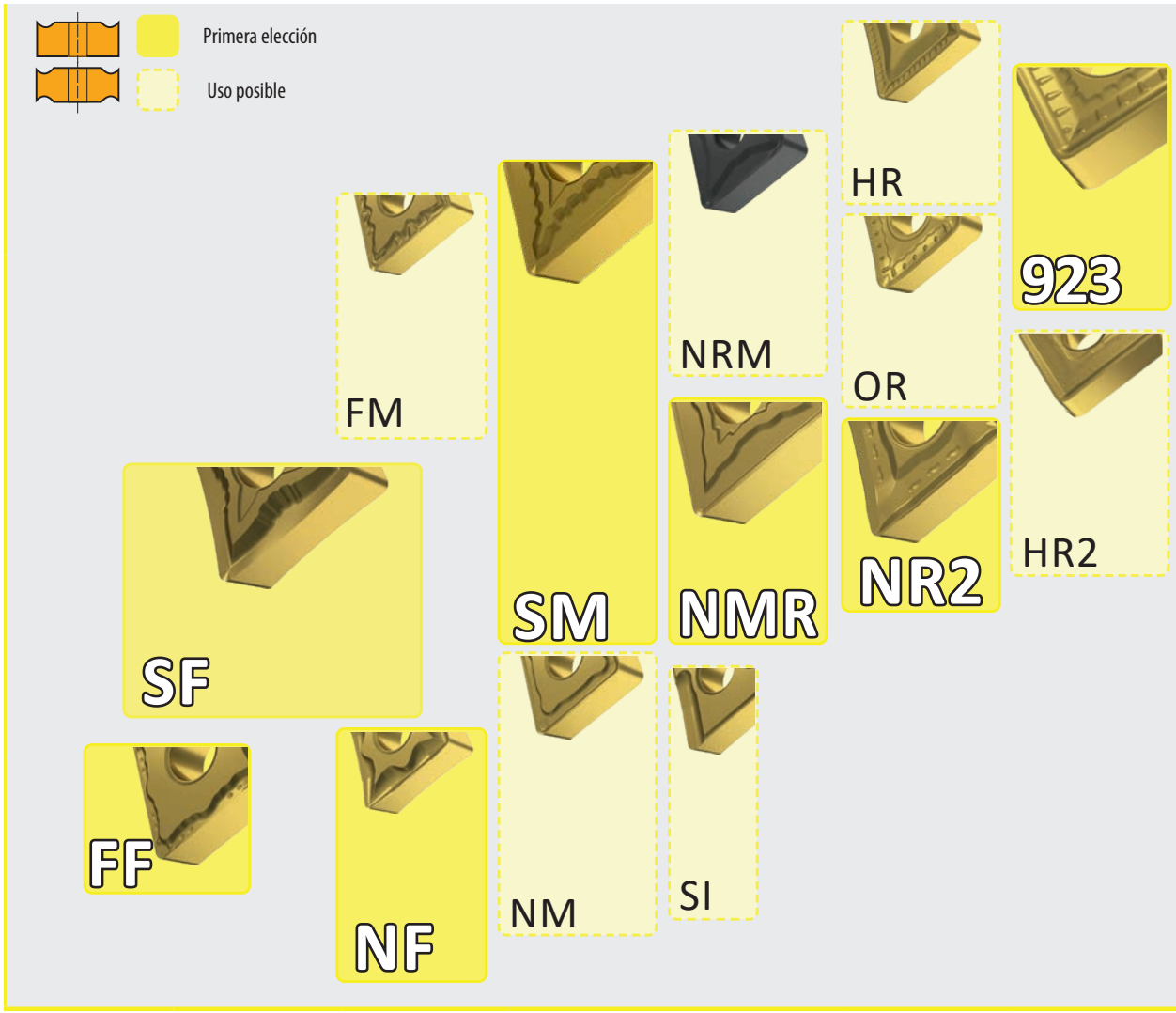
Uso posible

Condiciones muy inestables

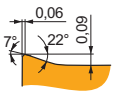
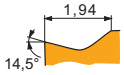
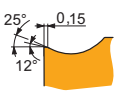
Condiciones inestables

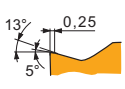
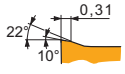
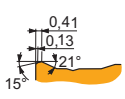
Condiciones estables

Piezas delgadas y de paredes delgadas



	FF	F	M	R	HR
f	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
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

FF		Geometría altamente positiva diseñada para mecanizado de acabado fino, acero inoxidable y acero, potencialmente fundiciones, cortes continuos
SF		Geometría positiva versátil diseñada para mecanizado de acabado fino, aceros, aceros inoxidables, fundiciones, superaleaciones y materiales duros, potencialmente materiales no férreos y para el mecanizado de paredes delgadas, con cortes continuos
NF		Diseño altamente positivo para mecanizado de acabado fino a medio, aceros inoxidables, acero, potencialmente fundiciones, materiales no férreos y superaleaciones, cortes continuos

SM		Geometría positiva diseñada para mecanizado medio, aceros inoxidables, superaleaciones, aceros y fundiciones, potencialmente materiales no férreos y materiales duros y para el mecanizado de paredes delgadas, cortes continuos e interrumpidos
NMR		Diseño positivo para mecanizado medio hasta mecanizado de desbaste, aceros inoxidables, así como aceros suaves y superaleaciones, cortes continuos
NR2		Apta para mecanizado de acabado hasta mecanizado de desbaste, aceros inoxidables y aceros, potencialmente fundiciones y superaleaciones, cortes continuos e interrumpidos

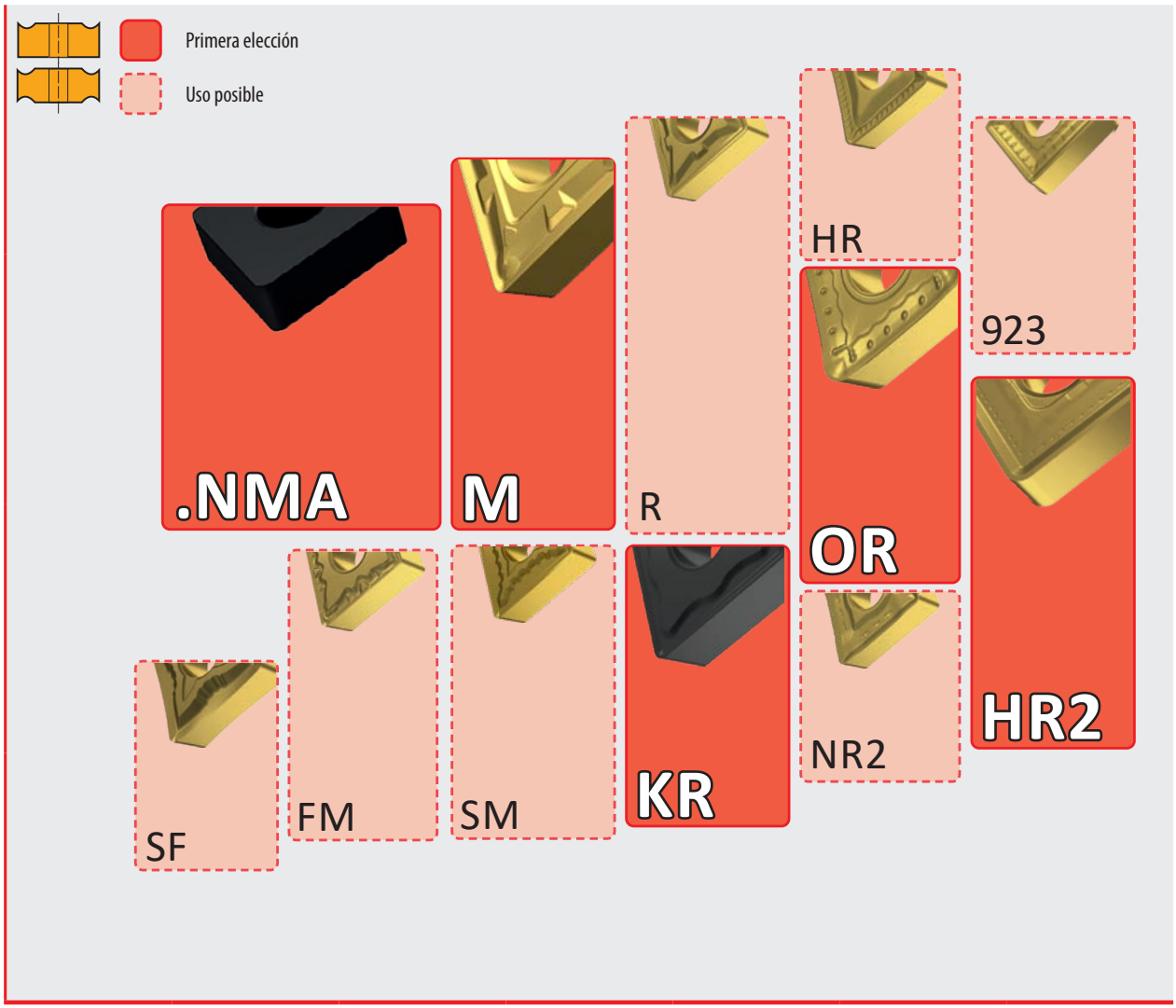
K

Condiciones muy inestables

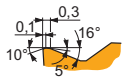
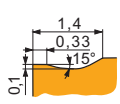
Condiciones inestables

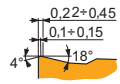
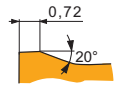
Condiciones estables

Piezas delgadas y de paredes delgadas



	FF	F	M	R	HR
f	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
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

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

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

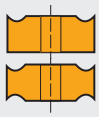
N

Condiciones muy inestables

Condiciones inestables

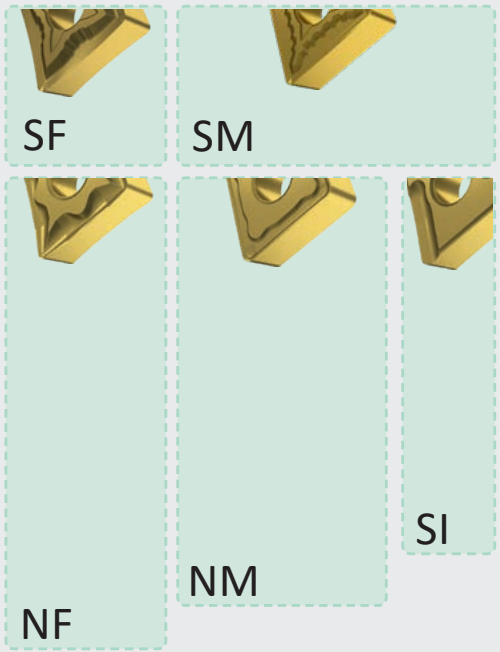
Condiciones estables

Piezas delgadas y de paredes delgadas

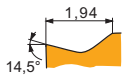
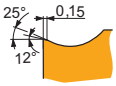
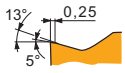


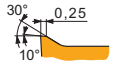
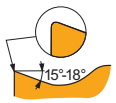
Primera elección

Uso posible



	FF	F	M	R	HR
f	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
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

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

NM		Diseño altamente positivo para mecanizado de acabado fino, medio y mecanizado de desbaste, aceros inoxidables, aceros, potencialmente materiales no férreos y superaleaciones, cortes continuos
SI		Geometría positiva para el mecanizado fino hasta mecanizado de semidesbaste, aceros, aceros inoxidables y fundiciones, y potencialmente materiales no férreos, cortes continuos

S

Primera elección

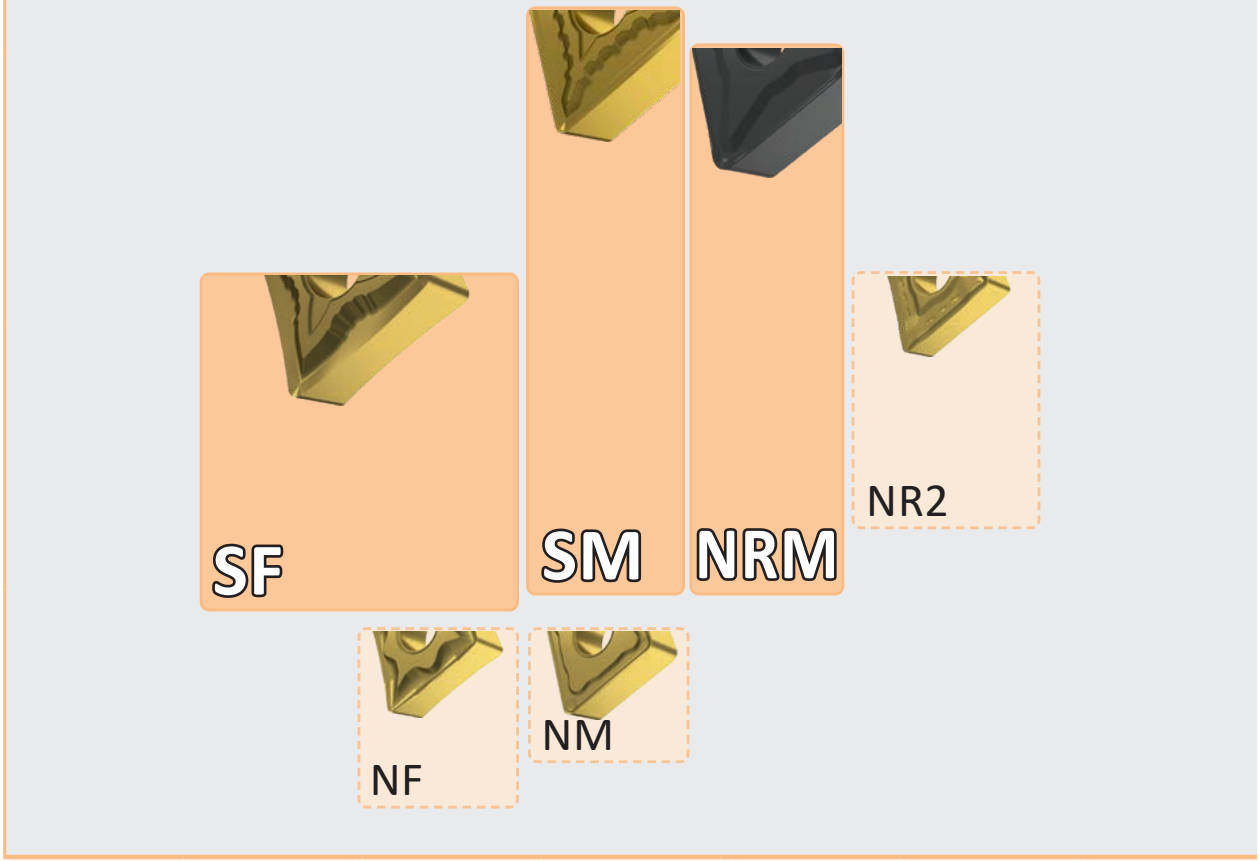
Uso posible

Condiciones muy inestables

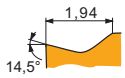
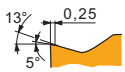
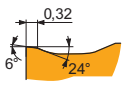
Condiciones inestables

Condiciones estables

Piezas delgadas y de paredes delgadas



	FF	F	M	R	HR
f	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
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

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

H

Primera elección

Uso posible

Condiciones muy inestables

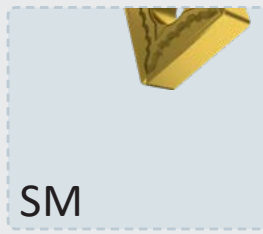
Condiciones inestables

Condiciones estables

Piezas delgadas y de paredes delgadas

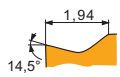
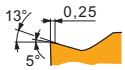
.NMA

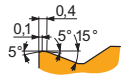
R


SM

SF

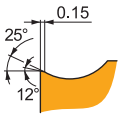
	FF	F	M	R	HR
f	0.05 – 0.2 mm/rev	0.05 – 0.2 mm/rev	0.2 – 0.4 mm/rev	0.4 – 1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

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

R		Apta para mecanizado de semidesbaste y de desbaste, fundiciones, potencialmente acero y materiales duros, cortes continuos e interrumpidos

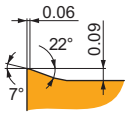
ACABADO FINO – NAVEGADOR

NF



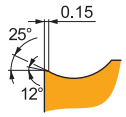
NF El rompevirutas NF es afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo y un estrecha faceta T muy positiva. También es adecuado para fundiciones, aleaciones no férreas y superaleaciones.

FF



FF es un rompevirutas afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y fina. También es condicionalmente adecuado para fundiciones.

NF

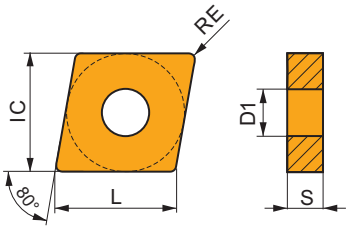


NF El rompevirutas NF es afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo y un estrecha faceta T muy positiva. También es adecuado para fundiciones, aleaciones no férreas y superaleaciones.

PRAMET

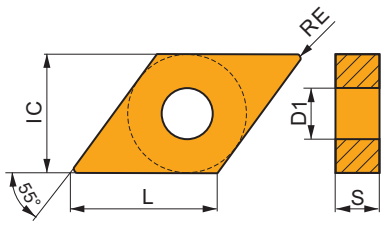
CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



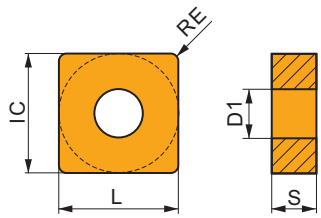
DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



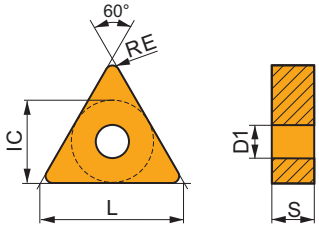
SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



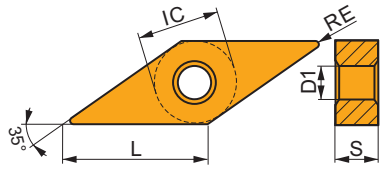
TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



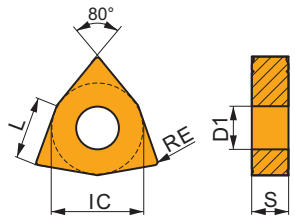
VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76

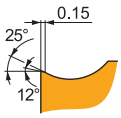
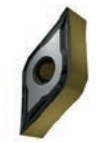
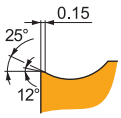


WNMG

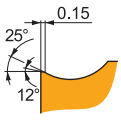
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



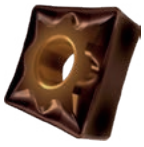
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

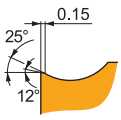
Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																			
NF El rompevirutas NF es afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo y un estrecha faceta T muy positiva. También es adecuado para fundiciones, aleaciones no férreas y superaleaciones.																			
CNMG 090304E-NF:T6310	0.4	190	0.17	0.8	135	0.15	0.8	150	0.17	0.8	570	0.20	0.8	55	0.12	0.6	–	–	–
CNMG 090304E-NF:T7335	0.4	210	0.18	0.8	160	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.16	0.6	–	–	–
CNMG 090304E-NF:T8430	0.4	225	0.17	0.8	120	0.15	0.8	185	0.17	0.8	615	0.20	0.8	45	0.12	0.6	–	–	–
CNMG 090304E-NF:T9325	0.4	265	0.18	0.8	155	0.16	0.8	250	0.18	0.8	–	–	–	55	0.16	0.6	–	–	–
CNMG 090308E-NF:T8430	0.8	245	0.19	1.0	135	0.17	1.0	200	0.19	1.0	675	0.23	1.0	50	0.15	0.8	–	–	–
CNMG 090308E-NF:T9325	0.8	300	0.19	1.0	180	0.17	1.0	285	0.19	1.0	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
CNMG 120404E-NF:HF7	0.4	–	–	–	95	0.15	1.7	155	0.17	1.7	495	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
CNMG 120404E-NF:T6310	0.4	180	0.17	1.7	125	0.15	1.7	145	0.17	1.7	540	0.20	1.7	50	0.14	1.4	–	–	–
CNMG 120404E-NF:T7325	0.4	200	0.18	1.7	155	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
CNMG 120404E-NF:T7335	0.4	195	0.18	1.7	150	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
CNMG 120404E-NF:T8315	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
CNMG 120404E-NF:T8430	0.4	200	0.17	1.7	110	0.15	1.7	165	0.17	1.7	555	0.20	1.7	40	0.14	1.4	–	–	–
CNMG 120404E-NF:T9325	0.4	250	0.18	1.7	150	0.16	1.7	235	0.18	1.7	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
CNMG 120404E-NF:T9415	0.4	315	0.17	1.7	–	–	–	295	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-NF:HF7	0.8	–	–	–	110	0.17	1.7	180	0.19	1.7	570	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-NF:T6310	0.8	200	0.19	1.7	140	0.17	1.7	160	0.19	1.7	600	0.23	1.7	60	0.15	1.4	–	–	–
CNMG 120408E-NF:T7325	0.8	235	0.19	1.7	180	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–
CNMG 120408E-NF:T7335	0.8	225	0.19	1.7	175	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	70	0.15	1.4	–	–	–
CNMG 120408E-NF:T8315	0.8	215	0.19	1.7	125	0.17	1.7	200	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
CNMG 120408E-NF:T8430	0.8	235	0.19	1.7	125	0.17	1.7	190	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
CNMG 120408E-NF:T9325	0.8	285	0.19	1.7	170	0.17	1.7	270	0.19	1.7	–	–	–	60	0.15	1.4	–	–	–
CNMG 120408E-NF:T9415	0.8	360	0.19	1.7	–	–	–	340	0.19	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-NF:T6310	1.2	185	0.30	2.1	130	0.27	2.1	145	0.30	2.1	555	0.36	2.1	55	0.21	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-NF:T7325	1.2	205	0.30	2.1	155	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.21	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-NF:T7335	1.2	200	0.30	2.1	155	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.21	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-NF:T8430	1.2	200	0.30	2.1	110	0.27	2.1	165	0.30	2.1	555	0.36	2.1	40	0.21	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-NF:T9415	1.2	315	0.30	2.1	–	–	–	295	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																			
NF El rompevirutas NF es afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo y un estrecha faceta T muy positiva. También es adecuado para fundiciones, aleaciones no férreas y superaleaciones.																			
DNMG 110404E-NF:T6310	0.4	155	0.15	0.8	110	0.14	0.8	125	0.15	0.8	465	0.18	0.8	45	0.12	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-NF:T7325	0.4	170	0.18	0.8	130	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	55	0.16	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-NF:T7335	0.4	165	0.18	0.8	125	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.16	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-NF:T8430	0.4	190	0.15	0.8	105	0.14	0.8	155	0.15	0.8	525	0.18	0.8	40	0.12	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-NF:T9325	0.4	210	0.18	0.8	125	0.16	0.8	195	0.18	0.8	–	–	–	45	0.16	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-NF:T6310	0.8	175	0.17	1.0	125	0.15	1.0	140	0.17	1.0	525	0.20	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
DNMG 110408E-NF:T7325	0.8	200	0.18	1.0	155	0.16	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.16	0.8	–	–	–
DNMG 110408E-NF:T7335	0.8	195	0.18	1.0	150	0.16	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.16	0.8	–	–	–
DNMG 110408E-NF:T8430	0.8	205	0.17	1.0	110	0.15	1.0	170	0.17	1.0	570	0.20	1.0	45	0.14	0.8	–	–	–
DNMG 110408E-NF:T9325	0.8	250	0.18	1.0	150	0.16	1.0	235	0.18	1.0	–	–	–	55	0.16	0.8	–	–	–
DNMG 110408E-NF:T9415	0.8	315	0.17	1.0	–	–	–	295	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150404E-NF:T6310	0.4	140	0.17	1.7	100	0.15	1.7	110	0.17	1.7	420	0.20	1.7	40	0.15	1.4	–	–	–
DNMG 150404E-NF:T7325	0.4	160	0.18	1.7	120	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150404E-NF:T7335	0.4	155	0.18	1.7	120	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150404E-NF:T8430	0.4	165	0.17	1.7	90	0.15	1.7	135	0.17	1.7	450	0.20	1.7	35	0.15	1.4	–	–	–
DNMG 150404E-NF:T9325	0.4	200	0.18	1.7	120	0.16	1.7	190	0.18	1.7	–	–	–	45	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150404E-NF:T9415	0.4	260	0.15	1.7	–	–	–	245	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150408E-NF:T6310	0.8	165	0.18	1.7	115	0.16	1.7	130	0.18	1.7	495	0.22	1.7	45	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150408E-NF:T7325	0.8	190	0.18	1.7	145	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150408E-NF:T7335	0.8	185	0.18	1.7	140	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150408E-NF:T8430	0.8	190	0.18	1.7	105	0.16	1.7	155	0.18	1.7	525	0.22	1.7	40	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150408E-NF:T9325	0.8	235	0.18	1.7	140	0.16	1.7	220	0.18	1.7	–	–	–	50	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150408E-NF:T9415	0.8	300	0.17	1.7	–	–	–	285	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

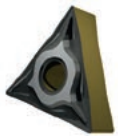
Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																			
DNMG 150604E-NF:HF7	0.4	–	–	–	80	0.14	1.9	130	0.15	1.9	420	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-NF:T6310	0.4	140	0.17	1.9	100	0.15	1.9	110	0.17	1.9	420	0.20	1.9	40	0.15	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NF:T7325	0.4	155	0.18	1.9	120	0.16	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NF:T7335	0.4	150	0.18	1.9	115	0.16	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NF:T8315	0.4	145	0.17	1.9	85	0.15	1.9	135	0.17	1.9	435	0.20	1.9	35	0.15	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NF:T8430	0.4	165	0.17	1.9	90	0.15	1.9	135	0.17	1.9	450	0.20	1.9	35	0.15	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NF:T9325	0.4	195	0.18	1.9	115	0.16	1.9	185	0.18	1.9	–	–	–	40	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NF:T9415	0.4	260	0.15	1.9	–	–	–	245	0.15	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-NF:HF7	0.8	–	–	–	90	0.15	1.9	145	0.17	1.9	465	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-NF:T6310	0.8	165	0.18	1.9	115	0.16	1.9	130	0.18	1.9	495	0.22	1.9	45	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NF:T7325	0.8	185	0.18	1.9	140	0.16	1.9	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NF:T7335	0.8	180	0.18	1.9	140	0.16	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NF:T8315	0.8	175	0.18	1.9	105	0.16	1.9	165	0.18	1.9	525	0.22	1.9	40	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NF:T8430	0.8	190	0.18	1.9	105	0.16	1.9	155	0.18	1.9	525	0.22	1.9	40	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NF:T9325	0.8	230	0.18	1.9	135	0.16	1.9	215	0.18	1.9	–	–	–	50	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NF:T9415	0.8	295	0.17	1.9	–	–	–	280	0.17	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-NF:T6310	1.2	150	0.30	1.5	105	0.27	1.5	120	0.30	1.5	450	0.36	1.5	45	0.21	1.2	–	–	–
DNMG 150612E-NF:T8430	1.2	165	0.30	1.5	90	0.27	1.5	135	0.30	1.5	450	0.36	1.5	35	0.21	1.2	–	–	–

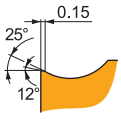
NF El rompevirutas NF es afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo y un estrecha faceta T muy positiva. También es adecuado para fundiciones, aleaciones no férreas y superaleaciones.





SNMG 120404E-NF:T6310	0.4	185	0.17	1.7	130	0.15	1.7	145	0.17	1.7	555	0.20	1.7	55	0.14	1.4	–	–	–
SNMG 120404E-NF:T7335	0.4	205	0.18	1.7	155	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
SNMG 120404E-NF:T8430	0.4	210	0.17	1.7	115	0.15	1.7	175	0.17	1.7	585	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
SNMG 120404E-NF:T9325	0.4	260	0.18	1.7	155	0.16	1.7	245	0.18	1.7	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
SNMG 120408E-NF:HF7	0.8	–	–	–	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–
SNMG 120408E-NF:T6310	0.8	210	0.19	1.7	150	0.17	1.7	165	0.19	1.7	630	0.23	1.7	60	0.15	1.4	–	–	–
SNMG 120408E-NF:T7325	0.8	245	0.19	1.7	190	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–
SNMG 120408E-NF:T7335	0.8	240	0.19	1.7	185	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–
SNMG 120408E-NF:T8315	0.8	230	0.19	1.7	135	0.17	1.7	215	0.19	1.7	690	0.23	1.7	55	0.15	1.4	–	–	–
SNMG 120408E-NF:T8430	0.8	250	0.19	1.7	135	0.17	1.7	205	0.19	1.7	690	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
SNMG 120408E-NF:T9325	0.8	300	0.19	1.7	180	0.17	1.7	285	0.19	1.7	–	–	–	65	0.15	1.4	–	–	–



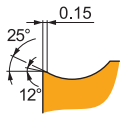


NF El rompevirutas NF es afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo y un estrecha faceta T muy positiva. También es adecuado para fundiciones, aleaciones no férreas y superaleaciones.

TNMG 160404E-NF:HF7	0.4	–	–	–	90	0.14	1.4	140	0.15	1.4	450	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–
TNMG 160404E-NF:T6310	0.4	150	0.17	1.4	105	0.15	1.4	120	0.17	1.4	450	0.20	1.4	45	0.15	1.1	–	–	–
TNMG 160404E-NF:T7325	0.4	170	0.18	1.4	130	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.1	–	–	–
TNMG 160404E-NF:T7335	0.4	165	0.18	1.4	125	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.1	–	–	–
TNMG 160404E-NF:T8315	0.4	160	0.17	1.4	95	0.15	1.4	150	0.17	1.4	480	0.20	1.4	40	0.15	1.1	–	–	–
TNMG 160404E-NF:T8430	0.4	175	0.17	1.4	95	0.15	1.4	140	0.17	1.4	480	0.20	1.4	35	0.15	1.1	–	–	–
TNMG 160404E-NF:T9325	0.4	215	0.18	1.4	125	0.16	1.4	200	0.18	1.4	–	–	–	45	0.16	1.1	–	–	–
TNMG 160404E-NF:T9415	0.4	285	0.15	1.4	–	–	–	270	0.15	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-NF:HF7	0.8	–	–	–	100	0.15	1.4	160	0.17	1.4	510	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-NF:T6310	0.8	180	0.18	1.4	125	0.16	1.4	145	0.18	1.4	540	0.22	1.4	50	0.16	1.1	–	–	–
TNMG 160408E-NF:T7325	0.8	200	0.18	1.4	155	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.1	–	–	–
TNMG 160408E-NF:T7335	0.8	195	0.18	1.4	150	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
TNMG 160408E-NF:T8315	0.8	190	0.18	1.4	110	0.16	1.4	180	0.18	1.4	570	0.22	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
TNMG 160408E-NF:T8430	0.8	205	0.18	1.4	110	0.16	1.4	170	0.18	1.4	570	0.22	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
TNMG 160408E-NF:T9325	0.8	255	0.18	1.4	150	0.16	1.4	240	0.18	1.4	–	–	–	55	0.16	1.1	–	–	–

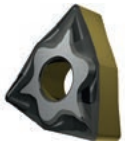
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

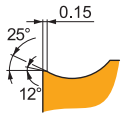
Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
	(mm)																		



NF El rompevirutas NF es afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo y un estrecha faceta T muy positiva. También es adecuado para fundiciones, aleaciones no férreas y superaleaciones.

VNMG 160404E-NF:T6310	●	0.4	■	140	0.12	1.2	■	100	0.11	1.2	◪	110	0.12	1.2	◪	420	0.14	1.2	◪	40	0.11	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NF:T7325	●	0.4	◪	140	0.18	1.2	■	105	0.16	1.2		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.16	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NF:T7335	●	0.4	◪	140	0.18	1.2	■	105	0.16	1.2		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.16	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NF:T8315	●	0.4	◪	150	0.12	1.2	■	90	0.11	1.2	◪	140	0.12	1.2	◪	450	0.14	1.2	◪	35	0.11	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NF:T8430	●	0.4	■	175	0.12	1.2	■	95	0.11	1.2	◪	140	0.12	1.2	◪	480	0.14	1.2	◪	35	0.11	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NF:T9325	●	0.4	■	180	0.18	1.2	■	105	0.16	1.2	◪	170	0.18	1.2		–	–	–	◪	40	0.16	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NF:T9415	●	0.4	■	255	0.12	1.2		–	–	–	◪	240	0.12	1.2		–	–	–		–	–	–	–	–	–
VNMG 160408E-NF:T6310	●	0.8	■	145	0.17	1.4	■	100	0.15	1.4	◪	115	0.17	1.4	◪	435	0.20	1.4	◪	40	0.14	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NF:T7325	●	0.8	◪	165	0.18	1.4	■	125	0.16	1.4		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.16	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NF:T7335	●	0.8	◪	160	0.18	1.4	■	120	0.16	1.4		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.16	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NF:T8315	●	0.8	◪	160	0.17	1.4	■	95	0.15	1.4	◪	150	0.17	1.4	◪	480	0.20	1.4	◪	40	0.14	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NF:T8430	●	0.8	■	175	0.17	1.4	■	95	0.15	1.4	◪	140	0.17	1.4	◪	480	0.20	1.4	◪	35	0.14	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NF:T9325	●	0.8	■	210	0.18	1.4	■	125	0.16	1.4	◪	195	0.18	1.4		–	–	–	◪	45	0.16	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NF:T9415	●	0.8	■	270	0.17	1.4		–	–	–	◪	255	0.17	1.4		–	–	–		–	–	–	–	–	–

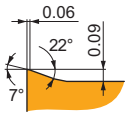




NF El rompevirutas NF es afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo y un estrecha faceta T muy positiva. También es adecuado para fundiciones, aleaciones no férreas y superaleaciones.

WNMG 060404E-NF:T6310	●	0.4	■	190	0.17	0.8	■	135	0.15	0.8	◪	150	0.17	0.8	◪	570	0.20	0.8	◪	55	0.12	0.6	–	–	–
WNMG 060404E-NF:T7325	●	0.4	◪	215	0.18	0.8	■	165	0.16	0.8		–	–	–		–	–	–	◪	65	0.16	0.6	–	–	–
WNMG 060404E-NF:T7335	●	0.4	◪	210	0.18	0.8	■	160	0.16	0.8		–	–	–		–	–	–	◪	65	0.16	0.6	–	–	–
WNMG 060404E-NF:T8315	●	0.4	◪	200	0.17	0.8	■	120	0.15	0.8	◪	190	0.17	0.8	◪	600	0.20	0.8	◪	50	0.12	0.6	–	–	–
WNMG 060404E-NF:T8430	●	0.4	■	225	0.17	0.8	■	120	0.15	0.8	◪	185	0.17	0.8	◪	615	0.20	0.8	◪	45	0.12	0.6	–	–	–
WNMG 060404E-NF:T9325	●	0.4	■	265	0.18	0.8	■	155	0.16	0.8	◪	250	0.18	0.8		–	–	–	◪	55	0.16	0.6	–	–	–
WNMG 060404E-NF:T9415	●	0.4	■	340	0.17	0.8		–	–	–	◪	320	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–	–	–	–
WNMG 060408E-NF:T6310	⬌	0.8	■	215	0.19	1.0	■	150	0.17	1.0	◪	170	0.19	1.0	◪	645	0.23	1.0	◪	60	0.15	0.8	–	–	–
WNMG 060408E-NF:T7325	⬌	0.8	◪	245	0.19	1.0	■	190	0.17	1.0		–	–	–		–	–	–	◪	75	0.15	0.8	–	–	–
WNMG 060408E-NF:T8430	⬌	0.8	■	245	0.19	1.0	■	135	0.17	1.0	◪	200	0.19	1.0	◪	675	0.23	1.0	◪	50	0.15	0.8	–	–	–
WNMG 060408E-NF:T9325	⬌	0.8	■	300	0.19	1.0	■	180	0.17	1.0	◪	285	0.19	1.0		–	–	–	◪	65	0.15	0.8	–	–	–
WNMG 060408E-NF:T9415	●	0.8	■	380	0.19	1.0		–	–	–	◪	360	0.19	1.0		–	–	–		–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-NF:HF7	●	0.4		–	–	–	◪	95	0.15	1.7	◪	155	0.17	1.7	◪	495	0.20	1.7		–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-NF:T6310	●	0.4	■	180	0.17	1.7	■	125	0.15	1.7	◪	145	0.17	1.7	◪	540	0.20	1.7	◪	50	0.14	1.4	–	–	–
WNMG 080404E-NF:T7325	●	0.4	◪	200	0.18	1.7	■	155	0.16	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	65	0.16	1.4	–	–	–
WNMG 080404E-NF:T7335	●	0.4	◪	195	0.18	1.7	■	150	0.16	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.16	1.4	–	–	–
WNMG 080404E-NF:T8315	●	0.4	◪	185	0.17	1.7	■	110	0.15	1.7	◪	175	0.17	1.7	◪	555	0.20	1.7	◪	45	0.14	1.4	–	–	–
WNMG 080404E-NF:T8430	●	0.4	■	200	0.17	1.7	■	110	0.15	1.7	◪	165	0.17	1.7	◪	555	0.20	1.7	◪	40	0.14	1.4	–	–	–
WNMG 080404E-NF:T9325	●	0.4	■	250	0.18	1.7	■	150	0.16	1.7	◪	235	0.18	1.7		–	–	–	◪	55	0.16	1.4	–	–	–
WNMG 080408E-NF:HF7	●	0.8		–	–	–	◪	110	0.17	1.7	◪	180	0.19	1.7	◪	570	0.23	1.7		–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-NF:T6310	⬌	0.8	■	200	0.19	1.7	■	140	0.17	1.7	◪	160	0.19	1.7	◪	600	0.23	1.7	◪	60	0.15	1.4	–	–	–
WNMG 080408E-NF:T7325	⬌	0.8	◪	235	0.19	1.7	■	180	0.17	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	75	0.15	1.4	–	–	–
WNMG 080408E-NF:T7335	⬌	0.8	◪	225	0.19	1.7	■	175	0.17	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	70	0.15	1.4	–	–	–
WNMG 080408E-NF:T8315	⬌	0.8	◪	215	0.19	1.7	■	125	0.17	1.7	◪	200	0.19	1.7	◪	645	0.23	1.7	◪	50	0.15	1.4	–	–	–
WNMG 080408E-NF:T8430	⬌	0.8	■	235	0.19	1.7	■	125	0.17	1.7	◪	190	0.19	1.7	◪	645	0.23	1.7	◪	50	0.15	1.4	–	–	–
WNMG 080408E-NF:T9325	⬌	0.8	■	285	0.19	1.7	■	170	0.17	1.7	◪	270	0.19	1.7		–	–	–	◪	60	0.15	1.4	–	–	–
WNMG 080408E-NF:T9415	●	0.8	■	360	0.19	1.7		–	–	–	◪	340	0.19	1.7		–	–	–		–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-NF:T6310	⬌	1.2	■	185	0.30	2.1	■	130	0.27	2.1	◪	145	0.30	2.1	◪	555	0.36	2.1	◪	55	0.21	1.7	–	–	–
WNMG 080412E-NF:T7325	⬌	1.2	◪	205	0.30	2.1	■	155	0.27	2.1		–	–	–		–	–	–	◪	65	0.21	1.7	–	–	–
WNMG 080412E-NF:T8430	⬌	1.2	■	200	0.30	2.1	■	110	0.27	2.1	◪	165	0.30	2.1	◪	555	0.36	2.1	◪	40	0.21	1.7	–	–	–
WNMG 080412E-NF:T9415	⬌	1.2	■	315	0.30	2.1		–	–	–	◪	295	0.30	2.1		–	–	–		–	–	–	–	–	–

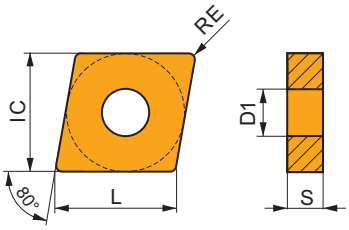
FF



FF es un rompevirutas afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y fina. También es condicionalmente adecuado para fundiciones.

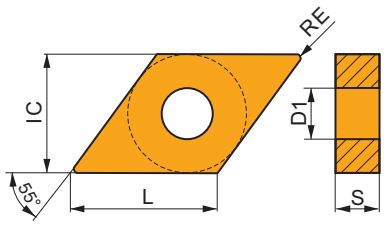
CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



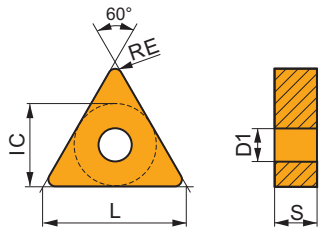
DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



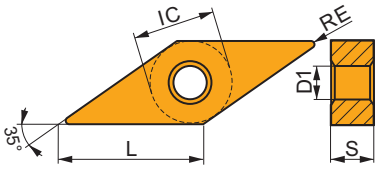
TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



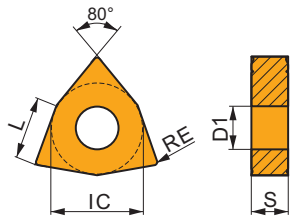
VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



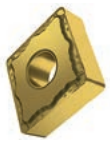
WNMG

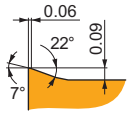
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



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.

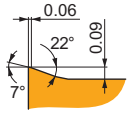
Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
	(mm)																		





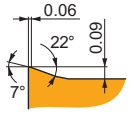
FF es un rompevirutas afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y fina. También es condicionalmente adecuado para fundiciones.

CNMG 120404E-FF:T7325	●	0.4	◪	235	0.12	1.0	■	180	0.11	1.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120404E-FF:T8315	●	0.4	◪	220	0.12	1.0	■	130	0.11	1.0	◪	205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120404E-FF:T8415	●	0.4	■	260	0.12	1.0	■	135	0.11	1.0	◪	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FF:T7325	●	0.8	◪	265	0.15	1.0	■	205	0.14	1.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FF:T8315	●	0.8	◪	245	0.15	1.0	■	145	0.14	1.0	◪	230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FF:T8415	●	0.8	■	300	0.15	1.0	■	155	0.14	1.0	◪	270	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



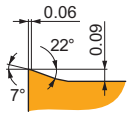
FF es un rompevirutas afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y fina. También es condicionalmente adecuado para fundiciones.

DNMG 110402E-FF:T8315	●	0.2	◪	175	0.10	0.8	■	105	0.09	0.8	◪	165	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110402E-FF:T8415	●	0.4	■	215	0.10	0.8	■	110	0.09	0.8	◪	195	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110404E-FF:T8315	●	0.4	◪	175	0.12	0.8	■	105	0.11	0.8	◪	165	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110404E-FF:T8415	●	0.4	■	215	0.12	0.8	■	110	0.11	0.8	◪	195	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110404E-FF:T8430	●	0.4	■	205	0.12	0.8	■	110	0.11	0.8	◪	170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110408E-FF:T8315	●	0.8	◪	200	0.15	0.8	■	120	0.14	0.8	◪	190	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110408E-FF:T8415	●	0.4	■	240	0.15	0.8	■	125	0.14	0.8	◪	215	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150404E-FF:T8315	●	0.4	◪	175	0.12	1.0	■	105	0.11	1.0	◪	165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-FF:T8315	●	0.4	◪	175	0.12	1.0	■	105	0.11	1.0	◪	165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-FF:T8415	●	0.8	■	210	0.12	1.0	■	110	0.11	1.0	◪	190	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-FF:T7325	●	0.8	◪	210	0.15	1.0	■	160	0.14	1.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-FF:T8315	●	0.8	◪	195	0.15	1.0	■	115	0.14	1.0	◪	185	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-FF:T8415	●	0.8	■	240	0.15	1.0	■	125	0.14	1.0	◪	215	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



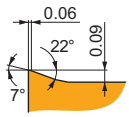
FF es un rompevirutas afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y fina. También es condicionalmente adecuado para fundiciones.

TNMG 160404E-FF:T7325	●	0.4	◪	200	0.12	1.0	■	155	0.11	1.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160404E-FF:T8315	●	0.4	◪	185	0.12	1.0	■	110	0.11	1.0	◪	175	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160404E-FF:T8415	●	0.4	■	225	0.12	1.0	■	115	0.11	1.0	◪	205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160404E-FF:T8430	●	0.4	■	210	0.12	1.0	■	115	0.11	1.0	◪	175	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-FF:T8315	●	0.8	◪	205	0.15	1.0	■	120	0.14	1.0	◪	190	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-FF:T8415	●	0.8	■	250	0.15	1.0	■	130	0.14	1.0	◪	225	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



FF es un rompevirutas afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y fina. También es condicionalmente adecuado para fundiciones.

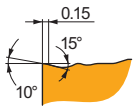
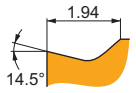
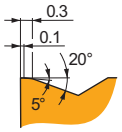
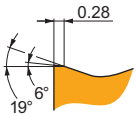
VNMG 160404E-FF:T7325	●	0.4	◪	165	0.12	1.0	■	125	0.11	1.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160404E-FF:T8315	●	0.4	◪	150	0.12	1.0	■	90	0.11	1.0	◪	140	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160404E-FF:T8415	●	0.4	■	185	0.12	1.0	■	95	0.11	1.0	◪	165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160404E-FF:T8430	●	0.4	■	175	0.12	1.0	■	95	0.11	1.0	◪	140	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



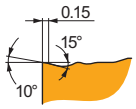
FF es un rompevirutas afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y fina. También es condicionalmente adecuado para fundiciones.

WNMG 060402E-FF:T8315	●	0.2	◪	215	0.10	1.0	■	125	0.09	1.0	◪	200	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060402E-FF:T8415	●	0.2	■	260	0.10	1.0	■	135	0.09	1.0	◪	240	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060404E-FF:T8315	●	0.4	◪	220	0.12	1.0	■	130	0.11	1.0	◪	205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060404E-FF:T8415	●	0.4	■	260	0.12	1.0	■	135	0.11	1.0	◪	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-FF:T7325	●	0.4	◪	235	0.12	1.0	■	180	0.11	1.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-FF:T8315	●	0.4	◪	220	0.12	1.0	■	130	0.11	1.0	◪	205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-FF:T8415	●	0.4	■	260	0.12	1.0	■	135	0.11	1.0	◪	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-FF:T7325	●	0.8	◪	265	0.15	1.0	■	205	0.14	1.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-FF:T8315	●	0.8	◪	245	0.15	1.0	■	145	0.14	1.0	◪	230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-FF:T8415	●	0.8	■	300	0.15	1.0	■	155	0.14	1.0	◪	270	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

ACABADO – NAVEGADOR

FM			**FM** es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y superaleaciones.
SF			**SF** es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, fundiciones, materiales duros y, condicionalmente, para aleaciones no férreas.
W-M			**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.
W-MR			**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.

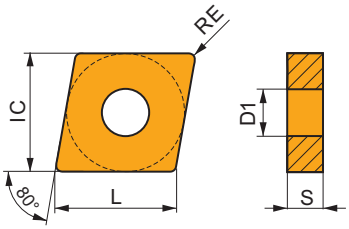
FM



FM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y superaleaciones.

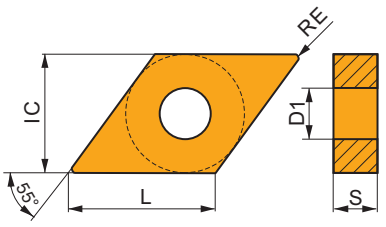
CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



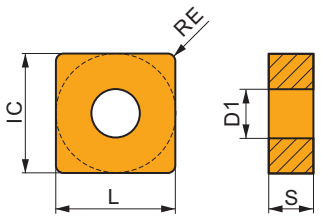
DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



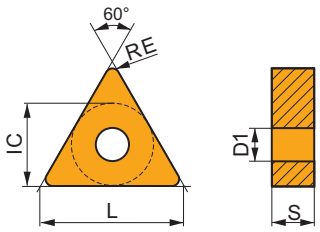
SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



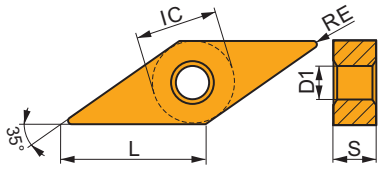
TNMG

	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



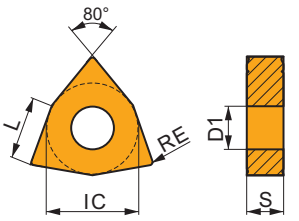
VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



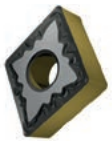
WNMG

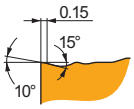
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
06T3	9.525	3.81	6.50	3.97
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



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

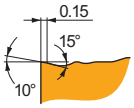
Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
	(mm)																		





FM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y superaleaciones.

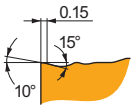
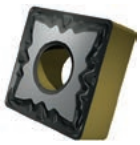
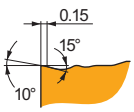
CNMG 090304E-FM:T8430	●	0.4	■	195	0.20	1.4	◪	105	0.18	1.4	◪	160	0.20	1.4	–	–	–	◪	40	0.14	1.1	–	–	–
CNMG 090304E-FM:T9325	●	0.4	■	240	0.20	1.4	◪	140	0.18	1.4	◪	225	0.20	1.4	–	–	–	◪	50	0.16	1.1	–	–	–
CNMG 090304E-FM:T9415	●	0.4	■	305	0.20	1.4		–	–	–	◪	285	0.20	1.4	–	–	–		–	–	–	–	–	–
CNMG 090308E-FM:T8430	●●●	0.8	■	235	0.20	1.4	◪	125	0.18	1.4	◪	190	0.20	1.4	–	–	–	◪	50	0.14	1.1	–	–	–
CNMG 090308E-FM:T9325	●	0.8	■	285	0.20	1.4	◪	170	0.18	1.4	◪	270	0.20	1.4	–	–	–	◪	60	0.16	1.1	–	–	–
CNMG 090308E-FM:T9415	●	0.8	■	365	0.20	1.4		–	–	–	◪	345	0.20	1.4	–	–	–		–	–	–	–	–	–
CNMG 120404E-FM:T7325	●	0.4	◪	185	0.20	2.1	◪	140	0.18	2.1		–	–	–	–	–	–	◪	60	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120404E-FM:T7335	●	0.4	◪	180	0.20	2.1	◪	140	0.18	2.1		–	–	–	–	–	–	◪	55	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120404E-FM:T8315	●	0.4	◪	175	0.20	2.1	◪	105	0.18	2.1	■	165	0.20	2.1	–	–	–	◪	40	0.14	1.7	–	–	–
CNMG 120404E-FM:T8415	●	0.4	■	215	0.20	2.1	◪	110	0.18	2.1	■	195	0.20	2.1	–	–	–	◪	45	0.14	1.7	–	–	–
CNMG 120404E-FM:T8430	●	0.4	■	190	0.20	2.1	◪	105	0.18	2.1	◪	155	0.20	2.1	–	–	–	◪	40	0.14	1.7	–	–	–
CNMG 120404E-FM:T9325	●	0.4	■	230	0.20	2.1	◪	135	0.18	2.1	◪	215	0.20	2.1	–	–	–	◪	50	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120404E-FM:T9415	●	0.4	■	290	0.20	2.1		–	–	–	◪	275	0.20	2.1	–	–	–		–	–	–	–	–	–
CNMG 120404E-FM:TT310	●	0.4	■	260	0.20	2.1	◪	155	0.18	2.1		–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FM:T7325	●●●	0.8	◪	220	0.20	2.1	◪	170	0.18	2.1		–	–	–	–	–	–	◪	70	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-FM:T7335	●●●	0.8	◪	215	0.20	2.1	◪	165	0.18	2.1		–	–	–	–	–	–	◪	65	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-FM:T8315	●●●	0.8	◪	205	0.20	2.1	◪	120	0.18	2.1	■	190	0.20	2.1	–	–	–	◪	50	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-FM:T8415	●●●	0.8	■	250	0.20	2.1	◪	130	0.18	2.1	■	225	0.20	2.1	–	–	–	◪	55	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-FM:T8430	●●●	0.8	■	225	0.20	2.1	◪	120	0.18	2.1	◪	185	0.20	2.1	–	–	–	◪	45	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-FM:T9310	●	0.8	■	335	0.20	2.1		–	–	–	◪	315	0.20	2.1	–	–	–		–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FM:T9315	●	0.8	■	305	0.20	2.1		–	–	–	◪	285	0.20	2.1	–	–	–		–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FM:T9325	●	0.8	■	275	0.20	2.1	◪	165	0.18	2.1	◪	260	0.20	2.1	–	–	–	◪	60	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-FM:T9415	●	0.8	■	350	0.20	2.1		–	–	–	◪	330	0.20	2.1	–	–	–		–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FM:TT310	●	0.8	■	310	0.20	2.1	◪	185	0.18	2.1		–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-FM:T7325	●●●	1.2	◪	210	0.27	2.1	◪	160	0.24	2.1		–	–	–	–	–	–	◪	65	0.19	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-FM:T9325	●●●	1.2	■	255	0.27	2.1	◪	150	0.24	2.1	◪	240	0.27	2.1	–	–	–	◪	55	0.19	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-FM:T9415	●●●	1.2	■	330	0.27	2.1		–	–	–	◪	310	0.27	2.1	–	–	–		–	–	–	–	–	–



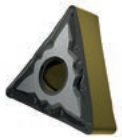
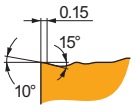
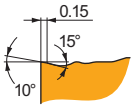
FM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y superaleaciones.

DNMG 110404E-FM:T8315	●	0.4	◪	150	0.20	0.8	◪	90	0.18	0.8	■	140	0.20	0.8	–	–	–	◪	35	0.14	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-FM:T8415	●	0.4	■	185	0.20	0.8	◪	95	0.18	0.8	■	165	0.20	0.8	–	–	–	◪	40	0.14	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-FM:T8430	●	0.4	■	165	0.20	0.8	◪	90	0.18	0.8	◪	135	0.20	0.8	–	–	–	◪	35	0.14	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-FM:T9325	●	0.4	■	200	0.20	0.8	◪	120	0.18	0.8	◪	190	0.20	0.8	–	–	–	◪	45	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-FM:T9415	●	0.4	■	260	0.20	0.8		–	–	–	◪	245	0.20	0.8	–	–	–		–	–	–	–	–	–
DNMG 110408E-FM:T7325	●●●	0.8	◪	200	0.20	0.8	◪	155	0.18	0.8		–	–	–	–	–	–	◪	65	0.16	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-FM:T8315	●●●	0.8	◪	180	0.20	0.8	◪	105	0.18	0.8	■	170	0.20	0.8	–	–	–	◪	45	0.14	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-FM:T8415	●●●	0.8	■	220	0.20	0.8	◪	115	0.18	0.8	■	200	0.20	0.8	–	–	–	◪	50	0.14	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-FM:T8430	●●●	0.8	■	195	0.20	0.8	◪	105	0.18	0.8	◪	160	0.20	0.8	–	–	–	◪	40	0.14	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-FM:T9310	●	0.8	■	295	0.20	0.8		–	–	–	◪	280	0.20	0.8	–	–	–		–	–	–	–	–	–
DNMG 110408E-FM:T9325	●●●	0.8	■	240	0.20	0.8	◪	140	0.18	0.8	◪	225	0.20	0.8	–	–	–	◪	50	0.16	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-FM:T9415	●●●	0.8	■	305	0.20	0.8		–	–	–	◪	285	0.20	0.8	–	–	–		–	–	–	–	–	–
DNMG 150404E-FM:T7325	●	0.4	◪	150	0.20	1.7	◪	115	0.18	1.7		–	–	–	–	–	–	◪	45	0.20	1.4	–	–	–
DNMG 150404E-FM:T8430	●	0.4	■	150	0.20	1.7	◪	80	0.18	1.7	◪	125	0.20	1.7	–	–	–	◪	30	0.14	1.4	–	–	–
DNMG 150404E-FM:T9325	●	0.4	■	190	0.20	1.7	◪	110	0.18	1.7	◪	180	0.20	1.7	–	–	–	◪	40	0.20	1.4	–	–	–
DNMG 150404E-FM:T9415	●	0.4	■	235	0.20	1.7		–	–	–	◪	220	0.20	1.7	–	–	–		–	–	–	–	–	–
DNMG 150408E-FM:T7325	●	0.8	◪	180	0.20	1.7	◪	140	0.18	1.7		–	–	–	–	–	–	◪	55	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150408E-FM:T8430	●	0.8	■	185	0.20	1.7	◪	100	0.18	1.7	◪	150	0.20	1.7	–	–	–	◪	40	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150408E-FM:T9325	●	0.8	■	225	0.20	1.7	◪	135	0.18	1.7	◪	210	0.20	1.7	–	–	–	◪	50	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150408E-FM:T9415	●	0.8	■	280	0.20	1.7		–	–	–	◪	265	0.20	1.7	–	–	–		–	–	–	–	–	–

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

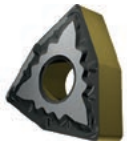
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																			
FM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y superaleaciones.																			
DNMG 150604E-FM:T7325	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-FM:T7335	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-FM:T8315	0.4	140	0.20	1.7	80	0.18	1.7	130	0.20	1.7	–	–	–	35	0.14	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-FM:T8415	0.4	170	0.20	1.7	90	0.18	1.7	155	0.20	1.7	–	–	–	35	0.14	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-FM:T8430	0.4	150	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	–	–	–	30	0.14	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-FM:T9310	0.4	230	0.20	1.7	–	–	–	215	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-FM:T9315	0.4	210	0.20	1.7	–	–	–	195	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-FM:T9325	0.4	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	–	–	–	40	0.20	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-FM:T9415	0.4	235	0.20	1.7	–	–	–	220	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-FM:T7325	0.8	180	0.20	1.7	140	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150608E-FM:T7335	0.8	175	0.20	1.7	135	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150608E-FM:T8315	0.8	170	0.20	1.7	100	0.18	1.7	160	0.20	1.7	–	–	–	40	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150608E-FM:T8415	0.8	210	0.20	1.7	110	0.18	1.7	190	0.20	1.7	–	–	–	45	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150608E-FM:T8430	0.8	185	0.20	1.7	100	0.18	1.7	150	0.20	1.7	–	–	–	40	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150608E-FM:T9310	0.8	275	0.20	1.7	–	–	–	260	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-FM:T9315	0.8	250	0.20	1.7	–	–	–	235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-FM:T9325	0.8	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	210	0.20	1.7	–	–	–	50	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150608E-FM:T9415	0.8	280	0.20	1.7	–	–	–	265	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-FM:T7325	1.2	180	0.25	1.7	140	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.4	–	–	–
DNMG 150612E-FM:T8430	1.2	175	0.25	1.7	95	0.23	1.7	140	0.25	1.7	–	–	–	35	0.18	1.4	–	–	–
DNMG 150612E-FM:T9315	1.2	240	0.25	1.7	–	–	–	225	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-FM:T9325	1.2	215	0.25	1.7	125	0.23	1.7	200	0.25	1.7	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–
DNMG 150612E-FM:T9415	1.2	275	0.25	1.7	–	–	–	260	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-FM:T9315	1.6	235	0.30	1.7	–	–	–	220	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-FM:T9325	1.6	210	0.30	1.7	125	0.27	1.7	195	0.30	1.7	–	–	–	45	0.21	1.4	–	–	–
DNMG 150616E-FM:T9415	1.6	270	0.30	1.7	–	–	–	255	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
FM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y superaleaciones.																			
SNMG 120404E-FM:T6310	0.4	175	0.20	2.1	125	0.18	2.1	140	0.20	2.1	–	–	–	50	0.14	1.7	–	–	–
SNMG 120404E-FM:T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
SNMG 120404E-FM:T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	170	0.20	2.1	–	–	–	45	0.14	1.7	–	–	–
SNMG 120404E-FM:T8415	0.4	220	0.20	2.1	115	0.18	2.1	200	0.20	2.1	–	–	–	50	0.14	1.7	–	–	–
SNMG 120404E-FM:T8430	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	160	0.20	2.1	–	–	–	40	0.14	1.7	–	–	–
SNMG 120404E-FM:T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
SNMG 120404E-FM:T9415	0.4	305	0.20	2.1	–	–	–	285	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120408E-FM:T7325	0.8	235	0.20	2.1	180	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	75	0.16	1.7	–	–	–
SNMG 120408E-FM:T8315	0.8	215	0.20	2.1	125	0.18	2.1	200	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
SNMG 120408E-FM:T8415	0.8	260	0.20	2.1	135	0.18	2.1	240	0.20	2.1	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
SNMG 120408E-FM:T8430	0.8	235	0.20	2.1	125	0.18	2.1	190	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
SNMG 120408E-FM:T9325	0.8	290	0.20	2.1	170	0.18	2.1	275	0.20	2.1	–	–	–	65	0.16	1.7	–	–	–
SNMG 120408E-FM:T9415	0.8	365	0.20	2.1	–	–	–	345	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-FM:T8430	1.2	220	0.27	2.1	120	0.24	2.1	180	0.27	2.1	–	–	–	45	0.19	1.7	–	–	–
SNMG 120412E-FM:T9325	1.2	270	0.27	2.1	160	0.24	2.1	255	0.27	2.1	–	–	–	60	0.19	1.7	–	–	–
SNMG 120412E-FM:T9415	1.2	345	0.27	2.1	–	–	–	325	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-FM:T8430	1.6	220	0.32	2.1	120	0.29	2.1	180	0.32	2.1	–	–	–	45	0.22	1.7	–	–	–

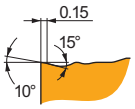
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
 		**FM** es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y superaleaciones.																	
TNMG 160404E-FM:T7325	0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-FM:T7335	0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-FM:T8315	0.4	150	0.20	1.7	90	0.18	1.7	140	0.20	1.7	–	–	–	35	0.14	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-FM:T8415	0.4	185	0.20	1.7	95	0.18	1.7	165	0.20	1.7	–	–	–	40	0.14	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-FM:T8430	0.4	165	0.20	1.7	90	0.18	1.7	135	0.20	1.7	–	–	–	35	0.14	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-FM:T9325	0.4	200	0.20	1.7	120	0.18	1.7	190	0.20	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-FM:T9415	0.4	250	0.20	1.7	–	–	–	235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160404E-FM:TT310	0.4	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-FM:T7325	0.8	195	0.20	1.7	150	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-FM:T7335	0.8	190	0.20	1.7	145	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-FM:T8315	0.8	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	–	–	–	45	0.16	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-FM:T8415	0.8	220	0.20	1.7	115	0.18	1.7	200	0.20	1.7	–	–	–	50	0.16	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-FM:T8430	0.8	195	0.20	1.7	105	0.18	1.7	160	0.20	1.7	–	–	–	40	0.16	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-FM:T9310	0.8	290	0.20	1.7	–	–	–	275	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-FM:T9325	0.8	235	0.20	1.7	140	0.18	1.7	220	0.20	1.7	–	–	–	50	0.16	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-FM:T9415	0.8	300	0.20	1.7	–	–	–	285	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-FM:TT310	0.8	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-FM:T8430	1.2	185	0.25	1.7	100	0.23	1.7	150	0.25	1.7	–	–	–	40	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 160412E-FM:T9325	1.2	225	0.25	1.7	135	0.23	1.7	210	0.25	1.7	–	–	–	50	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 160412E-FM:T9415	1.2	290	0.25	1.7	–	–	–	275	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220404E-FM:T8430	0.4	165	0.20	1.7	90	0.18	1.7	135	0.20	1.7	–	–	–	35	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 220404E-FM:T9325	0.4	200	0.20	1.7	120	0.18	1.7	190	0.20	1.7	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 220404E-FM:T9415	0.4	250	0.20	1.7	–	–	–	235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-FM:T8430	0.8	195	0.20	1.7	105	0.18	1.7	160	0.20	1.7	–	–	–	40	0.16	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-FM:T9325	0.8	235	0.20	1.7	140	0.18	1.7	220	0.20	1.7	–	–	–	50	0.16	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-FM:T9415	0.8	300	0.20	1.7	–	–	–	285	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		**FM** es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y superaleaciones.																	
VNMG 160404E-FM:T7325	0.4	140	0.20	1.2	105	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-FM:T8430	0.4	135	0.20	1.2	75	0.18	1.2	110	0.20	1.2	–	–	–	25	0.14	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-FM:T9315	0.4	190	0.20	1.2	–	–	–	180	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160404E-FM:T9325	0.4	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	–	–	–	35	0.20	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-FM:T9415	0.4	215	0.20	1.2	–	–	–	200	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160408E-FM:T7325	0.8	160	0.20	1.4	120	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-FM:T8430	0.8	165	0.20	1.4	90	0.18	1.4	135	0.20	1.4	–	–	–	35	0.16	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-FM:T9315	0.8	220	0.20	1.4	–	–	–	205	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160408E-FM:T9325	0.8	200	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	–	–	–	45	0.16	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-FM:T9415	0.8	255	0.20	1.4	–	–	–	240	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160412E-FM:T8430	1.2	165	0.22	1.4	90	0.20	1.4	135	0.22	1.4	–	–	–	35	0.18	1.1	–	–	–
VNMG 160412E-FM:T9315	1.2	225	0.22	1.4	–	–	–	210	0.22	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160412E-FM:T9325	1.2	200	0.22	1.4	120	0.20	1.4	190	0.22	1.4	–	–	–	45	0.18	1.1	–	–	–
VNMG 160412E-FM:T9415	1.2	255	0.22	1.4	–	–	–	240	0.22	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

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

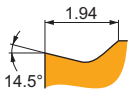




FM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y superaleaciones.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
WNMG 060404E-FM:T7325	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
WNMG 060404E-FM:T8315	0.4	180	0.20	1.4	105	0.18	1.4	170	0.20	1.4	–	–	–	45	0.14	1.1	–	–	–
WNMG 060404E-FM:T8415	0.4	220	0.20	1.4	115	0.18	1.4	200	0.20	1.4	–	–	–	50	0.14	1.1	–	–	–
WNMG 060404E-FM:T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	–	–	–	40	0.14	1.1	–	–	–
WNMG 060404E-FM:T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	–	–	–	50	0.16	1.1	–	–	–
WNMG 060404E-FM:T9415	0.4	305	0.20	1.4	–	–	–	285	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060404E-FM:TT310	0.4	275	0.20	1.4	165	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060408E-FM:T7325	0.8	235	0.20	1.4	180	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	75	0.16	1.1	–	–	–
WNMG 060408E-FM:T8430	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	–	–	–	50	0.14	1.1	–	–	–
WNMG 060408E-FM:T9315	0.8	315	0.20	1.4	–	–	–	295	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060408E-FM:T9325	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
WNMG 060408E-FM:T9415	0.8	365	0.20	1.4	–	–	–	345	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060412E-FM:T9415	1.2	350	0.27	1.2	–	–	–	330	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 06T304E-FM:T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	–	–	–	40	0.14	1.1	–	–	–
WNMG 06T304E-FM:T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	–	–	–	50	0.16	1.1	–	–	–
WNMG 06T308E-FM:T8430	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	–	–	–	50	0.14	1.1	–	–	–
WNMG 06T308E-FM:T9325	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
WNMG 080404E-FM:T7325	0.4	190	0.20	1.9	145	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.5	–	–	–
WNMG 080404E-FM:T7335	0.4	180	0.20	1.9	140	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.5	–	–	–
WNMG 080404E-FM:T8315	0.4	180	0.20	1.9	105	0.18	1.9	170	0.20	1.9	–	–	–	45	0.14	1.5	–	–	–
WNMG 080404E-FM:T8415	0.4	215	0.20	1.9	110	0.18	1.9	195	0.20	1.9	–	–	–	45	0.14	1.5	–	–	–
WNMG 080404E-FM:T8430	0.4	190	0.20	1.9	105	0.18	1.9	155	0.20	1.9	–	–	–	40	0.14	1.5	–	–	–
WNMG 080404E-FM:T9325	0.4	245	0.20	1.2	145	0.18	1.2	230	0.20	1.2	–	–	–	55	0.16	1.0	–	–	–
WNMG 080404E-FM:T9415	0.4	310	0.20	1.2	–	–	–	290	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-FM:T7325	0.8	225	0.20	1.9	175	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	70	0.16	1.5	–	–	–
WNMG 080408E-FM:T7335	0.8	215	0.20	1.9	165	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.5	–	–	–
WNMG 080408E-FM:T8315	0.8	210	0.20	1.9	125	0.18	1.9	195	0.20	1.9	–	–	–	50	0.16	1.5	–	–	–
WNMG 080408E-FM:T8415	0.8	250	0.20	1.9	130	0.18	1.9	225	0.20	1.9	–	–	–	55	0.16	1.5	–	–	–
WNMG 080408E-FM:T8430	0.8	225	0.20	1.9	120	0.18	1.9	185	0.20	1.9	–	–	–	45	0.16	1.5	–	–	–
WNMG 080408E-FM:T9325	0.8	280	0.20	1.9	165	0.18	1.9	265	0.20	1.9	–	–	–	60	0.16	1.5	–	–	–
WNMG 080408E-FM:T9415	0.8	350	0.20	1.9	–	–	–	330	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-FM:T7325	1.2	220	0.27	1.9	170	0.24	1.9	–	–	–	–	–	–	70	0.19	1.5	–	–	–
WNMG 080412E-FM:T7335	1.2	205	0.27	1.9	155	0.24	1.9	–	–	–	–	–	–	65	0.19	1.5	–	–	–
WNMG 080412E-FM:T8430	1.2	210	0.27	1.9	115	0.24	1.9	175	0.27	1.9	–	–	–	45	0.19	1.5	–	–	–
WNMG 080412E-FM:T9310	1.2	310	0.27	1.9	–	–	–	290	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-FM:T9325	1.2	255	0.27	1.9	150	0.24	1.9	240	0.27	1.9	–	–	–	55	0.19	1.5	–	–	–
WNMG 080412E-FM:T9415	1.2	335	0.27	1.9	–	–	–	315	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SF

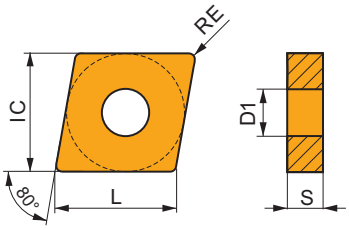


SF es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, fundiciones, materiales duros y, condicionalmente, para aleaciones no férreas.

PRAMET

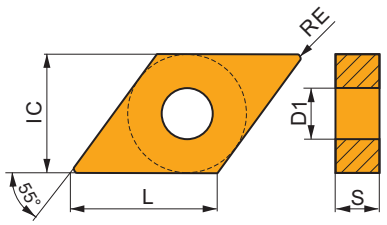
CNGG / CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



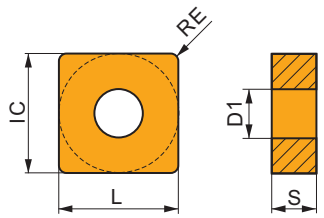
DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



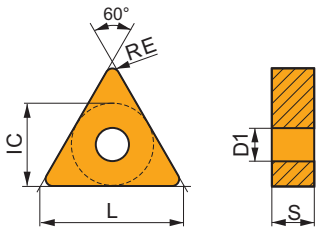
SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



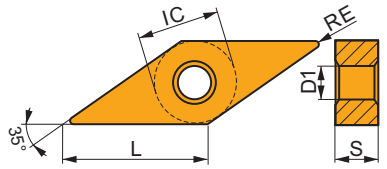
TNMG

	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



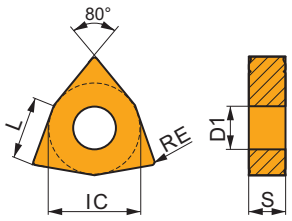
VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76

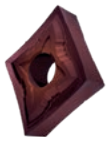
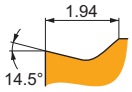
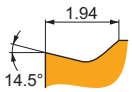
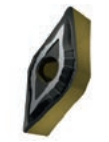
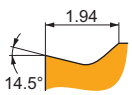


WNMG

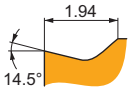
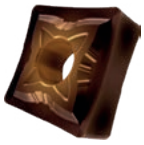
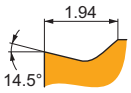
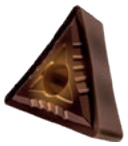
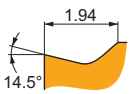
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



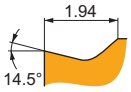
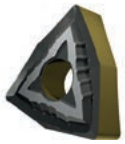
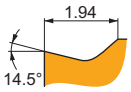
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
SF es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, fundiciones, materiales duros y, condicionalmente, para aleaciones no férreas.																			
CNGG 120402E-SF:H07	0.2	–	–	–	105	0.09	1.0	165	0.10	1.0	525	0.12	1.0	50	0.08	0.8	–	–	–
CNGG 120402E-SF:T6310	0.2	195	0.10	1.0	140	0.09	1.0	155	0.10	1.0	585	0.12	1.0	55	0.08	0.8	35	0.10	0.2
CNGG 120402E-SF:T8315	0.2	205	0.10	1.0	120	0.09	1.0	190	0.10	1.0	615	0.12	1.0	50	0.08	0.8	40	0.10	0.2
CNGG 120402E-SF:T8415	0.2	250	0.10	1.0	130	0.09	1.0	225	0.10	1.0	630	0.12	1.0	55	0.08	0.8	40	0.10	0.2
CNGG 120402E-SF:T8430	0.2	240	0.10	1.0	130	0.09	1.0	195	0.10	1.0	660	0.12	1.0	50	0.08	0.8	40	0.10	0.2
																			
SF es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, fundiciones, materiales duros y, condicionalmente, para aleaciones no férreas.																			
CNMG 120404E-SF:H07	0.4	–	–	–	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	–	–	–
CNMG 120404E-SF:T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.11	0.3
CNMG 120404E-SF:T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
CNMG 120404E-SF:T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.11	0.3
CNMG 120404E-SF:T8415	0.4	240	0.15	1.0	125	0.14	1.0	215	0.15	1.0	600	0.18	1.0	55	0.12	0.8	40	0.10	0.3
CNMG 120404E-SF:T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.11	0.3
CNMG 120404E-SF:T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	–	–	–	55	0.15	0.8	–	–	–
CNMG 120404E-SF:T9415	0.4	315	0.17	1.0	–	–	–	295	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.13	0.3
CNMG 120408E-SF:H07	0.8	–	–	–	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.15	0.8	–	–	–
CNMG 120408E-SF:T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.10	0.7
CNMG 120408E-SF:T7325	0.8	230	0.20	1.0	175	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–
CNMG 120408E-SF:T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–
CNMG 120408E-SF:T8315	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.10	0.7
CNMG 120408E-SF:T8415	0.8	255	0.20	1.0	135	0.18	1.0	230	0.20	1.0	645	0.24	1.0	55	0.14	0.8	45	0.10	0.7
CNMG 120408E-SF:T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.10	0.7
CNMG 120408E-SF:T9325	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	–	–	–	60	0.16	0.8	–	–	–
CNMG 120412E-SF:T6310	1.2	190	0.25	1.5	135	0.23	1.5	150	0.25	1.5	570	0.30	1.5	55	0.18	1.2	35	0.13	1.0
CNMG 120412E-SF:T8315	1.2	200	0.25	1.5	120	0.23	1.5	190	0.25	1.5	600	0.30	1.5	50	0.18	1.2	40	0.13	1.0
CNMG 120412E-SF:T8415	1.2	250	0.25	1.5	130	0.23	1.5	225	0.25	1.5	630	0.30	1.5	55	0.17	1.2	40	0.13	1.0
CNMG 120412E-SF:T8430	1.2	210	0.25	1.5	115	0.23	1.5	175	0.25	1.5	585	0.30	1.5	45	0.18	1.2	35	0.13	1.0
 																			
SF es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, fundiciones, materiales duros y, condicionalmente, para aleaciones no férreas.																			
DNMG 110404E-SF:T6310	0.4	150	0.15	0.8	105	0.14	0.8	120	0.15	0.8	450	0.18	0.8	45	0.12	0.6	30	0.11	0.3
DNMG 110404E-SF:T8315	0.4	160	0.15	0.8	95	0.14	0.8	150	0.15	0.8	480	0.18	0.8	40	0.12	0.6	30	0.11	0.3
DNMG 110404E-SF:T8415	0.4	190	0.15	0.8	100	0.14	0.8	170	0.15	0.8	480	0.18	0.8	40	0.12	0.6	30	0.10	0.3
DNMG 110404E-SF:T8430	0.4	180	0.15	0.8	95	0.14	0.8	145	0.15	0.8	495	0.18	0.8	35	0.12	0.6	30	0.11	0.3
DNMG 110408E-SF:T6310	0.8	175	0.17	0.8	125	0.15	0.8	140	0.17	0.8	525	0.20	0.8	50	0.14	0.6	35	0.11	0.7
DNMG 110408E-SF:T8415	0.8	220	0.17	0.8	115	0.15	0.8	200	0.17	0.8	555	0.20	0.8	50	0.14	0.6	35	0.11	0.7
DNMG 110408E-SF:T8430	0.8	200	0.17	0.8	110	0.15	0.8	165	0.17	0.8	555	0.20	0.8	40	0.14	0.6	35	0.11	0.7
DNMG 150404E-SF:T6310	0.4	140	0.15	1.5	100	0.14	1.5	110	0.15	1.5	420	0.18	1.5	40	0.12	1.2	25	0.11	0.3
DNMG 150404E-SF:T8315	0.4	150	0.15	1.5	90	0.14	1.5	140	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	30	0.11	0.3
DNMG 150404E-SF:T8415	0.4	180	0.15	1.5	90	0.14	1.5	160	0.15	1.5	450	0.18	1.5	40	0.12	1.2	30	0.10	0.3
DNMG 150404E-SF:T8430	0.4	165	0.15	1.5	90	0.14	1.5	135	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	25	0.11	0.3
DNMG 150408E-SF:T6310	0.8	160	0.17	1.5	115	0.15	1.5	125	0.17	1.5	480	0.20	1.5	45	0.14	1.2	30	0.11	0.7
DNMG 150408E-SF:T8315	0.8	170	0.17	1.5	100	0.15	1.5	160	0.17	1.5	510	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.11	0.7
DNMG 150408E-SF:T8415	0.8	210	0.17	1.5	110	0.15	1.5	190	0.17	1.5	525	0.20	1.5	45	0.14	1.2	35	0.11	0.7
DNMG 150408E-SF:T8430	0.8	190	0.17	1.5	105	0.15	1.5	155	0.17	1.5	525	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.11	0.7
DNMG 150604E-SF:H07	0.4	–	–	–	70	0.14	1.5	115	0.15	1.5	360	0.18	1.5	35	0.12	1.2	–	–	–
DNMG 150604E-SF:T6310	0.4	140	0.15	1.5	100	0.14	1.5	110	0.15	1.5	420	0.18	1.5	40	0.12	1.2	25	0.11	0.3
DNMG 150604E-SF:T7325	0.4	155	0.17	1.5	120	0.15	1.5	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.2	–	–	–
DNMG 150604E-SF:T8315	0.4	150	0.15	1.5	90	0.14	1.5	140	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	30	0.11	0.3
DNMG 150604E-SF:T8415	0.4	180	0.15	1.5	90	0.14	1.5	160	0.15	1.5	450	0.18	1.5	40	0.12	1.2	30	0.10	0.3
DNMG 150604E-SF:T8430	0.4	165	0.15	1.5	90	0.14	1.5	135	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	25	0.11	0.3

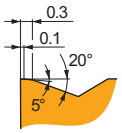
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
	**SF** es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, fundiciones, materiales duros y, condicionalmente, para aleaciones no férreas.																		
DNMG 150608E-SF:H07	0.8	–	–	–	80	0.15	1.5	130	0.17	1.5	415	0.20	1.5	40	0.14	1.2	–	–	–
DNMG 150608E-SF:T6310	0.8	160	0.17	1.5	115	0.15	1.5	125	0.17	1.5	480	0.20	1.5	45	0.14	1.2	30	0.11	0.7
DNMG 150608E-SF:T7325	0.8	185	0.17	1.5	140	0.15	1.5	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.2	–	–	–
DNMG 150608E-SF:T8315	0.8	170	0.17	1.5	100	0.15	1.5	160	0.17	1.5	510	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.11	0.7
DNMG 150608E-SF:T8415	0.8	210	0.17	1.5	110	0.15	1.5	190	0.17	1.5	525	0.20	1.5	45	0.14	1.2	35	0.11	0.7
DNMG 150608E-SF:T8430	0.8	190	0.17	1.5	105	0.15	1.5	155	0.17	1.5	525	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.11	0.7
DNMG 150608E-SF:T9325	0.8	235	0.17	1.5	140	0.15	1.5	220	0.17	1.5	–	–	–	50	0.15	1.2	–	–	–
DNMG 150608E-SF:T9415	0.8	290	0.17	1.5	–	–	–	275	0.17	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.12	0.7
DNMG 150612E-SF:T6310	1.2	155	0.25	1.5	110	0.23	1.5	125	0.25	1.5	465	0.30	1.5	45	0.18	1.2	30	0.13	0.9
DNMG 150612E-SF:T8415	1.2	195	0.25	1.5	100	0.23	1.5	180	0.25	1.5	495	0.30	1.5	45	0.17	1.2	30	0.13	0.9
 	**SF** es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, fundiciones, materiales duros y, condicionalmente, para aleaciones no férreas.																		
SNMG 120408E-SF:H07	0.8	–	–	–	105	0.18	1.0	165	0.20	1.0	525	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
SNMG 120408E-SF:T6310	0.8	210	0.20	1.0	150	0.18	1.0	165	0.20	1.0	630	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.10	0.7
SNMG 120408E-SF:T8415	0.8	275	0.20	1.0	140	0.18	1.0	250	0.20	1.0	690	0.24	1.0	60	0.14	0.8	45	0.10	0.7
SNMG 120408E-SF:T8430	0.8	245	0.20	1.0	135	0.18	1.0	200	0.20	1.0	675	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.10	0.7
SNMG 120408E-SF:T9325	0.8	295	0.20	1.0	175	0.18	1.0	280	0.20	1.0	–	–	–	65	0.16	0.8	–	–	–
SNMG 120412E-SF:T6310	1.2	200	0.25	1.5	140	0.23	1.5	160	0.25	1.5	600	0.30	1.5	60	0.18	1.2	40	0.13	1.0
SNMG 120412E-SF:T8415	1.2	260	0.25	1.5	135	0.23	1.5	240	0.25	1.5	660	0.30	1.5	60	0.17	1.2	45	0.13	1.0
SNMG 120412E-SF:T8430	1.2	225	0.25	1.5	120	0.23	1.5	185	0.25	1.5	615	0.30	1.5	45	0.18	1.2	35	0.13	1.0
 	**SF** es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, fundiciones, materiales duros y, condicionalmente, para aleaciones no férreas.																		
TNMG 160404E-SF:T6310	0.4	150	0.15	1.3	105	0.14	1.3	120	0.15	1.3	450	0.18	1.3	45	0.12	1.0	30	0.11	0.3
TNMG 160404E-SF:T7325	0.4	170	0.17	1.3	130	0.15	1.3	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0	–	–	–
TNMG 160404E-SF:T8315	0.4	160	0.15	1.3	95	0.14	1.3	150	0.15	1.3	480	0.18	1.3	40	0.12	1.0	30	0.11	0.3
TNMG 160404E-SF:T8415	0.4	195	0.15	1.3	100	0.14	1.3	180	0.15	1.3	495	0.18	1.3	45	0.12	1.0	30	0.10	0.3
TNMG 160404E-SF:T8430	0.4	180	0.15	1.3	95	0.14	1.3	145	0.15	1.3	495	0.18	1.3	35	0.12	1.0	30	0.11	0.3
TNMG 160408E-SF:T6310	0.8	175	0.17	1.3	125	0.15	1.3	140	0.17	1.3	525	0.20	1.3	50	0.14	1.0	35	0.11	0.7
TNMG 160408E-SF:T8315	0.8	185	0.17	1.3	110	0.15	1.3	175	0.17	1.3	555	0.20	1.3	45	0.14	1.0	35	0.11	0.7
TNMG 160408E-SF:T8415	0.8	225	0.17	1.3	115	0.15	1.3	205	0.17	1.3	570	0.20	1.3	50	0.14	1.0	35	0.11	0.7
TNMG 160408E-SF:T8430	0.8	205	0.17	1.3	110	0.15	1.3	170	0.17	1.3	570	0.20	1.3	45	0.14	1.0	35	0.11	0.7
TNMG 160412E-SF:T6310	1.2	165	0.25	1.5	115	0.23	1.5	130	0.25	1.5	495	0.30	1.5	45	0.18	1.2	30	0.13	0.9
TNMG 160412E-SF:T8415	1.2	210	0.25	1.5	110	0.23	1.5	190	0.25	1.5	525	0.30	1.5	45	0.17	1.2	35	0.13	0.9
TNMG 220404E-SF:T6310	0.4	145	0.17	1.7	100	0.15	1.7	115	0.17	1.7	435	0.20	1.7	40	0.15	1.4	25	0.12	0.3
TNMG 220404E-SF:T8415	0.4	185	0.17	1.7	95	0.15	1.7	165	0.17	1.7	465	0.20	1.7	40	0.15	1.4	30	0.12	0.3
TNMG 220408E-SF:T6310	0.8	170	0.17	1.7	120	0.15	1.7	135	0.17	1.7	510	0.20	1.7	50	0.15	1.4	30	0.12	0.7
TNMG 220408E-SF:T8315	0.8	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.15	1.4	35	0.12	0.7
TNMG 220408E-SF:T8415	0.8	220	0.17	1.7	115	0.15	1.7	200	0.17	1.7	555	0.20	1.7	50	0.15	1.4	35	0.12	0.7
TNMG 220408E-SF:T8430	0.8	195	0.17	1.7	105	0.15	1.7	160	0.17	1.7	540	0.20	1.7	40	0.15	1.4	30	0.12	0.7
TNMG 220412E-SF:T6310	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.21	1.4	30	0.15	0.9
TNMG 220412E-SF:T8415	1.2	195	0.30	1.7	100	0.27	1.7	180	0.30	1.7	495	0.36	1.7	45	0.21	1.4	30	0.15	0.9

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

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																			
SF es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, fundiciones, materiales duros y, condicionalmente, para aleaciones no férreas.																			
VNMG 160404E-SF:T6310	0.4	125	0.15	1.2	90	0.14	1.2	100	0.15	1.2	375	0.18	1.2	35	0.14	1.0	25	0.15	0.3
VNMG 160404E-SF:T7325	0.4	145	0.15	1.2	110	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.14	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-SF:T8315	0.4	135	0.15	1.2	80	0.14	1.2	125	0.15	1.2	405	0.18	1.2	30	0.14	1.0	25	0.15	0.3
VNMG 160404E-SF:T8415	0.4	160	0.15	1.2	85	0.14	1.2	145	0.15	1.2	405	0.18	1.2	35	0.14	1.0	25	0.15	0.3
VNMG 160404E-SF:T8430	0.4	145	0.15	1.2	80	0.14	1.2	120	0.15	1.2	405	0.18	1.2	30	0.14	1.0	25	0.15	0.3
VNMG 160408E-SF:T6310	0.8	140	0.17	1.4	100	0.15	1.4	110	0.17	1.4	420	0.20	1.4	40	0.14	1.1	25	0.11	0.7
VNMG 160408E-SF:T8315	0.8	150	0.17	1.4	90	0.15	1.4	140	0.17	1.4	450	0.20	1.4	35	0.14	1.1	30	0.11	0.7
VNMG 160408E-SF:T8415	0.8	185	0.17	1.4	95	0.15	1.4	165	0.17	1.4	465	0.20	1.4	40	0.14	1.1	30	0.11	0.7
VNMG 160408E-SF:T8430	0.8	165	0.17	1.4	90	0.15	1.4	135	0.17	1.4	450	0.20	1.4	35	0.14	1.1	25	0.11	0.7
VNMG 160408E-SF:T9325	0.8	205	0.17	1.4	120	0.15	1.4	190	0.17	1.4	–	–	–	45	0.15	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-SF:T9415	0.8	255	0.17	1.4	–	–	–	240	0.17	1.4	–	–	–	–	–	–	50	0.12	0.7
																			
SF es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, fundiciones, materiales duros y, condicionalmente, para aleaciones no férreas.																			
WNMG 060404E-SF:T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.11	0.3
WNMG 060404E-SF:T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.11	0.3
WNMG 060404E-SF:T8415	0.4	240	0.15	1.0	125	0.14	1.0	215	0.15	1.0	600	0.18	1.0	55	0.12	0.8	40	0.10	0.3
WNMG 060404E-SF:T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.11	0.3
WNMG 060408E-SF:T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.10	0.7
WNMG 060408E-SF:T8315	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.10	0.7
WNMG 060408E-SF:T8415	0.8	255	0.20	1.0	135	0.18	1.0	230	0.20	1.0	645	0.24	1.0	55	0.14	0.8	45	0.10	0.7
WNMG 060408E-SF:T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.10	0.7
WNMG 080404E-SF:H07	0.4	–	–	–	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	–	–	–
WNMG 080404E-SF:T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.11	0.3
WNMG 080404E-SF:T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
WNMG 080404E-SF:T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.11	0.3
WNMG 080404E-SF:T8415	0.4	240	0.15	1.0	125	0.14	1.0	215	0.15	1.0	600	0.18	1.0	55	0.12	0.8	40	0.10	0.3
WNMG 080404E-SF:T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.11	0.3
WNMG 080408E-SF:H07	0.8	–	–	–	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
WNMG 080408E-SF:T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.10	0.7
WNMG 080408E-SF:T7325	0.8	230	0.20	1.0	175	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–
WNMG 080408E-SF:T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–
WNMG 080408E-SF:T8315	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.10	0.7
WNMG 080408E-SF:T8415	0.8	255	0.20	1.0	135	0.18	1.0	230	0.20	1.0	645	0.24	1.0	55	0.14	0.8	45	0.10	0.7
WNMG 080408E-SF:T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.10	0.7
WNMG 080408E-SF:T9325	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	–	–	–	60	0.16	0.8	–	–	–
WNMG 080408E-SF:T9415	0.8	355	0.20	1.0	–	–	–	335	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.13	0.7

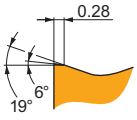
W-M



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.

PRAMET

W-MR

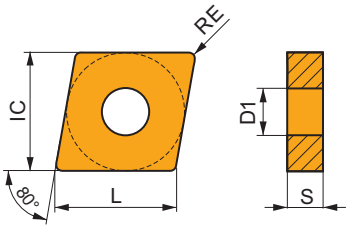


W-MR El rompevirutas W-MR tiene un filo rascador y está diseñado para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables y fundiciones.

PRAMET

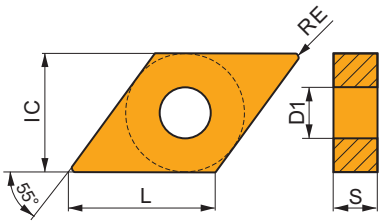
CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



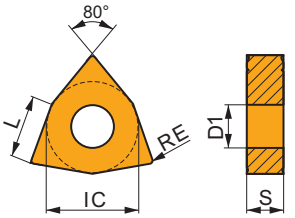
DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35

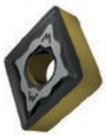
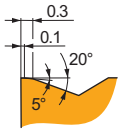
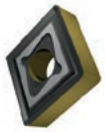
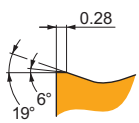
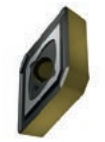
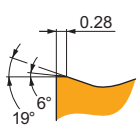
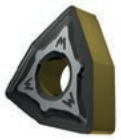
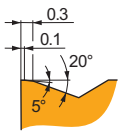
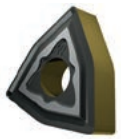
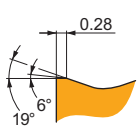


WNMG

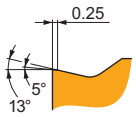
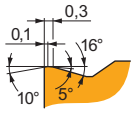
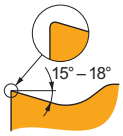
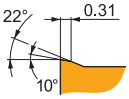
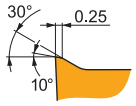
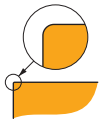
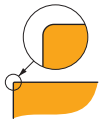
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



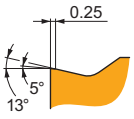
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
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:T5315	0.8	230	0.45	1.5	–	–	–	215	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408W-M:T9315	0.8	200	0.45	1.5	–	–	–	190	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408W-M:T9325	0.8	185	0.45	1.5	–	–	–	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408W-M:T9415	0.8	245	0.45	1.5	–	–	–	230	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
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.																			
CNMG 120404W-MR:T9415	0.4	240	0.30	1.5	–	–	–	225	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408W-MR:T5315	0.8	230	0.45	1.5	–	–	–	215	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408W-MR:T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408W-MR:T9415	0.8	245	0.45	1.5	–	–	–	230	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412W-MR:T5315	1.2	230	0.55	1.5	–	–	–	215	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412W-MR:T9315	1.2	200	0.55	1.5	–	–	–	190	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412W-MR:T9325	1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412W-MR:T9415	1.2	245	0.55	1.5	–	–	–	230	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
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.																			
DNMG 150608W-MR:T9325	0.8	155	0.40	1.5	90	0.36	1.5	145	0.40	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608W-MR:T9415	0.8	205	0.40	1.5	–	–	–	190	0.40	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612W-MR:T9315	1.2	160	0.50	1.5	–	–	–	150	0.50	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612W-MR:T9325	1.2	145	0.50	1.5	85	0.45	1.5	135	0.50	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612W-MR:T9415	1.2	200	0.50	1.5	–	–	–	190	0.50	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
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 060408W-M:T9325	0.8	190	0.45	1.2	–	–	–	180	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060408W-M:T9415	0.8	255	0.45	1.2	–	–	–	240	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060412W-M:T5315	1.2	235	0.55	1.2	–	–	–	220	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060412W-M:T9415	1.2	250	0.55	1.2	–	–	–	235	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-M:T9325	0.8	185	0.45	1.5	–	–	–	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-M:T9415	0.8	245	0.45	1.5	–	–	–	230	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412W-M:T9325	1.2	180	0.55	1.5	–	–	–	170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
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 060408W-MR:T9415	0.8	255	0.45	1.2	–	–	–	240	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404W-MR:T9415	0.4	240	0.30	1.5	–	–	–	225	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-MR:T5315	0.8	230	0.45	1.5	–	–	–	215	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-MR:T9310	0.8	215	0.45	1.5	–	–	–	200	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-MR:T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-MR:T9415	0.8	245	0.45	1.5	–	–	–	230	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412W-MR:T5315	1.2	230	0.55	1.5	–	–	–	215	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412W-MR:T9415	1.2	245	0.55	1.5	–	–	–	230	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

MEDIUM – NAVEGADOR

SM			**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 férreas y materiales duros.
M			**M** El rompevirutas M es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de hierros fundidos. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T negativa/estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.
SI			**SI** es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férreas y superaleaciones.
NMR			**NMR** El rompevirutas NMR es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una amplia faceta T positiva. También es adecuado para aceros y superaleaciones.
NM			**NM** es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros, aceros inoxidables y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo y una faceta T positiva y moderada. También es condicionalmente adecuado para aleaciones no férreas.
.NMA			**.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.
.NMA ..S			**.NMA..S** la plaquita plana .NMA..S está diseñada para el mecanizado medio de fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento neutro y una faceta T negativa y moderada. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.

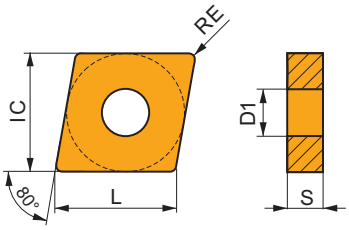
SM



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 férreas y materiales duros.

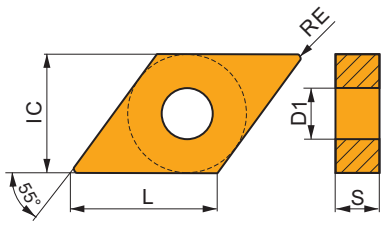
CNMG

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



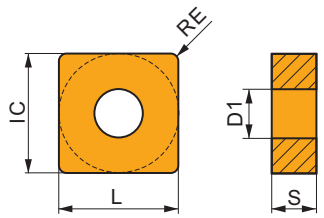
DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



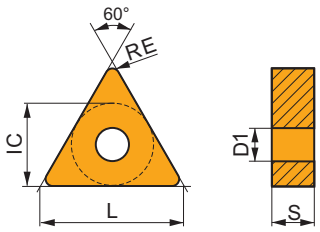
SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1906	19.050	7.94	19.05	6.35



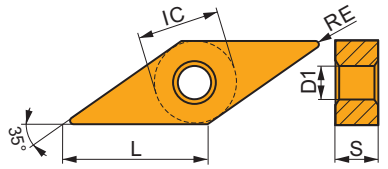
TNMG

	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



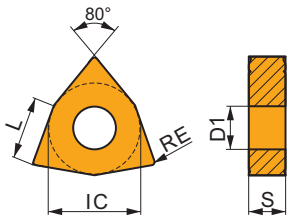
VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



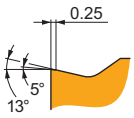
WNMG

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



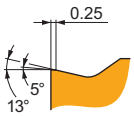
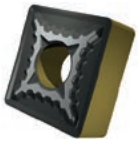
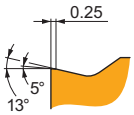
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
CNMG 120404E-SM:T6310	0.4	155	0.20	2.0	110	0.18	2.0	125	0.20	2.0	465	0.24	2.0	45	0.18	1.6	30	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T7325	0.4	180	0.20	2.0	140	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.6	–	–	–
CNMG 120404E-SM:T7335	0.4	175	0.20	2.0	135	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.6	–	–	–
CNMG 120404E-SM:T8415	0.4	200	0.20	2.0	105	0.18	2.0	185	0.20	2.0	510	0.24	2.0	45	0.18	1.6	35	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T8430	0.4	180	0.20	2.0	95	0.18	2.0	145	0.20	2.0	495	0.24	2.0	35	0.18	1.6	30	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T9325	0.4	220	0.20	2.0	130	0.18	2.0	205	0.20	2.0	–	–	–	45	0.18	1.6	–	–	–
CNMG 120404E-SM:T9415	0.4	280	0.20	2.0	–	–	–	265	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.13	0.3
CNMG 120408E-SM:T6310	0.8	175	0.25	2.0	125	0.23	2.0	140	0.25	2.0	525	0.30	2.0	50	0.20	1.6	35	0.13	0.7
CNMG 120408E-SM:T7325	0.8	200	0.25	2.0	155	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.6	–	–	–
CNMG 120408E-SM:T7335	0.8	190	0.25	2.0	145	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.6	–	–	–
CNMG 120408E-SM:T8415	0.8	225	0.25	2.0	115	0.23	2.0	205	0.25	2.0	570	0.30	2.0	50	0.20	1.6	35	0.13	0.7
CNMG 120408E-SM:T8430	0.8	195	0.25	2.0	105	0.23	2.0	160	0.25	2.0	540	0.30	2.0	40	0.20	1.6	30	0.13	0.7
CNMG 120408E-SM:T9325	0.8	235	0.25	2.0	140	0.23	2.0	220	0.25	2.0	–	–	–	50	0.20	1.6	–	–	–
CNMG 120408E-SM:T9415	0.8	305	0.25	2.0	–	–	–	285	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.13	0.7
CNMG 120412E-SM:T6310	1.2	175	0.30	2.0	125	0.27	2.0	140	0.30	2.0	525	0.36	2.0	50	0.24	1.6	35	0.15	1.0
CNMG 120412E-SM:T7325	1.2	195	0.30	2.0	150	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.6	–	–	–
CNMG 120412E-SM:T7335	1.2	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.6	–	–	–
CNMG 120412E-SM:T8415	1.2	225	0.30	2.0	115	0.27	2.0	205	0.30	2.0	570	0.36	2.0	50	0.24	1.6	35	0.15	1.0
CNMG 120412E-SM:T8430	1.2	190	0.30	2.0	105	0.27	2.0	155	0.30	2.0	525	0.36	2.0	40	0.24	1.6	30	0.15	1.0
CNMG 120412E-SM:T9325	1.2	235	0.30	2.0	140	0.27	2.0	220	0.30	2.0	–	–	–	50	0.24	1.6	–	–	–
CNMG 120412E-SM:T9415	1.2	300	0.30	2.0	–	–	–	285	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
CNMG 160608E-SM:T7325	0.8	185	0.26	3.0	140	0.23	3.0	–	–	–	–	–	–	60	0.23	2.4	–	–	–
CNMG 160608E-SM:T8430	0.8	180	0.26	3.0	95	0.23	3.0	145	0.26	3.0	495	0.31	3.0	35	0.23	2.4	30	0.13	0.7
CNMG 160608E-SM:T9325	0.8	225	0.26	3.0	135	0.23	3.0	210	0.26	3.0	–	–	–	50	0.23	2.4	–	–	–
CNMG 160612E-SM:T6310	1.2	170	0.30	3.0	120	0.27	3.0	135	0.30	3.0	510	0.36	3.0	50	0.27	2.4	30	0.15	1.0
CNMG 160612E-SM:T7325	1.2	190	0.30	3.0	145	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	60	0.27	2.4	–	–	–
CNMG 160612E-SM:T7335	1.2	180	0.30	3.0	140	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	55	0.27	2.4	–	–	–
CNMG 160612E-SM:T8415	1.2	215	0.30	3.0	110	0.27	3.0	195	0.30	3.0	540	0.36	3.0	45	0.27	2.4	35	0.15	1.0
CNMG 160612E-SM:T9325	1.2	225	0.30	3.0	135	0.27	3.0	210	0.30	3.0	–	–	–	50	0.27	2.4	–	–	–
CNMG 160612E-SM:T9415	1.2	290	0.30	3.0	–	–	–	275	0.30	3.0	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
CNMG 190612E-SM:T6310	1.2	165	0.30	4.0	115	0.27	4.0	130	0.30	4.0	495	0.36	4.0	45	0.27	3.2	30	0.15	1.0
CNMG 190612E-SM:T7325	1.2	185	0.30	4.0	140	0.27	4.0	–	–	–	–	–	–	60	0.27	3.2	–	–	–
CNMG 190612E-SM:T7335	1.2	175	0.30	4.0	135	0.27	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.27	3.2	–	–	–
CNMG 190612E-SM:T8415	1.2	210	0.30	4.0	110	0.27	4.0	190	0.30	4.0	525	0.36	4.0	45	0.27	3.2	35	0.15	1.0
CNMG 190612E-SM:T9415	1.2	280	0.30	4.0	–	–	–	265	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0

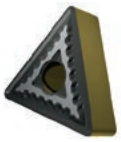
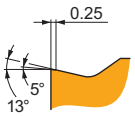
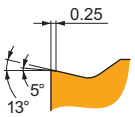


SM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para aleaciones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

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

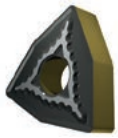
Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		**SM** es un rompevirutas versátil y la primera elección para el mecanizado medio 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 férreas y materiales duros.																	
DNMG 110404E-SM:T6310	0.4	140	0.20	0.8	100	0.18	0.8	110	0.20	0.8	420	0.24	0.8	40	0.18	0.6	25	0.14	0.3
DNMG 110404E-SM:T7325	0.4	160	0.20	0.8	120	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.18	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-SM:T8415	0.4	180	0.20	0.8	90	0.18	0.8	160	0.20	0.8	450	0.24	0.8	40	0.18	0.6	30	0.14	0.3
DNMG 110404E-SM:T8430	0.4	155	0.20	0.8	85	0.18	0.8	130	0.20	0.8	435	0.24	0.8	30	0.18	0.6	25	0.14	0.3
DNMG 110404E-SM:T9325	0.4	190	0.20	0.8	110	0.18	0.8	180	0.20	0.8	–	–	–	40	0.18	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-SM:T6310	0.8	150	0.25	1.2	105	0.23	1.2	120	0.25	1.2	450	0.30	1.2	45	0.20	1.0	30	0.13	0.7
DNMG 110408E-SM:T7325	0.8	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.0	–	–	–
DNMG 110408E-SM:T7335	0.8	160	0.25	1.2	120	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.0	–	–	–
DNMG 110408E-SM:T8415	0.8	190	0.25	1.2	100	0.23	1.2	170	0.25	1.2	480	0.30	1.2	40	0.20	1.0	30	0.13	0.7
DNMG 110408E-SM:T8430	0.8	170	0.25	1.2	90	0.23	1.2	135	0.25	1.2	465	0.30	1.2	35	0.20	1.0	25	0.13	0.7
DNMG 110408E-SM:T9325	0.8	200	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	–	–	–	45	0.20	1.0	–	–	–
DNMG 150404E-SM:T6310	0.4	130	0.20	1.7	90	0.18	1.7	100	0.20	1.7	390	0.24	1.7	35	0.18	1.4	25	0.14	0.3
DNMG 150404E-SM:T8415	0.4	165	0.20	1.7	85	0.18	1.7	150	0.20	1.7	420	0.24	1.7	35	0.18	1.4	25	0.14	0.3
DNMG 150408E-SM:T6310	0.8	140	0.25	1.7	100	0.23	1.7	110	0.25	1.7	420	0.30	1.7	40	0.20	1.4	25	0.13	0.7
DNMG 150408E-SM:T8415	0.8	185	0.25	1.7	95	0.23	1.7	165	0.25	1.7	465	0.30	1.7	40	0.20	1.4	30	0.13	0.7
DNMG 150604E-SM:T6310	0.4	130	0.20	1.7	90	0.18	1.7	100	0.20	1.7	390	0.24	1.7	35	0.18	1.4	25	0.14	0.3
DNMG 150604E-SM:T7325	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-SM:T7335	0.4	140	0.20	1.7	105	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-SM:T8415	0.4	165	0.20	1.7	85	0.18	1.7	150	0.20	1.7	420	0.24	1.7	35	0.18	1.4	25	0.14	0.3
DNMG 150604E-SM:T8430	0.4	145	0.20	1.7	80	0.18	1.7	120	0.20	1.7	405	0.24	1.7	30	0.18	1.4	25	0.14	0.3
DNMG 150604E-SM:T9325	0.4	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	–	–	–	40	0.18	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-SM:T9415	0.4	225	0.20	1.7	–	–	–	210	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.3
DNMG 150608E-SM:T6310	0.8	140	0.25	1.7	100	0.23	1.7	110	0.25	1.7	420	0.30	1.7	40	0.20	1.4	25	0.13	0.7
DNMG 150608E-SM:T7325	0.8	160	0.25	1.7	120	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
DNMG 150608E-SM:T7335	0.8	155	0.25	1.7	120	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
DNMG 150608E-SM:T8415	0.8	185	0.25	1.7	95	0.23	1.7	165	0.25	1.7	465	0.30	1.7	40	0.20	1.4	30	0.13	0.7
DNMG 150608E-SM:T8430	0.8	155	0.25	1.7	85	0.23	1.7	130	0.25	1.7	435	0.30	1.7	30	0.20	1.4	25	0.13	0.7
DNMG 150608E-SM:T9325	0.8	195	0.25	1.7	115	0.23	1.7	185	0.25	1.7	–	–	–	40	0.20	1.4	–	–	–
DNMG 150608E-SM:T9415	0.8	250	0.25	1.7	–	–	–	235	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.13	0.7
DNMG 150612E-SM:T6310	1.2	145	0.30	1.7	100	0.27	1.7	115	0.30	1.7	435	0.36	1.7	40	0.24	1.4	25	0.15	0.9
DNMG 150612E-SM:T7325	1.2	160	0.30	1.7	120	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
DNMG 150612E-SM:T8415	1.2	185	0.30	1.7	95	0.27	1.7	165	0.30	1.7	465	0.36	1.7	40	0.24	1.4	30	0.15	0.9
DNMG 150612E-SM:T8430	1.2	155	0.30	1.7	85	0.27	1.7	130	0.30	1.7	435	0.36	1.7	30	0.24	1.4	25	0.15	0.9
DNMG 150612E-SM:T9415	1.2	245	0.30	1.7	–	–	–	230	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.15	0.9
		**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 férreas y materiales duros.																	
SNMG 120408E-SM:T6310	0.8	185	0.25	1.8	130	0.23	1.8	145	0.25	1.8	555	0.30	1.8	55	0.20	1.4	35	0.13	0.7
SNMG 120408E-SM:T7325	0.8	210	0.25	1.8	160	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–
SNMG 120408E-SM:T7335	0.8	205	0.25	1.8	155	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–
SNMG 120408E-SM:T8415	0.8	240	0.25	1.8	125	0.23	1.8	215	0.25	1.8	600	0.30	1.8	55	0.20	1.4	40	0.13	0.7
SNMG 120408E-SM:T8430	0.8	205	0.25	1.8	110	0.23	1.8	170	0.25	1.8	570	0.30	1.8	45	0.20	1.4	35	0.13	0.7
SNMG 120408E-SM:T9325	0.8	255	0.25	1.8	150	0.23	1.8	240	0.25	1.8	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
SNMG 120408E-SM:T9415	0.8	325	0.25	1.8	–	–	–	305	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.13	0.7
SNMG 120412E-SM:T7325	1.2	210	0.30	1.8	160	0.27	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.4	–	–	–
SNMG 120412E-SM:T9415	1.2	325	0.30	1.8	–	–	–	305	0.30	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.15	1.0
SNMG 190612E-SM:T6310	1.2	175	0.30	4.0	125	0.27	4.0	140	0.30	4.0	525	0.36	4.0	50	0.27	3.2	35	0.15	1.0
SNMG 190612E-SM:T7325	1.2	195	0.30	4.0	150	0.27	4.0	–	–	–	–	–	–	60	0.27	3.2	–	–	–
SNMG 190612E-SM:T7335	1.2	185	0.30	4.0	140	0.27	4.0	–	–	–	–	–	–	60	0.27	3.2	–	–	–
SNMG 190612E-SM:T8415	1.2	220	0.30	4.0	115	0.27	4.0	200	0.30	4.0	555	0.36	4.0	50	0.27	3.2	35	0.15	1.0
SNMG 190612E-SM:T9325	1.2	230	0.30	4.0	135	0.27	4.0	215	0.30	4.0	–	–	–	50	0.27	3.2	–	–	–
SNMG 190616E-SM:T7335	1.6	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.32	3.2	–	–	–
SNMG 190616E-SM:T9325	1.6	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	–	–	–	45	0.32	3.2	–	–	–

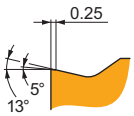
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	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 férreas y materiales duros.																	
TNMG 160404E-SM:T6310	0.4	135	0.20	1.7	95	0.18	1.7	105	0.20	1.7	405	0.24	1.7	40	0.18	1.4	25	0.14	0.3
TNMG 160404E-SM:T7325	0.4	155	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-SM:T7335	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-SM:T8415	0.4	170	0.20	1.7	90	0.18	1.7	155	0.20	1.7	435	0.24	1.7	35	0.18	1.4	30	0.14	0.3
TNMG 160404E-SM:T8430	0.4	155	0.20	1.7	85	0.18	1.7	130	0.20	1.7	435	0.24	1.7	30	0.18	1.4	25	0.14	0.3
TNMG 160404E-SM:T9325	0.4	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	–	–	–	40	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-SM:T9415	0.4	240	0.20	1.7	–	–	–	225	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.3
TNMG 160408E-SM:T6310	0.8	150	0.25	1.7	105	0.23	1.7	120	0.25	1.7	450	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.13	0.7
TNMG 160408E-SM:T7325	0.8	170	0.25	1.7	130	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-SM:T7335	0.8	165	0.25	1.7	125	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-SM:T8415	0.8	195	0.25	1.7	100	0.23	1.7	180	0.25	1.7	495	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.13	0.7
TNMG 160408E-SM:T8430	0.8	170	0.25	1.7	90	0.23	1.7	135	0.25	1.7	465	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.13	0.7
TNMG 160408E-SM:T9325	0.8	205	0.25	1.7	120	0.23	1.7	190	0.25	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-SM:T9415	0.8	265	0.25	1.7	–	–	–	250	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.13	0.7
TNMG 160412E-SM:T6310	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.24	1.4	30	0.15	0.9
TNMG 160412E-SM:T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160412E-SM:T7335	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160412E-SM:T8415	1.2	195	0.30	1.7	100	0.27	1.7	180	0.30	1.7	495	0.36	1.7	45	0.24	1.4	30	0.15	0.9
TNMG 160412E-SM:T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	–	–	–	45	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 220404E-SM:T6310	0.4	135	0.20	1.7	95	0.18	1.7	105	0.20	1.7	405	0.24	1.7	40	0.18	1.4	25	0.14	0.3
TNMG 220404E-SM:T7325	0.4	155	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 220404E-SM:T8415	0.4	170	0.20	1.7	90	0.18	1.7	155	0.20	1.7	435	0.24	1.7	35	0.18	1.4	30	0.14	0.3
TNMG 220404E-SM:T8430	0.4	155	0.20	1.7	85	0.18	1.7	130	0.20	1.7	435	0.24	1.7	30	0.18	1.4	25	0.14	0.3
TNMG 220404E-SM:T9325	0.4	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	–	–	–	40	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-SM:T6310	0.8	150	0.25	1.7	105	0.23	1.7	120	0.25	1.7	450	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.13	0.7
TNMG 220408E-SM:T7325	0.8	170	0.25	1.7	130	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-SM:T7335	0.8	165	0.25	1.7	125	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-SM:T8415	0.8	195	0.25	1.7	100	0.23	1.7	180	0.25	1.7	495	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.13	0.7
TNMG 220408E-SM:T8430	0.8	170	0.25	1.7	90	0.23	1.7	135	0.25	1.7	465	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.13	0.7
TNMG 220408E-SM:T9325	0.8	205	0.25	1.7	120	0.23	1.7	190	0.25	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-SM:T9415	0.8	265	0.25	1.7	–	–	–	250	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.13	0.7
TNMG 220412E-SM:T6310	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.24	1.4	30	0.15	0.9
TNMG 220412E-SM:T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 220412E-SM:T7335	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 220412E-SM:T8415	1.2	195	0.30	1.7	100	0.27	1.7	180	0.30	1.7	495	0.36	1.7	45	0.24	1.4	30	0.15	0.9
TNMG 220412E-SM:T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	–	–	–	45	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 220412E-SM:T9415	1.2	260	0.30	1.7	–	–	–	245	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.15	0.9
		**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 férreas y materiales duros.																	
VNMG 160404E-SM:T6310	0.4	120	0.18	1.2	85	0.16	1.2	95	0.18	1.2	360	0.22	1.2	35	0.16	1.0	20	0.13	0.3
VNMG 160404E-SM:T7325	0.4	135	0.18	1.2	105	0.16	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.16	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-SM:T8415	0.4	155	0.18	1.2	80	0.16	1.2	140	0.18	1.2	390	0.22	1.2	35	0.16	1.0	25	0.13	0.3
VNMG 160404E-SM:T8430	0.4	135	0.18	1.2	75	0.16	1.2	110	0.18	1.2	375	0.22	1.2	25	0.16	1.0	20	0.13	0.3
VNMG 160404E-SM:T9325	0.4	170	0.18	1.2	100	0.16	1.2	160	0.18	1.2	–	–	–	35	0.16	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-SM:T9415	0.4	210	0.18	1.2	–	–	–	195	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.13	0.3
VNMG 160408E-SM:T6310	0.8	125	0.25	1.4	90	0.23	1.4	100	0.25	1.4	375	0.30	1.4	35	0.20	1.1	25	0.13	0.7
VNMG 160408E-SM:T7325	0.8	145	0.25	1.4	110	0.23	1.4	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-SM:T8415	0.8	160	0.25	1.4	85	0.23	1.4	145	0.25	1.4	405	0.30	1.4	35	0.20	1.1	25	0.13	0.7
VNMG 160408E-SM:T8430	0.8	140	0.25	1.4	75	0.23	1.4	115	0.25	1.4	390	0.30	1.4	30	0.20	1.1	20	0.13	0.7
VNMG 160408E-SM:T9325	0.8	170	0.25	1.4	100	0.23	1.4	160	0.25	1.4	–	–	–	35	0.20	1.1	–	–	–

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

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

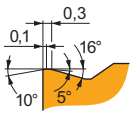




SM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para aleaciones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

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
WNMG 060404E-SM:T7335	0.4	180	0.20	1.7	140	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 060404E-SM:T8430	0.4	185	0.20	1.7	100	0.18	1.7	150	0.20	1.7	510	0.24	1.7	40	0.18	1.4	30	0.13	0.3
WNMG 060404E-SM:T9325	0.4	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	210	0.20	1.7	–	–	–	50	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-SM:T6310	0.8	175	0.25	1.7	125	0.23	1.7	140	0.25	1.7	525	0.30	1.7	50	0.20	1.4	35	0.13	0.7
WNMG 060408E-SM:T7325	0.8	200	0.25	1.7	155	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-SM:T7335	0.8	195	0.25	1.7	150	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-SM:T8415	0.8	225	0.25	1.7	115	0.23	1.7	205	0.25	1.7	570	0.30	1.7	50	0.20	1.4	35	0.13	0.7
WNMG 060408E-SM:T8430	0.8	195	0.25	1.7	105	0.23	1.7	160	0.25	1.7	540	0.30	1.7	40	0.20	1.4	30	0.13	0.7
WNMG 060408E-SM:T9325	0.8	240	0.25	1.7	140	0.23	1.7	225	0.25	1.7	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060412E-SM:T7325	1.2	200	0.30	1.7	155	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.4	–	–	–
WNMG 060412E-SM:T8430	1.2	195	0.30	1.7	105	0.27	1.7	160	0.30	1.7	540	0.36	1.7	40	0.24	1.4	30	0.15	1.0
WNMG 060412E-SM:T9325	1.2	240	0.30	1.7	140	0.27	1.7	225	0.30	1.7	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
WNMG 080404E-SM:T6310	0.4	155	0.20	2.0	110	0.18	2.0	125	0.20	2.0	465	0.24	2.0	45	0.18	1.6	30	0.13	0.3
WNMG 080404E-SM:T7325	0.4	180	0.20	2.0	140	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.6	–	–	–
WNMG 080404E-SM:T7335	0.4	175	0.20	2.0	135	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.6	–	–	–
WNMG 080404E-SM:T8415	0.4	200	0.20	2.0	105	0.18	2.0	185	0.20	2.0	510	0.24	2.0	45	0.18	1.6	35	0.13	0.3
WNMG 080404E-SM:T8430	0.4	180	0.20	2.0	95	0.18	2.0	145	0.20	2.0	495	0.24	2.0	35	0.18	1.6	30	0.13	0.3
WNMG 080404E-SM:T9325	0.4	220	0.20	2.0	130	0.18	2.0	205	0.20	2.0	–	–	–	45	0.18	1.6	–	–	–
WNMG 080404E-SM:T9415	0.4	280	0.20	2.0	–	–	–	265	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.13	0.3
WNMG 080408E-SM:T6310	0.8	175	0.25	2.0	125	0.23	2.0	140	0.25	2.0	525	0.30	2.0	50	0.20	1.6	35	0.13	0.7
WNMG 080408E-SM:T7325	0.8	200	0.25	2.0	155	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.6	–	–	–
WNMG 080408E-SM:T7335	0.8	190	0.25	2.0	145	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.6	–	–	–
WNMG 080408E-SM:T8415	0.8	225	0.25	2.0	115	0.23	2.0	205	0.25	2.0	570	0.30	2.0	50	0.20	1.6	35	0.13	0.7
WNMG 080408E-SM:T8430	0.8	195	0.25	2.0	105	0.23	2.0	160	0.25	2.0	540	0.30	2.0	40	0.20	1.6	30	0.13	0.7
WNMG 080408E-SM:T9325	0.8	235	0.25	2.0	140	0.23	2.0	220	0.25	2.0	–	–	–	50	0.20	1.6	–	–	–
WNMG 080408E-SM:T9415	0.8	305	0.25	2.0	–	–	–	285	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.13	0.7
WNMG 080412E-SM:T6310	1.2	175	0.30	2.0	125	0.27	2.0	140	0.30	2.0	525	0.36	2.0	50	0.24	1.6	35	0.15	1.0
WNMG 080412E-SM:T7325	1.2	195	0.30	2.0	150	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.6	–	–	–
WNMG 080412E-SM:T7335	1.2	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.6	–	–	–
WNMG 080412E-SM:T8415	1.2	225	0.30	2.0	115	0.27	2.0	205	0.30	2.0	570	0.36	2.0	50	0.24	1.6	35	0.15	1.0
WNMG 080412E-SM:T8430	1.2	190	0.30	2.0	105	0.27	2.0	155	0.30	2.0	525	0.36	2.0	40	0.24	1.6	30	0.15	1.0
WNMG 080412E-SM:T9325	1.2	235	0.30	2.0	140	0.27	2.0	220	0.30	2.0	–	–	–	50	0.24	1.6	–	–	–
WNMG 080412E-SM:T9415	1.2	300	0.30	2.0	–	–	–	285	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0

M

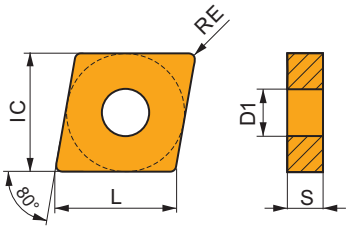


M El rompevirutas M es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de hierros fundidos. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T negativa/estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.

PRAMET

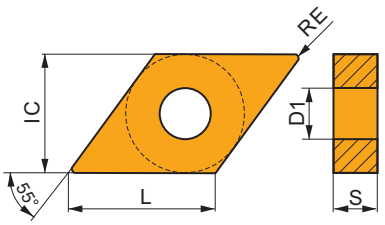
CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



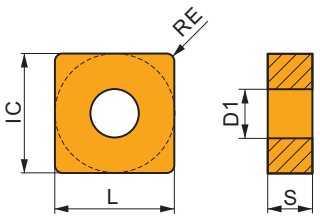
DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



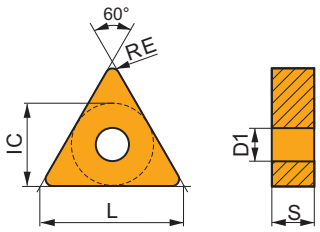
SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35



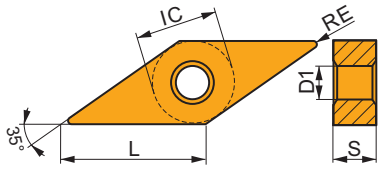
TNMG

	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



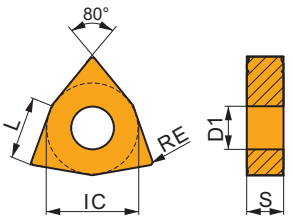
VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



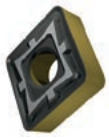
WNMG

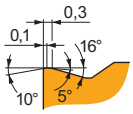
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



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



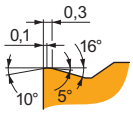


M El rompevirutas M es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de hierros fundidos. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T negativa/estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.

CNMG 090308E-M:T9325	0.8	■	205	0.32	1.8	–	–	–	◪	190	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 090308E-M:T9335	0.8	■	180	0.32	1.8	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 090308E-M:T9415	0.8	■	275	0.32	1.8	–	–	–	◪	260	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	◪	55	0.16	0.5
CNMG 120404E-M:T5315	0.4	◪	245	0.20	2.1	–	–	–	■	230	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.13	0.3
CNMG 120404E-M:T9325	0.4	■	210	0.20	2.1	–	–	–	◪	195	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 120404E-M:T9335	0.4	■	180	0.20	2.1	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 120404E-M:T9415	0.4	■	265	0.20	2.1	–	–	–	◪	250	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	50	0.13	0.3
CNMG 120408E-M:6640	0.8	■	165	0.32	2.1	–	–	–	■	155	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 120408E-M:T5305	0.8	◪	280	0.32	2.1	–	–	–	■	265	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	55	0.16	0.7
CNMG 120408E-M:T5315	0.8	◪	250	0.32	2.1	–	–	–	■	235	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	50	0.16	0.7
CNMG 120408E-M:T8430	0.8	■	170	0.32	2.1	–	–	–	◪	135	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	25	0.16	0.7
CNMG 120408E-M:T9310	0.8	■	245	0.32	2.1	–	–	–	◪	230	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.16	0.7
CNMG 120408E-M:T9315	0.8	■	225	0.32	2.1	–	–	–	◪	210	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.16	0.7
CNMG 120408E-M:T9325	0.8	■	200	0.32	2.1	–	–	–	◪	190	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 120408E-M:T9335	0.8	■	180	0.32	2.1	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 120408E-M:T9415	0.8	■	270	0.32	2.1	–	–	–	◪	255	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	50	0.16	0.7
CNMG 120412E-M:T5305	1.2	◪	275	0.40	2.1	–	–	–	■	260	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	55	0.20	1.0
CNMG 120412E-M:T5315	1.2	◪	245	0.40	2.1	–	–	–	■	230	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.20	1.0
CNMG 120412E-M:T9315	1.2	■	220	0.40	2.1	–	–	–	◪	205	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.20	1.0
CNMG 120412E-M:T9325	1.2	■	195	0.40	2.1	–	–	–	◪	185	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 120412E-M:T9335	1.2	■	170	0.40	2.1	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 120412E-M:T9415	1.2	■	265	0.40	2.1	–	–	–	◪	250	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	50	0.20	1.0
CNMG 120416E-M:T9325	1.6	■	200	0.40	2.1	–	–	–	◪	190	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 120416E-M:T9335	1.6	■	175	0.40	2.1	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 160608E-M:T9310	0.8	■	235	0.32	3.6	–	–	–	◪	220	0.32	3.6	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.16	0.7
CNMG 160608E-M:T9325	0.8	■	190	0.32	3.6	–	–	–	◪	180	0.32	3.6	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 160608E-M:T9335	0.8	■	170	0.32	3.6	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 160608E-M:T9415	0.8	■	255	0.32	3.6	–	–	–	◪	240	0.32	3.6	–	–	–	–	–	–	◪	50	0.16	0.7
CNMG 160612E-M:T9325	1.2	■	185	0.40	3.6	–	–	–	◪	175	0.40	3.6	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 160612E-M:T9335	1.2	■	160	0.40	3.6	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 160612E-M:T9415	1.2	■	250	0.40	3.6	–	–	–	◪	235	0.40	3.6	–	–	–	–	–	–	◪	50	0.20	1.0
CNMG 160616E-M:T9325	1.6	■	190	0.40	3.6	–	–	–	◪	180	0.40	3.6	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 160616E-M:T9335	1.6	■	165	0.40	3.6	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 190608E-M:6630	0.8	■	175	0.32	4.2	–	–	–	◪	165	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 190608E-M:T9325	0.8	■	190	0.32	4.2	–	–	–	◪	180	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 190608E-M:T9335	0.8	■	165	0.32	4.2	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 190608E-M:T9415	0.8	■	250	0.32	4.2	–	–	–	◪	235	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	◪	50	0.16	0.7
CNMG 190612E-M:6630	1.2	■	170	0.40	4.2	–	–	–	◪	160	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 190612E-M:6640	1.2	■	145	0.40	4.2	–	–	–	■	135	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 190612E-M:T9325	1.2	■	185	0.40	4.2	–	–	–	◪	175	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 190612E-M:T9335	1.2	■	160	0.40	4.2	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 190612E-M:T9415	1.2	■	245	0.40	4.2	–	–	–	◪	230	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.20	1.0
CNMG 190616E-M:T9325	1.6	■	190	0.40	4.2	–	–	–	◪	180	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 190616E-M:T9335	1.6	■	165	0.40	4.2	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 190616E-M:T9415	1.6	■	255	0.40	4.2	–	–	–	◪	240	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	◪	50	0.20	1.3

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

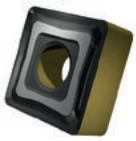
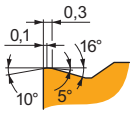
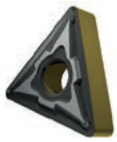
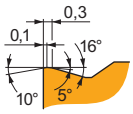
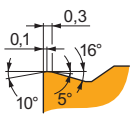
Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		(mm)																		



M El rompevirutas M es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de hierros fundidos. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T negativa/estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.

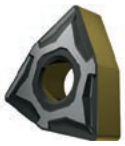
DNMG 110404E-M:T5315	⬌	0.4	◪	210	0.20	1.2	–	–	–	■	195	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.14	0.3
DNMG 110404E-M:T9325	●	0.4	■	175	0.20	1.2	–	–	–	◪	165	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–		–	–	–
DNMG 110404E-M:T9335	●	0.4	■	150	0.20	1.2	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
DNMG 110404E-M:T9415	●	0.4	■	225	0.20	1.2	–	–	–	◪	210	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.14	0.3
DNMG 110408E-M:T5315	●	0.8	◪	215	0.30	1.2	–	–	–	■	200	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	0.7
DNMG 110408E-M:T9325	●	0.8	■	175	0.30	1.2	–	–	–	◪	165	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–		–	–	–
DNMG 110408E-M:T9335	●	0.8	■	155	0.30	1.2	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
DNMG 110408E-M:T9415	●	0.8	■	235	0.30	1.2	–	–	–	◪	220	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	0.7
DNMG 110412E-M:T9325	●	1.2	■	165	0.40	1.2	–	–	–	◪	155	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–		–	–	–
DNMG 110412E-M:T9415	⬌	1.2	■	220	0.40	1.2	–	–	–	◪	205	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.20	0.9
DNMG 150404E-M:T5315	●	0.4	◪	200	0.20	1.9	–	–	–	■	190	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.14	0.3
DNMG 150404E-M:T9325	●	0.4	■	170	0.20	1.9	–	–	–	◪	160	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–		–	–	–
DNMG 150404E-M:T9415	●	0.4	■	210	0.20	1.9	–	–	–	◪	195	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.14	0.3
DNMG 150408E-M:T5315	●	0.8	◪	205	0.30	1.9	–	–	–	■	190	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	0.7
DNMG 150408E-M:T9315	●	0.8	■	190	0.30	1.9	–	–	–	◪	180	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	◪	35	0.15	0.7
DNMG 150408E-M:T9325	●	0.8	■	170	0.30	1.9	–	–	–	◪	160	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–		–	–	–
DNMG 150408E-M:T9335	●	0.8	■	145	0.30	1.9	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
DNMG 150408E-M:T9415	●	0.8	■	220	0.30	1.9	–	–	–	◪	205	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	0.7
DNMG 150412E-M:T5315	●	1.2	◪	200	0.40	1.9	–	–	–	■	190	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.20	0.9
DNMG 150412E-M:T9315	●	1.2	■	175	0.40	1.9	–	–	–	◪	165	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	◪	35	0.20	0.9
DNMG 150412E-M:T9325	●	1.2	■	160	0.40	1.9	–	–	–	◪	150	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–		–	–	–
DNMG 150412E-M:T9415	⬌	1.2	■	210	0.40	1.9	–	–	–	◪	195	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.20	0.9
DNMG 150604E-M:T5315	⬌	0.4	◪	200	0.20	1.9	–	–	–	■	190	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.14	0.3
DNMG 150604E-M:T9325	⬌	0.4	■	170	0.20	1.9	–	–	–	◪	160	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–		–	–	–
DNMG 150604E-M:T9335	⬌	0.4	■	145	0.20	1.9	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
DNMG 150604E-M:T9415	⬌	0.4	■	210	0.20	1.9	–	–	–	◪	195	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.14	0.3
DNMG 150608E-M:T5315	⬌	0.8	◪	205	0.30	1.9	–	–	–	■	190	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	0.7
DNMG 150608E-M:T9310	⬌	0.8	■	205	0.30	1.9	–	–	–	◪	190	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	0.7
DNMG 150608E-M:T9315	⬌	0.8	■	190	0.30	1.9	–	–	–	◪	180	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	◪	35	0.15	0.7
DNMG 150608E-M:T9325	⬌	0.8	■	170	0.30	1.9	–	–	–	◪	160	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–		–	–	–
DNMG 150608E-M:T9335	⬌	0.8	■	145	0.30	1.9	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
DNMG 150608E-M:T9415	⬌	0.8	■	220	0.30	1.9	–	–	–	◪	205	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	0.7
DNMG 150612E-M:T5315	⬌	1.2	◪	200	0.40	1.9	–	–	–	■	190	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.20	0.9
DNMG 150612E-M:T9310	⬌	1.2	■	190	0.40	1.9	–	–	–	◪	180	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	◪	35	0.20	0.9
DNMG 150612E-M:T9315	⬌	1.2	■	175	0.40	1.9	–	–	–	◪	165	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	◪	35	0.20	0.9
DNMG 150612E-M:T9325	⬌	1.2	■	160	0.40	1.9	–	–	–	◪	150	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–		–	–	–
DNMG 150612E-M:T9335	⬌	1.2	■	140	0.40	1.9	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
DNMG 150612E-M:T9415	⬌	1.2	■	210	0.40	1.9	–	–	–	◪	195	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.20	0.9

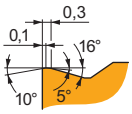
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
M El rompevirutas M es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de hierros fundidos. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T negativa/estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.																			
SNMG 120408E-M:T5305	0.8	290	0.32	2.1	–	–	–	275	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.16	0.7
SNMG 120408E-M:T5315	0.8	260	0.32	2.1	–	–	–	245	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.16	0.7
SNMG 120408E-M:T9325	0.8	210	0.32	2.1	–	–	–	195	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120408E-M:T9335	0.8	185	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120408E-M:T9415	0.8	280	0.32	2.1	–	–	–	265	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.16	0.7
SNMG 120412E-M:T9325	1.2	200	0.40	2.1	–	–	–	190	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-M:T9335	1.2	175	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-M:T9415	1.2	275	0.40	2.1	–	–	–	260	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.0
SNMG 120416E-M:T9325	1.6	210	0.40	2.1	–	–	–	195	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-M:T9325	1.2	195	0.40	3.4	–	–	–	185	0.40	3.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-M:T9335	1.2	170	0.40	3.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-M:T9415	1.2	260	0.40	3.4	–	–	–	245	0.40	3.4	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.0
SNMG 190612E-M:6630	1.2	175	0.40	4.0	–	–	–	165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-M:T9325	1.2	190	0.40	4.0	–	–	–	180	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-M:T9335	1.2	165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-M:T9415	1.2	255	0.40	4.0	–	–	–	240	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.0
SNMG 190616E-M:T9325	1.6	200	0.40	4.0	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-M:T9335	1.6	175	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-M:T9415	1.6	270	0.40	4.0	–	–	–	255	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.3
 																			
M El rompevirutas M es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de hierros fundidos. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T negativa/estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.																			
TNMG 160404E-M:T5315	0.4	215	0.20	1.6	–	–	–	200	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.14	0.3
TNMG 160404E-M:T9325	0.4	180	0.20	1.6	–	–	–	170	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160404E-M:T9335	0.4	155	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160404E-M:T9415	0.4	230	0.20	1.6	–	–	–	215	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.3
TNMG 160408E-M:T5305	0.8	250	0.30	1.6	–	–	–	235	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	50	0.15	0.7
TNMG 160408E-M:T5315	0.8	225	0.30	1.6	–	–	–	210	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	45	0.15	0.7
TNMG 160408E-M:T9310	0.8	220	0.30	1.6	–	–	–	205	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.15	0.7
TNMG 160408E-M:T9325	0.8	185	0.30	1.6	–	–	–	175	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-M:T9335	0.8	160	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-M:T9415	0.8	240	0.30	1.6	–	–	–	225	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	45	0.15	0.7
TNMG 160412E-M:T5315	1.2	215	0.40	1.6	–	–	–	200	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.9
TNMG 160412E-M:T9325	1.2	170	0.40	1.6	–	–	–	160	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-M:T9335	1.2	145	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-M:T9415	1.2	225	0.40	1.6	–	–	–	210	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	45	0.20	0.9
TNMG 220408E-M:T5315	0.8	215	0.30	2.1	–	–	–	200	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.15	0.7
TNMG 220408E-M:T9325	0.8	180	0.30	2.1	–	–	–	170	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-M:T9335	0.8	155	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-M:T9415	0.8	230	0.30	2.1	–	–	–	215	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	0.7
TNMG 220412E-M:T5315	1.2	205	0.40	2.1	–	–	–	190	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.9
TNMG 220412E-M:T9325	1.2	165	0.40	2.1	–	–	–	155	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-M:T9335	1.2	140	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-M:T9415	1.2	225	0.40	2.1	–	–	–	210	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.20	0.9
																			
M El rompevirutas M es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de hierros fundidos. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T negativa/estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.																			
VNMG 160404E-M:T5315	0.4	180	0.20	1.2	–	–	–	170	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.14	0.3
VNMG 160404E-M:T9325	0.4	155	0.20	1.2	–	–	–	145	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160404E-M:T9415	0.4	195	0.20	1.2	–	–	–	185	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.14	0.3
VNMG 160408E-M:T5305	0.8	205	0.30	1.4	–	–	–	190	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	40	0.15	0.7
VNMG 160408E-M:T5315	0.8	185	0.30	1.4	–	–	–	175	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	35	0.15	0.7
VNMG 160408E-M:T9325	0.8	150	0.30	1.4	–	–	–	140	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160408E-M:T9335	0.8	130	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160408E-M:T9415	0.8	200	0.30	1.4	–	–	–	190	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	40	0.15	0.7
VNMG 160412E-M:T9325	1.2	140	0.40	1.4	–	–	–	130	0.40	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

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

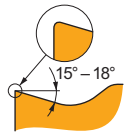




M El rompevirutas M es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de hierros fundidos. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T negativa/estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.

WNMG 060404E-M:T5315		0.4	◪	250	0.20	1.8	–	–	–	■	235	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	◪	50	0.13	0.3
WNMG 060404E-M:T9325	●	0.4	■	215	0.20	1.8	–	–	–	◪	200	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–		–	–	–
WNMG 060404E-M:T9415	●	0.4	■	270	0.20	1.8	–	–	–	◪	255	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	◪	50	0.13	0.3
WNMG 060408E-M:T5315		0.8	◪	255	0.32	1.8	–	–	–	■	240	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	◪	50	0.16	0.7
WNMG 060408E-M:T9325		0.8	■	205	0.32	1.8	–	–	–	◪	190	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–		–	–	–
WNMG 060408E-M:T9335		0.8	■	180	0.32	1.8	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
WNMG 060408E-M:T9415		0.8	■	275	0.32	1.8	–	–	–	◪	260	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	◪	55	0.16	0.7
WNMG 080404E-M:T5315	●	0.4	◪	260	0.20	1.2	–	–	–	■	245	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	◪	50	0.13	0.3
WNMG 080404E-M:T9325	●	0.4	■	210	0.20	2.1	–	–	–	◪	195	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–		–	–	–
WNMG 080404E-M:T9335	●	0.4	■	180	0.20	2.1	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
WNMG 080404E-M:T9415	●	0.4	■	265	0.20	2.1	–	–	–	◪	250	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	50	0.13	0.3
WNMG 080408E-M:T5305	●	0.8	◪	280	0.32	2.1	–	–	–	■	265	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	55	0.16	0.7
WNMG 080408E-M:T5315	●	0.8	◪	250	0.32	2.1	–	–	–	■	235	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	50	0.16	0.7
WNMG 080408E-M:T8430		0.8	■	170	0.32	2.1	–	–	–	◪	135	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	25	0.16	0.7
WNMG 080408E-M:T9310	●	0.8	■	245	0.32	2.1	–	–	–	◪	230	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.16	0.7
WNMG 080408E-M:T9315	●	0.8	■	225	0.32	2.1	–	–	–	◪	210	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.16	0.7
WNMG 080408E-M:T9325	●	0.8	■	200	0.32	2.1	–	–	–	◪	190	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–		–	–	–
WNMG 080408E-M:T9335		0.8	■	180	0.32	2.1	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
WNMG 080408E-M:T9415		0.8	■	270	0.32	2.1	–	–	–	◪	255	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	50	0.16	0.7
WNMG 080412E-M:T5305		1.2	◪	275	0.40	2.1	–	–	–	■	260	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	55	0.20	1.0
WNMG 080412E-M:T5315		1.2	◪	245	0.40	2.1	–	–	–	■	230	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.20	1.0
WNMG 080412E-M:T9310		1.2	■	235	0.40	2.1	–	–	–	◪	220	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.20	1.0
WNMG 080412E-M:T9315	●	1.2	■	220	0.40	2.1	–	–	–	◪	205	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.20	1.0
WNMG 080412E-M:T9325	●	1.2	■	195	0.40	2.1	–	–	–	◪	185	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–		–	–	–
WNMG 080412E-M:T9335		1.2	■	170	0.40	2.1	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
WNMG 080412E-M:T9415	●	1.2	■	265	0.40	2.1	–	–	–	◪	250	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	50	0.20	1.0

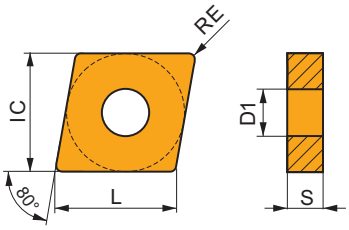
SI



SI es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férreas y superaleaciones.

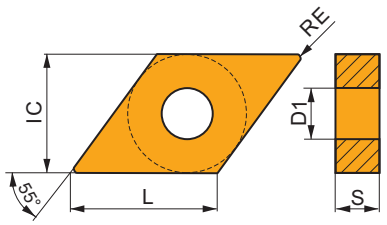
CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



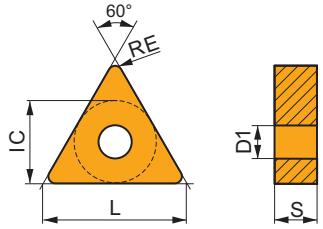
DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



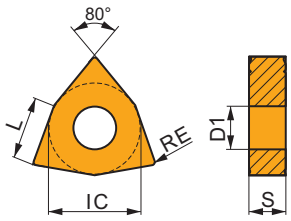
TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76

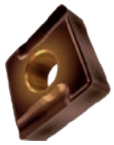
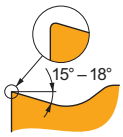
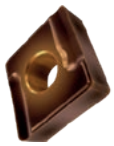
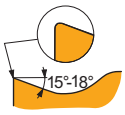
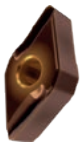
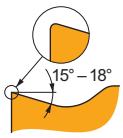


WNMG

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

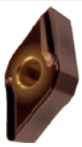
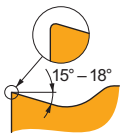


Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																			
SI es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férreas y superaleaciones.																			
CNMG 120404ER-SI:T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.18	1.4	–	–	–
CNMG 120404ER-SI:T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	–	–	–
CNMG 120404ER-SI:T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.18	1.4	–	–	–
CNMG 120408ER-SI:T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
CNMG 120408ER-SI:T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
CNMG 120408ER-SI:T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
CNMG 120408ER-SI:T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.4	–	–	–
CNMG 120412ER-SI:T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
																			
SI es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férreas y superaleaciones.																			
CNMG 120404EL-SI:T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.18	1.4	–	–	–
CNMG 120404EL-SI:T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	–	–	–
CNMG 120404EL-SI:T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.18	1.4	–	–	–
CNMG 120408EL-SI:T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
CNMG 120408EL-SI:T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
CNMG 120408EL-SI:T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
CNMG 120408EL-SI:T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.4	–	–	–
CNMG 120412EL-SI:T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
																			
SI es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férreas y superaleaciones.																			
DNMG 110404ER-SI:T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.18	0.8	–	–	–
DNMG 110404ER-SI:T7335	0.4	180	0.20	1.0	140	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	55	0.18	0.8	–	–	–
DNMG 110404ER-SI:T8430	0.4	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	–	–	–	510	0.24	1.0	40	0.18	0.8	–	–	–
DNMG 110404ER-SI:T9325	0.4	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	50	0.18	0.8	–	–	–
DNMG 110408ER-SI:T7335	0.8	175	0.35	1.0	135	0.32	1.0	–	–	–	–	–	–	55	0.25	0.8	–	–	–
DNMG 110408ER-SI:T8430	0.8	180	0.35	1.0	95	0.32	1.0	–	–	–	495	0.42	1.0	35	0.25	0.8	–	–	–
DNMG 110408ER-SI:T9325	0.8	210	0.35	1.0	125	0.32	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.25	0.8	–	–	–
DNMG 150404ER-SI:T8430	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	–	–	–	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150404ER-SI:T9325	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150408ER-SI:T8430	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	–	–	–	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150408ER-SI:T9325	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150604ER-SI:T7325	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150604ER-SI:T7335	0.4	170	0.20	1.5	130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150604ER-SI:T8315	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	–	–	–	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150604ER-SI:T8415	0.4	195	0.20	1.5	100	0.18	1.5	–	–	–	495	0.24	1.5	45	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150604ER-SI:T8430	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	–	–	–	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150604ER-SI:T9325	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150604ER-SI:T9335	0.4	185	0.20	1.5	110	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150608ER-SI:T7325	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150608ER-SI:T7335	0.8	170	0.35	1.5	130	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150608ER-SI:T8315	0.8	165	0.35	1.5	95	0.32	1.5	–	–	–	495	0.42	1.5	40	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150608ER-SI:T8415	0.8	200	0.35	1.5	105	0.32	1.5	–	–	–	510	0.42	1.5	45	0.24	1.2	–	–	–
DNMG 150608ER-SI:T8430	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	–	–	–	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150608ER-SI:T9325	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150608ER-SI:T9335	0.8	180	0.35	1.5	105	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.25	1.2	–	–	–

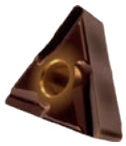
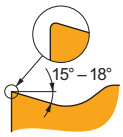
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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

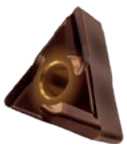
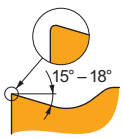
SI es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férreas y superaleaciones.

DNMG 110404EL-SI:T8430	●	0.4	■	185	0.20	1.0	■	100	0.18	1.0	–	–	–	◪	510	0.24	1.0	◪	40	0.18	0.8	–	–	–
DNMG 110404EL-SI:T9325	●	0.4	■	225	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	–	–	–		–	–	–	◪	50	0.18	0.8	–	–	–
DNMG 110408EL-SI:T8430	●	0.8	■	180	0.35	1.0	■	95	0.32	1.0	–	–	–	◪	495	0.42	1.0	◪	35	0.25	0.8	–	–	–
DNMG 110408EL-SI:T9325	●	0.8	■	210	0.35	1.0	■	125	0.32	1.0	–	–	–		–	–	–	◪	45	0.25	0.8	–	–	–
DNMG 150404EL-SI:T8430	●	0.4	■	175	0.20	1.5	■	95	0.18	1.5	–	–	–	◪	480	0.24	1.5	◪	35	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150404EL-SI:T9325	●	0.4	■	220	0.20	1.5	■	130	0.18	1.5	–	–	–		–	–	–	◪	45	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150408EL-SI:T7335	●	0.8	◪	170	0.35	1.5	■	130	0.32	1.5	–	–	–		–	–	–	◪	55	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150408EL-SI:T8430	●	0.8	■	170	0.35	1.5	■	90	0.32	1.5	–	–	–	◪	465	0.42	1.5	◪	35	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150408EL-SI:T9325	●	0.8	■	200	0.35	1.5	■	120	0.32	1.5	–	–	–		–	–	–	◪	45	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150604EL-SI:T7325	●	0.4	◪	180	0.20	1.5	■	140	0.18	1.5	–	–	–		–	–	–	◪	55	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150604EL-SI:T7335	●	0.4	◪	170	0.20	1.5	■	130	0.18	1.5	–	–	–		–	–	–	◪	55	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150604EL-SI:T8315	●	0.4	◪	165	0.20	1.5	■	95	0.18	1.5	–	–	–	◪	495	0.24	1.5	◪	40	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150604EL-SI:T8430	●	0.4	■	175	0.20	1.5	■	95	0.18	1.5	–	–	–	◪	480	0.24	1.5	◪	35	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150604EL-SI:T9325	●	0.4	■	220	0.20	1.5	■	130	0.18	1.5	–	–	–		–	–	–	◪	45	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150604EL-SI:T9335	●	0.4	■	185	0.20	1.5	■	110	0.18	1.5	–	–	–		–	–	–	◪	40	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150608EL-SI:T7325	●	0.8	◪	180	0.35	1.5	■	140	0.32	1.5	–	–	–		–	–	–	◪	55	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150608EL-SI:T7335	●	0.8	◪	170	0.35	1.5	■	130	0.32	1.5	–	–	–		–	–	–	◪	55	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150608EL-SI:T8315	●	0.8	◪	165	0.35	1.5	■	95	0.32	1.5	–	–	–	◪	495	0.42	1.5	◪	40	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150608EL-SI:T8415	●	0.8	■	200	0.35	1.5	■	105	0.32	1.5	–	–	–	◪	510	0.42	1.5	◪	45	0.24	1.2	–	–	–
DNMG 150608EL-SI:T8430	●	0.8	■	170	0.35	1.5	■	90	0.32	1.5	–	–	–	◪	465	0.42	1.5	◪	35	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150608EL-SI:T9325	●	0.8	■	200	0.35	1.5	■	120	0.32	1.5	–	–	–		–	–	–	◪	45	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150608EL-SI:T9335	●	0.8	■	180	0.35	1.5	■	105	0.32	1.5	–	–	–		–	–	–	◪	40	0.25	1.2	–	–	–

SI es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férreas y superaleaciones.

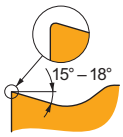
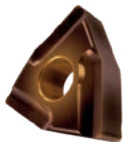
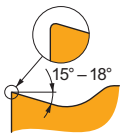
TNMG 160404ER-SI:T7325	●	0.4	◪	190	0.20	1.5	■	145	0.18	1.5	–	–	–		–	–	–	◪	60	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404ER-SI:T7335	●	0.4	◪	180	0.20	1.5	■	140	0.18	1.5	–	–	–		–	–	–	◪	55	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404ER-SI:T8315	●	0.4	◪	175	0.20	1.5	■	105	0.18	1.5	–	–	–	◪	525	0.24	1.5	◪	40	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404ER-SI:T8415	●	0.4	■	210	0.20	1.5	■	110	0.18	1.5	–	–	–	◪	525	0.24	1.5	◪	45	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404ER-SI:T8430	●	0.4	■	185	0.20	1.5	■	100	0.18	1.5	–	–	–	◪	510	0.24	1.5	◪	40	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404ER-SI:T9325	●	0.4	■	230	0.20	1.5	■	135	0.18	1.5	–	–	–		–	–	–	◪	50	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404ER-SI:T9335	●	0.4	■	195	0.20	1.5	■	115	0.18	1.5	–	–	–		–	–	–	◪	40	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160408ER-SI:T7325	●	0.8	◪	190	0.35	1.5	■	145	0.32	1.5	–	–	–		–	–	–	◪	60	0.25	1.2	–	–	–
TNMG 160408ER-SI:T7335	●	0.8	◪	180	0.35	1.5	■	140	0.32	1.5	–	–	–		–	–	–	◪	55	0.25	1.2	–	–	–
TNMG 160408ER-SI:T8315	●	0.8	◪	175	0.35	1.5	■	105	0.32	1.5	–	–	–	◪	525	0.42	1.5	◪	40	0.25	1.2	–	–	–
TNMG 160408ER-SI:T8415	●	0.8	■	215	0.35	1.5	■	110	0.32	1.5	–	–	–	◪	540	0.42	1.5	◪	45	0.24	1.2	–	–	–
TNMG 160408ER-SI:T8430	●	0.8	■	180	0.35	1.5	■	95	0.32	1.5	–	–	–	◪	495	0.42	1.5	◪	35	0.25	1.2	–	–	–
TNMG 160408ER-SI:T9325	●	0.8	■	215	0.35	1.5	■	125	0.32	1.5	–	–	–		–	–	–	◪	45	0.25	1.2	–	–	–
TNMG 160408ER-SI:T9335	●	0.8	■	190	0.35	1.5	■	110	0.32	1.5	–	–	–		–	–	–	◪	40	0.25	1.2	–	–	–

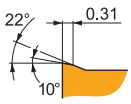
SI es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férreas y superaleaciones.

TNMG 160404EL-SI:T7325	●	0.4	◪	190	0.20	1.5	■	145	0.18	1.5	–	–	–		–	–	–	◪	60	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404EL-SI:T7335	●	0.4	◪	180	0.20	1.5	■	140	0.18	1.5	–	–	–		–	–	–	◪	55	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404EL-SI:T8315	●	0.4	◪	175	0.20	1.5	■	105	0.18	1.5	–	–	–	◪	525	0.24	1.5	◪	40	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404EL-SI:T8415	●	0.4	■	210	0.20	1.5	■	110	0.18	1.5	–	–	–	◪	525	0.24	1.5	◪	45	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404EL-SI:T8430	●	0.4	■	185	0.20	1.5	■	100	0.18	1.5	–	–	–	◪	510	0.24	1.5	◪	40	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404EL-SI:T9325	●	0.4	■	230	0.20	1.5	■	135	0.18	1.5	–	–	–		–	–	–	◪	50	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404EL-SI:T9335	●	0.4	■	195	0.20	1.5	■	115	0.18	1.5	–	–	–		–	–	–	◪	40	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160408EL-SI:T7325	●	0.8	◪	190	0.35	1.5	■	145	0.32	1.5	–	–	–		–	–	–	◪	60	0.25	1.2	–	–	–
TNMG 160408EL-SI:T7335	●	0.8	◪	180	0.35	1.5	■	140	0.32	1.5	–	–	–		–	–	–	◪	55	0.25	1.2	–	–	–
TNMG 160408EL-SI:T8315	●	0.8	◪	175	0.35	1.5	■	105	0.32	1.5	–	–	–	◪	525	0.42	1.5	◪	40	0.25	1.2	–	–	–
TNMG 160408EL-SI:T8415	●	0.8	■	215	0.35	1.5	■	110	0.32	1.5	–	–	–	◪	540	0.42	1.5	◪	45	0.24	1.2	–	–	–
TNMG 160408EL-SI:T8430	●	0.8	■	180	0.35	1.5	■	95	0.32	1.5	–	–	–	◪	495	0.42	1.5	◪	35	0.25	1.2	–	–	–
TNMG 160408EL-SI:T9325	●	0.8	■	215	0.35	1.5	■	125	0.32	1.5	–	–	–		–	–	–	◪	45	0.25	1.2	–	–	–
TNMG 160408EL-SI:T9335	●	0.8	■	190	0.35	1.5	■	110	0.32	1.5	–	–	–		–	–	–	◪	40	0.25	1.2	–	–	–

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

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																			
SI es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férreas y superaleaciones.																			
WNMG 060404ER-SI:T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 060404ER-SI:T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404ER-SI:T7325	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404ER-SI:T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404ER-SI:T8315	0.4	205	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	615	0.24	1.7	50	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404ER-SI:T8415	0.4	250	0.20	1.7	130	0.18	1.7	–	–	–	630	0.24	1.7	55	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404ER-SI:T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404ER-SI:T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080408ER-SI:T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080408ER-SI:T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080408ER-SI:T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080408ER-SI:T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080408ER-SI:T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080412ER-SI:T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
 																			
SI es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férreas y superaleaciones.																			
WNMG 060404EL-SI:T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 060404EL-SI:T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404EL-SI:T7325	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404EL-SI:T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404EL-SI:T8315	0.4	205	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	615	0.24	1.7	50	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404EL-SI:T8415	0.4	250	0.20	1.7	130	0.18	1.7	–	–	–	630	0.24	1.7	55	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404EL-SI:T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404EL-SI:T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080408EL-SI:T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080408EL-SI:T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080408EL-SI:T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080408EL-SI:T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080408EL-SI:T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080412EL-SI:T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–

NMR

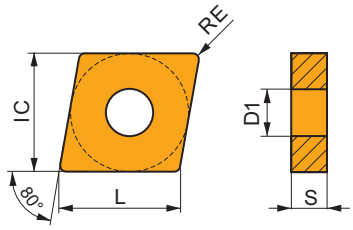


NMR El rompevirutas NMR es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una amplia faceta T positiva. También es adecuado para aceros y superaleaciones.

PRAMET

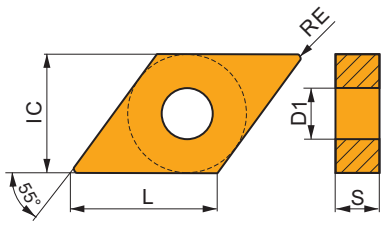
CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



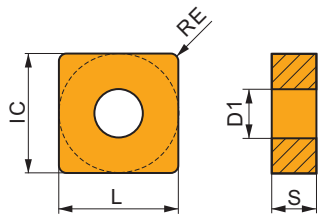
DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



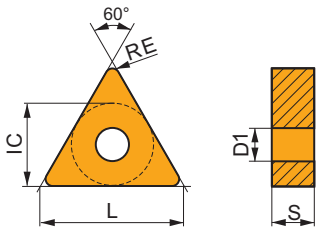
SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35



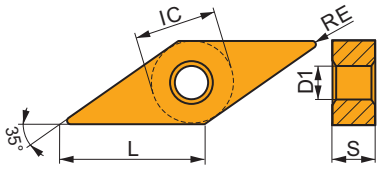
TNMG

	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



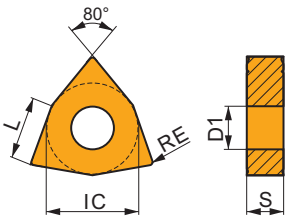
VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



WNMG

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

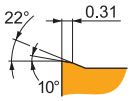


Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
CNMG 090308E-NMR:T7325	⇕	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.3	–	–	–
CNMG 090308E-NMR:T7335	⇕	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.3	–	–	–
CNMG 120404E-NMR:T7325	●	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	2.2	–	–	–
CNMG 120404E-NMR:T7335	●	0.4	155	0.25	2.0	120	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.6	–	–	–
CNMG 120404E-NMR:T8430	⇕	0.4	150	0.25	2.7	80	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.20	2.2	–	–	–
CNMG 120404E-NMR:T9325	●	0.4	190	0.25	2.0	110	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	1.6	–	–	–
CNMG 120404E-NMR:T9415	●	0.4	245	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

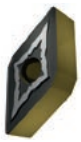
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

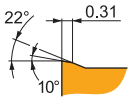
Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
CNMG 120408E-NMR:T6310	0.8	150	0.35	2.7	105	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	45	0.25	2.2	–	–	–
CNMG 120408E-NMR:T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.25	2.2	–	–	–
CNMG 120408E-NMR:T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.25	2.2	–	–	–
CNMG 120408E-NMR:T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.25	2.2	–	–	–
CNMG 120408E-NMR:T9325	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	40	0.25	2.2	–	–	–
CNMG 120408E-NMR:T9415	0.8	255	0.35	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-NMR:T6310	1.2	150	0.40	2.7	105	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	45	0.28	2.2	–	–	–
CNMG 120412E-NMR:T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.2	–	–	–
CNMG 120412E-NMR:T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.2	–	–	–
CNMG 120412E-NMR:T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.28	2.2	–	–	–
CNMG 120412E-NMR:T9325	1.2	190	0.40	2.7	110	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	40	0.28	2.2	–	–	–
CNMG 120412E-NMR:T9415	1.2	255	0.40	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120416E-NMR:T7325	1.6	170	0.45	2.7	130	0.41	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.32	2.2	–	–	–
CNMG 120416E-NMR:T7335	1.6	160	0.45	2.7	120	0.41	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.32	2.2	–	–	–
CNMG 120416E-NMR:T8430	1.6	155	0.45	2.7	85	0.41	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.32	2.2	–	–	–
CNMG 160608E-NMR:T7325	0.8	160	0.35	4.0	120	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.25	3.2	–	–	–
CNMG 160608E-NMR:T7335	0.8	150	0.35	4.0	115	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.25	3.2	–	–	–
CNMG 160608E-NMR:T9325	0.8	185	0.35	4.0	110	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.25	3.2	–	–	–
CNMG 160608E-NMR:T9415	0.8	245	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-NMR:T7325	1.2	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 160612E-NMR:T7335	1.2	155	0.40	4.0	120	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 160612E-NMR:T8430	1.2	150	0.40	4.0	80	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 160612E-NMR:T9325	1.2	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 160612E-NMR:T9415	1.2	245	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-NMR:T7325	1.6	165	0.45	4.0	125	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 160616E-NMR:T7335	1.6	155	0.45	4.0	120	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 160616E-NMR:T8430	1.6	150	0.45	4.0	80	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 160616E-NMR:T9325	1.6	180	0.45	4.0	105	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 160616E-NMR:T9415	1.6	240	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190608E-NMR:T6310	0.8	140	0.35	5.2	100	0.32	5.2	–	–	–	–	–	–	40	0.25	4.2	–	–	–
CNMG 190608E-NMR:T7325	0.8	155	0.35	5.2	120	0.32	5.2	–	–	–	–	–	–	50	0.25	4.2	–	–	–
CNMG 190608E-NMR:T7335	0.8	150	0.35	5.2	115	0.32	5.2	–	–	–	–	–	–	45	0.25	4.2	–	–	–
CNMG 190608E-NMR:T9325	0.8	180	0.35	5.2	105	0.32	5.2	–	–	–	–	–	–	40	0.25	4.2	–	–	–
CNMG 190608E-NMR:T9415	0.8	225	0.35	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-NMR:T6310	1.2	140	0.40	5.2	100	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	40	0.28	4.2	–	–	–
CNMG 190612E-NMR:T7325	1.2	160	0.40	5.2	120	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	50	0.28	4.2	–	–	–
CNMG 190612E-NMR:T7335	1.2	150	0.40	5.2	115	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	45	0.28	4.2	–	–	–
CNMG 190612E-NMR:T8430	1.2	145	0.40	5.2	80	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	30	0.28	4.2	–	–	–
CNMG 190612E-NMR:T9325	1.2	180	0.40	5.2	105	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	40	0.28	4.2	–	–	–
CNMG 190616E-NMR:T7325	1.6	160	0.45	5.2	120	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	50	0.32	4.2	–	–	–
CNMG 190616E-NMR:T7335	1.6	150	0.45	5.2	115	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	45	0.32	4.2	–	–	–
CNMG 190616E-NMR:T8430	1.6	145	0.45	5.2	80	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	30	0.32	4.2	–	–	–
CNMG 190616E-NMR:T9325	1.6	175	0.45	5.2	105	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	35	0.32	4.2	–	–	–
CNMG 190616E-NMR:T9415	1.6	240	0.45	5.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



NMR El rompevirutas NMR es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una amplia faceta T positiva. También es adecuado para aceros y superaleaciones.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
DNMG 110404E-NMR:T7325	0.4	150	0.20	0.8	115	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	45	0.18	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-NMR:T9325	0.4	185	0.20	0.8	110	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	40	0.18	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-NMR:T7325	0.8	155	0.30	0.8	120	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.24	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-NMR:T9415	0.8	240	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110412E-NMR:T7325	1.2	155	0.30	1.6	120	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.3	–	–	–
DNMG 110412E-NMR:T9325	1.2	180	0.30	1.6	105	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.3	–	–	–

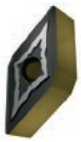


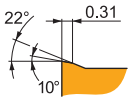


NMR El rompevirutas NMR es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una amplia faceta T positiva. También es adecuado para aceros y superaleaciones.

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

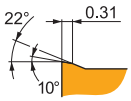
Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
	(mm)																		





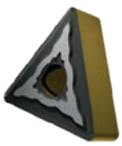
NMR El rompevirutas NMR es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una amplia faceta T positiva. También es adecuado para aceros y superaleaciones.

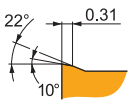
DNMG 150404E-NMR:T7325	●	0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.5	–	–	–
DNMG 150404E-NMR:T9325	●	0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.18	1.5	–	–	–
DNMG 150408E-NMR:T7325	⋕	0.8	145	0.30	1.9	110	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150408E-NMR:T8430	⋕	0.8	135	0.30	1.9	75	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	25	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150408E-NMR:T9325	⋕	0.8	170	0.30	1.9	100	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150408E-NMR:T9415	●	0.8	220	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-NMR:T7325	●	0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NMR:T7335	●	0.4	130	0.20	1.9	100	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NMR:T8430	●	0.4	135	0.20	1.9	75	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	25	0.18	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NMR:T9325	●	0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.18	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NMR:T9415	●	0.4	210	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-NMR:T6310	⋕	0.8	125	0.30	1.9	90	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NMR:T7325	⋕	0.8	145	0.30	1.9	110	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NMR:T7335	⋕	0.8	140	0.30	1.9	105	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NMR:T8430	⋕	0.8	135	0.30	1.9	75	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	25	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NMR:T9325	⋕	0.8	170	0.30	1.9	100	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NMR:T9415	●	0.8	220	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-NMR:T7325	⋕	1.2	155	0.30	1.9	120	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150612E-NMR:T8430	⋕	1.2	145	0.30	1.9	80	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150612E-NMR:T9325	⋕	1.2	180	0.30	1.9	105	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150612E-NMR:T9415	⋕	1.2	235	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



NMR El rompevirutas NMR es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una amplia faceta T positiva. También es adecuado para aceros y superaleaciones.

SNMG 120408E-NMR:T7325	⋕	0.8	175	0.35	2.6	135	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	55	0.25	2.1	–	–	–
SNMG 120408E-NMR:T7335	⋕	0.8	165	0.35	2.6	125	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	50	0.25	2.1	–	–	–
SNMG 120408E-NMR:T8430	⋕	0.8	165	0.35	2.6	90	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	35	0.25	2.1	–	–	–
SNMG 120408E-NMR:T9325	⋕	0.8	200	0.35	2.6	120	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	45	0.25	2.1	–	–	–
SNMG 120412E-NMR:T6310	⋕	1.2	160	0.40	2.6	115	0.36	2.6	–	–	–	–	–	–	45	0.28	2.1	–	–	–
SNMG 120412E-NMR:T7335	⋕	1.2	165	0.40	2.6	125	0.36	2.6	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.1	–	–	–
SNMG 120412E-NMR:T9325	⋕	1.2	200	0.40	2.6	120	0.36	2.6	–	–	–	–	–	–	45	0.28	2.1	–	–	–
SNMG 120416E-NMR:T7325	✱	1.6	180	0.45	2.6	140	0.41	2.6	–	–	–	–	–	–	55	0.32	2.1	–	–	–
SNMG 150612E-NMR:T6310	✱	1.2	150	0.40	3.8	105	0.36	3.8	–	–	–	–	–	–	45	0.28	3.0	–	–	–
SNMG 150612E-NMR:T7325	✱	1.2	170	0.40	3.8	130	0.36	3.8	–	–	–	–	–	–	55	0.28	3.0	–	–	–
SNMG 150612E-NMR:T8430	✱	1.2	155	0.40	3.8	85	0.36	3.8	–	–	–	–	–	–	30	0.28	3.0	–	–	–
SNMG 150612E-NMR:T9325	⋕	1.2	190	0.40	3.8	110	0.36	3.8	–	–	–	–	–	–	40	0.28	3.0	–	–	–
SNMG 190612E-NMR:T6310	✱	1.2	145	0.40	5.2	100	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	40	0.28	4.2	–	–	–
SNMG 190612E-NMR:T7325	✱	1.2	165	0.40	5.2	125	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	50	0.28	4.2	–	–	–
SNMG 190612E-NMR:T7335	✱	1.2	155	0.40	5.2	120	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	50	0.28	4.2	–	–	–
SNMG 190612E-NMR:T9325	⋕	1.2	185	0.40	5.2	110	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	40	0.28	4.2	–	–	–
SNMG 190616E-NMR:T6310	✱	1.6	150	0.45	5.2	105	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	45	0.32	4.2	–	–	–
SNMG 190616E-NMR:T7325	✱	1.6	170	0.45	5.2	130	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	55	0.32	4.2	–	–	–
SNMG 190616E-NMR:T7335	✱	1.6	155	0.45	5.2	120	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	50	0.32	4.2	–	–	–
SNMG 190616E-NMR:T8430	✱	1.6	150	0.45	5.2	80	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	30	0.32	4.2	–	–	–
SNMG 190616E-NMR:T9415	⋕	1.6	250	0.45	5.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

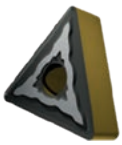
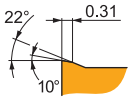
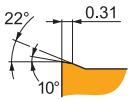
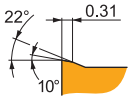




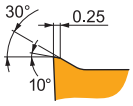
NMR El rompevirutas NMR es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una amplia faceta T positiva. También es adecuado para aceros y superaleaciones.

TNMG 160404E-NMR:T6310	●	0.4	130	0.20	1.7	90	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-NMR:T7325	●	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-NMR:T7335	●	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-NMR:T8430	●	0.4	145	0.20	1.7	80	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-NMR:T9325	●	0.4	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.4	–	–	–

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

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
 	**NMR** El rompevirutas NMR es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una amplia faceta T positiva. También es adecuado para aceros y superaleaciones.																		
TNMG 160408E-NMR:T6310	0.8	140	0.30	1.7	100	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-NMR:T7325	0.8	155	0.30	1.7	120	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-NMR:T7335	0.8	145	0.30	1.7	110	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-NMR:T8430	0.8	150	0.30	1.7	80	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-NMR:T9325	0.8	185	0.30	1.7	110	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-NMR:T9415	0.8	235	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-NMR:T7325	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160412E-NMR:T8430	1.2	155	0.30	1.7	85	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160412E-NMR:T9415	1.2	250	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-NMR:T6310	0.8	135	0.30	2.1	95	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220408E-NMR:T7325	0.8	150	0.30	2.1	115	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220408E-NMR:T7335	0.8	145	0.30	2.1	110	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220408E-NMR:T8430	0.8	145	0.30	2.1	80	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220408E-NMR:T9325	0.8	180	0.30	2.1	105	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220412E-NMR:T6310	1.2	140	0.30	2.1	100	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220412E-NMR:T7325	1.2	160	0.30	2.1	120	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220412E-NMR:T9325	1.2	190	0.30	2.1	110	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220412E-NMR:T9415	1.2	245	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	**NMR** El rompevirutas NMR es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una amplia faceta T positiva. También es adecuado para aceros y superaleaciones.																		
VNMG 160404E-NMR:T7325	0.4	125	0.20	1.2	95	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NMR:T9325	0.4	155	0.20	1.2	90	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	30	0.18	1.0	–	–	–
VNMG 160408E-NMR:T7325	0.8	130	0.30	1.4	100	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NMR:T8430	0.8	125	0.30	1.4	65	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	25	0.24	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NMR:T9325	0.8	150	0.30	1.4	90	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NMR:T9415	0.8	200	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160412E-NMR:T8430	1.2	130	0.30	1.4	70	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	25	0.24	1.1	–	–	–
	**NMR** El rompevirutas NMR es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una amplia faceta T positiva. También es adecuado para aceros y superaleaciones.																		
WNMG 060404E-NMR:T6310	0.4	145	0.25	1.6	100	0.23	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.20	1.3	–	–	–
WNMG 060404E-NMR:T7325	0.4	160	0.25	1.6	120	0.23	1.6	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.3	–	–	–
WNMG 060404E-NMR:T8430	0.4	165	0.25	1.6	90	0.23	1.6	–	–	–	–	–	–	35	0.20	1.3	–	–	–
WNMG 060404E-NMR:T9325	0.4	200	0.25	1.6	120	0.23	1.6	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.3	–	–	–
WNMG 060408E-NMR:T7325	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.3	–	–	–
WNMG 060408E-NMR:T7335	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.3	–	–	–
WNMG 060408E-NMR:T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.25	2.2	–	–	–
WNMG 060408E-NMR:T9325	0.8	200	0.35	1.6	120	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.3	–	–	–
WNMG 080404E-NMR:T6310	0.4	140	0.25	2.7	100	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	40	0.20	2.2	–	–	–
WNMG 080404E-NMR:T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	2.2	–	–	–
WNMG 080404E-NMR:T7335	0.4	150	0.25	2.7	115	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	45	0.20	2.2	–	–	–
WNMG 080404E-NMR:T8430	0.4	150	0.25	2.7	80	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.20	2.2	–	–	–
WNMG 080404E-NMR:T9415	0.4	240	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-NMR:T6310	0.8	150	0.35	2.7	105	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	45	0.25	2.2	–	–	–
WNMG 080408E-NMR:T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.25	2.2	–	–	–
WNMG 080408E-NMR:T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.25	2.2	–	–	–
WNMG 080408E-NMR:T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.25	2.2	–	–	–
WNMG 080408E-NMR:T9325	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	40	0.25	2.2	–	–	–
WNMG 080408E-NMR:T9415	0.8	255	0.35	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-NMR:T6310	1.2	150	0.40	2.7	105	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	45	0.28	2.2	–	–	–
WNMG 080412E-NMR:T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.2	–	–	–
WNMG 080412E-NMR:T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.2	–	–	–
WNMG 080412E-NMR:T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.28	2.2	–	–	–
WNMG 080412E-NMR:T9325	1.2	190	0.40	2.7	110	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	40	0.28	2.2	–	–	–
WNMG 080412E-NMR:T9415	1.2	255	0.40	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

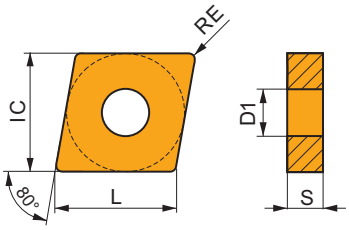
NM



NM es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros, aceros inoxidables y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo y una faceta T positiva y moderada. También es condicionalmente adecuado para aleaciones no férreas.

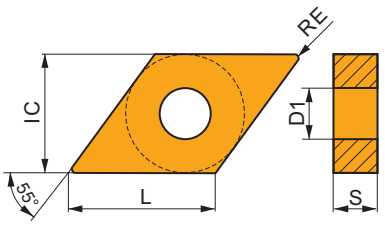
CNMG

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



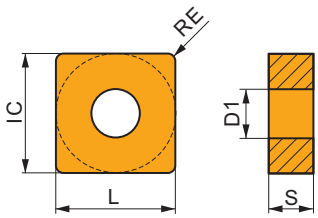
DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



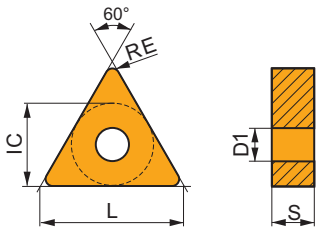
SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



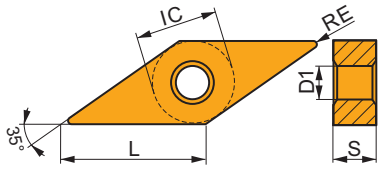
TNMG

	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



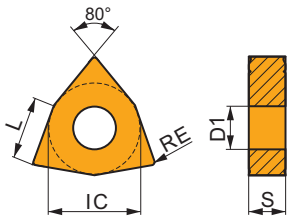
VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



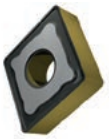
WNMG

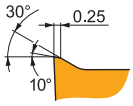
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



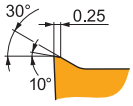
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
CNMG 120404E-NM:T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120404E-NM:T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120404E-NM:T8430	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	–	–	–	540	0.24	2.1	40	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120404E-NM:T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120404E-NM:T9415	0.4	305	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-NM:T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-NM:T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-NM:T8315	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	–	–	–	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-NM:T8415	0.8	245	0.25	2.1	125	0.23	2.1	–	–	–	615	0.30	2.1	55	0.20	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-NM:T8430	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	–	–	–	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-NM:T9315	0.8	290	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-NM:T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-NM:T9415	0.8	335	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-NM:T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-NM:T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-NM:T8430	1.2	210	0.30	2.1	115	0.27	2.1	–	–	–	585	0.36	2.1	45	0.24	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-NM:T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.7	–	–	–
CNMG 160608E-NM:T7325	0.8	195	0.30	3.6	150	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	60	0.27	2.9	–	–	–
CNMG 160608E-NM:T7335	0.8	190	0.30	3.6	145	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	60	0.27	2.9	–	–	–
CNMG 160608E-NM:T8430	0.8	185	0.30	3.6	100	0.27	3.6	–	–	–	510	0.36	3.6	40	0.27	2.9	–	–	–
CNMG 160608E-NM:T9325	0.8	225	0.30	3.6	135	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	50	0.27	2.9	–	–	–
CNMG 160612E-NM:T7325	1.2	205	0.30	3.6	155	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	65	0.27	2.9	–	–	–
CNMG 160612E-NM:T7335	1.2	200	0.30	3.6	155	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	65	0.27	2.9	–	–	–
CNMG 160612E-NM:T8315	1.2	195	0.30	3.6	115	0.27	3.6	–	–	–	585	0.36	3.6	45	0.27	2.9	–	–	–
CNMG 160612E-NM:T9325	1.2	240	0.30	3.6	140	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	50	0.27	2.9	–	–	–
CNMG 190612E-NM:T7325	1.2	195	0.35	4.2	150	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	60	0.32	3.4	–	–	–
CNMG 190612E-NM:T7335	1.2	180	0.35	4.2	140	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	55	0.32	3.4	–	–	–
CNMG 190612E-NM:T8430	1.2	180	0.35	4.2	95	0.32	4.2	–	–	–	495	0.42	4.2	35	0.32	3.4	–	–	–
CNMG 190612E-NM:T9325	1.2	220	0.35	4.2	130	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	45	0.32	3.4	–	–	–





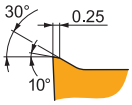
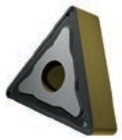
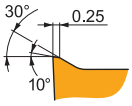
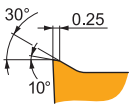
NM es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros, aceros inoxidables y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo y una faceta T positiva y moderada. También es condicionalmente adecuado para aleaciones no férreas.



NM es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros, aceros inoxidables y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo y una faceta T positiva y moderada. También es condicionalmente adecuado para aleaciones no férreas.

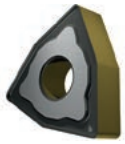
DNMG 110404E-NM:T7325	0.4	175	0.20	0.8	135	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	55	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-NM:T7335	0.4	165	0.20	0.8	125	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-NM:T8430	0.4	175	0.20	0.8	95	0.18	0.8	–	–	–	480	0.24	0.8	35	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-NM:T9325	0.4	210	0.20	0.8	125	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	45	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-NM:T7325	0.8	190	0.25	0.8	145	0.23	0.8	–	–	–	–	–	–	60	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-NM:T7335	0.8	185	0.25	0.8	140	0.23	0.8	–	–	–	–	–	–	60	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-NM:T8315	0.8	180	0.25	0.8	105	0.23	0.8	–	–	–	540	0.30	0.8	45	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-NM:T8415	0.8	215	0.25	0.8	110	0.23	0.8	–	–	–	540	0.30	0.8	45	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-NM:T8430	0.8	190	0.25	0.8	105	0.23	0.8	–	–	–	525	0.30	0.8	40	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-NM:T9325	0.8	230	0.25	0.8	135	0.23	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 150408E-NM:T8430	0.8	175	0.25	1.9	95	0.23	1.9	–	–	–	480	0.30	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150408E-NM:T9325	0.8	210	0.25	1.9	125	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NM:T7325	0.4	160	0.20	1.9	120	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NM:T7335	0.4	150	0.20	1.9	115	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NM:T8430	0.4	155	0.20	1.9	85	0.18	1.9	–	–	–	435	0.24	1.9	30	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NM:T9325	0.4	195	0.20	1.9	115	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NM:T7325	0.8	175	0.25	1.9	135	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NM:T7335	0.8	170	0.25	1.9	130	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NM:T8315	0.8	165	0.25	1.9	95	0.23	1.9	–	–	–	495	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NM:T8430	0.8	175	0.25	1.9	95	0.23	1.9	–	–	–	480	0.30	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NM:T9325	0.8	210	0.25	1.9	125	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NM:T9415	0.8	275	0.25	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-NM:T7325	1.2	175	0.30	1.9	135	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150612E-NM:T7335	1.2	170	0.30	1.9	130	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150612E-NM:T9325	1.2	205	0.30	1.9	120	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.5	–	–	–

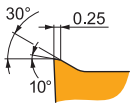
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																			
NM es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros, aceros inoxidables y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo y una faceta T positiva y moderada. También es condicionalmente adecuado para aleaciones no férreas.																			
SNMG 120408E-NM:T7325	0.8	225	0.25	2.1	175	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	70	0.20	1.7	–	–	–
SNMG 120408E-NM:T7335	0.8	220	0.25	2.1	170	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	70	0.20	1.7	–	–	–
SNMG 120408E-NM:T8430	0.8	225	0.25	2.1	120	0.23	2.1	–	–	–	615	0.30	2.1	45	0.20	1.7	–	–	–
SNMG 120408E-NM:T9325	0.8	275	0.25	2.1	165	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.7	–	–	–
SNMG 120412E-NM:T7325	1.2	225	0.30	2.1	175	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	70	0.24	1.7	–	–	–
SNMG 120412E-NM:T7335	1.2	220	0.30	2.1	170	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	70	0.24	1.7	–	–	–
SNMG 120412E-NM:T9325	1.2	270	0.30	2.1	160	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.7	–	–	–
 																			
NM es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros, aceros inoxidables y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo y una faceta T positiva y moderada. También es condicionalmente adecuado para aleaciones no férreas.																			
TNMG 160404E-NM:T7325	0.4	170	0.20	1.9	130	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160404E-NM:T7335	0.4	160	0.20	1.9	120	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160404E-NM:T8430	0.4	170	0.20	1.9	90	0.18	1.9	–	–	–	465	0.24	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160404E-NM:T9325	0.4	210	0.20	1.9	125	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160408E-NM:T7325	0.8	190	0.25	1.9	145	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160408E-NM:T7335	0.8	180	0.25	1.9	140	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160408E-NM:T8315	0.8	175	0.25	1.9	105	0.23	1.9	–	–	–	525	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160408E-NM:T8415	0.8	215	0.25	1.9	110	0.23	1.9	–	–	–	540	0.30	1.9	45	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160408E-NM:T8430	0.8	185	0.25	1.9	100	0.23	1.9	–	–	–	510	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160408E-NM:T9325	0.8	225	0.25	1.9	135	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160408E-NM:T9415	0.8	290	0.25	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-NM:T7325	0.8	190	0.25	1.7	145	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-NM:T7335	0.8	185	0.25	1.7	140	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-NM:T8315	0.8	175	0.25	1.7	105	0.23	1.7	–	–	–	525	0.30	1.7	40	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-NM:T8415	0.8	215	0.25	1.7	110	0.23	1.7	–	–	–	540	0.30	1.7	45	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-NM:T8430	0.8	185	0.25	1.7	100	0.23	1.7	–	–	–	510	0.30	1.7	40	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-NM:T9325	0.8	225	0.25	1.7	135	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 220412E-NM:T7325	1.2	190	0.30	1.7	145	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 220412E-NM:T7335	1.2	180	0.30	2.1	140	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220412E-NM:T9325	1.2	215	0.30	2.1	125	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.7	–	–	–
																			
NM es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros, aceros inoxidables y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo y una faceta T positiva y moderada. También es condicionalmente adecuado para aleaciones no férreas.																			
VNMG 160404E-NM:T7325	0.4	145	0.20	1.2	110	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NM:T7335	0.4	140	0.20	1.2	105	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NM:T8315	0.4	135	0.20	1.2	80	0.18	1.2	–	–	–	405	0.24	1.2	30	0.20	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NM:T8415	0.4	160	0.20	1.2	85	0.18	1.2	–	–	–	405	0.24	1.2	35	0.20	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NM:T8430	0.4	145	0.20	1.2	80	0.18	1.2	–	–	–	405	0.24	1.2	30	0.20	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NM:T9325	0.4	180	0.20	1.2	105	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.20	1.0	–	–	–
VNMG 160408E-NM:T7325	0.8	160	0.25	1.4	120	0.23	1.4	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NM:T7335	0.8	155	0.25	1.4	120	0.23	1.4	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NM:T8315	0.8	145	0.25	1.4	85	0.23	1.4	–	–	–	435	0.30	1.4	35	0.20	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NM:T8415	0.8	180	0.25	1.4	90	0.23	1.4	–	–	–	450	0.30	1.4	40	0.20	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NM:T8430	0.8	155	0.25	1.4	85	0.23	1.4	–	–	–	435	0.30	1.4	30	0.20	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NM:T9325	0.8	190	0.25	1.4	110	0.23	1.4	–	–	–	–	–	–	40	0.20	1.1	–	–	–

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

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





NM es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros, aceros inoxidables y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo y una faceta T positiva y moderada. También es condicionalmente adecuado para aleaciones no férreas.

WNMG 060404E-NM:T7325	●	0.4	◪	200	0.20	1.8	■	155	0.18	1.8		–	–	–		–	–	–	■	65	0.16	1.4		–	–	–
WNMG 060404E-NM:T7335	●	0.4	◪	195	0.20	1.8	■	150	0.18	1.8		–	–	–		–	–	–	■	60	0.16	1.4		–	–	–
WNMG 060404E-NM:T8430	●	0.4	■	185	0.25	1.8	■	100	0.23	1.8		–	–	–	◪	510	0.30	1.8	◪	40	0.20	1.4		–	–	–
WNMG 060404E-NM:T9325	●	0.4	■	245	0.20	1.8	■	145	0.18	1.8		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.16	1.4		–	–	–
WNMG 060408E-NM:T7325	●●	0.8	◪	220	0.25	1.8	■	170	0.23	1.8		–	–	–		–	–	–	■	70	0.20	1.4		–	–	–
WNMG 060408E-NM:T7335	●●	0.8	◪	215	0.25	1.8	■	165	0.23	1.8		–	–	–		–	–	–	■	65	0.20	1.4		–	–	–
WNMG 060408E-NM:T8430	●●	0.8	■	220	0.25	1.8	■	120	0.23	1.8		–	–	–	◪	600	0.30	1.8	◪	45	0.20	1.4		–	–	–
WNMG 060408E-NM:T9325	●●	0.8	■	265	0.25	1.8	■	155	0.23	1.8		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.20	1.4		–	–	–
WNMG 060412E-NM:T7325	●●	1.2	◪	220	0.30	1.8	■	170	0.27	1.8		–	–	–		–	–	–	■	70	0.24	1.4		–	–	–
WNMG 060412E-NM:T7335	●●	1.2	◪	220	0.30	1.2	■	170	0.27	1.2		–	–	–		–	–	–	■	70	0.24	1.0		–	–	–
WNMG 060412E-NM:T9325	●●	1.2	■	255	0.30	1.8	■	150	0.27	1.8		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.24	1.4		–	–	–
WNMG 080404E-NM:T7325	●	0.4	◪	195	0.20	2.1	■	150	0.18	2.1		–	–	–		–	–	–	■	60	0.16	1.7		–	–	–
WNMG 080404E-NM:T7335	●	0.4	◪	190	0.20	2.1	■	145	0.18	2.1		–	–	–		–	–	–	■	60	0.16	1.7		–	–	–
WNMG 080404E-NM:T8430	●	0.4	■	180	0.25	2.1	■	95	0.23	2.1		–	–	–	◪	495	0.30	2.1	◪	35	0.20	1.7		–	–	–
WNMG 080404E-NM:T9315	●	0.4	■	270	0.20	2.1		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
WNMG 080404E-NM:T9325	●	0.4	■	240	0.20	2.1	■	140	0.18	2.1		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.16	1.7		–	–	–
WNMG 080404E-NM:T9415	●	0.4	■	305	0.20	2.1		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
WNMG 080408E-NM:T7325	●●	0.8	◪	215	0.25	2.1	■	165	0.23	2.1		–	–	–		–	–	–	■	65	0.20	1.7		–	–	–
WNMG 080408E-NM:T7335	●●	0.8	◪	210	0.25	2.1	■	160	0.23	2.1		–	–	–		–	–	–	■	65	0.20	1.7		–	–	–
WNMG 080408E-NM:T8315	●●	0.8	◪	205	0.25	2.1	■	120	0.23	2.1		–	–	–	◪	615	0.30	2.1	◪	50	0.20	1.7		–	–	–
WNMG 080408E-NM:T8430	●●	0.8	■	210	0.25	2.1	■	115	0.23	2.1		–	–	–	◪	585	0.30	2.1	◪	45	0.20	1.7		–	–	–
WNMG 080408E-NM:T9315	●●	0.8	■	290	0.25	2.1		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
WNMG 080408E-NM:T9325	●●	0.8	■	260	0.25	2.1	■	155	0.23	2.1		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.20	1.7		–	–	–
WNMG 080408E-NM:T9415	●●	0.8	■	335	0.25	2.1		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
WNMG 080412E-NM:T7325	●●	1.2	◪	215	0.30	2.1	■	165	0.27	2.1		–	–	–		–	–	–	■	65	0.24	1.7		–	–	–
WNMG 080412E-NM:T7335	●●	1.2	◪	210	0.30	2.1	■	160	0.27	2.1		–	–	–		–	–	–	■	65	0.24	1.7		–	–	–
WNMG 080412E-NM:T8315	●●	1.2	◪	205	0.30	2.1	■	120	0.27	2.1		–	–	–	◪	615	0.36	2.1	◪	50	0.24	1.7		–	–	–
WNMG 080412E-NM:T8415	●●	1.2	■	245	0.30	2.1	■	125	0.27	2.1		–	–	–	◪	615	0.36	2.1	■	55	0.24	1.7		–	–	–
WNMG 080412E-NM:T9325	●●	1.2	■	255	0.30	2.1	■	150	0.27	2.1		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.24	1.7		–	–	–

.NMA

.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.

PRAMET

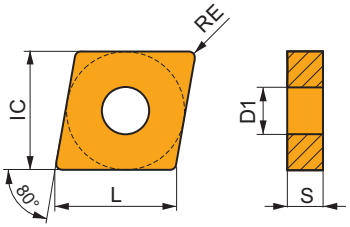
.NMA ..S

.NMA..S la plaquita plana .NMA..S está diseñada para el mecanizado medio de fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento neutro y una faceta T negativa y moderada. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.

PRAMET

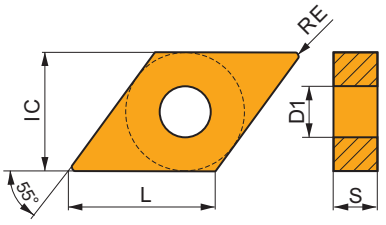
CNMA

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



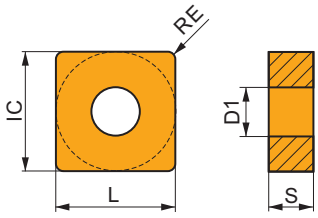
DNMA

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



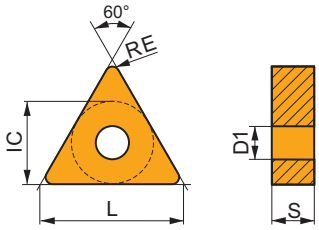
SNMA

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



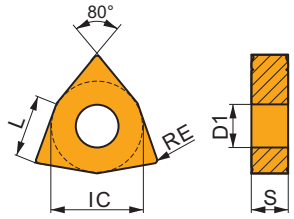
TNMA

	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

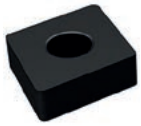
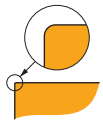
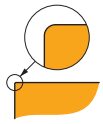
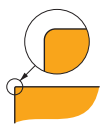
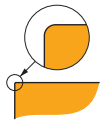


WNMA

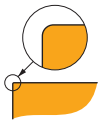
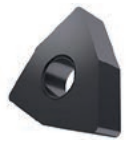
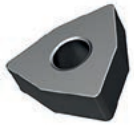
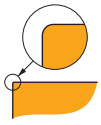
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



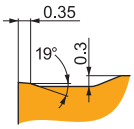
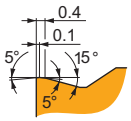
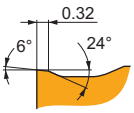
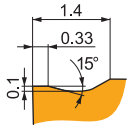
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	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.																				
CNMA 120404:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	235	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.10	0.3
CNMA 120404:T5315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	200	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
CNMA 120408:T5305	●	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.10	0.7
CNMA 120408:T5315	⬢	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.7
CNMA 120408:T6310	⬢	0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.10	0.7
CNMA 120408:T8415	⬢	0.8	–	–	–	–	–	–	145	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.14	0.5
CNMA 120412:T5305	⬢	1.2	–	–	–	–	–	–	195	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 120412:T5315	⬢	1.2	–	–	–	–	–	–	180	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
CNMA 120412:T6310	⬢	1.2	–	–	–	–	–	–	95	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
CNMA 120412:T8415	⬢	1.2	–	–	–	–	–	–	135	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.21	0.5
CNMA 120416:T5305	⬢	1.6	–	–	–	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	1.3
CNMA 120416:T5315	⬢	1.6	–	–	–	–	–	–	170	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	1.3
CNMA 160612:T5305	⬢	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 160612:T5315	⬢	1.2	–	–	–	–	–	–	175	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
CNMA 160616:T5315	⬢	1.6	–	–	–	–	–	–	165	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	1.3
CNMA 190612:T5305	⬢	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 190612:T5315	⬢	1.2	–	–	–	–	–	–	170	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
CNMA 190616:T5305	⬢	1.6	–	–	–	–	–	–	180	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	1.3
CNMA 190616:T5315	⬢	1.6	–	–	–	–	–	–	160	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	30	0.20	1.3
																				
.NMA..S la plaquita plana .NMA..S está diseñada para el mecanizado medio de fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento neutro y una faceta T negativa y moderada. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.																				
CNMA 120408S:T5305	⬢	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.10	0.7
CNMA 120412S:T5305	⬢	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	1.3
CNMA 160612S:T5305	⬢	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 190616S:T5305	⬢	1.6	–	–	–	–	–	–	180	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	1.3
																				
.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 150408:T5305	●	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.7
DNMA 150408:T5315	●	0.8	–	–	–	–	–	–	165	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.7
DNMA 150604:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	205	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
DNMA 150604:T5315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	180	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.3
DNMA 150604:T6310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	85	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	20	0.07	0.3
DNMA 150604:T8415	●	0.4	–	–	–	–	–	–	130	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	25	0.07	0.5
DNMA 150608:T5305	●	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.7
DNMA 150608:T5315	●	0.8	–	–	–	–	–	–	165	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.7
DNMA 150608:T6310	⬢	0.8	–	–	–	–	–	–	85	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	20	0.10	0.7
DNMA 150608:T8415	⬢	0.8	–	–	–	–	–	–	125	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	20	0.14	0.5
DNMA 150612:T5305	●	1.2	–	–	–	–	–	–	200	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.9
DNMA 150612:T5315	⬢	1.2	–	–	–	–	–	–	175	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.9
																				
.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.																				
SNMA 120408:T5305	⬢	0.8	–	–	–	–	–	–	230	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.10	0.7
SNMA 120408:T5315	⬢	0.8	–	–	–	–	–	–	200	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.7
SNMA 120408:T6310	⬢	0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.10	0.7
SNMA 120408:T8415	⬢	0.8	–	–	–	–	–	–	150	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.14	0.5
SNMA 120412:T5305	⬢	1.2	–	–	–	–	–	–	205	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SNMA 120412:T5315	⬢	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SNMA 150612:T5305	⬢	1.2	–	–	–	–	–	–	200	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SNMA 150612:T5315	⬢	1.2	–	–	–	–	–	–	185	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
SNMA 190612:T5305	⬢	1.2	–	–	–	–	–	–	195	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SNMA 190612:T5315	⬢	1.2	–	–	–	–	–	–	180	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0

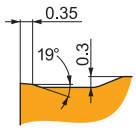
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H 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.																			
SNMA 190616:T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	190	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	1.3
SNMA 190616:T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	170	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	1.3
SNMA 250724:T5305	2.4	–	–	–	–	–	–	95	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	20	0.30	2.0
SNMA 250724:T5315	2.4	–	–	–	–	–	–	90	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	15	0.30	2.0
SNMA 250924:T5305	2.4	–	–	–	–	–	–	95	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	20	0.30	2.0
SNMA 250924:T5315	2.4	–	–	–	–	–	–	90	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	15	0.30	2.0
.NMA..S la plaquita plana .NMA..S está diseñada para el mecanizado medio de fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento neutro y una faceta T negativa y moderada. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.																			
SNMA 190616S:T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	195	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SNMA 250924S:T5305	2.4	–	–	–	–	–	–	95	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	20	0.30	2.0
.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 160404:T5305	0.4	–	–	–	–	–	–	220	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.10	0.3
TNMA 160404:T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	190	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
TNMA 160408:T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	205	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.7
TNMA 160408:T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	180	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.7
TNMA 160408:T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	90	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	20	0.10	0.7
TNMA 160408:T8415	0.8	–	–	–	–	–	–	135	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	25	0.14	0.5
TNMA 160412:T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	215	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.10	0.9
TNMA 160412:T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.9
TNMA 220408:T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	195	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.7
TNMA 220408:T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	175	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.7
TNMA 220408:T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	90	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.10	0.7
TNMA 220408:T8415	0.8	–	–	–	–	–	–	130	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	25	0.14	0.5
TNMA 220412:T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	205	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.9
TNMA 220412:T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	185	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.9
.NMA..S la plaquita plana .NMA..S está diseñada para el mecanizado medio de fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento neutro y una faceta T negativa y moderada. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.																			
TNMA 160408S:T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	205	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.7
																			
.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 080404:T5305	0.4	–	–	–	–	–	–	235	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.10	0.3
WNMA 080404:T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	200	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
WNMA 080408:T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.10	0.7
WNMA 080408:T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.7
WNMA 080408:T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.10	0.7
WNMA 080408:T8415	0.8	–	–	–	–	–	–	145	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.14	0.5
WNMA 080412:T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	195	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
WNMA 080412:T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	180	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
WNMA 080412:T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	95	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
WNMA 080412:T8415	1.2	–	–	–	–	–	–	135	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.21	0.5
 																			
.NMA..S la plaquita plana .NMA..S está diseñada para el mecanizado medio de fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento neutro y una faceta T negativa y moderada. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.																			
WNMA 080408S:T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.10	0.7

DESBASTE – NAVEGADOR

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

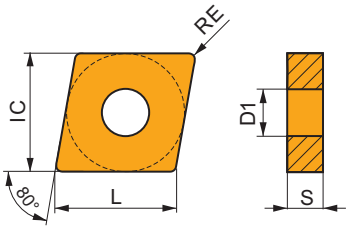
RM



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

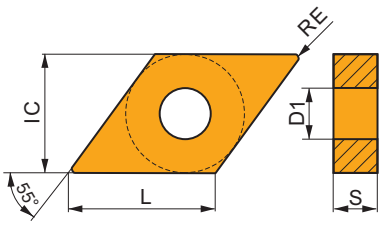
CNMG

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



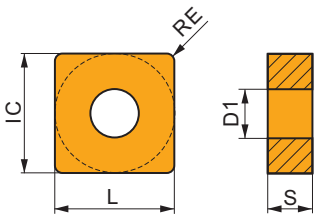
DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



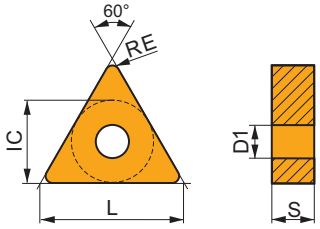
SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



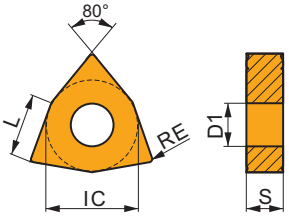
TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35
3309	19.050	7.94	33.00	9.53



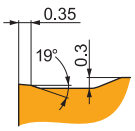
WNMG

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

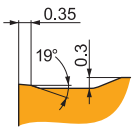
Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
	(mm)																		
CNMG 120408E-RM:T5305	0.8	275	0.40	4.0	–	–	–	260	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-RM:T5315	0.8	250	0.40	4.0	–	–	–	235	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-RM:T6310	0.8	155	0.40	4.0	110	0.36	4.0	125	0.40	4.0	–	–	–	45	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 120408E-RM:T7325	0.8	180	0.40	4.0	140	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 120408E-RM:T7335	0.8	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 120408E-RM:T8315	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	–	–	–	40	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 120408E-RM:T8415	0.8	195	0.40	4.0	100	0.36	4.0	180	0.40	4.0	–	–	–	45	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 120408E-RM:T8430	0.8	165	0.40	4.0	90	0.36	4.0	135	0.40	4.0	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 120408E-RM:T9310	0.8	240	0.40	4.0	–	–	–	225	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-RM:T9315	0.8	220	0.40	4.0	–	–	–	205	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-RM:T9325	0.8	200	0.40	4.0	120	0.36	4.0	190	0.40	4.0	–	–	–	45	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 120408E-RM:T9335	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 120408E-RM:T9415	0.8	265	0.40	4.0	–	–	–	250	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-RM:T5305	1.2	280	0.45	4.0	–	–	–	265	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-RM:T5315	1.2	250	0.45	4.0	–	–	–	235	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-RM:T6310	1.2	160	0.45	4.0	115	0.41	4.0	125	0.45	4.0	–	–	–	45	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 120412E-RM:T7325	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 120412E-RM:T7335	1.2	170	0.45	4.0	130	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 120412E-RM:T8415	1.2	200	0.45	4.0	105	0.41	4.0	185	0.45	4.0	–	–	–	45	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 120412E-RM:T8430	1.2	170	0.45	4.0	90	0.41	4.0	135	0.45	4.0	–	–	–	35	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 120412E-RM:T9310	1.2	240	0.45	4.0	–	–	–	225	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-RM:T9315	1.2	220	0.45	4.0	–	–	–	205	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-RM:T9325	1.2	200	0.45	4.0	120	0.41	4.0	190	0.45	4.0	–	–	–	45	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 120412E-RM:T9335	1.2	175	0.45	4.0	105	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 120412E-RM:T9415	1.2	270	0.45	4.0	–	–	–	255	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120416E-RM:T5315	1.6	255	0.50	4.0	–	–	–	240	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120416E-RM:T7335	1.6	175	0.50	4.0	135	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.35	3.2	–	–	–
CNMG 120416E-RM:T8430	1.6	170	0.50	4.0	90	0.45	4.0	135	0.50	4.0	–	–	–	35	0.35	3.2	–	–	–
CNMG 120416E-RM:T9325	1.6	205	0.50	4.0	120	0.45	4.0	190	0.50	4.0	–	–	–	45	0.35	3.2	–	–	–
CNMG 120416E-RM:T9335	1.6	175	0.50	4.0	105	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	3.2	–	–	–
CNMG 120416E-RM:T9415	1.6	275	0.50	4.0	–	–	–	260	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160608E-RM:T5305	0.8	265	0.40	6.0	–	–	–	250	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160608E-RM:T5315	0.8	240	0.40	6.0	–	–	–	225	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160608E-RM:T8430	0.8	155	0.40	6.0	85	0.36	6.0	130	0.40	6.0	–	–	–	30	0.28	4.8	–	–	–
CNMG 160608E-RM:T9325	0.8	190	0.40	6.0	110	0.36	6.0	180	0.40	6.0	–	–	–	40	0.28	4.8	–	–	–
CNMG 160608E-RM:T9335	0.8	165	0.40	6.0	95	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	4.8	–	–	–
CNMG 160608E-RM:T9415	0.8	255	0.40	6.0	–	–	–	240	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-RM:T5305	1.2	270	0.45	6.0	–	–	–	255	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-RM:T6310	1.2	155	0.45	6.0	110	0.41	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	45	0.32	4.8	–	–	–
CNMG 160612E-RM:T7325	1.2	170	0.45	6.0	130	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	55	0.32	4.8	–	–	–
CNMG 160612E-RM:T7335	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.32	4.8	–	–	–
CNMG 160612E-RM:T8415	1.2	195	0.45	6.0	100	0.41	6.0	180	0.45	6.0	–	–	–	45	0.32	4.8	–	–	–
CNMG 160612E-RM:T8430	1.2	155	0.45	6.0	85	0.41	6.0	130	0.45	6.0	–	–	–	30	0.32	4.8	–	–	–
CNMG 160612E-RM:T9310	1.2	230	0.45	6.0	–	–	–	215	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-RM:T9315	1.2	215	0.45	6.0	–	–	–	200	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-RM:T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	–	–	–	40	0.32	4.8	–	–	–
CNMG 160612E-RM:T9335	1.2	165	0.45	6.0	95	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.32	4.8	–	–	–
CNMG 160612E-RM:T9415	1.2	260	0.45	6.0	–	–	–	245	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-RM:T5305	1.6	270	0.50	6.0	–	–	–	255	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-RM:T5315	1.6	245	0.50	6.0	–	–	–	230	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-RM:T7325	1.6	175	0.50	6.0	135	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	55	0.35	4.8	–	–	–
CNMG 160616E-RM:T7335	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.35	4.8	–	–	–
CNMG 160616E-RM:T9310	1.6	225	0.50	6.0	–	–	–	210	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-RM:T9315	1.6	215	0.50	6.0	–	–	–	200	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-RM:T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	–	–	–	40	0.35	4.8	–	–	–
CNMG 160616E-RM:T9335	1.6	165	0.50	6.0	95	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	4.8	–	–	–
CNMG 160616E-RM:T9415	1.6	265	0.50	6.0	–	–	–	250	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



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

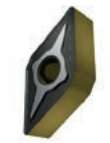
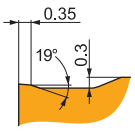
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
	(mm)																		
CNMG 190608E-RM:T5305	0.8	260	0.40	7.5	–	–	–	245	0.40	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190608E-RM:T5315	0.8	230	0.40	7.5	–	–	–	215	0.40	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190608E-RM:T7335	0.8	155	0.40	7.5	120	0.36	7.5	–	–	–	–	–	–	50	0.28	6.0	–	–	–
CNMG 190608E-RM:T9325	0.8	190	0.40	7.5	110	0.36	7.5	180	0.40	7.5	–	–	–	40	0.28	6.0	–	–	–
CNMG 190608E-RM:T9335	0.8	160	0.40	7.5	95	0.36	7.5	–	–	–	–	–	–	35	0.28	6.0	–	–	–
CNMG 190608E-RM:T9415	0.8	250	0.40	7.5	–	–	–	235	0.40	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T5305	1.2	260	0.45	7.5	–	–	–	245	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T5315	1.2	240	0.45	7.5	–	–	–	225	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T6310	1.2	155	0.45	7.5	110	0.41	7.5	125	0.45	7.5	–	–	–	45	0.32	6.0	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T7325	1.2	170	0.45	7.5	130	0.41	7.5	–	–	–	–	–	–	55	0.32	6.0	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T7335	1.2	160	0.45	7.5	120	0.41	7.5	–	–	–	–	–	–	50	0.32	6.0	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T8415	1.2	195	0.45	7.5	100	0.41	7.5	180	0.45	7.5	–	–	–	45	0.32	6.0	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T8430	1.2	150	0.45	7.5	80	0.41	7.5	125	0.45	7.5	–	–	–	30	0.32	6.0	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T9325	1.2	185	0.45	7.5	110	0.41	7.5	175	0.45	7.5	–	–	–	40	0.32	6.0	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T9335	1.2	165	0.45	7.5	95	0.41	7.5	–	–	–	–	–	–	35	0.32	6.0	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T9415	1.2	250	0.45	7.5	–	–	–	235	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T5305	1.6	265	0.50	7.5	–	–	–	250	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T6310	1.6	155	0.50	7.5	110	0.45	7.5	125	0.50	7.5	–	–	–	45	0.35	6.0	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T7325	1.6	175	0.50	7.5	135	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	55	0.35	6.0	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T7335	1.6	160	0.50	7.5	120	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	50	0.35	6.0	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T8415	1.6	195	0.50	7.5	100	0.45	7.5	180	0.50	7.5	–	–	–	45	0.35	6.0	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T8430	1.6	150	0.50	7.5	80	0.45	7.5	125	0.50	7.5	–	–	–	30	0.35	6.0	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T9315	1.6	210	0.50	7.5	–	–	–	195	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T9325	1.6	190	0.50	7.5	110	0.45	7.5	180	0.50	7.5	–	–	–	40	0.35	6.0	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T9335	1.6	160	0.50	7.5	95	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	35	0.35	6.0	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T9415	1.6	255	0.50	7.5	–	–	–	240	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 250924E-RM:T7325	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
CNMG 250924E-RM:T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
CNMG 250924E-RM:T9226	2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0	85	0.80	12.0	–	–	–	15	0.56	9.6	–	–	–
CNMG 250924E-RM:T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
CNMG 250924E-RM:T9335	2.4	85	0.80	12.0	50	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	15	0.56	9.6	–	–	–
CNMG 250924E-RM:T9415	2.4	125	0.80	12.0	–	–	–	115	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



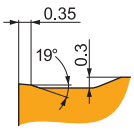
RM es un rompevirutas robusto y la primera elección para el desbaste de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para superaleaciones.

DNMG 110408E-RM:T9325	0.8	170	0.40	2.0	100	0.36	2.0	160	0.40	2.0	–	–	–	35	0.28	1.6	–	–	–
DNMG 110408E-RM:T9415	0.8	230	0.40	2.0	–	–	–	215	0.40	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110412E-RM:T9325	1.2	205	0.30	2.0	120	0.27	2.0	190	0.30	2.0	–	–	–	45	0.21	1.6	–	–	–
DNMG 110412E-RM:T9415	1.2	265	0.30	2.0	–	–	–	250	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150408E-RM:T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150408E-RM:T9335	0.8	140	0.40	3.0	80	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150408E-RM:T9415	0.8	220	0.40	3.0	–	–	–	205	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150412E-RM:T7325	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150412E-RM:T9325	1.2	170	0.40	3.0	100	0.36	3.0	160	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150412E-RM:T9335	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150412E-RM:T9415	1.2	230	0.40	3.0	–	–	–	215	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-RM:T5305	0.8	230	0.40	3.0	–	–	–	215	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-RM:T5315	0.8	205	0.40	3.0	–	–	–	190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-RM:T7325	0.8	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	45	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150608E-RM:T7335	0.8	135	0.40	3.0	105	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150608E-RM:T8315	0.8	135	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150608E-RM:T8415	0.8	160	0.40	3.0	85	0.36	3.0	145	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150608E-RM:T8430	0.8	135	0.40	3.0	75	0.36	3.0	110	0.40	3.0	–	–	–	25	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150608E-RM:T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150608E-RM:T9335	0.8	140	0.40	3.0	80	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150608E-RM:T9415	0.8	220	0.40	3.0	–	–	–	205	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

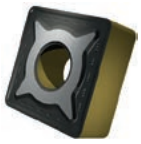
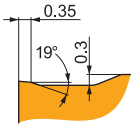



RM es un rompevirutas robusto y la primera elección para el desbaste de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para superaleaciones.

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

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	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 es un rompevirutas robusto y la primera elección para el desbaste de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para superaleaciones.

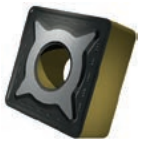
DNMG 150612E-RM:T5305	1.2	240	0.40	3.0	–	–	–	225	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-RM:T5315	1.2	215	0.40	3.0	–	–	–	200	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-RM:T7325	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150612E-RM:T8430	1.2	140	0.40	3.0	75	0.36	3.0	115	0.40	3.0	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150612E-RM:T9325	1.2	170	0.40	3.0	100	0.36	3.0	160	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150612E-RM:T9335	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150612E-RM:T9415	1.2	230	0.40	3.0	–	–	–	215	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-RM:T5315	1.6	225	0.40	3.0	–	–	–	210	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-RM:T9325	1.6	180	0.40	3.0	105	0.36	3.0	170	0.40	3.0	–	–	–	40	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150616E-RM:T9335	1.6	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150616E-RM:T9415	1.6	245	0.40	3.0	–	–	–	230	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			

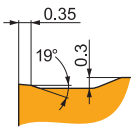
RM es un rompevirutas robusto y la primera elección para el desbaste de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para superaleaciones.

SNMG 120408E-RM:T5305	0.8	290	0.40	4.0	–	–	–	275	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120408E-RM:T6310	0.8	165	0.40	4.0	115	0.36	4.0	130	0.40	4.0	–	–	–	45	0.28	3.2	–	–	–
SNMG 120408E-RM:T7325	0.8	185	0.40	4.0	140	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	60	0.28	3.2	–	–	–
SNMG 120408E-RM:T7335	0.8	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.28	3.2	–	–	–
SNMG 120408E-RM:T8315	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	–	–	–	40	0.28	3.2	–	–	–
SNMG 120408E-RM:T8415	0.8	210	0.40	4.0	110	0.36	4.0	190	0.40	4.0	–	–	–	45	0.28	3.2	–	–	–
SNMG 120408E-RM:T8430	0.8	175	0.40	4.0	95	0.36	4.0	140	0.40	4.0	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
SNMG 120408E-RM:T9325	0.8	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	–	–	–	45	0.28	3.2	–	–	–
SNMG 120408E-RM:T9335	0.8	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.28	3.2	–	–	–
SNMG 120408E-RM:T9415	0.8	280	0.40	4.0	–	–	–	265	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-RM:T6310	1.2	165	0.45	4.0	115	0.41	4.0	130	0.45	4.0	–	–	–	45	0.32	3.2	–	–	–
SNMG 120412E-RM:T7325	1.2	190	0.45	4.0	145	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	60	0.32	3.2	–	–	–
SNMG 120412E-RM:T7335	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.32	3.2	–	–	–
SNMG 120412E-RM:T8415	1.2	215	0.45	4.0	110	0.41	4.0	195	0.45	4.0	–	–	–	45	0.32	3.2	–	–	–
SNMG 120412E-RM:T9325	1.2	210	0.45	4.0	125	0.41	4.0	195	0.45	4.0	–	–	–	45	0.32	3.2	–	–	–
SNMG 120412E-RM:T9335	1.2	185	0.45	4.0	110	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.32	3.2	–	–	–
SNMG 120412E-RM:T9415	1.2	280	0.45	4.0	–	–	–	265	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-RM:T8430	1.6	175	0.50	4.0	95	0.45	4.0	140	0.50	4.0	–	–	–	35	0.35	3.2	–	–	–
SNMG 120416E-RM:T9325	1.6	215	0.50	4.0	125	0.45	4.0	200	0.50	4.0	–	–	–	45	0.35	3.2	–	–	–
SNMG 120416E-RM:T9335	1.6	180	0.50	4.0	105	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.35	3.2	–	–	–
SNMG 120416E-RM:T9415	1.6	290	0.50	4.0	–	–	–	275	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-RM:T6310	1.2	165	0.45	5.0	115	0.41	5.0	130	0.45	5.0	–	–	–	45	0.32	4.0	–	–	–
SNMG 150612E-RM:T7325	1.2	185	0.45	5.0	140	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	60	0.32	4.0	–	–	–
SNMG 150612E-RM:T8415	1.2	215	0.45	5.0	110	0.41	5.0	195	0.45	5.0	–	–	–	45	0.32	4.0	–	–	–
SNMG 150612E-RM:T9325	1.2	205	0.45	5.0	120	0.41	5.0	190	0.45	5.0	–	–	–	45	0.32	4.0	–	–	–
SNMG 150612E-RM:T9335	1.2	180	0.45	5.0	105	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	40	0.32	4.0	–	–	–
SNMG 150612E-RM:T9415	1.2	275	0.45	5.0	–	–	–	260	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150616E-RM:T7335	1.6	175	0.50	5.0	135	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	55	0.35	4.0	–	–	–
SNMG 150616E-RM:T9325	1.6	205	0.50	5.0	120	0.45	5.0	190	0.50	5.0	–	–	–	45	0.35	4.0	–	–	–
SNMG 150616E-RM:T9335	1.6	180	0.50	5.0	105	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	40	0.35	4.0	–	–	–
SNMG 150616E-RM:T9415	1.6	285	0.50	5.0	–	–	–	270	0.50	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-RM:T5305	1.2	275	0.45	7.0	–	–	–	260	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-RM:T5315	1.2	250	0.45	7.0	–	–	–	235	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-RM:T7325	1.2	180	0.45	7.0	140	0.41	7.0	–	–	–	–	–	–	55	0.32	5.6	–	–	–
SNMG 190612E-RM:T7335	1.2	165	0.45	7.0	125	0.41	7.0	–	–	–	–	–	–	50	0.32	5.6	–	–	–
SNMG 190612E-RM:T9325	1.2	195	0.45	7.0	115	0.41	7.0	185	0.45	7.0	–	–	–	40	0.32	5.6	–	–	–
SNMG 190612E-RM:T9335	1.2	175	0.45	7.0	105	0.41	7.0	–	–	–	–	–	–	35	0.32	5.6	–	–	–
SNMG 190612E-RM:T9415	1.2	270	0.45	7.0	–	–	–	255	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

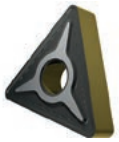
Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
	(mm)																		

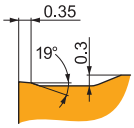




RM es un rompevirutas robusto y la primera elección para el desbaste de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para superaleaciones.

SNMG 190616E-RM:T5305	●	1.6	285	0.50	7.0	–	–	–	270	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-RM:T6310	●	1.6	160	0.50	7.0	115	0.45	7.0	125	0.50	7.0	–	–	–	45	0.35	5.6	–	–	–
SNMG 190616E-RM:T7335	●	1.6	170	0.50	7.0	130	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	55	0.35	5.6	–	–	–
SNMG 190616E-RM:T8415	✱	1.6	210	0.50	7.0	110	0.45	7.0	190	0.50	7.0	–	–	–	45	0.35	5.6	–	–	–
SNMG 190616E-RM:T8430	✱	1.6	165	0.50	7.0	90	0.45	7.0	135	0.50	7.0	–	–	–	35	0.35	5.6	–	–	–
SNMG 190616E-RM:T9325	●	1.6	200	0.50	7.0	120	0.45	7.0	190	0.50	7.0	–	–	–	45	0.35	5.6	–	–	–
SNMG 190616E-RM:T9335	●	1.6	175	0.50	7.0	105	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	5.6	–	–	–
SNMG 190616E-RM:T9415	●	1.6	270	0.50	7.0	–	–	–	255	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 250924E-RM:T7325	✱	2.4	110	0.80	12.0	85	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	35	0.56	9.6	–	–	–
SNMG 250924E-RM:T7335	✱	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
SNMG 250924E-RM:T9226	●	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
SNMG 250924E-RM:T9315	●	2.4	125	0.80	12.0	–	–	–	115	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 250924E-RM:T9325	●	2.4	110	0.80	12.0	65	0.72	12.0	100	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
SNMG 250924E-RM:T9335	✱	2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
SNMG 250924E-RM:T9415	●	2.4	130	0.80	12.0	–	–	–	120	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



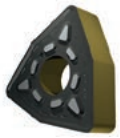


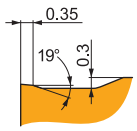
RM es un rompevirutas robusto y la primera elección para el desbaste de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para superaleaciones.

TNMG 160408E-RM:T5305	●	0.8	245	0.40	3.0	–	–	–	230	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-RM:T5315	●	0.8	215	0.40	3.0	–	–	–	200	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-RM:T7325	●	0.8	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.4	–	–	–
TNMG 160408E-RM:T7335	●	0.8	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	45	0.28	2.4	–	–	–
TNMG 160408E-RM:T9325	●	0.8	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
TNMG 160408E-RM:T9335	●	0.8	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–
TNMG 160408E-RM:T9415	●	0.8	235	0.40	3.0	–	–	–	220	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-RM:T5305	●	1.2	255	0.40	3.0	–	–	–	240	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-RM:T7335	●	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.4	–	–	–
TNMG 160412E-RM:T8430	●	1.2	150	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–
TNMG 160412E-RM:T9325	●	1.2	185	0.40	3.0	110	0.36	3.0	175	0.40	3.0	–	–	–	40	0.28	2.4	–	–	–
TNMG 160412E-RM:T9335	●	1.2	160	0.40	3.0	95	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
TNMG 160412E-RM:T9415	●	1.2	245	0.40	3.0	–	–	–	230	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-RM:T7325	●	0.8	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.28	3.2	–	–	–
TNMG 220408E-RM:T9325	●	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
TNMG 220408E-RM:T9335	●	0.8	145	0.40	4.0	85	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	3.2	–	–	–
TNMG 220408E-RM:T9415	●	0.8	225	0.40	4.0	–	–	–	210	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-RM:T5305	●	1.2	245	0.40	4.0	–	–	–	230	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-RM:T7325	●	1.2	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
TNMG 220412E-RM:T7335	●	1.2	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.28	3.2	–	–	–
TNMG 220412E-RM:T9325	●	1.2	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	170	0.40	4.0	–	–	–	40	0.28	3.2	–	–	–
TNMG 220412E-RM:T9335	●	1.2	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	3.2	–	–	–
TNMG 220412E-RM:T9415	●	1.2	235	0.40	4.0	–	–	–	220	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220416E-RM:T7325	●	1.6	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
TNMG 220416E-RM:T9325	●	1.6	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	175	0.40	4.0	–	–	–	40	0.28	3.2	–	–	–
TNMG 220416E-RM:T9335	●	1.6	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
TNMG 220416E-RM:T9415	●	1.6	250	0.40	4.0	–	–	–	235	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 270612E-RM:T7325	●	1.2	110	0.40	6.0	85	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	4.8	–	–	–
TNMG 270612E-RM:T9325	●	1.2	120	0.40	6.0	70	0.36	6.0	110	0.40	6.0	–	–	–	25	0.28	4.8	–	–	–
TNMG 270616E-RM:T7325	●	1.6	115	0.40	6.0	85	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	4.8	–	–	–
TNMG 270616E-RM:T9325	●	1.6	125	0.40	6.0	75	0.36	6.0	115	0.40	6.0	–	–	–	25	0.28	4.8	–	–	–
TNMG 270616E-RM:T9335	●	1.6	100	0.40	6.0	60	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	20	0.28	4.8	–	–	–
TNMG 270616E-RM:T9415	●	1.6	140	0.40	6.0	–	–	–	130	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 270624E-RM:T7325	●	2.4	115	0.50	6.0	85	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	4.8	–	–	–
TNMG 270624E-RM:T9325	●	2.4	120	0.50	6.0	70	0.45	6.0	110	0.50	6.0	–	–	–	25	0.35	4.8	–	–	–
TNMG 270624E-RM:T9335	●	2.4	95	0.50	6.0	55	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	20	0.35	4.8	–	–	–
TNMG 270632E-RM:T9335	●	3.2	90	0.60	6.0	50	0.54	6.0	–	–	–	–	–	–	20	0.42	4.8	–	–	–
TNMG 330924E-RM:T9226	●	2.4	100	0.50	10.0	60	0.45	10.0	95	0.50	10.0	–	–	–	20	0.35	8.0	–	–	–
TNMG 330924E-RM:T9335	●	2.4	90	0.50	10.0	50	0.45	10.0	–	–	–	–	–	–	20	0.35	8.0	–	–	–

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

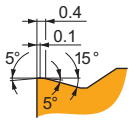
Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
WNMG 060412E-RM:T9315		1.2	230	0.45	3.0	–	–	–	215	0.45	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060412E-RM:T9325		1.2	230	0.45	1.2	135	0.41	1.2	215	0.45	1.2	–	–	–	50	0.32	1.0	–	–	–
WNMG 060412E-RM:T9415		1.2	280	0.45	3.0	–	–	–	265	0.45	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-RM:T5305		0.8	275	0.40	4.0	–	–	–	260	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-RM:T5315		0.8	250	0.40	4.0	–	–	–	235	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-RM:T7325		0.8	180	0.40	4.0	140	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.28	3.2	–	–	–
WNMG 080408E-RM:T7335		0.8	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
WNMG 080408E-RM:T8315		0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	–	–	–	40	0.28	3.2	–	–	–
WNMG 080408E-RM:T8415		0.8	195	0.40	4.0	100	0.36	4.0	180	0.40	4.0	–	–	–	45	0.28	3.2	–	–	–
WNMG 080408E-RM:T8430		0.8	165	0.40	4.0	90	0.36	4.0	135	0.40	4.0	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
WNMG 080408E-RM:T9310		0.8	240	0.40	4.0	–	–	–	225	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-RM:T9315		0.8	220	0.40	4.0	–	–	–	205	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-RM:T9325		0.8	200	0.40	4.0	120	0.36	4.0	190	0.40	4.0	–	–	–	45	0.28	3.2	–	–	–
WNMG 080408E-RM:T9335		0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
WNMG 080408E-RM:T9415		0.8	265	0.40	4.0	–	–	–	250	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-RM:T5305		1.2	280	0.45	4.0	–	–	–	265	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-RM:T5315		1.2	250	0.45	4.0	–	–	–	235	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-RM:T9325		1.2	200	0.45	4.0	120	0.41	4.0	190	0.45	4.0	–	–	–	45	0.32	3.2	–	–	–
WNMG 080412E-RM:T9335		1.2	175	0.45	4.0	105	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.32	3.2	–	–	–
WNMG 080412E-RM:T9415		1.2	270	0.45	4.0	–	–	–	255	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080416E-RM:T5305		1.6	280	0.50	4.0	–	–	–	265	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080416E-RM:T5315		1.6	255	0.50	4.0	–	–	–	240	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080416E-RM:T8430		1.6	170	0.50	4.0	90	0.45	4.0	135	0.50	4.0	–	–	–	35	0.35	3.2	–	–	–
WNMG 080416E-RM:T9310		1.6	240	0.50	4.0	–	–	–	225	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080416E-RM:T9325		1.6	205	0.50	4.0	120	0.45	4.0	190	0.50	4.0	–	–	–	45	0.35	3.2	–	–	–
WNMG 080416E-RM:T9335		1.6	175	0.50	4.0	105	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	3.2	–	–	–
WNMG 080416E-RM:T9415		1.6	275	0.50	4.0	–	–	–	260	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–





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

R

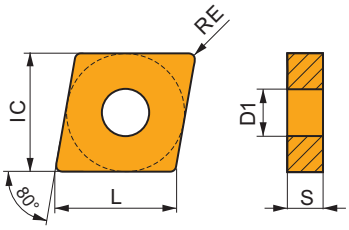


R El rompevirutas R es robusto y está diseñado para el desbaste de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y un doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es condicionalmente adecuado para materiales duros.

PRAMET

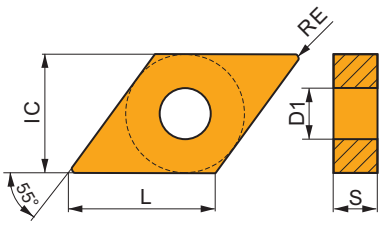
CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.880	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



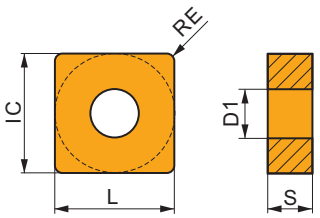
DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



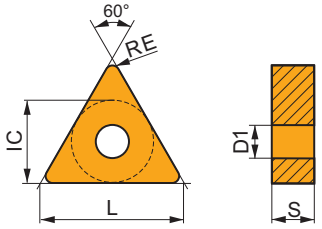
SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35



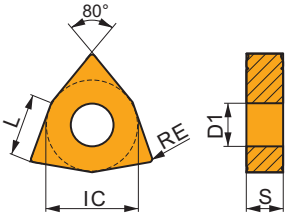
TNMG

	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

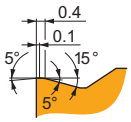
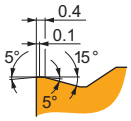
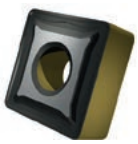
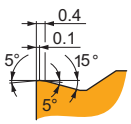


WNMG

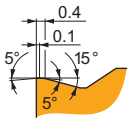
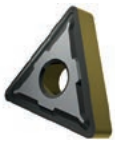
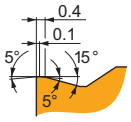
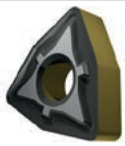
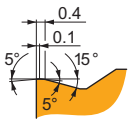
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



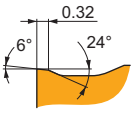
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																			
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:6640	0.8	140	0.40	4.0	–	–	–	130	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-R:T5305	0.8	240	0.40	4.0	–	–	–	225	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.20	0.7
CNMG 120408E-R:T5315	0.8	215	0.40	4.0	–	–	–	200	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.7
CNMG 120408E-R:T9325	0.8	175	0.40	4.0	–	–	–	165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-R:T9335	0.8	150	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-R:T9415	0.8	230	0.40	4.0	–	–	–	215	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.20	0.7
CNMG 120412E-R:T9325	1.2	175	0.45	4.0	–	–	–	165	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-R:T9335	1.2	155	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-R:T9415	1.2	235	0.45	4.0	–	–	–	220	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.23	1.0
CNMG 120416E-R:T5315	1.6	225	0.50	4.0	–	–	–	210	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.3
CNMG 120416E-R:T9335	1.6	150	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160608E-R:T5315	0.8	210	0.40	5.5	–	–	–	195	0.40	5.5	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.7
CNMG 160612E-R:T5315	1.2	215	0.45	5.5	–	–	–	200	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	40	0.23	1.0
CNMG 160612E-R:T7335	1.2	145	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-R:T9315	1.2	190	0.45	5.5	–	–	–	180	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	35	0.23	1.0
CNMG 160612E-R:T9325	1.2	170	0.45	5.5	–	–	–	160	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-R:T9415	1.2	230	0.45	5.5	–	–	–	215	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	45	0.23	1.0
CNMG 190612E-R:6630	1.2	150	0.45	7.0	–	–	–	140	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-R:6640	1.2	135	0.45	7.0	–	–	–	125	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-R:T5315	1.2	210	0.45	7.0	–	–	–	195	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	40	0.23	1.0
CNMG 190612E-R:T9325	1.2	165	0.45	7.0	–	–	–	155	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-R:T9335	1.2	145	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-R:T9415	1.2	225	0.45	7.0	–	–	–	210	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	45	0.23	1.0
CNMG 190616E-R:6630	1.6	150	0.50	7.0	–	–	–	140	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-R:6640	1.6	130	0.50	7.0	–	–	–	120	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-R:T5315	1.6	210	0.50	7.0	–	–	–	195	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	40	0.25	1.3
CNMG 190616E-R:T9315	1.6	180	0.50	7.0	–	–	–	170	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	35	0.25	1.3
CNMG 190616E-R:T9325	1.6	165	0.50	7.0	–	–	–	155	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-R:T9335	1.6	145	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-R:T9415	1.6	225	0.50	7.0	–	–	–	210	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.3
																			
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:T5315	0.8	175	0.40	3.0	–	–	–	165	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	0.7
DNMG 150608E-R:T5305	0.8	200	0.40	3.0	–	–	–	190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.7
DNMG 150608E-R:T5315	0.8	175	0.40	3.0	–	–	–	165	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	0.7
DNMG 150608E-R:T9325	0.8	140	0.40	3.0	–	–	–	130	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-R:T9415	0.8	190	0.40	3.0	–	–	–	180	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	0.7
DNMG 150612E-R:T5315	1.2	185	0.40	3.0	–	–	–	175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	0.9
DNMG 150612E-R:T9325	1.2	150	0.40	3.0	–	–	–	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-R:T9415	1.2	200	0.40	3.0	–	–	–	190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.9
DNMG 150616E-R:T9325	1.6	155	0.40	3.0	–	–	–	145	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
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 120408E-R:6640	0.8	145	0.40	3.8	–	–	–	135	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120408E-R:T5305	0.8	250	0.40	3.8	–	–	–	235	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	50	0.20	0.7
SNMG 120408E-R:T9325	0.8	180	0.40	3.8	–	–	–	170	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120408E-R:T9335	0.8	155	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-R:T9325	1.2	180	0.45	3.8	–	–	–	170	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-R:T9335	1.2	160	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-R:T9325	1.6	185	0.50	3.8	–	–	–	175	0.50	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-R:T9415	1.6	250	0.50	3.8	–	–	–	235	0.50	3.8	–	–	–	–	–	–	50	0.25	1.3

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

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																			
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:T5315	1.2	230	0.45	4.5	–	–	–	215	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	45	0.23	1.0
SNMG 150612E-R:T9325	1.2	180	0.45	4.5	–	–	–	170	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-R:T9415	1.2	245	0.45	4.5	–	–	–	230	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	45	0.23	1.0
SNMG 150616E-R:T5315	1.6	230	0.50	4.5	–	–	–	215	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.3
SNMG 150616E-R:T9325	1.6	180	0.50	4.5	–	–	–	170	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-R:6630	1.2	160	0.45	6.0	–	–	–	150	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-R:6640	1.2	140	0.45	6.0	–	–	–	130	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-R:T9325	1.2	175	0.45	6.0	–	–	–	165	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-R:6630	1.6	165	0.50	6.0	–	–	–	155	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-R:T9325	1.6	175	0.50	6.0	–	–	–	165	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-R:T9335	1.6	150	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-R:T9415	1.6	240	0.50	6.0	–	–	–	225	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.3
 																			
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.																			
TNMG 160408E-R:T5305	0.8	210	0.40	3.0	–	–	–	195	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.7
TNMG 160408E-R:T5315	0.8	185	0.40	3.0	–	–	–	175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	0.7
TNMG 160408E-R:T9325	0.8	150	0.40	3.0	–	–	–	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-R:T9335	0.8	130	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-R:T9415	0.8	205	0.40	3.0	–	–	–	190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.7
TNMG 160412E-R:T5315	1.2	195	0.40	3.0	–	–	–	185	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	0.9
TNMG 160412E-R:T9325	1.2	160	0.40	3.0	–	–	–	150	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-R:T9335	1.2	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-R:T9415	1.2	215	0.40	3.0	–	–	–	200	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.9
TNMG 220408E-R:T9325	0.8	145	0.40	4.0	–	–	–	135	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-R:T9335	0.8	125	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-R:T9415	0.8	195	0.40	4.0	–	–	–	185	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	0.7
TNMG 220412E-R:T9325	1.2	155	0.40	4.0	–	–	–	145	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-R:T9415	1.2	205	0.40	4.0	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.9
TNMG 220416E-R:T9325	1.6	165	0.40	4.0	–	–	–	155	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
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:T5305	0.8	245	0.40	3.5	–	–	–	230	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	45	0.20	0.7
WNMG 080408E-R:T5315	0.8	220	0.40	3.5	–	–	–	205	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.7
WNMG 080408E-R:T9310	0.8	210	0.40	3.5	–	–	–	195	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.7
WNMG 080408E-R:T9325	0.8	175	0.40	3.5	–	–	–	165	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-R:T9335	0.8	155	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-R:T9415	0.8	235	0.40	3.5	–	–	–	220	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	45	0.20	0.7
WNMG 080412E-R:T5305	1.2	250	0.45	3.5	–	–	–	235	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	50	0.23	1.0
WNMG 080412E-R:T5315	1.2	225	0.45	3.5	–	–	–	210	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	45	0.23	1.0
WNMG 080412E-R:T9310	1.2	215	0.45	3.5	–	–	–	200	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	40	0.23	1.0
WNMG 080412E-R:T9325	1.2	180	0.45	3.5	–	–	–	170	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-R:T9335	1.2	155	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-R:T9415	1.2	240	0.45	3.5	–	–	–	225	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	45	0.23	1.0

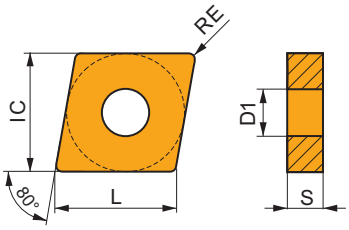
NRM



NMR El rompevirutas NRM es versátil y la primera elección para el desbaste de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros y superaleaciones.

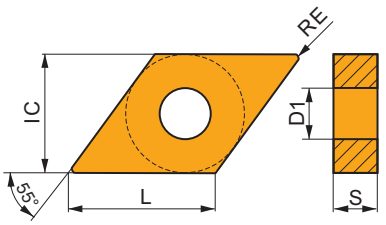
CNMG / CNMM

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



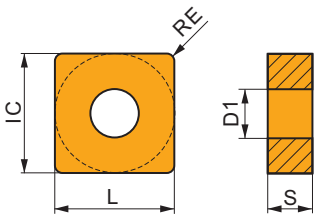
DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



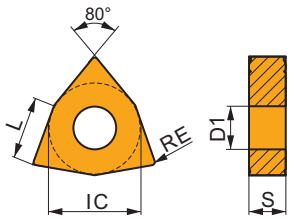
SNMG / SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53

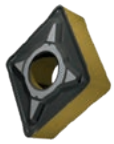
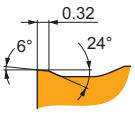
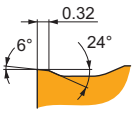
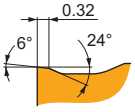


WNMG

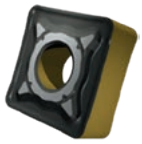
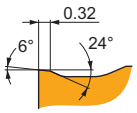
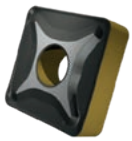
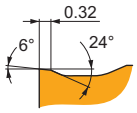
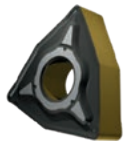
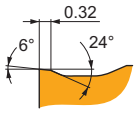
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



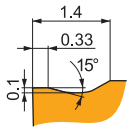
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		**NMR** El rompevirutas NRM es versátil y la primera elección para el desbaste de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros y superaleaciones.																	
CNMG 120408-NRM:T7325	0.8	160	0.35	4.0	120	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 120408-NRM:T8430	0.8	150	0.35	4.0	80	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.25	3.2	–	–	–
CNMG 120408-NRM:T9415	0.8	245	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412-NRM:T7325	1.2	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 120412-NRM:T8430	1.2	150	0.40	4.0	80	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 120412-NRM:T9415	1.2	245	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160608-NRM:T7325	0.8	155	0.35	6.0	120	0.32	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	4.8	–	–	–
CNMG 160608-NRM:T9415	0.8	235	0.35	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612-NRM:T7325	1.2	155	0.40	6.0	120	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.32	4.8	–	–	–
CNMG 160612-NRM:T7335	1.2	150	0.40	6.0	115	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	45	0.32	4.8	–	–	–
CNMG 160612-NRM:T9415	1.2	235	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616-NRM:T7325	1.6	155	0.45	6.0	120	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	4.8	–	–	–
CNMG 160616-NRM:T7335	1.6	150	0.45	6.0	115	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	45	0.36	4.8	–	–	–
CNMG 160616-NRM:T8430	1.6	145	0.45	6.0	80	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	30	0.32	4.8	–	–	–
CNMG 160616-NRM:T9415	1.6	240	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612-NRM:T7325	1.2	155	0.40	8.0	120	0.36	8.0	–	–	–	–	–	–	50	0.32	6.4	–	–	–
CNMG 190612-NRM:T8430	1.2	140	0.40	8.0	75	0.36	8.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	6.4	–	–	–
CNMG 190612-NRM:T9415	1.2	230	0.40	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616-NRM:T7325	1.6	150	0.45	8.0	115	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	45	0.36	6.4	–	–	–
CNMG 190616-NRM:T7335	1.6	145	0.45	8.0	110	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	45	0.36	6.4	–	–	–
CNMG 190616-NRM:T8430	1.6	140	0.45	8.0	75	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	30	0.32	6.4	–	–	–
CNMG 190616-NRM:T9415	1.6	230	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 250924-NRM:T7325	2.4	95	0.70	10.0	70	0.63	10.0	–	–	–	–	–	–	30	0.49	8.0	–	–	–
CNMG 250924-NRM:T7335	2.4	90	0.70	10.0	70	0.63	10.0	–	–	–	–	–	–	25	0.49	8.0	–	–	–
		**NMR** El rompevirutas NRM es versátil y la primera elección para el desbaste de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros y superaleaciones.																	
CNMM 250924-NRM:T7325	2.4	95	0.70	10.0	70	0.63	10.0	–	–	–	–	–	–	30	0.49	8.0	–	–	–
CNMM 250924-NRM:T7335	2.4	90	0.70	10.0	70	0.63	10.0	–	–	–	–	–	–	25	0.49	8.0	–	–	–
		**NMR** El rompevirutas NRM es versátil y la primera elección para el desbaste de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros y superaleaciones.																	
DNMG 150608-NRM:T7335	0.8	130	0.30	3.0	100	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.24	2.4	–	–	–
DNMG 150608-NRM:T9415	0.8	210	0.30	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
NMR El rompevirutas NRM es versátil y la primera elección para el desbaste de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros y superaleaciones.																			
SNMG 120408-NRM:T7325	0.8	175	0.35	2.6	135	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.1	–	–	–
SNMG 120412-NRM:T8430	1.2	165	0.40	3.0	90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
SNMG 120412-NRM:T9415	1.2	265	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612-NRM:T7325	1.2	170	0.40	4.0	130	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.32	3.2	–	–	–
SNMG 150616-NRM:T7325	1.6	170	0.45	5.0	130	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	55	0.36	4.0	–	–	–
SNMG 150616-NRM:T8430	1.6	150	0.45	5.0	80	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	30	0.32	4.0	–	–	–
SNMG 150616-NRM:T9415	1.6	250	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 250924-NRM:T7325	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.49	7.2	–	–	–
SNMG 250924-NRM:T9415	2.4	125	0.70	9.0	–	–	–	115	0.70	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
NMR El rompevirutas NRM es versátil y la primera elección para el desbaste de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros y superaleaciones.																			
SNMM 250716-NRM:T9415	1.6	140	0.45	9.0	–	–	–	130	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724-NRM:T9415	2.4	130	0.65	9.0	–	–	–	120	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924-NRM:T7325	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.49	7.2	–	–	–
SNMM 250924-NRM:T7335	2.4	95	0.70	9.0	70	0.63	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.49	7.2	–	–	–
SNMM 250924-NRM:T8430	2.4	130	0.70	9.0	70	0.63	9.0	105	0.70	9.0	–	–	–	25	0.49	7.2	–	–	–
 																			
NMR El rompevirutas NRM es versátil y la primera elección para el desbaste de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros y superaleaciones.																			
WNMG 080408-NRM:T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.2	–	–	–
WNMG 080408-NRM:T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.2	–	–	–
WNMG 080408-NRM:T9415	0.8	255	0.35	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412-NRM:T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.2	–	–	–
WNMG 080412-NRM:T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.28	2.2	–	–	–
WNMG 080412-NRM:T9315	1.2	215	0.40	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412-NRM:T9415	1.2	255	0.40	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

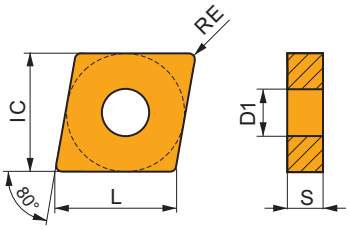
KR



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.

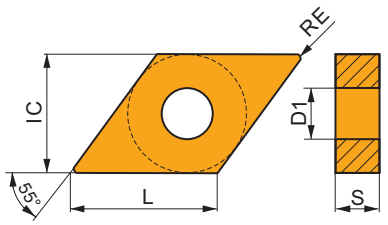
CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



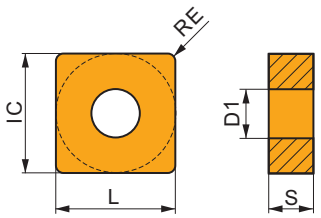
DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



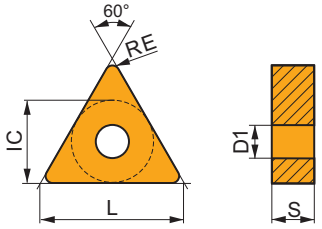
SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



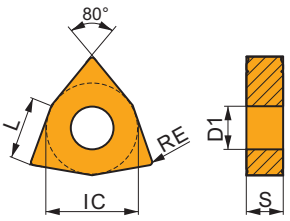
TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76

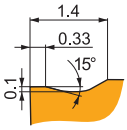
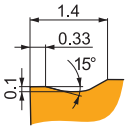
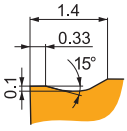
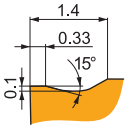
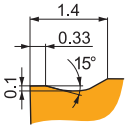


WNMG

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

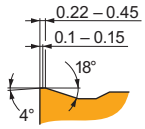


Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H 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.																			
CNMG 120408E-KR:T5305	0.8	255	0.35	4.0	–	–	–	240	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.18	0.7
CNMG 120408E-KR:T5315	0.8	225	0.35	4.0	–	–	–	210	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.18	0.7
CNMG 120412E-KR:T5305	1.2	255	0.40	4.0	–	–	–	240	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.0
CNMG 120412E-KR:T5315	1.2	230	0.40	4.0	–	–	–	215	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.0
CNMG 120416E-KR:T5315	1.6	230	0.45	4.0	–	–	–	215	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.32	0.8
CNMG 160612E-KR:T5315	1.2	230	0.45	4.5	–	–	–	215	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	45	0.32	0.8
CNMG 160616E-KR:T5315	1.6	230	0.50	4.5	–	–	–	215	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	45	0.35	0.8
CNMG 190612E-KR:T5315	1.2	220	0.45	7.0	–	–	–	205	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	40	0.32	0.8
CNMG 190616E-KR:T5315	1.6	220	0.50	7.0	–	–	–	205	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	40	0.35	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:T5315	0.8	195	0.35	3.0	–	–	–	185	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.25	0.8
DNMG 150612E-KR:T5315	1.2	195	0.40	3.0	–	–	–	185	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	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.																			
SNMG 120408E-KR:T5305	0.8	265	0.35	3.8	–	–	–	250	0.35	3.8	–	–	–	–	–	–	50	0.18	0.7
SNMG 120408E-KR:T5315	0.8	235	0.35	3.8	–	–	–	220	0.35	3.8	–	–	–	–	–	–	45	0.18	0.7
SNMG 120412E-KR:T5315	1.2	240	0.40	3.8	–	–	–	225	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.0
SNMG 120416E-KR:T5315	1.6	260	0.45	3.8	–	–	–	245	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	50	0.32	0.8
SNMG 150612E-KR:T5315	1.2	240	0.45	4.5	–	–	–	225	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	45	0.32	0.8
SNMG 150616E-KR:T5315	1.6	240	0.50	4.5	–	–	–	225	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	45	0.35	0.8
SNMG 190616E-KR:T5315	1.6	230	0.50	7.0	–	–	–	215	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	45	0.35	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:T5305	0.8	220	0.35	3.0	–	–	–	205	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.18	0.7
TNMG 160408E-KR:T5315	0.8	200	0.35	3.0	–	–	–	190	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.18	0.7
TNMG 220408E-KR:T5315	0.8	200	0.35	4.0	–	–	–	190	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.25	0.8
TNMG 220412E-KR:T5315	1.2	205	0.40	4.0	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	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.																			
WNMG 080408E-KR:T5305	0.8	255	0.35	3.5	–	–	–	240	0.35	3.5	–	–	–	–	–	–	50	0.18	0.7
WNMG 080408E-KR:T5315	0.8	230	0.35	3.5	–	–	–	215	0.35	3.5	–	–	–	–	–	–	45	0.18	0.7
WNMG 080412E-KR:T5315	1.2	235	0.40	3.5	–	–	–	220	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.0

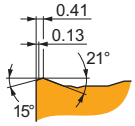
DESBASTE PESADO – NAVEGADOR

OR



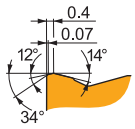
OR El rompevirutas OR es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es adecuado para fundiciones y, condicionalmente, para aceros inoxidables y superaleaciones.

NR2



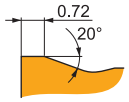
NR2 El rompevirutas NR2 es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y doble faceta T negativa/extraancha. También es adecuado para aceros y, condicionalmente, para fundiciones y superaleaciones.

HR



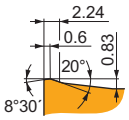
HR El rompevirutas HR es robusto y está diseñado para el desbaste pesado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una doble faceta T negativa/extraancha. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.

HR2



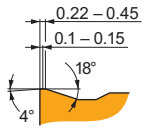
HR2 El rompevirutas HR2 es robusto y está diseñado para el desbaste pesado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una doble faceta T estable y extra ancha. También es adecuado condicionalmente para aceros inoxidables.

923



923 el rompevirutas 923 es robusto y está diseñado para el desbaste pesado de aceros inoxidables. Dispone de ángulo de desprendimiento positivo y doble faceta T negativa/estable, extra ancha. También es adecuado para aceros y fundiciones.

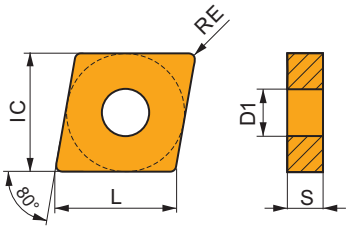
OR



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

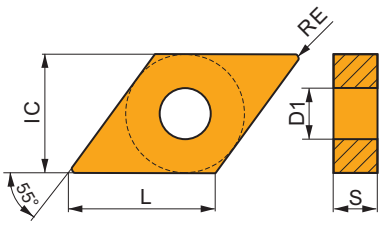
CNMM

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



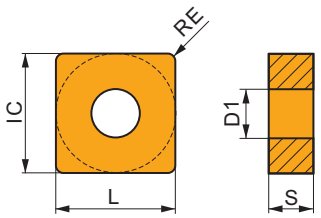
DNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



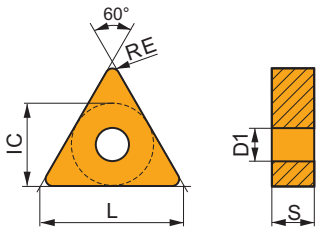
SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



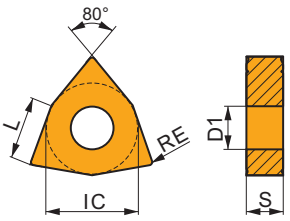
TNMM

	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

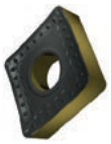
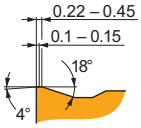
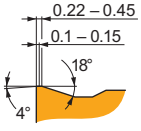


WNMM

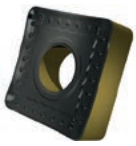
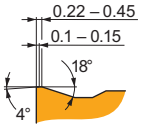
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76
1306	19.050	7.94	13.00	6.35



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

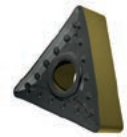
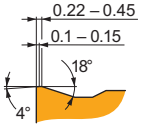
Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		**OR** El rompevirutas OR es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es adecuado para fundiciones y, condicionalmente, para aceros inoxidables y superaleaciones.																	
CNMM 120408E-OR:T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	–	–	–	30	0.28	4.0	–	–	–
CNMM 120408E-OR:T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	–	–	–	40	0.28	4.0	–	–	–
CNMM 120408E-OR:T9335	0.8	160	0.40	5.0	95	0.36	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	4.0	–	–	–
CNMM 120408E-OR:T9415	0.8	250	0.40	5.0	–	–	–	235	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 120412E-OR:T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	–	–	–	40	0.36	4.0	–	–	–
CNMM 120412E-OR:T9335	1.2	165	0.45	5.0	95	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.36	4.0	–	–	–
CNMM 120412E-OR:T9415	1.2	250	0.45	5.0	–	–	–	235	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 120416E-OR:T9325	1.6	190	0.50	5.0	110	0.45	5.0	180	0.50	5.0	–	–	–	40	0.40	4.0	–	–	–
CNMM 160608E-OR:T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	–	–	–	40	0.32	4.8	–	–	–
CNMM 160608E-OR:T9415	0.8	245	0.40	6.0	–	–	–	230	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 160612E-OR:T8430	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	30	0.36	4.8	–	–	–
CNMM 160612E-OR:T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–
CNMM 160612E-OR:T9415	1.2	250	0.45	6.0	–	–	–	235	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 160616E-OR:T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	–	–	–	40	0.40	4.8	–	–	–
CNMM 160616E-OR:T9415	1.6	250	0.50	6.0	–	–	–	235	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190612E-OR:T8430	1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	–	–	–	30	0.36	7.2	–	–	–
CNMM 190612E-OR:T9325	1.2	175	0.45	9.0	105	0.41	9.0	165	0.45	9.0	–	–	–	35	0.36	7.2	–	–	–
CNMM 190612E-OR:T9335	1.2	150	0.45	9.0	90	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.36	7.2	–	–	–
CNMM 190612E-OR:T9415	1.2	240	0.45	9.0	–	–	–	225	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616E-OR:6630	1.6	160	0.50	9.0	95	0.45	9.0	150	0.50	9.0	–	–	–	40	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-OR:T8430	1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	–	–	–	30	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-OR:T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	–	–	–	35	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-OR:T9335	1.6	155	0.50	9.0	90	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-OR:T9415	1.6	240	0.50	9.0	–	–	–	225	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624E-OR:T9315	2.4	165	0.80	9.0	–	–	–	155	0.80	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624E-OR:T9325	2.4	150	0.80	9.0	90	0.72	9.0	140	0.80	9.0	–	–	–	30	0.56	7.2	–	–	–
CNMM 190624E-OR:T9415	2.4	215	0.80	9.0	–	–	–	200	0.80	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-OR:6630	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	–	–	–	20	0.70	9.6	–	–	–
CNMM 250924E-OR:T8430	2.4	75	1.00	12.0	40	0.90	12.0	60	1.00	12.0	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–
CNMM 250924E-OR:T9325	2.4	95	1.00	12.0	55	0.90	12.0	90	1.00	12.0	–	–	–	20	0.70	9.6	–	–	–
CNMM 250924E-OR:T9335	2.4	75	1.00	12.0	45	0.90	12.0	–	–	–	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–
CNMM 250924E-OR:T9415	2.4	110	1.00	12.0	–	–	–	100	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		**OR** El rompevirutas OR es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es adecuado para fundiciones y, condicionalmente, para aceros inoxidables y superaleaciones.																	
DNMM 150608E-OR:T9325	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–
DNMM 150612E-OR:T9325	1.2	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	–	–	–	35	0.32	2.4	–	–	–
DNMM 150612E-OR:T9335	1.2	145	0.40	3.0	85	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.32	2.4	–	–	–
DNMM 150612E-OR:T9415	1.2	220	0.40	3.0	–	–	–	205	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMM 150616E-OR:T9325	1.6	165	0.45	3.0	95	0.41	3.0	155	0.45	3.0	–	–	–	35	0.41	2.4	–	–	–

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

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

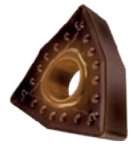
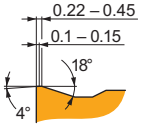
OR El rompevirutas OR es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es adecuado para fundiciones y, condicionalmente, para aceros inoxidables y superaleaciones.

SNMM 120408E-OR:T9325	0.8	195	0.40	4.7	115	0.36	4.7	185	0.40	4.7	–	–	–	40	0.32	3.8	–	–	–
SNMM 120408E-OR:T9335	0.8	175	0.40	4.7	105	0.36	4.7	–	–	–	–	–	–	35	0.32	3.8	–	–	–
SNMM 120408E-OR:T9415	0.8	265	0.40	4.7	–	–	–	250	0.40	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 120412E-OR:T9325	1.2	200	0.45	4.7	120	0.41	4.7	190	0.45	4.7	–	–	–	45	0.36	3.8	–	–	–
SNMM 120412E-OR:T9415	1.2	270	0.45	4.7	–	–	–	255	0.45	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 120416E-OR:T9325	1.6	200	0.50	4.7	120	0.45	4.7	190	0.50	4.7	–	–	–	45	0.40	3.8	–	–	–
SNMM 150608E-OR:T9325	0.8	190	0.40	6.0	110	0.36	6.0	180	0.40	6.0	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–
SNMM 150612E-OR:T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–
SNMM 150616E-OR:T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	–	–	–	40	0.40	4.8	–	–	–
SNMM 150616E-OR:T9415	1.6	265	0.50	6.0	–	–	–	250	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190612E-OR:T8430	1.2	150	0.45	8.0	80	0.41	8.0	125	0.45	8.0	–	–	–	30	0.36	6.4	–	–	–
SNMM 190612E-OR:T9325	1.2	190	0.45	8.0	110	0.41	8.0	180	0.45	8.0	–	–	–	40	0.36	6.4	–	–	–
SNMM 190612E-OR:T9335	1.2	165	0.45	8.0	95	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	35	0.36	6.4	–	–	–
SNMM 190612E-OR:T9415	1.2	250	0.45	8.0	–	–	–	235	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190616E-OR:6630	1.6	175	0.50	8.0	105	0.45	8.0	165	0.50	8.0	–	–	–	40	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-OR:T8345	1.6	125	0.50	8.0	75	0.45	8.0	115	0.50	8.0	–	–	–	30	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-OR:T8430	1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	–	–	–	30	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-OR:T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	–	–	–	40	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-OR:T9335	1.6	160	0.50	8.0	95	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	35	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-OR:T9415	1.6	260	0.50	8.0	–	–	–	245	0.50	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624E-OR:T9325	2.4	165	0.80	8.0	95	0.72	8.0	155	0.80	8.0	–	–	–	35	0.56	6.4	–	–	–
SNMM 190624E-OR:T9415	2.4	225	0.80	8.0	–	–	–	210	0.80	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250716E-OR:T9226	1.6	115	0.50	12.0	65	0.45	12.0	105	0.50	12.0	–	–	–	20	0.45	9.6	–	–	–
SNMM 250716E-OR:T9325	1.6	120	0.55	12.0	70	0.50	12.0	110	0.55	12.0	–	–	–	25	0.50	9.6	–	–	–
SNMM 250724E-OR:T8345	2.4	55	1.00	12.0	30	0.90	12.0	50	1.00	12.0	–	–	–	10	0.70	9.6	–	–	–
SNMM 250724E-OR:T8430	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–
SNMM 250724E-OR:T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	–	–	–	20	0.70	9.6	–	–	–
SNMM 250724E-OR:T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	–	–	–	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–
SNMM 250724E-OR:T9415	2.4	120	1.00	12.0	–	–	–	110	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924E-OR:T8430	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–
SNMM 250924E-OR:T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	–	–	–	20	0.70	9.6	–	–	–
SNMM 250924E-OR:T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	–	–	–	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–
SNMM 250924E-OR:T9415	2.4	120	1.00	12.0	–	–	–	110	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

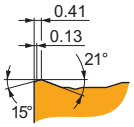
TNMM 160408E-OR:T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
TNMM 160408E-OR:T9415	0.8	225	0.40	3.0	–	–	–	210	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 220408E-OR:T9325	0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	–	–	–	35	0.32	3.2	–	–	–
TNMM 220408E-OR:T9335	0.8	140	0.40	4.0	80	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.32	3.2	–	–	–
TNMM 220412E-OR:T9325	1.2	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	–	–	–	35	0.32	2.4	–	–	–
TNMM 220412E-OR:T9335	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.32	2.4	–	–	–

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

WNMM 080408E-OR:T8430	0.8	155	0.40	4.0	85	0.36	4.0	130	0.40	4.0	–	–	–	30	0.28	3.2	–	–	–
WNMM 080408E-OR:T9325	0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	–	–	–	40	0.28	3.2	–	–	–
WNMM 080408E-OR:T9335	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
WNMM 080412E-OR:T9325	1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	–	–	–	40	0.36	3.2	–	–	–
WNMM 080416E-OR:T9325	1.6	195	0.50	4.0	115	0.45	4.0	185	0.50	4.0	–	–	–	40	0.40	3.2	–	–	–
WNMM 130612E-OR:T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–
WNMM 130616E-OR:T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	–	–	–	40	0.40	4.8	–	–	–

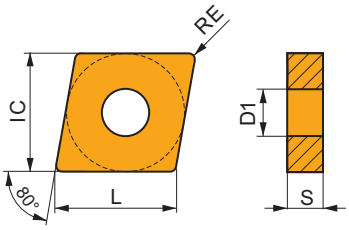
NR2



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.

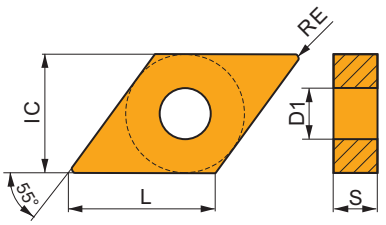
CNMM

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



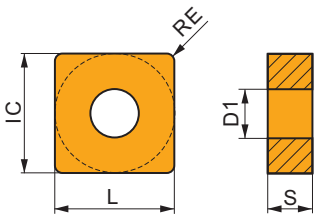
DNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



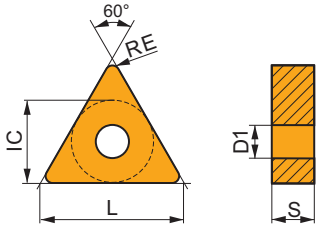
SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



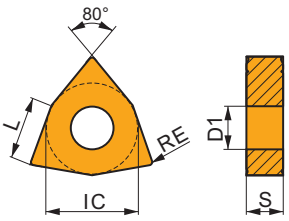
TNMM

	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

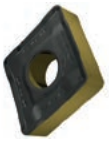
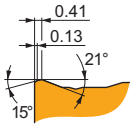
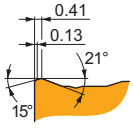


WNMM

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

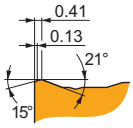


Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																			
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.																			
CNMM 120408E-NR2:T7325	0.8	165	0.40	5.0	125	0.36	5.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	4.0	–	–	–
CNMM 120408E-NR2:T7335	0.8	155	0.40	5.0	120	0.36	5.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	4.0	–	–	–
CNMM 120408E-NR2:T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	–	–	–	30	0.28	4.0	–	–	–
CNMM 120408E-NR2:T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	–	–	–	40	0.28	4.0	–	–	–
CNMM 120408E-NR2:T9415	0.8	250	0.40	5.0	–	–	–	235	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 120412E-NR2:T7335	1.2	155	0.45	5.0	120	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	50	0.32	4.0	–	–	–
CNMM 120412E-NR2:T8430	1.2	150	0.45	5.0	80	0.41	5.0	125	0.45	5.0	–	–	–	30	0.32	4.0	–	–	–
CNMM 120412E-NR2:T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	–	–	–	40	0.32	4.0	–	–	–
CNMM 160608E-NR2:T8430	0.8	150	0.40	6.0	80	0.36	6.0	125	0.40	6.0	–	–	–	30	0.32	4.8	–	–	–
CNMM 160608E-NR2:T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	–	–	–	40	0.32	4.8	–	–	–
CNMM 160612E-NR2:T7325	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	4.8	–	–	–
CNMM 160612E-NR2:T7335	1.2	155	0.45	6.0	120	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	4.8	–	–	–
CNMM 160612E-NR2:T8430	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	30	0.36	4.8	–	–	–
CNMM 160612E-NR2:T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–
CNMM 160616E-NR2:T7325	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.40	4.8	–	–	–
CNMM 160616E-NR2:T7335	1.6	160	0.50	6.0	120	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.40	4.8	–	–	–
CNMM 160616E-NR2:T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	–	–	–	40	0.40	4.8	–	–	–
CNMM 190612E-NR2:T7325	1.2	155	0.45	9.0	120	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	7.2	–	–	–
CNMM 190612E-NR2:T7335	1.2	145	0.45	9.0	110	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	45	0.36	7.2	–	–	–
CNMM 190612E-NR2:T8430	1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	–	–	–	30	0.36	7.2	–	–	–
CNMM 190612E-NR2:T9325	1.2	175	0.45	9.0	105	0.41	9.0	165	0.45	9.0	–	–	–	35	0.36	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-NR2:T7325	1.6	160	0.50	9.0	120	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	50	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-NR2:T7335	1.6	150	0.50	9.0	115	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	45	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-NR2:T8430	1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	–	–	–	30	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-NR2:T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	–	–	–	35	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-NR2:T9415	1.6	240	0.50	9.0	–	–	–	225	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624E-NR2:T7335	2.4	130	0.80	9.0	100	0.72	9.0	–	–	–	–	–	–	40	0.56	7.2	–	–	–
CNMM 190624E-NR2:T9325	2.4	150	0.80	9.0	90	0.72	9.0	140	0.80	9.0	–	–	–	30	0.56	7.2	–	–	–
CNMM 250924E-NR2:T7335	2.4	95	0.80	12.0	70	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
CNMM 250924E-NR2:T8430	2.4	80	0.80	12.0	45	0.72	12.0	65	0.80	12.0	–	–	–	15	0.56	9.6	–	–	–
CNMM 250924E-NR2:T9325	2.4	100	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
CNMM 250924E-NR2:T9415	2.4	120	0.80	12.0	–	–	–	110	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																			
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.																			
DNMM 150608E-NR2:T9325	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	–	–	–	30	0.32	2.4	–	–	–

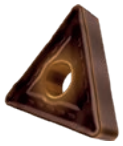
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

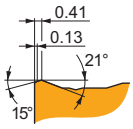
Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
	(mm)																		



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.

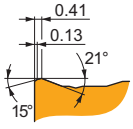
SNMM 120408E-NR2:T7325	0.8	175	0.40	4.7	135	0.36	4.7	–	–	–	–	–	–	55	0.32	3.8	–	–	–
SNMM 120408E-NR2:T7335	0.8	170	0.40	4.7	130	0.36	4.7	–	–	–	–	–	–	55	0.32	3.8	–	–	–
SNMM 120408E-NR2:T8430	0.8	165	0.40	4.7	90	0.36	4.7	135	0.40	4.7	–	–	–	35	0.32	3.8	–	–	–
SNMM 120408E-NR2:T9325	0.8	195	0.40	4.7	115	0.36	4.7	185	0.40	4.7	–	–	–	40	0.32	3.8	–	–	–
SNMM 120412E-NR2:T7335	1.2	165	0.45	4.7	125	0.41	4.7	–	–	–	–	–	–	50	0.36	3.8	–	–	–
SNMM 120412E-NR2:T8430	1.2	165	0.45	4.7	90	0.41	4.7	135	0.45	4.7	–	–	–	35	0.36	3.8	–	–	–
SNMM 120412E-NR2:T9325	1.2	200	0.45	4.7	120	0.41	4.7	190	0.45	4.7	–	–	–	45	0.36	3.8	–	–	–
SNMM 150612E-NR2:T7335	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	4.8	–	–	–
SNMM 150612E-NR2:T8430	1.2	165	0.45	6.0	90	0.41	6.0	135	0.45	6.0	–	–	–	35	0.36	4.8	–	–	–
SNMM 150612E-NR2:T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–
SNMM 150616E-NR2:T7335	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.40	4.8	–	–	–
SNMM 150616E-NR2:T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	–	–	–	40	0.40	4.8	–	–	–
SNMM 190612E-NR2:T7335	1.2	160	0.45	8.0	120	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	6.4	–	–	–
SNMM 190612E-NR2:T9325	1.2	190	0.45	8.0	110	0.41	8.0	180	0.45	8.0	–	–	–	40	0.36	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-NR2:T7325	1.6	175	0.50	8.0	135	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	55	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-NR2:T7335	1.6	160	0.50	8.0	120	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	50	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-NR2:T8430	1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	–	–	–	30	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-NR2:T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	–	–	–	40	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-NR2:T9415	1.6	260	0.50	8.0	–	–	–	245	0.50	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624E-NR2:T7325	2.4	155	0.80	8.0	120	0.72	8.0	–	–	–	–	–	–	50	0.56	6.4	–	–	–
SNMM 190624E-NR2:T7335	2.4	145	0.80	8.0	110	0.72	8.0	–	–	–	–	–	–	45	0.56	6.4	–	–	–
SNMM 190624E-NR2:T9325	2.4	165	0.80	8.0	95	0.72	8.0	155	0.80	8.0	–	–	–	35	0.56	6.4	–	–	–
SNMM 250724E-NR2:T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
SNMM 250724E-NR2:T8430	2.4	85	0.80	12.0	45	0.72	12.0	70	0.80	12.0	–	–	–	15	0.56	9.6	–	–	–
SNMM 250724E-NR2:T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
SNMM 250724E-NR2:T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
SNMM 250724E-NR2:T9415	2.4	125	0.80	12.0	–	–	–	115	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924E-NR2:T7325	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
SNMM 250924E-NR2:T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
SNMM 250924E-NR2:T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
SNMM 250924E-NR2:T9415	2.4	125	0.80	12.0	–	–	–	115	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–





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.

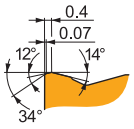
TNMM 160408E-NR2:T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
TNMM 220408E-NR2:T9325	0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
TNMM 220412E-NR2:T8430	1.2	140	0.40	4.0	75	0.36	4.0	115	0.40	4.0	–	–	–	30	0.32	3.2	–	–	–
TNMM 220412E-NR2:T9325	1.2	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0	–	–	–	35	0.32	3.2	–	–	–



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.

WNMM 080408E-NR2:T7335	0.8	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
WNMM 080408E-NR2:T9325	0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	–	–	–	40	0.28	3.2	–	–	–
WNMM 080412E-NR2:T9325	1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	–	–	–	40	0.32	3.2	–	–	–

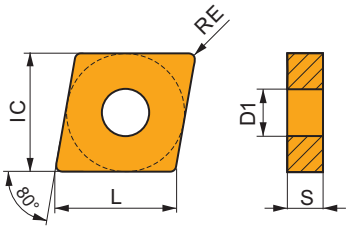
HR



HR El rompevirutas HR es robusto y está diseñado para el desbaste pesado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una doble faceta T negativa/extraancha. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.

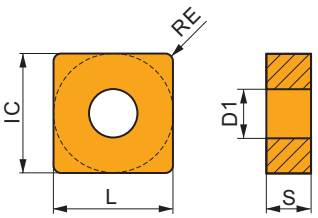
CNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



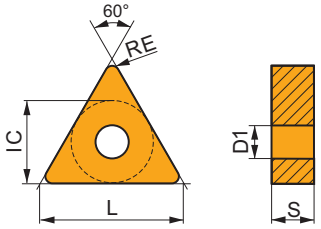
SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53

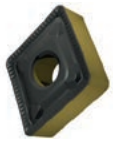
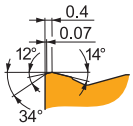


TNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
2706	15.875	6.35	27.50	6.35

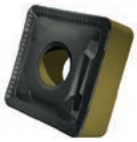


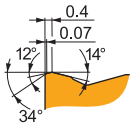
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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

HR El rompevirutas HR es robusto y está diseñado para el desbaste pesado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una doble faceta T negativa/extraancha. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.

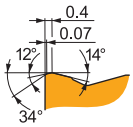
CNMM 190616E-HR:6630	1.6	85	0.60	10.0	50	0.54	10.0	80	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616E-HR:6640	1.6	75	0.60	10.0	45	0.54	10.0	70	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616E-HR:T8345	1.6	55	0.60	10.0	30	0.54	10.0	50	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616E-HR:T9325	1.6	105	0.60	10.0	60	0.54	10.0	95	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616E-HR:T9335	1.6	80	0.60	10.0	45	0.54	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624E-HR:6630	2.4	90	0.65	10.0	50	0.59	10.0	85	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624E-HR:T8345	2.4	60	0.65	10.0	35	0.59	10.0	55	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624E-HR:T9325	2.4	100	0.65	10.0	60	0.59	10.0	95	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624E-HR:T9335	2.4	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624E-HR:T9415	2.4	120	0.65	10.0	–	–	–	110	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-HR:6630	2.4	85	0.65	14.0	50	0.59	14.0	80	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-HR:6640	2.4	75	0.65	14.0	45	0.59	14.0	70	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-HR:T8345	2.4	55	0.65	14.0	30	0.59	14.0	50	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-HR:T9315	2.4	110	0.65	14.0	–	–	–	100	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-HR:T9325	2.4	100	0.65	14.0	60	0.59	14.0	95	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-HR:T9335	2.4	80	0.65	14.0	45	0.59	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-HR:T9415	2.4	120	0.65	14.0	–	–	–	110	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–





HR El rompevirutas HR es robusto y está diseñado para el desbaste pesado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una doble faceta T negativa/extraancha. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.

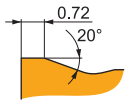
SNMM 190616E-HR:6630	1.6	90	0.60	9.0	50	0.54	9.0	85	0.60	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190616E-HR:T8345	1.6	60	0.60	9.0	35	0.54	9.0	55	0.60	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190616E-HR:T9325	1.6	110	0.60	9.0	65	0.54	9.0	100	0.60	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190616E-HR:T9335	1.6	85	0.60	9.0	50	0.54	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624E-HR:T9315	2.4	120	0.65	9.0	–	–	–	110	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624E-HR:T9325	2.4	115	0.65	9.0	65	0.59	9.0	105	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624E-HR:T9335	2.4	90	0.65	9.0	50	0.59	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624E-HR:T9415	2.4	130	0.65	9.0	–	–	–	120	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250716E-HR:T8345	1.6	60	0.60	13.0	35	0.54	13.0	55	0.60	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250716E-HR:T9325	1.6	100	0.60	13.0	60	0.54	13.0	95	0.60	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250716E-HR:T9335	1.6	85	0.60	13.0	50	0.54	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724E-HR:6630	2.4	90	0.65	13.0	50	0.59	13.0	85	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724E-HR:6640	2.4	80	0.65	13.0	45	0.59	13.0	75	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724E-HR:T8345	2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724E-HR:T9325	2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724E-HR:T9335	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724E-HR:T9415	2.4	125	0.65	13.0	–	–	–	115	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250732E-HR:T9325	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924E-HR:6630	2.4	90	0.65	13.0	50	0.59	13.0	85	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924E-HR:T8345	2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924E-HR:T9325	2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924E-HR:T9335	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924E-HR:T9415	2.4	125	0.65	13.0	–	–	–	115	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250932E-HR:T9325	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



HR El rompevirutas HR es robusto y está diseñado para el desbaste pesado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una doble faceta T negativa/extraancha. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.

TNMM 270616E-HR:T9325	1.6	90	0.60	7.0	50	0.54	7.0	85	0.60	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 270616E-HR:T9335	1.6	75	0.60	7.0	45	0.54	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 270624E-HR:T9226	2.4	80	0.65	7.0	45	0.59	7.0	75	0.65	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

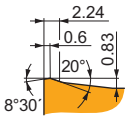
HR2



HR2 El rompevirutas HR2 es robusto y está diseñado para el desbaste pesado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una doble faceta T estable y extra ancha. También es adecuado condicionalmente para aceros inoxidables.

PRAMET

923

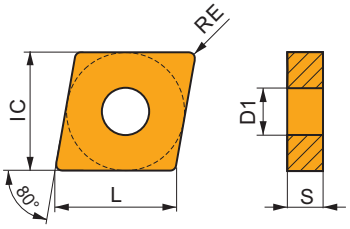


923 el rompevirutas 923 es robusto y está diseñado para el desbaste pesado de aceros inoxidables. Dispone de ángulo de desprendimiento positivo y doble faceta T negativa/estable, extra ancha. También es adecuado para aceros y fundiciones.

PRAMET

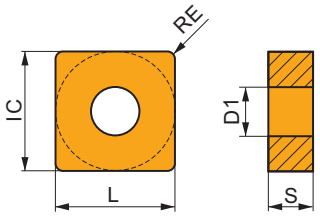
CNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53

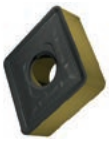
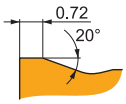


SNMM

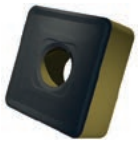
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53

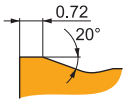


Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
CNMM 190616-HR2:T9226		1.6	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	80	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616-HR2:T9335		1.6	80	0.65	10.0	45	0.59	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616-HR2:T9415		1.6	115	0.65	10.0	–	–	–	105	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624-HR2:T9226		2.4	80	0.85	10.0	45	0.77	10.0	75	0.85	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624-HR2:T9415		2.4	110	0.85	10.0	–	–	–	100	0.85	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924-HR2:T9315		2.4	100	0.85	12.0	–	–	–	95	0.85	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924-HR2:T9335		2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924-HR2:T9415		2.4	110	0.85	12.0	–	–	–	100	0.85	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

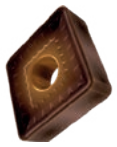
HR2 El rompevirutas HR2 es robusto y está diseñado para el desbaste pesado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una doble faceta T estable y extra ancha. También es adecuado condicionalmente para aceros inoxidables.

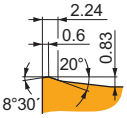




SNMM 190616-HR2:T9335		1.6	85	0.65	8.9	50	0.59	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190616-HR2:T9415		1.6	125	0.65	8.9	–	–	–	115	0.65	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624-HR2:T9335		2.4	80	0.85	8.9	45	0.77	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624-HR2:T9415		2.4	120	0.85	8.9	–	–	–	110	0.85	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724-HR2:T9226		2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724-HR2:T9335		2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924-HR2:T9226		2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924-HR2:T9315		2.4	105	0.85	11.0	–	–	–	95	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924-HR2:T9335		2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924-HR2:T9415		2.4	115	0.85	11.0	–	–	–	105	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250932-HR2:T9335		3.2	75	1.00	11.0	45	0.90	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

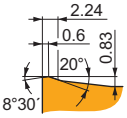
HR2 El rompevirutas HR2 es robusto y está diseñado para el desbaste pesado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una doble faceta T estable y extra ancha. También es adecuado condicionalmente para aceros inoxidables.





CNMM 250924S-923:T8430		2.4	75	0.85	12.0	40	0.77	12.0	60	0.85	12.0	–	–	–	15	0.60	9.6	–	–	–
CNMM 250924S-923:T9335		2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	–	–	–	–	–	–	15	0.60	9.6	–	–	–

923 el rompevirutas 923 es robusto y está diseñado para el desbaste pesado de aceros inoxidables. Dispone de ángulo de desprendimiento positivo y doble faceta T negativa/estable, extra ancha. También es adecuado para aceros y fundiciones.



SNMM 190616S-923:T8345		1.6	100	0.65	8.9	60	0.59	8.9	95	0.65	8.9	–	–	–	25	0.52	7.1	–	–	–
SNMM 190616S-923:T8430		1.6	125	0.65	8.9	65	0.59	8.9	100	0.65	8.9	–	–	–	25	0.52	7.1	–	–	–
SNMM 190616S-923:T9335		1.6	130	0.65	8.9	75	0.59	8.9	–	–	–	–	–	–	25	0.52	7.1	–	–	–
SNMM 250724S-923:T8430		2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
SNMM 250724S-923:T9335		2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
SNMM 250924S-923:T8345		2.4	55	0.85	11.0	30	0.77	11.0	50	0.85	11.0	–	–	–	10	0.60	8.8	–	–	–
SNMM 250924S-923:T8430		2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
SNMM 250924S-923:T9226		2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
SNMM 250924S-923:T9335		2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
SNMM 250924S-923:T9415		2.4	115	0.85	11.0	–	–	–	105	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

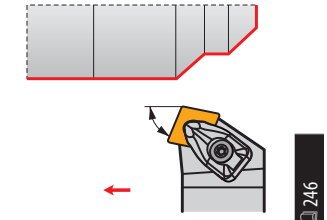
923 el rompevirutas 923 es robusto y está diseñado para el desbaste pesado de aceros inoxidables. Dispone de ángulo de desprendimiento positivo y doble faceta T negativa/estable, extra ancha. También es adecuado para aceros y fundiciones.

CN

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

DCBN(RL) EXT 75°

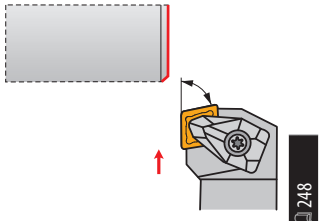
CN..



246

DCKN(RL) EXT 75°

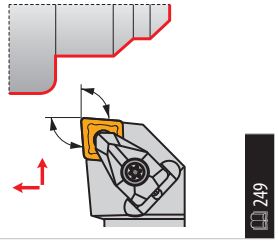
CN..



248

DCLN(RL) EXT 95°

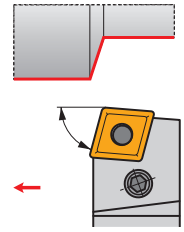
CN..



249

PCBN(RL) EXT 75°

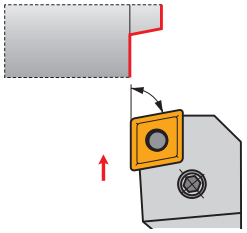
CN..



251

PCKN(RL) EXT 75°

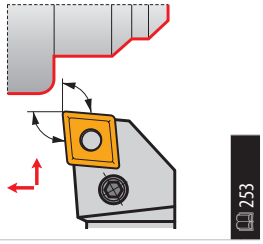
CN..



252

PCLN(RL) EXT 95°

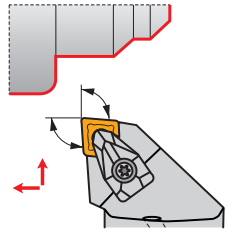
CN..



253

C.-DCLN(RL) EXT 95°

CN..



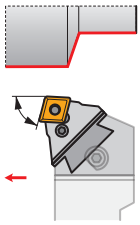
254

CN

TORNEADO ISO - DESBASTE PESADO – NAVEGADOR

KHP-CBNR 75°

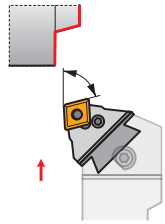
CN..



256

KHP-CBNL 75°

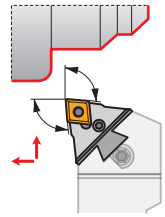
CN..



257

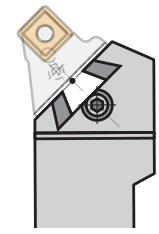
KHP-CLNR 95°

CN..



257

DKH(RL)



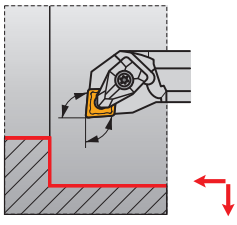
258

CN

TORNEADO ISO - INTERIOR – NAVEGADOR

DCLN(RL) INT 95°

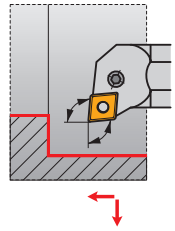
CN..



259

PCLN(RL) INT 95°

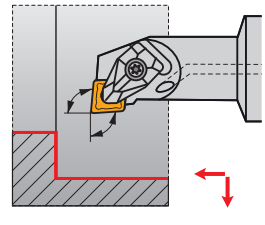
CN..



260

C.-DCLN(RL) INT 95°

CN..



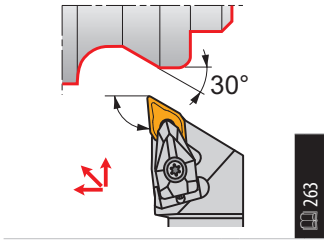
262

DN

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

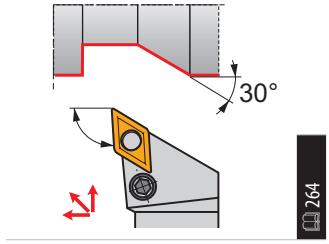
DDJN(RL) EXT 93°

DN..



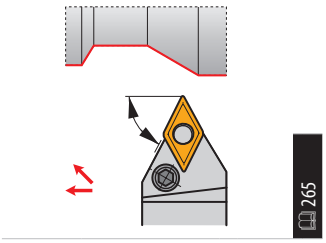
PDJN(RL) EXT 93°

DN..



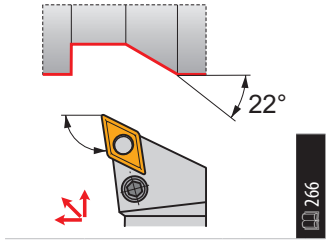
PDNN(RL) EXT 62°30´

DN..



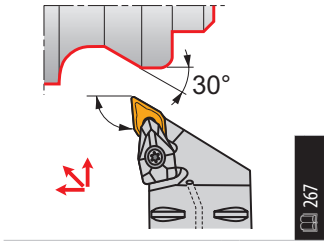
PDXN(RL) EXT 98°

DN..



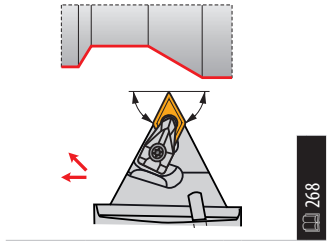
C.-DDJN(RL) EXT 93°

DN..



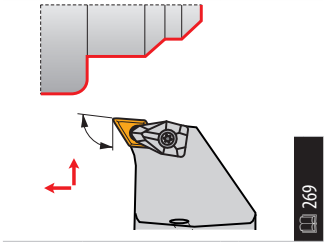
C.-DDNNN EXT 62.5°

DN..



C.-DDUN(RL) EXT 93°

DN..

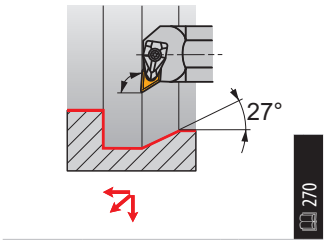


DN

TORNEADO ISO - INTERIOR – NAVEGADOR

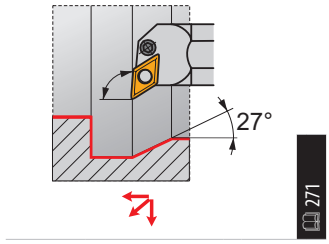
DDUN(RL) INT 93°

DN..



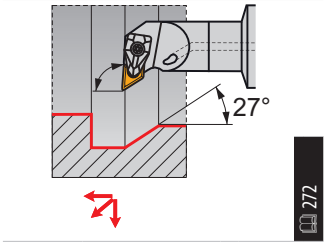
PDUN(RL) INT 93°

DN..



C.-DDUN(RL) INT 93°

DN..

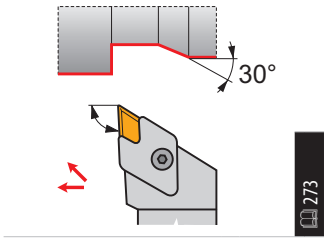


KN

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

CKJN(RL) EXT **93°**

KN..

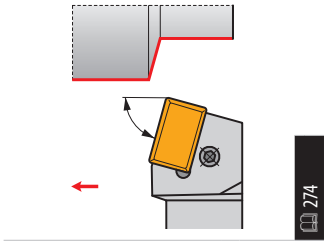


LN

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

PLBN(RL) EXT **75°**

LN..

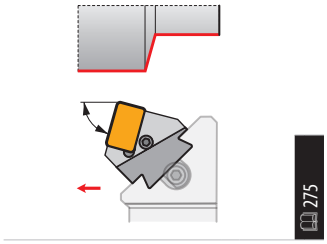


LN

TORNEADO ISO - DESBASTE PESADO – NAVEGADOR

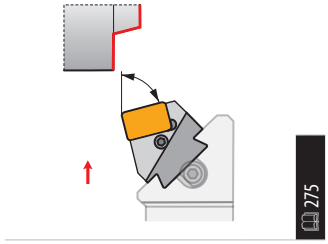
KHP-LBNR **75°**

LN..

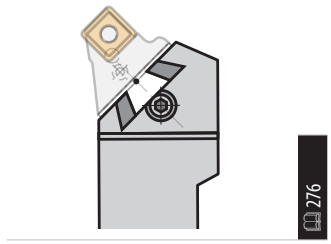


KHP-LBNL **75°**

LN..



DKH(RL)

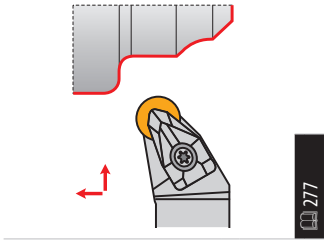


RN

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

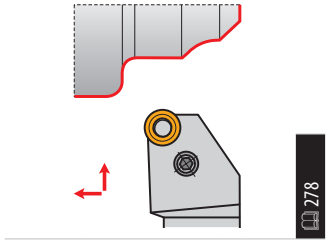
DRSN(RL) EXT

RN..



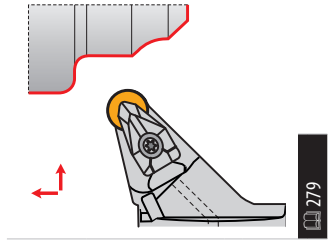
PRSN(RL) EXT

RN..



C.-DRSN(RL) EXT

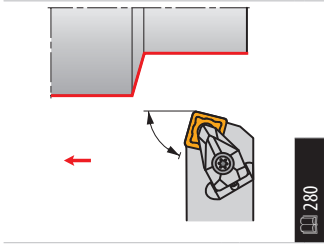
RN..



SN

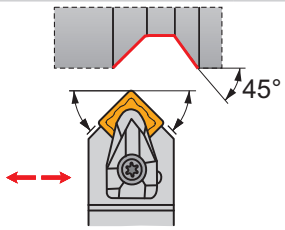
TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

DSBN(RL) EXT 45°
SN..



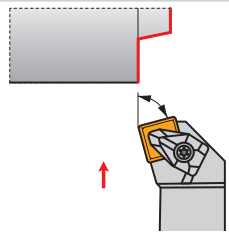
280

DSDNN EXT 45°
SN..



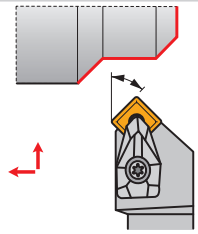
281

DSKN(RL) EXT 75°
SN..



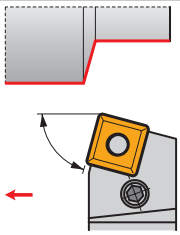
282

DSSN(RL) EXT 45°
SN..



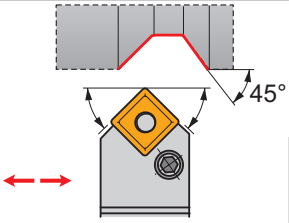
283

PSBN(RL) EXT 75°
SN..



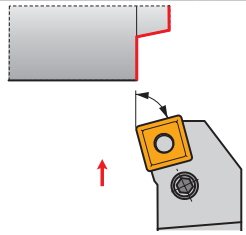
285

PSDNN EXT 45°
SN..



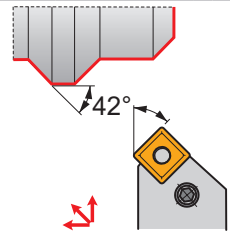
287

PSKN(RL) EXT 75°
SN..



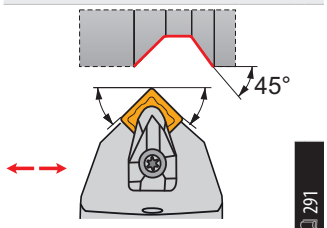
288

PSSN(RL) EXT 45°
SN..



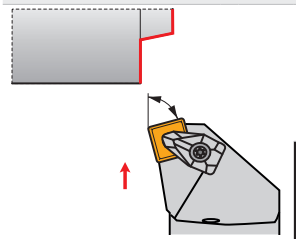
290

C.-DSDNN EXT 45°
SN..



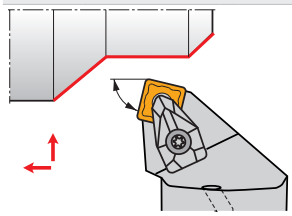
291

C.-DSKN(RL) EXT 75°
SN..



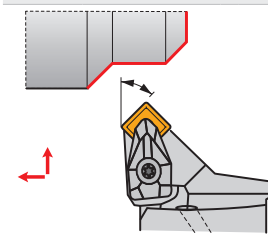
292

C.-DSRN(RL) EXT 75°
SN..



293

C.-DSSN(RL) EXT 45°
SN..

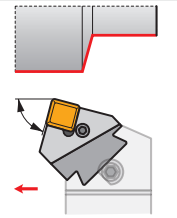


294

SN

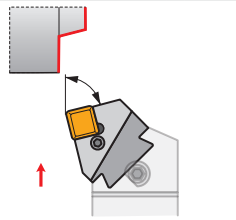
TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

KHP-SBNR 75°
SN..



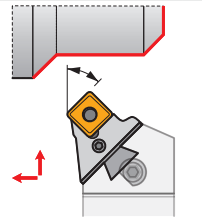
295

KHP-SBNL 75°
SN..



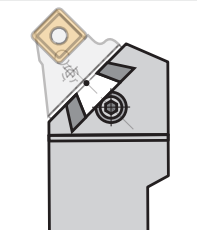
295

KHP-SSNR/L 45°
SN..



296

DKH(RL)

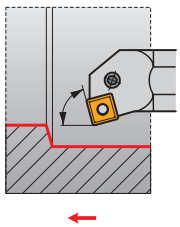


297

SN

TORNEADO ISO - INTERIOR – NAVEGADOR

PSKN(RL) INT 75°
SN..



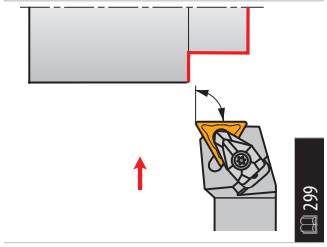
298

TN

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

DTFN(RL) EXT 90°

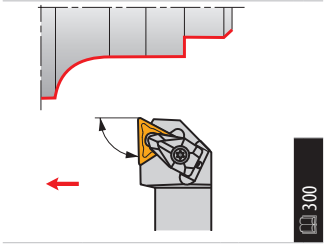
TN..



299

DTGN(RL) EXT 90°

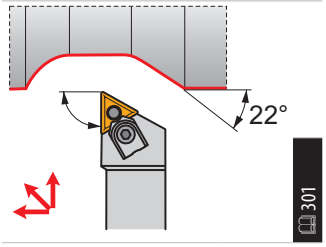
TN..



300

MTJN(RL) EXT 93°

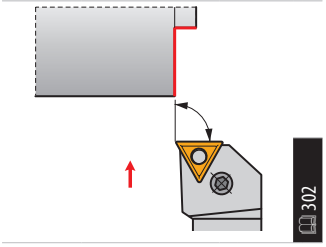
TN..



301

PTFN(RL) EXT 90°

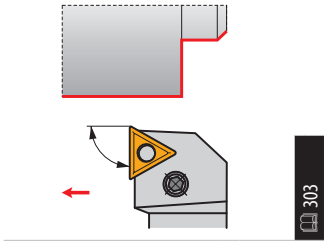
TN..



302

PTGN(RL) EXT 90°

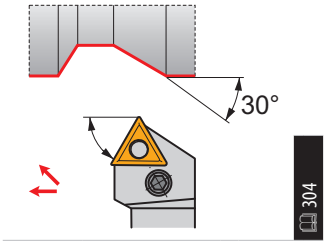
TN..



303

PTTN(RL) EXT 60°

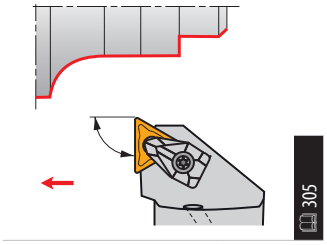
TN..



304

C.-DTJN(RL) EXT 93°

TN..



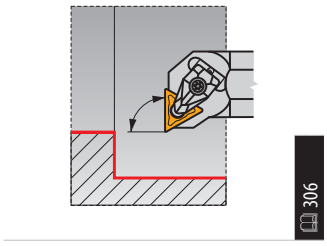
305

TN

TORNEADO ISO - INTERIOR – NAVEGADOR

DTFN(RL) INT 90°

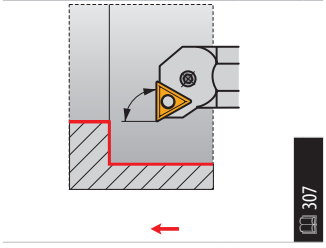
TN..



306

PTFN(RL) INT 90°

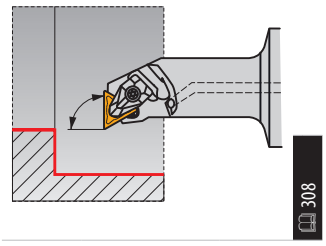
TN..



307

C.-DTFN(RL) INT 91°

TN..



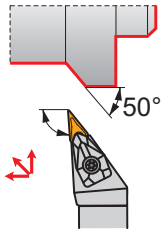
308

VN

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

DVJN(RL) EXT 93°

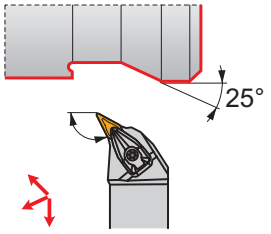
VN..



309

DVPN(RL) EXT 62°30´

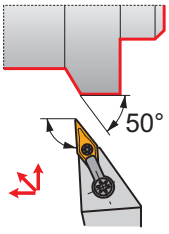
VN..



310

MVJN(RL) EXT 93°

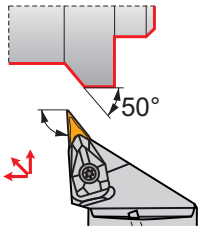
VN..



311

C.-DVJN(RL) EXT 93°

VN..



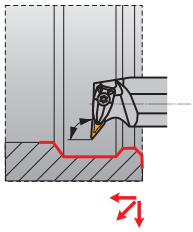
312

VN

TORNEADO ISO - INTERIOR – NAVEGADOR

DVUN(RL) INT

VN..



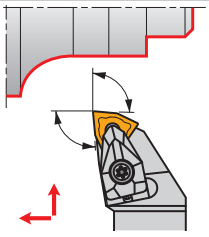
313

WN

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

DWLN(RL) EXT 95°

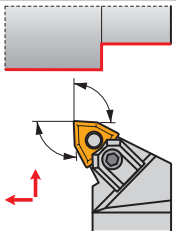
WN..



314

MWLN(RL) EXT 95°

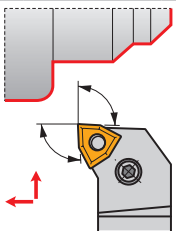
WN..



316

PWLN(RL) EXT 95°

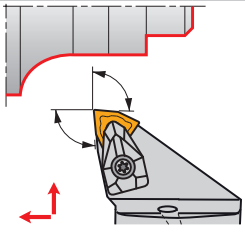
WN..



317

C.-DWLN(RL) EXT 95°

WN..



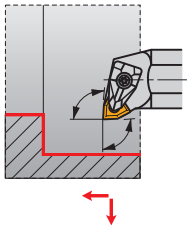
318

WN

TORNEADO ISO - INTERIOR – NAVEGADOR

DWLN(RL) INT 95°

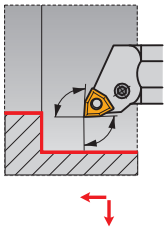
WN..



319

PWLN(RL) INT 95°

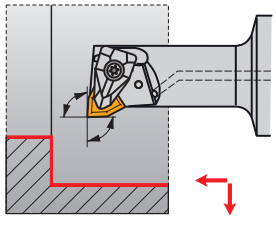
WN..



320

C.-DWLN(RL) INT 95°

WN..



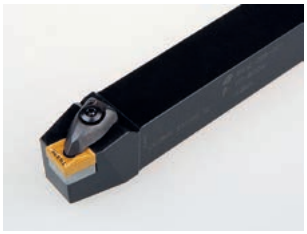
321

DCBN(RL) EXT

P M K N S H

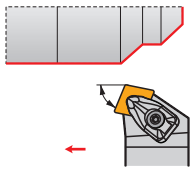
PRAMET

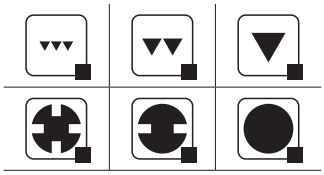
D

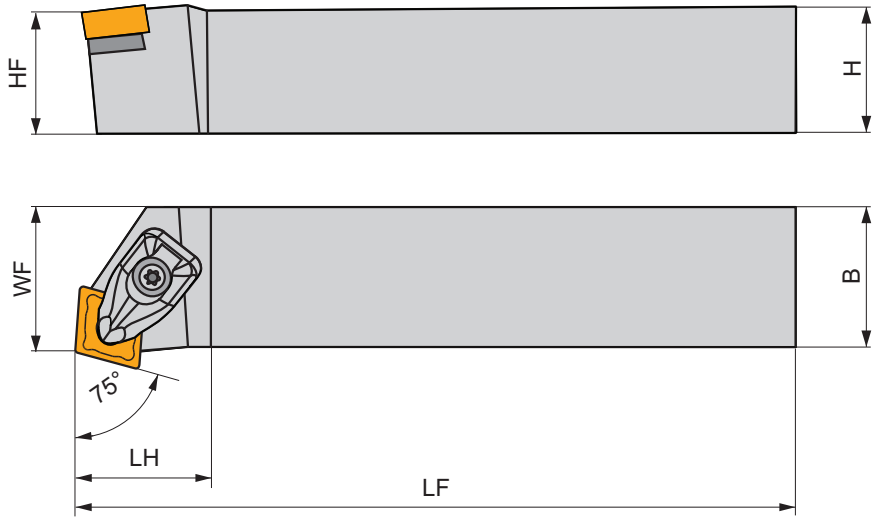


Portaherramientas de Torneado Exterior con Fijación Doble, a 75°, para Plaquitas CN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 75°. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, refrentado y achaflanado con plaquitas negativas CN ... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	34.2	-6	-6	0.43	GI043	DC12	AT001
	DCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.6	-6	-6	0.76	GI043	DC12	AT001
	DCBNR 3225 P 12	32	25	32	22	170	34.6	-6	-6	1.09	GI043	DC12	AT001
	DCBNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	41.5	-6	-6	0.80	GI050	DC16	AT005
	DCBNR 3225 P 16	32	25	32	22	170	32.0	-6	-6	1.11	GI050	DC16	AT005
	DCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	GI042	DC19	–
L	DCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.6	-6	-6	0.76	GI043	DC12	AT001
	DCBNL 3225 P 12	32	25	32	22	170	34.6	-6	-6	1.09	GI043	DC12	AT001
	DCBNL 2525 M 16	25	25	25	22	150	41.5	-6	-6	0.79	GI050	DC16	AT005
	DCBNL 3225 P 16	32	25	32	22	170	32.0	-6	-6	1.11	GI050	DC16	AT005
	DCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	GI042	DC19	–

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

		Nm				
DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P
DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	–	LK T20P

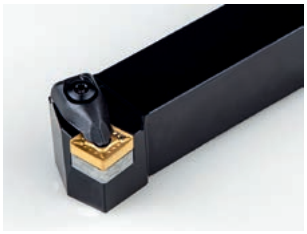
AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

DCKN(RL) EXT

P M K N S H

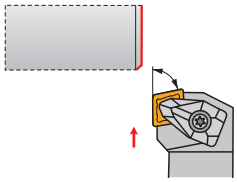
PRAMET

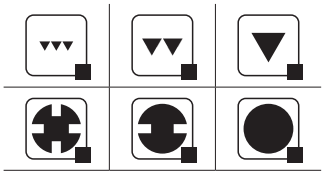
D

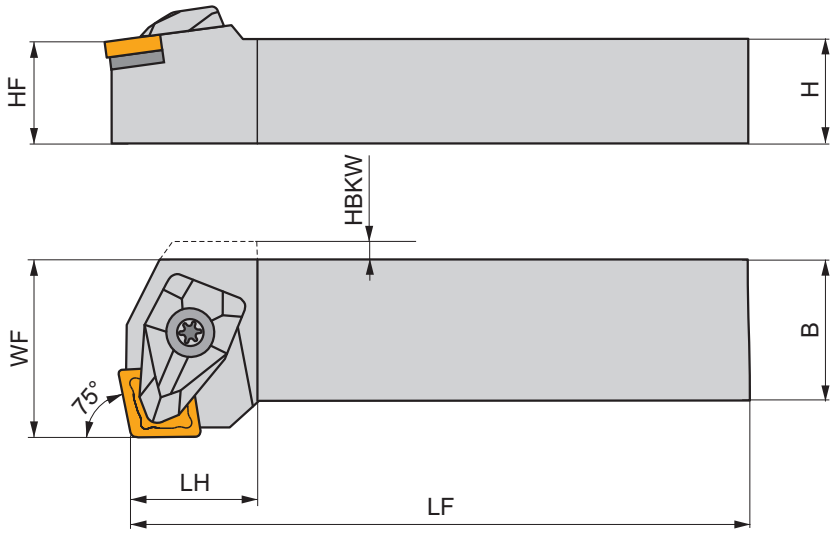


Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble, a 75° (Frontal), para Plaquitas CN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 75°. Adecuado para refrentado y ocasionalmente para achaflanado con plaquitas negativas CN ... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DCKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	21.2	4.5	-6	-6	0.46	GI043	DC12	AT001
	DCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	–	-6	-6	0.80	GI043	DC12	AT001
	DCKNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	–	-6	-6	1.14	GI043	DC12	AT001
	DCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	26.0	–	-6	-6	1.46	GI050	DC16	AT005
L	DCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	–	-6	-6	0.80	GI043	DC12	AT001
	DCKNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	–	-6	-6	1.13	GI043	DC12	AT001
	DCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	26.0	–	-6	-6	1.45	GI050	DC16	AT005

GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

		Nm				
DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P

AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–

AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

DCLN(RL) EXT

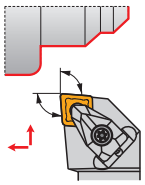
P M K N S H

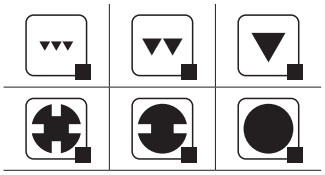
PRAMET

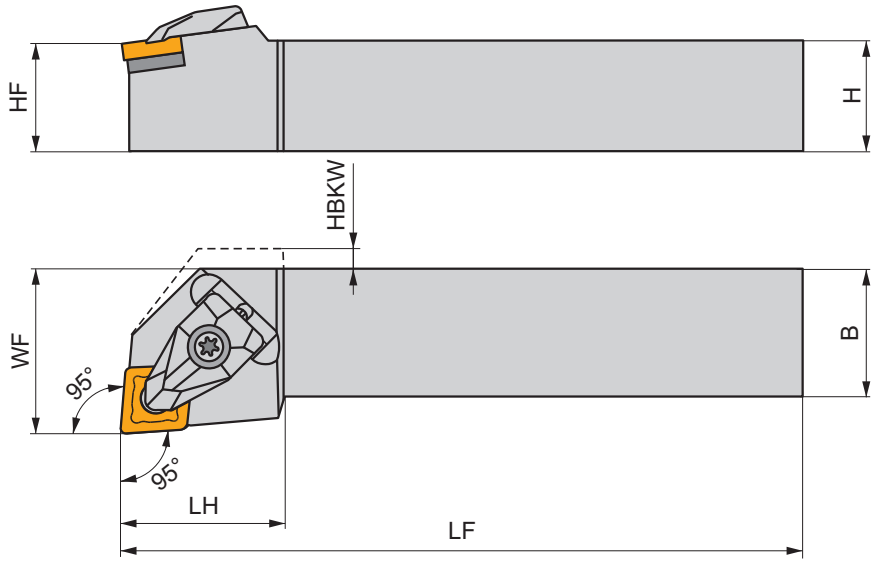
D

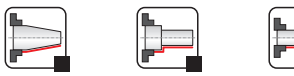
Portaherramientas de Torneado Exterior con Fijación Doble, a 95°, para Plaquitas CN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 95°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, refrentado y achaflanado con plaquitas negativas CN ... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DCLNR 1616 H 09	16	16	16	20	100	25.0	–	-6	-6	0.24	GI133	DC09	–
	DCLNR 2020 K 09	20	20	20	25	125	25.0	–	-6	-6	0.44	GI133	DC09	–
	DCLNR 2525 M 09	25	25	25	32	150	25.0	–	-6	-6	0.77	GI133	DC09	–
	DCLNR 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.3	4.5	-6	-6	0.26	GI043	DCI12	AT001
	DCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	30.0	–	-6	-6	0.44	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	30.0	–	-6	-6	0.78	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	30.0	–	-6	-6	1.07	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.0	–	-6	-6	0.81	GI050	DC16	AT005
	DCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	35.0	–	-6	-6	1.13	GI050	DC16	AT005
	DCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	40.0	–	-6	-6	1.40	GI042	DC19	–
	DCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	–	-6	-6	3.20	GI042	DC19	–
L	DCLNL 1616 H 09	16	16	16	20	100	24.8	–	-6	-6	0.22	GI133	DC09	–
	DCLNL 2020 K 09	20	20	20	25	125	24.8	–	-6	-6	0.42	GI133	DC09	–
	DCLNL 2525 M 09	25	25	25	32	150	24.8	–	-6	-6	0.76	GI133	DC09	–
	DCLNL 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.2	4.5	-6	-6	0.26	GI043	DCI12	AT001
	DCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	32.0	–	-6	-6	0.44	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	32.0	–	-6	-6	0.78	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	32.0	–	-6	-6	1.10	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.0	–	-6	-6	0.81	GI050	DC16	AT005
	DCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	39.0	–	-6	-6	1.10	GI050	DC16	AT005
	DCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	43.2	–	-6	-6	1.41	GI042	DC19	–
	DCLNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	–	-6	-6	3.26	GI042	DC19	–

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..

GI050	CN.. 1606..
GI133	CN.. 0903..

		Nm				
DC09	DCS 09	1.7	DCS 236-04	US 2004-T09P	FLAG T09P	–
DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P
DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	–	LK T20P
DCI12	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–

AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

PCBN(RL) EXT

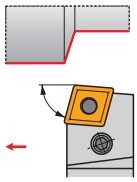
P M K N S H

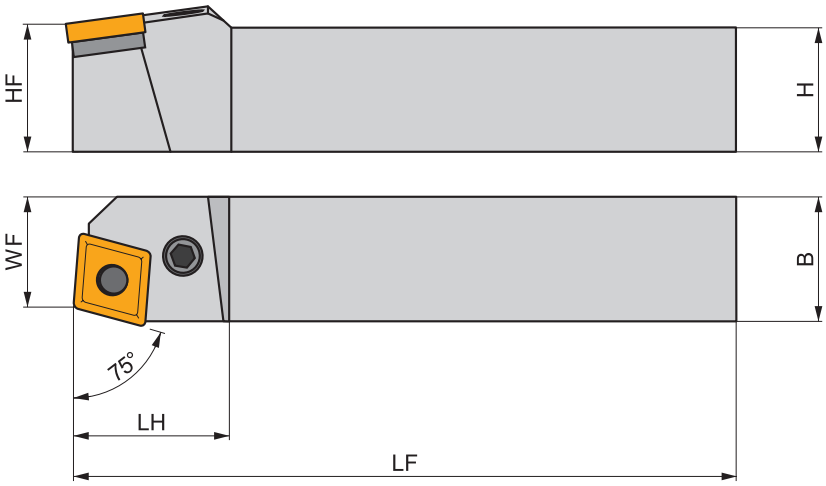
PRAMET

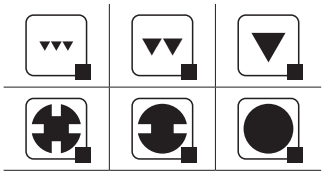
P

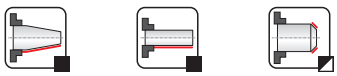
Portaherramientas de Torneado Exterior con Fijación por Palanca, a 75°, para Plaquitas CN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 75°. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono y achaflanado exteriror con plaquitas negativas CN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.









	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	28.0	-5	-6	0.40	GI043	PC01
	PCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	36.0	-6	-6	0.74	GI043	PC01
	PCBNR 3232 P 16	32	32	32	27	170	34.0	-5	-6	1.34	GI050	PC02
	PCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	42.0	-5	-6	1.10	GI042	PC03
	PCBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	45.0	-6	-6	3.05	GI042	PC03
	PCBNR 4040 S 25	40	40	40	41	250	48.0	-5	-6	3.09	GI062	PC04
	PCBNR 5050 T 25	50	50	50	51	300	50.0	-5	-6	5.80	GI062	PC04
L	PCBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	28.0	-5	-6	0.38	GI043	PC01
	PCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	28.0	-5	-6	0.73	GI043	PC01
	PCBNL 3232 P 16	32	32	32	27	170	34.0	-5	-6	1.25	GI050	PC02
	PCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	42.0	-5	-6	1.10	GI042	PC03
	PCBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	48.0	-5	-6	3.10	GI042	PC03
	PCBNL 4040 S 25	40	40	40	41	250	48.0	-5	-6	3.12	GI062	PC04
	PCBNL 5050 T 25	50	50	50	51	300	50.0	-5	-6	5.80	GI062	PC04

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI062	CN.. 2509..

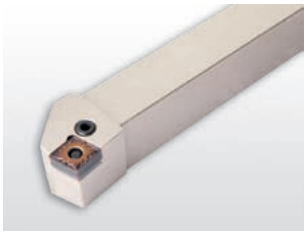
PC01	PCS 612	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PC02	PCS 616	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PC03	PCS 619	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PC04	PCS 625	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5

PCKN(RL) EXT

P M K N S H

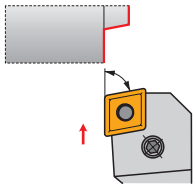
PRAMET

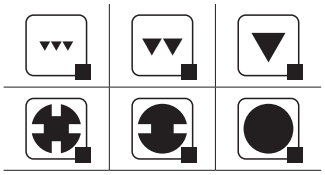
P

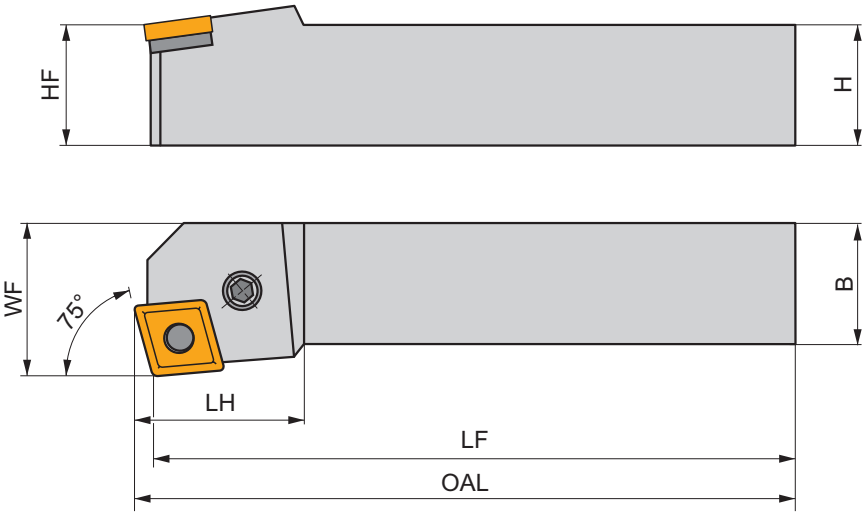


Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca, a 75° (Refrentado), para Plaquitas CN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 75°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra y achaflanado exterior con plaquitas negativas CN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	**PCKNR 2020 K 12**	20	20	20	25	125	28.0	-6	-5	0.42	GI043	PC01
	PCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-5	0.76	GI043	PC01
	PCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	34.0	-6	-5	1.42	GI050	PC02
	PCKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	34.0	-6	-5	1.40	GI042	PC03
	PCKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-5	3.25	GI042	PC03
L	**PCKNL 2020 K 12**	20	20	20	25	125	28.0	-6	-5	0.42	GI043	PC01
	PCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-5	0.77	GI043	PC01
	PCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	34.0	-6	-5	1.40	GI050	PC02
	PCKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	45.0	-6	-6	1.40	GI042	PC03
	PCKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-5	3.27	GI042	PC03

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

				Nm					
PC01	PCS 612	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PC02	PCS 616	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PC03	PCS 619	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4

PCLN(RL) EXT

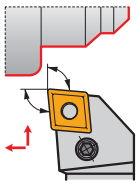
P M K N S H

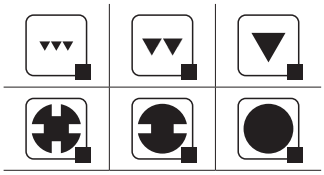
PRAMET

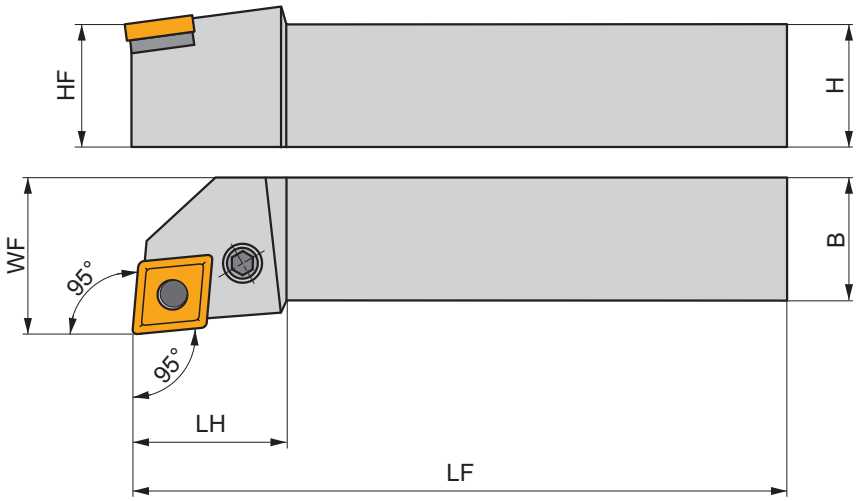
P

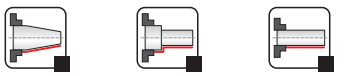
Portaherramientas de Torneado Exterior con Fijación por Palanca, a 95°, para Plaquitas CN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 95°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, refrentado, torneado en cono y achaflanado con plaquitas negativas CN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.









	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	28.0	-6	-6	0.42	GI043	PC01
	PCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.68	GI043	PC01
	PCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	28.0	-6	-6	0.98	GI043	PC01
	PCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.09	GI050	PC02
	PCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	45.0	-6	-6	1.38	GI042	PC03
	PCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.10	GI042	PC03
	PCLNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.15	GI062	PC04
	PCLNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	50.0	-6	-6	5.90	GI062	PC04
L	PCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	28.0	-6	-6	0.42	GI043	PC01
	PCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.75	GI043	PC01
	PCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	28.0	-6	-6	1.06	GI043	PC01
	PCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.08	GI050	PC02
	PCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	42.0	-6	-6	1.38	GI042	PC03
	PCLNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.16	GI042	PC03
	PCLNL 4040 S 25	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.17	GI062	PC04
	PCLNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	50.0	-6	-6	5.90	GI062	PC04

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI062	CN.. 2509..

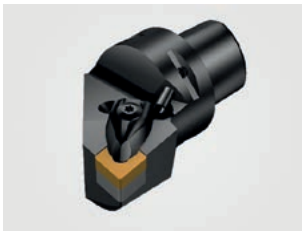
				Nm					
PC01	PCS 612	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PC02	PCS 616	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PC03	PCS 619	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PC04	PCS 625	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5

C.-DCLN(RL) EXT

P M K N S H

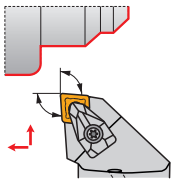
PRAMET

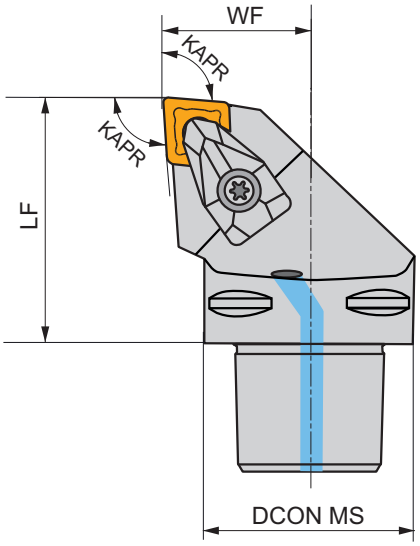
D

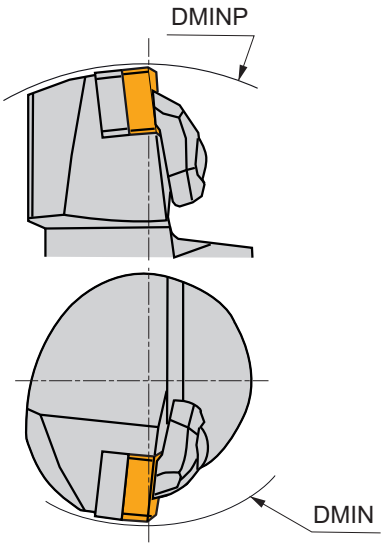


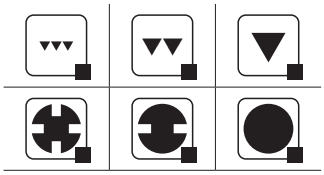
Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 95°, para Plaquitas CN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para torneado longitudinal con escuadra, refrentado y achaflanado con plaquitas negativas CN... Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) Cuerpo tratado para una vida útil más larga.









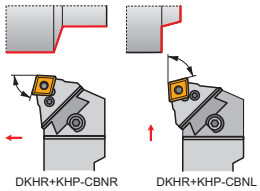
	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	C3-DCLNR-22045-12	32	60	121	22	45	95	-6	-6	✓	0.25	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNR-27050-12	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.44	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNR-27055-16	40	125	145	27	55	95	-6	-6	✓	0.47	GI050	C-DC16	AT005
	C5-DCLNR-35060-12	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.79	GI043	C-DC12	AT001
	C5-DCLNR-35060-16	50	125	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.80	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNR-45065-12	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.32	GI043	C-DC12	AT001
	C6-DCLNR-45065-16	63	125	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNR-45065-19	63	81	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI042	C-DC19	–
	C8-DCLNR-55080-19	80	100	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI042	C-DC19	–
L	C4-DCLNL-27050-12	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.44	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNL-27055-16	40	125	145	27	55	95	-6	-6	✓	0.47	GI050	C-DC16	AT005
	C5-DCLNL-35060-12	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.79	GI043	C-DC12	AT001
	C5-DCLNL-35060-16	50	125	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.80	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNL-45065-12	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.32	GI043	C-DC12	AT001
	C6-DCLNL-45065-16	63	125	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNL-45065-19	63	81	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI042	C-DC19	–
	C8-DCLNL-55080-16	80	125	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI050	C-DC16	AT005
	C8-DCLNL-55080-19	80	100	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI042	C-DC19	–

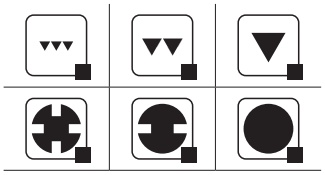
GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

C-DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–	CN 045-01
C-DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01
C-DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01

AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

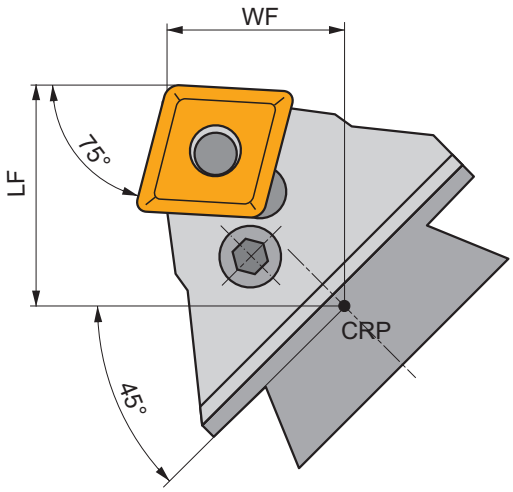
KHP-CBN(RL)





Cartucho para Torneado Pesado KHP, Fijación por Palanca y Ángulo de Posición 75° para Plaquita CN..

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

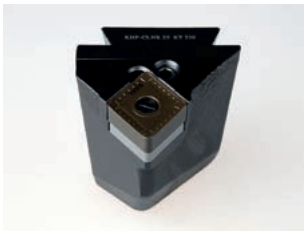


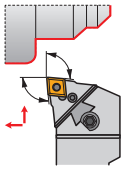
	Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**KHP-CBNR 25**	32	47	-6	-6	1.54	GI062	PC60
L	**KHP-CBNL 25**	32	47	-6	-6	1.56	GI062	PC60

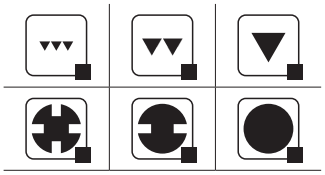
GI062	CN.. 2509..

PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0 Nm	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

KHP-CLN(RL)

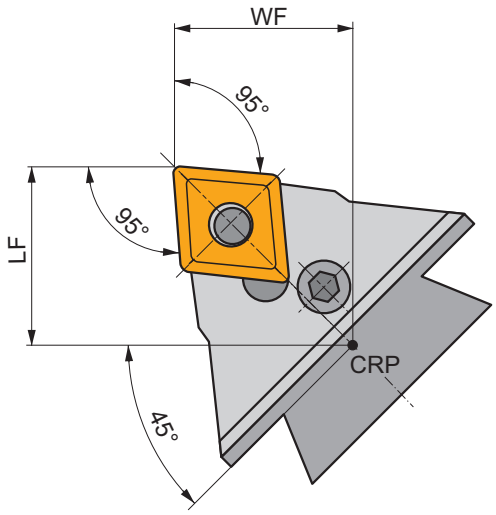


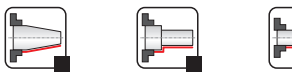




Cartucho para Torneado Pesado KHP, Fijación por Palanca y Ángulo de Posición 95° para Plaquita CN..

Cartucho para torneado con fijación por palanca a derecha o izquierda, con ángulo de posición de 95º , para montaje en cola de milano en portaherramientas DKH. Adecuado para torneado pesado longitudinal con escuadra, refrentado, torneado cónico y achaflanado con plaquitas negativas CN ... Portaherramientas tratado para una vida útil más larga.





	Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**KHP-CLNR 19**	35	45	-6	-6	1.69	GI042	PC50
	KHP-CLNR 25	35	45	-6	-6	1.25	GI062	PC60
L	**KHP-CLNL 19**	35	45	-6	-6	1.30	GI042	PC50
	KHP-CLNL 25	35	45	-6	-6	1.25	GI062	PC60

GI042	CN.. 1906..
GI062	CN.. 2509..

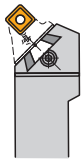
				Nm					
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

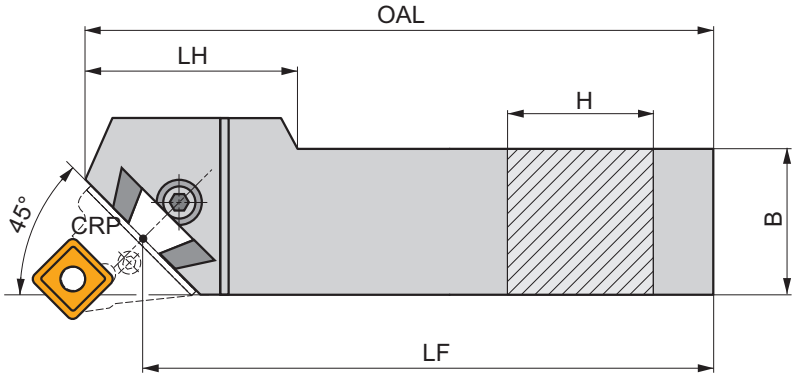
DKH(RL)

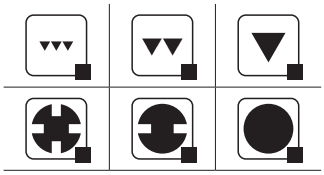
PRAMET

Portaherramientas de Exterior para Cartuchos de Torneado Pesado KHP/KHS

Portaherramientas modular a derecha o izquierda, para montaje con cola de milano en cartuchos KHP/KHS. Adecuado para torneado pesado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	kg		
R	**DKHR 4050 V**	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.65	GI098	DKH10
L	**DKHL 4050 V**	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

DCLN(RL) INT

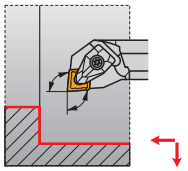
P M K N S H

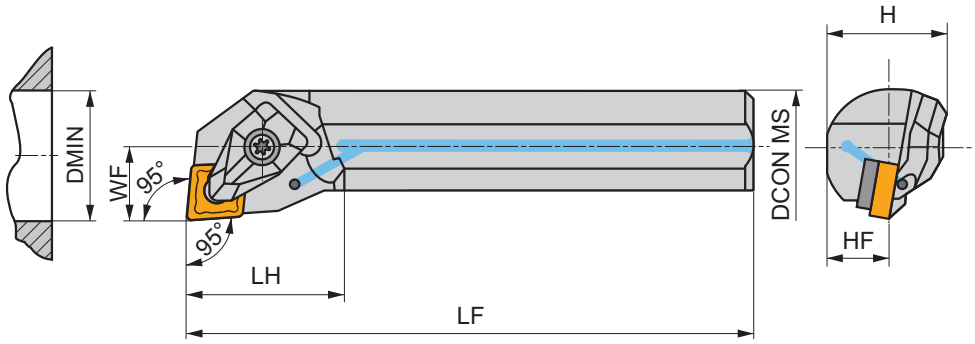
PRAMET

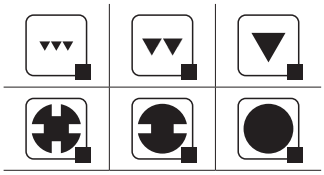
D

Portaherramientas de Interior con Fijación Doble, a 95°, para Plaquitas CN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para plaquitas CN... Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A25T-DCLNR 09	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-11	-6	✓	0.98	GI133	DC09
	A25T-DCLNR 12	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-12	-6	✓	0.98	GI043	DCI12
	A32T-DCLNR 12	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.68	GI043	DCI12
	A40T-DCLNR 12	40	50	27	37	18.5	300	32.0	-15	-6	✓	2.56	GI043	DC12
L	A25T-DCLNL 09	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-11	-6	✓	0.99	GI133	DC09
	A25T-DCLNL 12	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-12	-6	✓	0.98	GI043	DCI12
	A32T-DCLNL 12	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.68	GI043	DCI12
	A40T-DCLNL 12	40	50	27	37	18.5	300	32.0	-15	-6	✓	2.55	GI043	DC12

GI043	CN.. 1204..
GI133	CN.. 0903..

		Nm			
DC09	DCS 09	1.7	DCS 236-04	US 2004-T09P	FLAG T09P
DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5
DCI12	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

PCLN(RL) INT

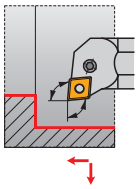
P M K N S H

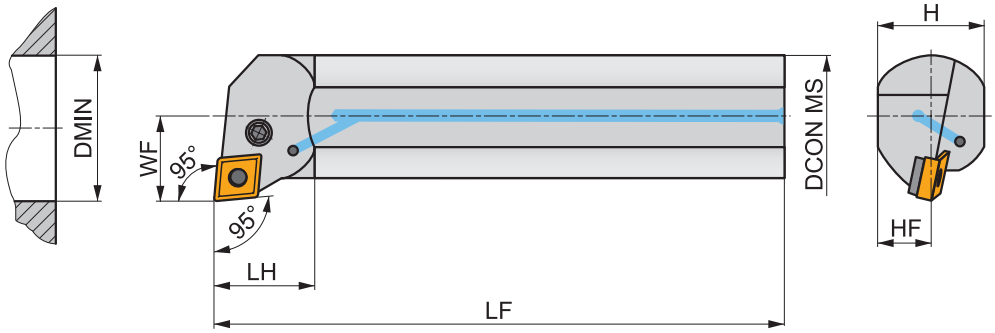
PRAMET

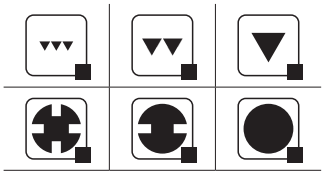
P

Portaherramientas de Interior con Fijación por Palanca, a 95°, para Plaquitas CN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por palanca, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para plaquitas negativas CN... Para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A16M-PCLNR 09	16	20	11	15	–	150	-14	-4	✓	0.22	GI133	PC05
	A20Q-PCLNR 09	20	25	13	18	18	180	-13.5	-5	✓	0.33	GI133	PC05
	A25R-PCLNR 12	25	31	17	23	–	200	-14	-4	–	0.70	GI043	PC06
	A32S-PCLNR 12	32	39	22	30	–	250	-12	-4	✓	1.40	GI043	PC07
	A40T-PCLNR 12	40	48	27	37	–	300	-12	-4	✓	2.40	GI043	PC01
	A40T-PCLNR 16	40	48	27	37	–	300	-12	-4	✓	2.65	GI050	PC02
	A50U-PCLNR 16	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI050	PC02
	A60V-PCLNR 16	60	80	43	57	–	400	-12	-4	✓	8.70	GI050	PC02
	A50U-PCLNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI042	PC08
	A60V-PCLNR 19	60	80	43	57	–	400	-11	-6	✓	8.22	GI042	PC08
L	A16M-PCLNL 09	16	20	11	15	–	150	-14	-4	✓	0.20	GI133	PC05
	A20Q-PCLNL 09	20	25	13	18	–	180	-13	-4	–	0.34	GI133	PC05
	A25R-PCLNL 12	25	31	17	23	–	200	-14	-4	✓	0.65	GI043	PC06
	A32S-PCLNL 12	32	39	22	30	–	250	-12	-4	✓	1.40	GI043	PC07
	A40T-PCLNL 12	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI043	PC01
	A40T-PCLNL 16	40	48	27	37	–	300	-12	-4	✓	2.58	GI050	PC02
	A50U-PCLNL 16	50	61	35	47	–	350	-12	-4	✓	4.95	GI050	PC02
	A60V-PCLNL 16	60	80	43	57	–	400	-12	-4	✓	8.70	GI050	PC02

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI133	CN.. 0903..

PC01	PCS 612	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PC02	PCS 616	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PC05	–	CL 005	CS 605	1.4	M 5x1	12	–	–	HXK 2
PC07	PCS 612	CL 312	CS 648	3.0	M 8x1	17	TR 12	MT 05	HXK 3
PC06	–	CL 212	CS 626	2.0	M 6x1	13.4	–	–	HXK 2.5
PC08	PCS 619	CL 219	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 29	MT 06	HXK 4

C.-DCLN(RL) INT

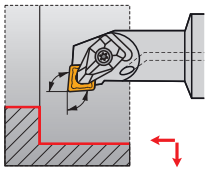
P M K N S H

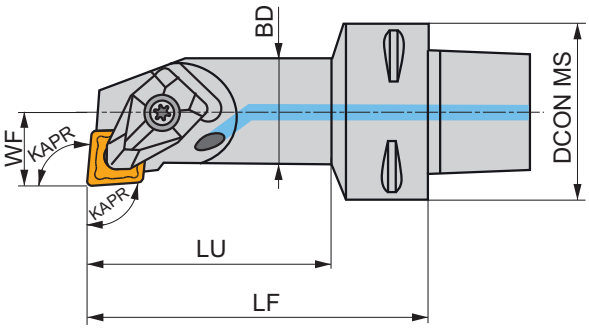
PRAMET

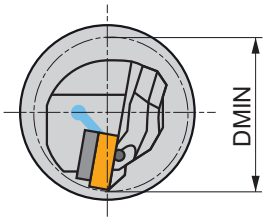
D

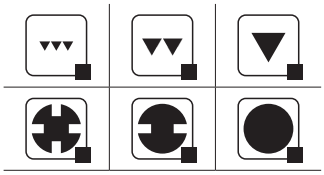
Herramienta de Interior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 95°, para Plaquitas CN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para plaquitas negativas CN... Para una amplia gama de operaciones de torneado interior. Mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling). Cuerpo tratado para una vida útil más larga.









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C4-DCLNR-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-14	-6	✓	0.43	GI133	DC09
	C4-DCLNR-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DCI12
	C5-DCLNR-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DCI12
	C6-DCLNR-17100-12	63	32	17	100	72	25	95	-12	-6	✓	1.15	GI043	DCI12
	C6-DCLNR-27140-16	63	50	27	140	114	40	95	-16	-6	✓	1.81	GI050	DC16
L	C4-DCLNL-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DCI12
	C5-DCLNL-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DCI12

GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI133	CN.. 0903..

		Nm				
DC09	DCS 09	1.7	DCS 236-04	US 2004-T09P	FLAG T09P	–
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P
DCI12	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–

DDJN(RL) EXT

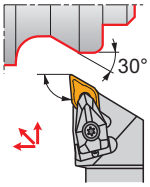
P M K N S H

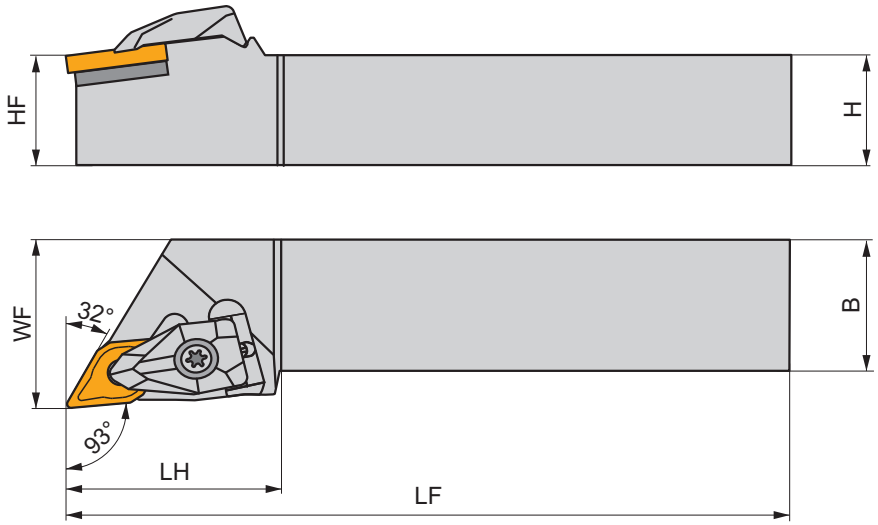
PRAMET

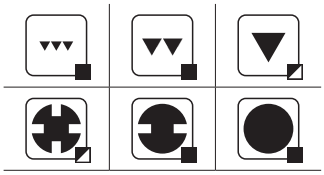
D

Portaherramientas de Torneado Exterior con Fijación Doble, a 93°, para Plaquitas DN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 93°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, refrentado, copiado y achaflanado con plaquitas negativas DN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.41	GI046	DD11	–
	DDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.74	GI046	DD11	–
	DDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.07	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.33	GI044	DD154	AT002
L	DDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.42	GI046	DD11	–
	DDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.74	GI046	DD11	–
	DDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.01	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.34	GI044	DD154	AT002

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

DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DD154	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

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

PDJN(RL) EXT

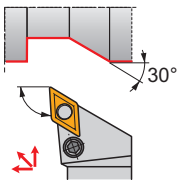
P M K N S H

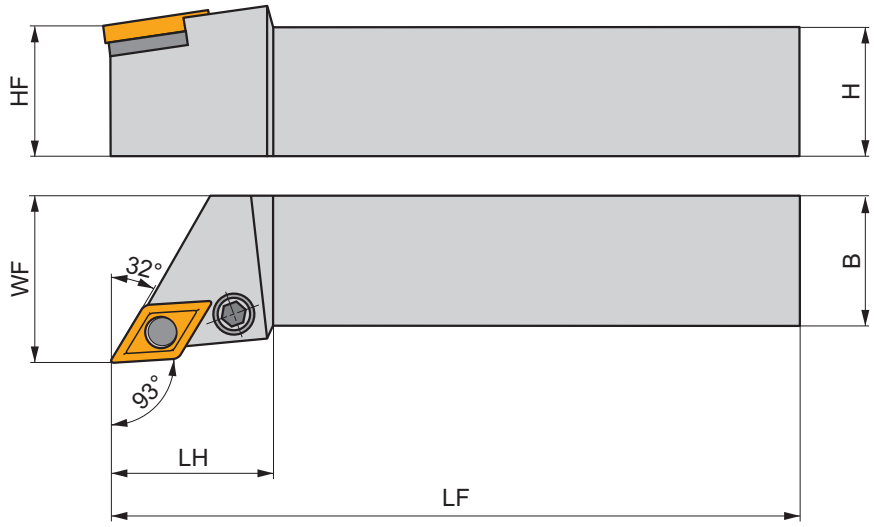
PRAMET

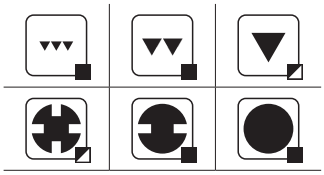
P

Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca, a 93°, para Plaquitas DN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 93°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, copiado hasta 30° y achaflanado con plaquitas negativas DN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	28.0	-7	-6	0.40	GI046	PD02
	PDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	28.0	-7	-6	0.73	GI046	PD02
	PDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	34.0	-7	-6	0.39	GI044	PD01
	PDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	34.0	-7	-6	0.73	GI044	PD01
	PDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-7	-6	1.04	GI044	PD01
	PDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	34.0	-7	-6	1.30	GI044	PD01
L	PDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	28.0	-7	-6	0.40	GI046	PD02
	PDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	28.0	-7	-6	0.73	GI046	PD02
	PDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	40.0	-6	-6	0.42	GI044	PD01
	PDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	34.0	-7	-6	0.73	GI044	PD01
	PDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-7	-6	0.98	GI044	PD01
	PDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	34.0	-7	-6	1.30	GI044	PD01

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

				Nm					
PD01	PDS 715	CL 415	CS 638	3.0	M 8x1	21.1	TR 12	MT 05	HXK 3
PD02	PDS 711	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5

PDNN(RL) EXT

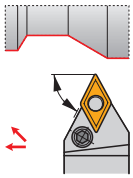
P M K N S H

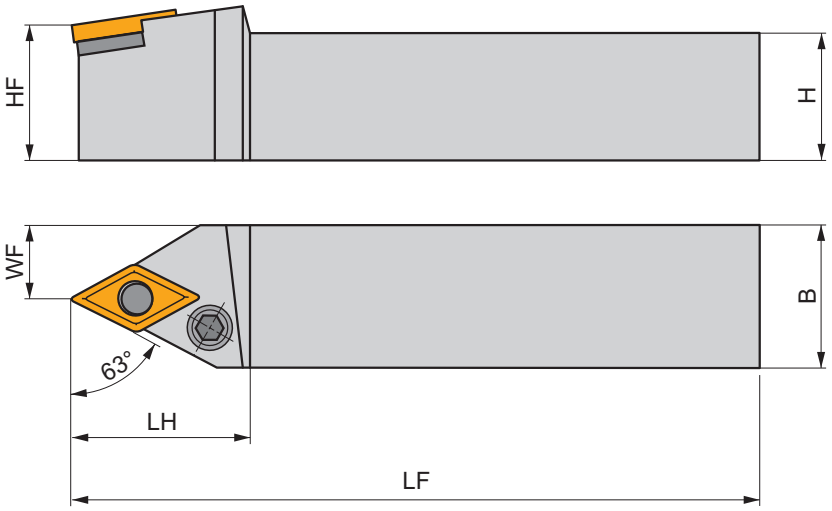
PRAMET

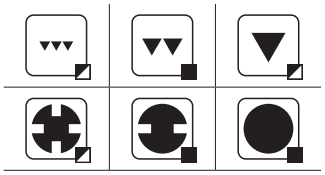
P

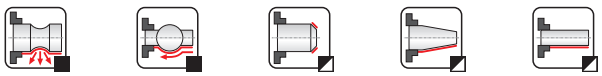
Portaherramientas de Torneado Exterior con Fijación por Palanca, a 63°, para Plaquitas DN..

Portaherramientas neutro de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 63°. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquitas negativas DN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	**PDNNR 2020 K 11**	20	20	20	10	125	28.0	-6	-6	0.37	GI046	PD02
	PDNNR 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	25.0	-6	-6	0.60	GI046	PD02
	PDNNR 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	34.0	-6	-6	0.69	GI044	PD01
	PDNNR 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	34.0	-6	-6	1.00	GI044	PD01
L	**PDNNL 2020 K 11**	20	20	20	10	125	28.0	-6	-6	0.40	GI046	PD02
	PDNNL 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	25.0	-6	-6	0.60	GI046	PD02
	PDNNL 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	34.0	-6	-6	0.07	GI044	PD01
	PDNNL 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	34.0	-6	-6	1.00	GI044	PD01

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

				Nm					
PD01	PDS 715	CL 415	CS 638	3.0	M 8x1	21.1	TR 12	MT 05	HXK 3
PD02	PDS 711	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5

PDXN(RL) EXT

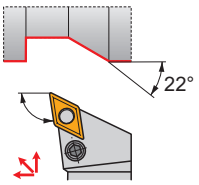
P M K N S H

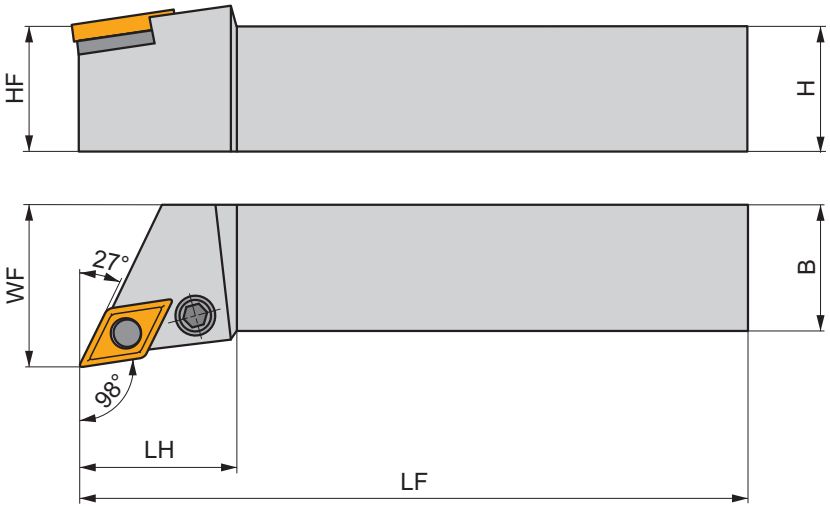
PRAMET

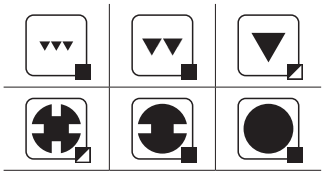
P

Portaherramientas de Torneado Exterior con Fijación por Palanca, a 98°, para Plaquitas DN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 98°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado hasta 22° y achaflanado con plaquitas negativas DN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PDXNR 2020 K 15**	20	20	20	25	125	40.0	-6	-6	0.38	GI044	PD01
	PDXNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	40.0	-6	-6	0.73	GI044	PD01
	PDXNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-8	-3	0.80	GI044	PD01
L	**PDXNL 2020 K 15**	20	20	20	25	125	34.0	-8	-3	0.40	GI044	PD01
	PDXNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	34.0	-8	-3	0.71	GI044	PD01
	PDXNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-8	-3	0.95	GI044	PD01

GI044	DN.. 1506..

PD01	PDS 715	CL 415	CS 638	3.0 Nm	M 8x1	21.1	TR 12	MT 05	HXK 3

C.-DDJN(RL) EXT

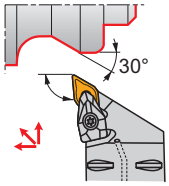
P M K N S H

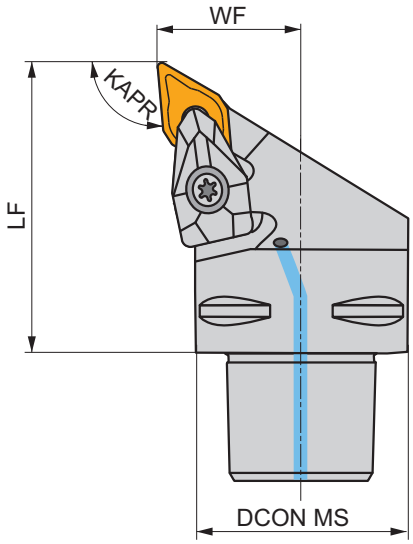
PRAMET

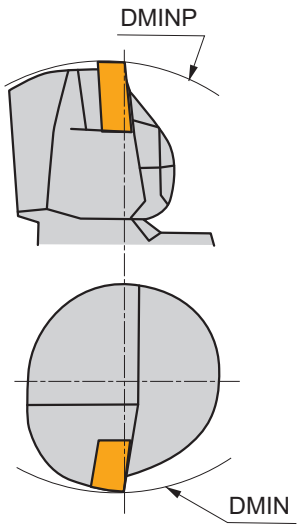
D

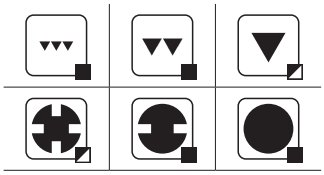
Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 93°, para Plaquitas DN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquitas negativas DN... Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling). Cuerpo tratado para una vida útil más larga.









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	**C4-DDJNR-27050-11**	40	60	140	27	50	93	-7	-6	✓	0.38	GI046	C-DD11	–
	C4-DDJNR-27055-15	40	110	145	27	55	93	-7	-6	✓	0.43	GI044	C-DD154-1	AT002
	C5-DDJNR-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.72	GI044	C-DD154-2	AT002
	C6-DDJNR-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.18	GI044	C-DD154-3	AT002
L	**C4-DDJNL-27050-11**	40	60	140	27	50	93	-7	-6	✓	0.39	GI046	C-DD11	–
	C4-DDJNL-27055-15	40	110	145	27	55	93	-7	-6	✓	0.43	GI044	C-DD154-1	AT002
	C5-DDJNL-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.72	GI044	C-DD154-2	AT002
	C6-DDJNL-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.18	GI044	C-DD154-3	AT002

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

		Nm				
C-DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 034-01
C-DD154-1	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DD154-2	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01
C-DD154-3	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

AT002a	DN.. 1504..	–	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	–
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	–
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01

C.-DDNNN EXT

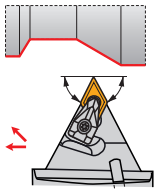
P M K N S H

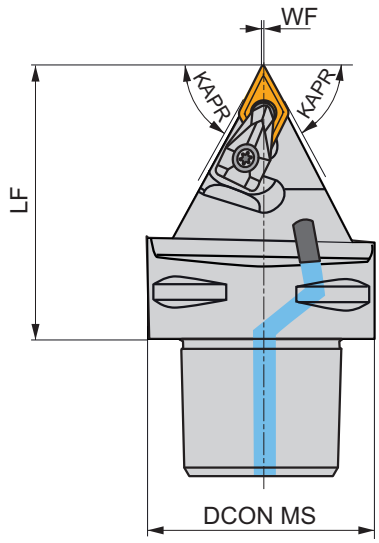
PRAMET

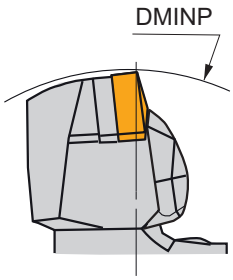
D

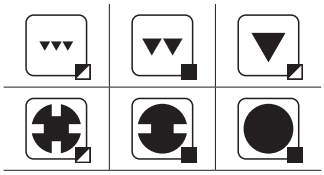
Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 62,5°, para Plaquitas DN..

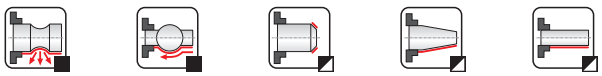
Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 62,5° para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquitas negativas DN... Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling). Cuerpo tratado para una vida útil más larga.











	Product	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
N	**C5-DDNNN-00060-15**	50	165	0.5	60	62.5	-9	-5	✓	0.62	GI044	C-DD154-2	AT002
	C6-DDNNN-00065-15	63	190	0.5	65	62.5	-9	-5	✓	1.06	GI044	C-DD154-2	AT002

GI044	DN.. 1506..

C-DD154-2	DCS 12	3.9 Nm	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01

AT002a	DN.. 1504..	–	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	–
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	–
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01

C.-DDUN(RL) EXT

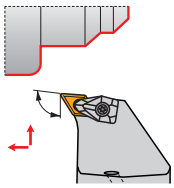
P M K N S H

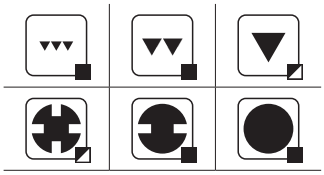
PRAMET

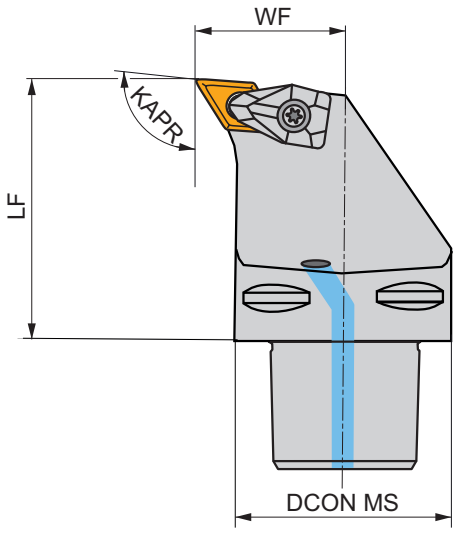
D

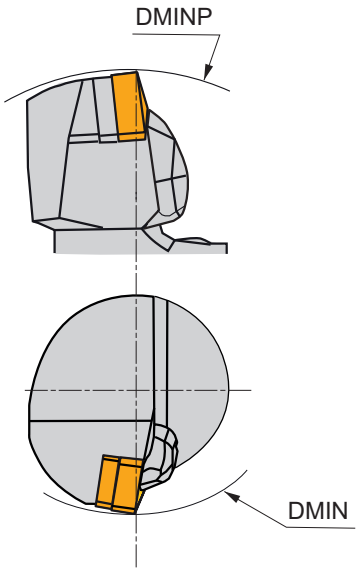
Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 93° (Frontal), para Plaquitas DN..

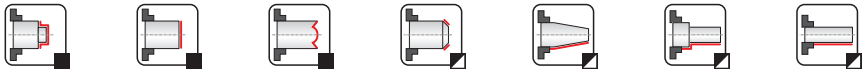
Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para torneado longitudinal con escuadra, refrentado, copiado frontal, torneado en cono y achaflanado con plaquitas negativas DN... Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling). Cuerpo tratado para una vida útil más larga.











	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	**C5-DDUNR-35060-15**	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	GI044	C-DD154-3	AT002
	C6-DDUNR-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.39	GI044	C-DD154-3	AT002
L	**C5-DDUNL-35060-15**	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	GI044	C-DD154-3	AT002

GI044	DN.. 1506..

C-DD154-3	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

AT002a	DN.. 1504..	–	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	–
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	–
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01

DDUN(RL) INT

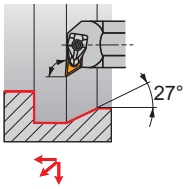
P M K N S H

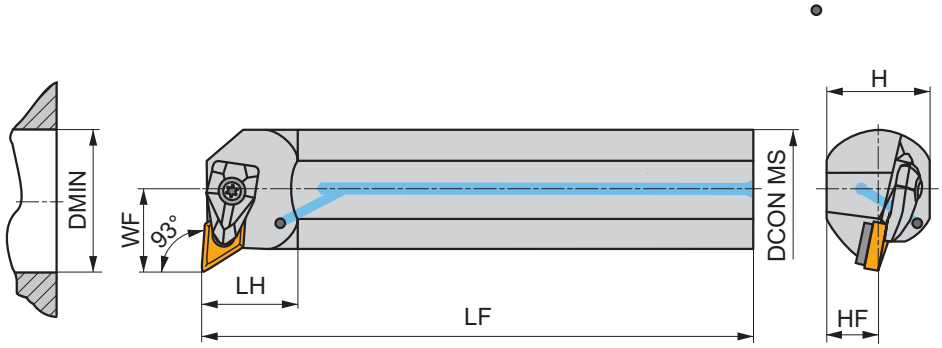
PRAMET

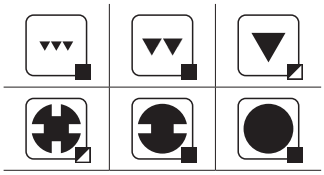
D

Portaherramientas de Interior con Fijación Doble, a 93°, para Plaquitas DN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquitas DN... Para una amplia gama de operaciones de torneado interior y copiado hasta 27°. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	**A25T-DDUNR 11**	25	32	17	23	11.5	300	28.0	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	–
	A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	–
	A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-11	-6	✓	2.58	GI044	DD154	AT002
	A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.23	GI044	DD154	AT002
L	**A25T-DDUNL 11**	25	32	17	23	11.5	300	28.0	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	–
	A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	–
	A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
	A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002

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

		Nm			
DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DD154	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

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

PDUN(RL) INT

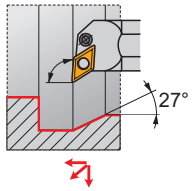
P M K N S H

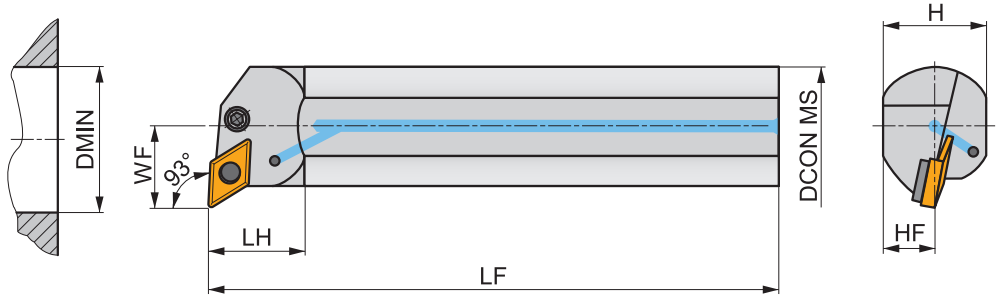
PRAMET

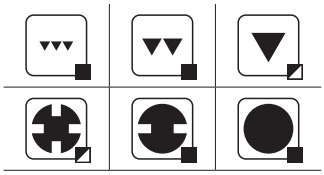
P

Portaherramientas de Interior con Fijación por Palanca, a 93°, para Plaquitas DN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por palanca, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquitas DN... Para una amplia gama de operaciones de torneado interior y copiado hasta 27°. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**A25R-PDUNR 11**	25	31	17	23	–	200	-14	-5	✓	0.70	GI046	PD02
	A32S-PDUNR 11	32	39	22	30	–	250	-14	-5	✓	1.42	GI046	PD02
	A32S-PDUNR 15	32	39	22	30	–	250	-14	-4	✓	1.44	GI097	PD04
	A40T-PDUNR 15	40	48	27	37	–	300	-11	-6	✓	2.40	GI097	PD03
	A50U-PDUNR 15	50	61	35	47	–	350	-14	-4	✓	4.95	GI097	PD03
	A60V-PDUNR 15	60	80	43	57	–	400	-14	-4	✓	8.22	GI097	PD03
L	**A25R-PDUNL 11**	25	31	17	23	–	200	-14	-5	✓	0.70	GI046	PD02
	A32S-PDUNL 11	32	39	22	30	–	250	-14	-5	✓	1.42	GI046	PD02
	A32S-PDUNL 15	32	39	22	30	–	250	-14	-4	✓	1.44	GI097	PD04
	A40T-PDUNL 15	40	48	27	37	–	300	-11	-6	✓	2.56	GI097	PD03
	A60V-PDUNL 15	60	80	43	57	–	400	-14	-4	✓	8.16	GI097	PD03

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

				Nm							
PD02	PDS 711	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5	–	–
PD03	PDS 715	CL 415	CS 638	3.0	M 8x1	21.1	TR 12	MT 05	HXK 3	PDS 725	TR 35
PD04	PDS 715	CL 415	CS 648	3.0	M 8x1	17	TR 12	MT 05	HXK 3	PDS 725	TR 35

C.-DDUN(RL) INT

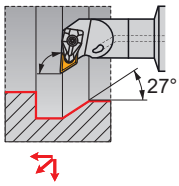
P M K N S H

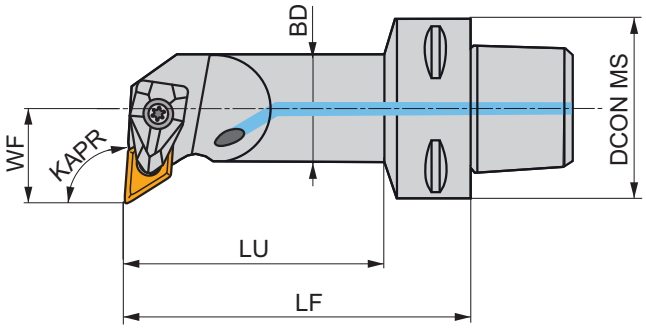
PRAMET

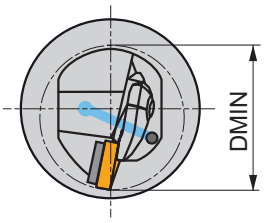
D

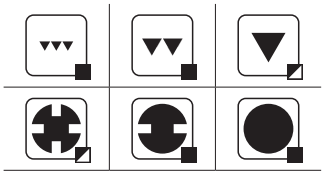
Herramienta de Interior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 91°, para Plaquitas DN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para aplicaciones de torneado interior incluyendo copiado hasta 27° con plaquitas DN... Mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) cuerpo tratado para una vida útil más larga.









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C4-DDUNR-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	GI046	DD11
L	C4-DDUNL-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	GI046	DD11

GI046	DN.. 1104..

DD11	DCS 09	1.7 Nm	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P

CKJN(RL) EXT

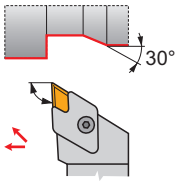
P M K N S H

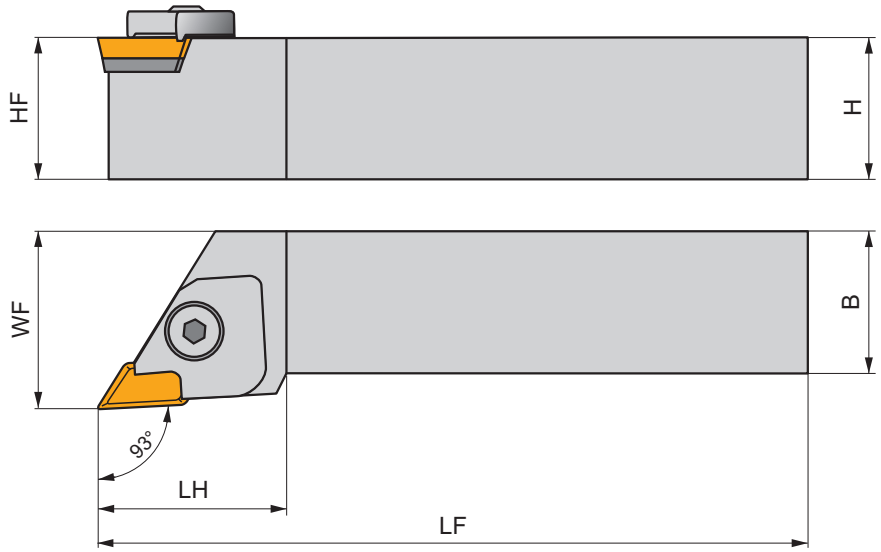
PRAMET

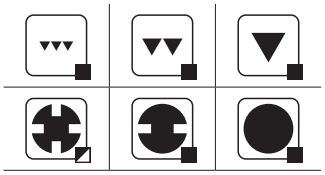
C

Portaherramientas de Torneado Exterior con Fijación por Brida Superior, a 93°, para Plaquitas KN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por brida superior y ángulo de posición de 93°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado hasta 30° y achaflanado con plaquitas negativas KN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**CKJNR 2020 K 16**	20	20	20	30	125	34.0	1	-5	0.40	GI066	R1
	CKJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34.0	1	-5	0.70	GI066	R
	CKJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	34.0	1	-5	1.06	GI066	R
L	**CKJNL 2020 K 16**	20	20	20	30	125	34.0	1	-5	0.42	GI067	L1
	CKJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34.0	1	-5	0.74	GI067	L
	CKJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	34.0	1	-5	1.06	GI067	L

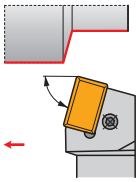
GI066	KN.X 1604...R
GI067	KN.X 1604...L

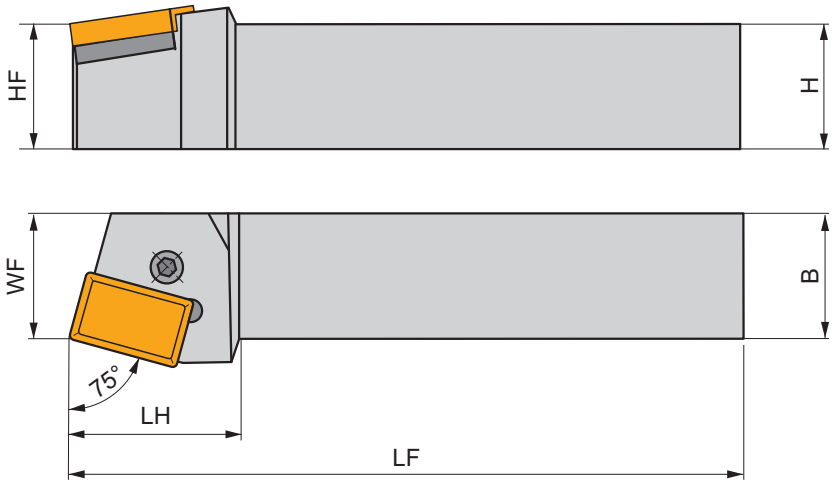
						Nm					
L	KNN 190412L	NT 03	–	UP 26	US 83	6.0	–	–	PR 07	K 23	HXK 4
L1	KNN 190412L	NT 03	–	UP 26	US 83	6.0	–	–	PR 07	K 22	HXK 4
R1	KNN 190412R	NT 03	UP 25	–	US 83	6.0	–	–	PR 07	K 22	HXK 4

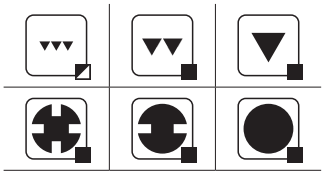
PLBN(RL) EXT

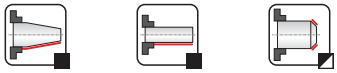
Portaherramientas exteriro con Fijación por Palanca para Torneado Pesado, a 60°, para Plaquitas LNUX

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 75°. Adecuado para torneado sin escuadra, torneado en cono y achaflanado con plaquitas negativas LN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







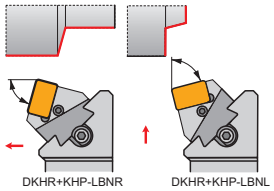


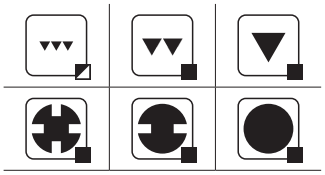
	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PLBNR 6060 V 40-A**	60	60	60	60	400	64.0	-6	-6	13.00	GI102	PL71
	PLBNR 6060 V 50	60	60	60	60	400	70.0	-6	-6	12.75	GI145	PL72
	PLBNR 6060 V 50-2	60	60	60	60	400	70.0	-6	-6	11.60	GI291	PL73
L	**PLBNL 6060 V 40-A**	60	60	60	60	400	64.0	-6	-6	11.14	GI102	PL71
	PLBNL 6060 V 50	60	60	60	60	400	70.0	-6	-6	13.09	GI145	PL72

GI102	LNUX 40....
GI145	LNUX 50....
GI291	LNMX 50....

				Nm							
PL71	LNX 400632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5	–	–
PL72	LNX 500632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5	–	–
PL73	LNX 500432P	–	–	–	–	–	–	–	–	UP 1515A-T15P	SDRT15P

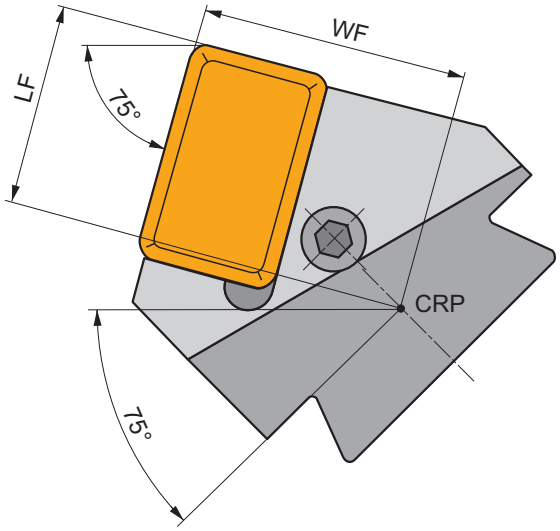
KHP-LBN(RL)





Cartucho para Torneado Pesado KHP, Fijación por Palanca y Ángulo de Posición 75° para Plaquita LNUX

Cartucho para torneado con fijación por palanca a derecha o izquierda, con ángulo de posición de 75º , para montaje en cola de milano en portaherramientas DKH. Adecuado para torneado pesado longitudinal sin escuadra, torneado cónico y achaflanado con plaquitas negativas LNUX. Portaherramientas tratado para una vida útil más larga.



	Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
L	**KHP-LBNR 40-A**	48	36	-6	-6	1.50	GI102	PL71
	KHP-LBNL 40-A	48	36	-6	-6	1.47	GI102	PL71

GI102	LNUX 40....

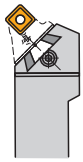
PL71	LNX 400632	PU 06	PS 12040	8.0 Nm	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5

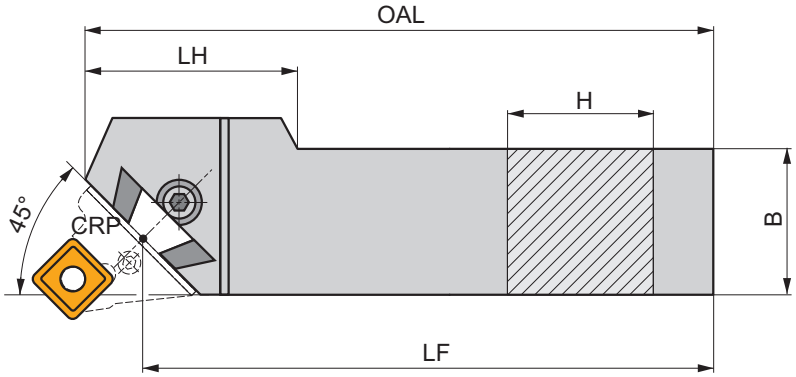
DKH(RL)

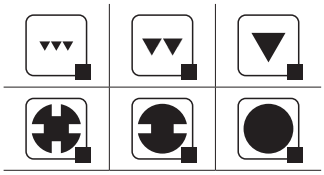
PRAMET

Portaherramientas de Exterior para Cartuchos de Torneado Pesado KHP/KHS

Portaherramientas modular a derecha o izquierda, para montaje con cola de milano en cartuchos KHP/KHS. Adecuado para torneado pesado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	kg		
R	**DKHR 4050 V**	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.65	GI098	DKH10
L	**DKHL 4050 V**	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

DRSN(RL) EXT

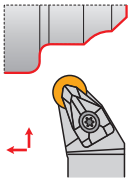
P M K H

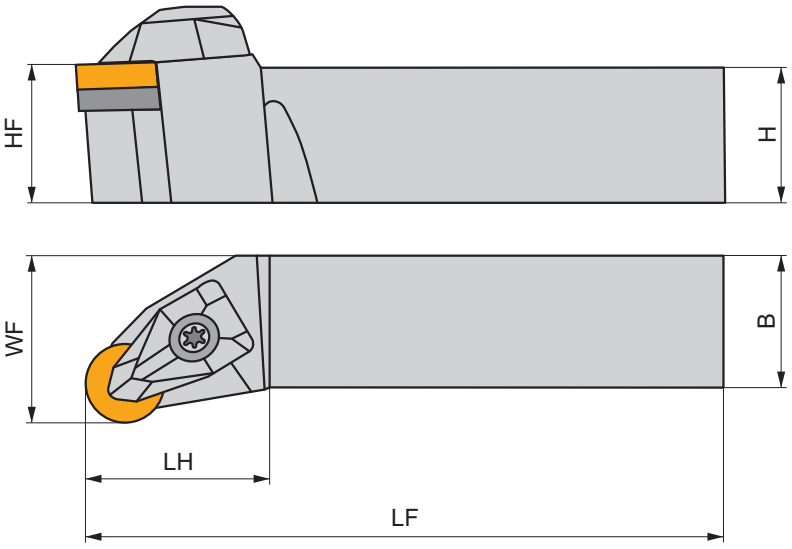
PRAMET

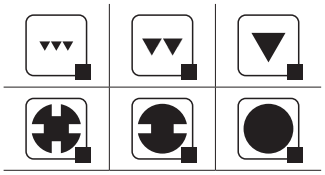
D

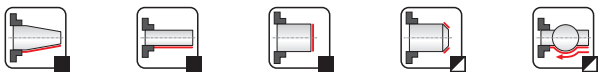
Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble para Plaquitas RN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquitas redondas negativas RN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.









	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**DRSNR 2525 M 12**	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.74	GI083	DR12
L	**DRSNL 2525 M 12**	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.75	GI083	DR12

GI083	RN.. 120400

		Nm			
DR12	DCS 12	3.9	DRS 155-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

PRSN(RL) EXT

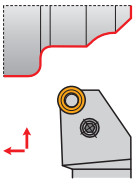
P M K H

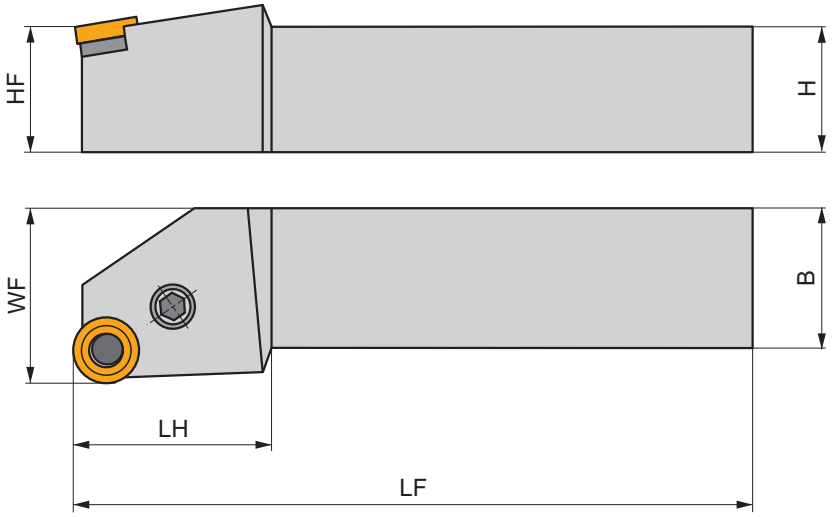
PRAMET

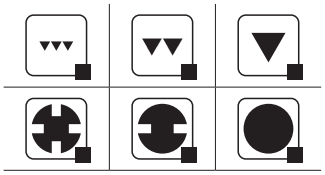
P

Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca para Plaquitas RN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca. Adecuado para torneado longitudinal, torneado en cono, copiado hasta 90° y achaflanado con plaquitas redondas negativas RN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	kg		
R	**PRSNR 2525 M 12**	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.68	GI083	PR05
	PRSNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.00	GI105	PR06
	PRSNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	2.49	GI106	PR07
L	**PRSNL 2525 M 12**	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.74	GI083	PR05
	PRSNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.00	GI105	PR06
	PRSNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	2.49	GI106	PR07

GI083	RN.. 120400
GI105	RN.. 150600
GI106	RN.. 190600

				Nm					
PR05	PRS 912	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PR06	PRS 915	CL 015	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PR07	PRS 919	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4

C.-DRSN(RL) EXT

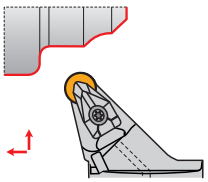
P M K H

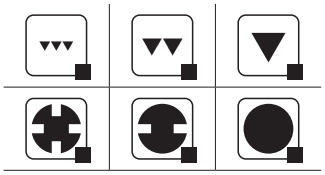
PRAMET

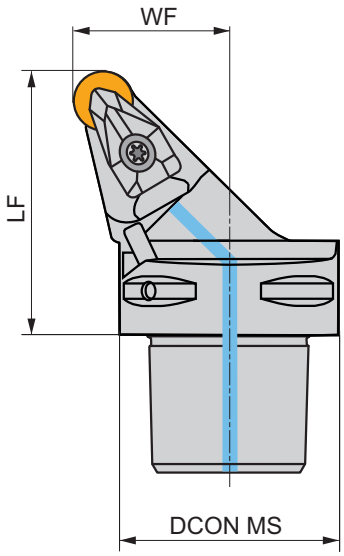
D

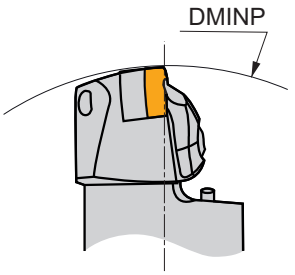
Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble para Plaquitas RN..

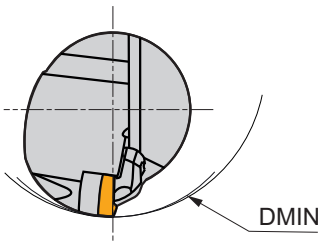
Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y refrigeración interna para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquitas redondas negativas RN... Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling). Cuerpo tratado para una vida útil más larga.











	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	C6-DRSNR-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.11	GI083	C-DR12	–
L	C6-DRSNL-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.10	GI083	C-DR12	–

GI083	RN.. 120400

C-DR12	DCS 12	3.9 Nm	DRS 155-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01

DSBN(RL) EXT

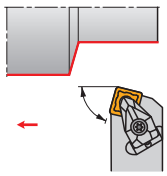
P M K N S H

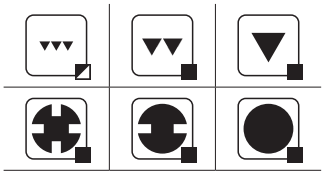
PRAMET

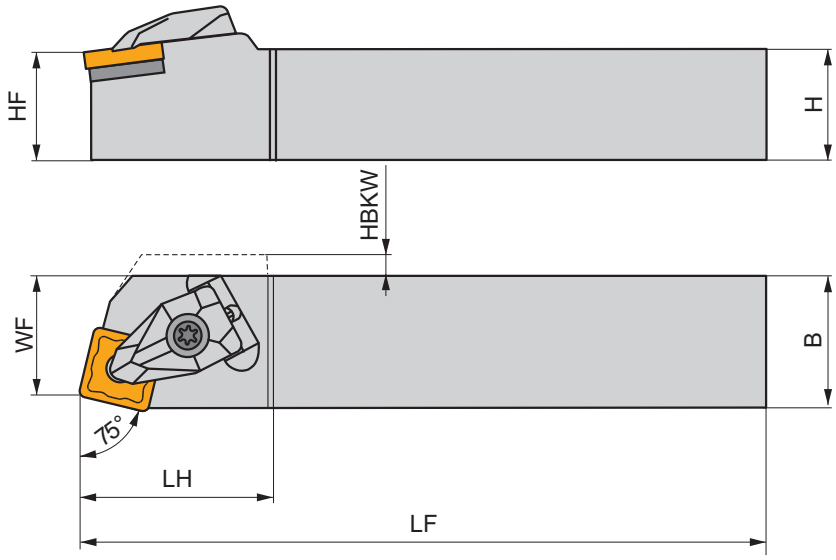
D

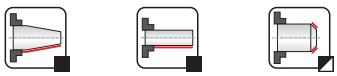
Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble, a 75°, para Plaquitas SN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 75°. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono y achaflanado con plaquitas negativas SN ... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	**DSBNR 2525 M 12**	25	25	25	22	150	34.3	–	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
	DSBNR 2525 M 15	25	25	25	22	150	41.6	2	-6	-6	0.80	GI082	DS15	AT006
	DSBNR 3225 P 15	32	25	32	22	170	41.7	2	-6	-6	1.07	GI082	DS15	AT006
	DSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.4	–	-6	-6	1.38	GI026	DS19	–
	DSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	–	-6	-6	3.14	GI026	DS19	–
L	**DSBNL 2525 M 12**	25	25	25	22	150	34.3	–	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
	DSBNL 2525 M 15	25	25	25	22	150	41.6	2	-6	-6	0.80	GI082	DS15	AT006
	DSBNL 3225 P 15	32	25	32	22	170	41.7	2	-6	-6	1.12	GI082	DS15	AT006
	DSBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	–	-6	-6	3.18	GI026	DS19	–

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..

		Nm				
DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	–	LK T20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	–	LK T20P

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	–	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

DSDNN EXT

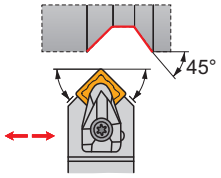
P M K N S H

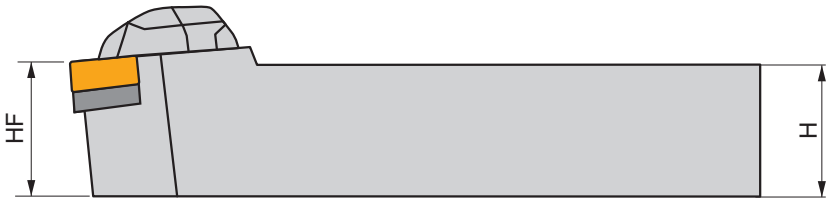
PRAMET

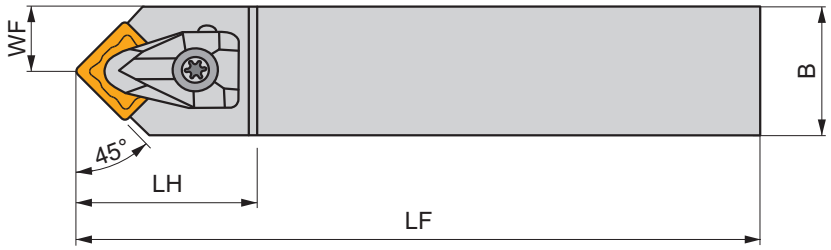
D

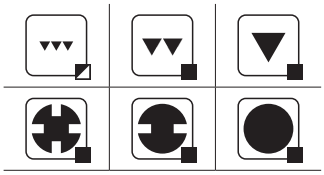
Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble, a 45°, para Plaquitas SN..

Portaherramientas de exterior neutro con fijación doble y ángulo de posición de 45 °. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, copiado, torneado en cono y achaflanado con plaquitas negativas SN ... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.









	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
N	**DSDNN 2525 M 12**	25	25	25	12.8	150	36.5	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
	DSDNN 2525 M 15	25	25	25	12.8	150	44.8	-6	-6	0.76	GI082	DS15	AT006
	DSDNN 3232 P 19	32	32	32	16.5	170	49.5	-6	-6	1.35	GI026	DS19	–
	DSDNN 4040 S 25	40	40	40	21	250	57.2	-6	-6	3.13	GI027	DS25	–

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..

		Nm				
DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	–	LK T20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	–	LK T20P
DS25	DCS 25	9.5	DSS 425-07	US 2008-T25P	–	LK T25P

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	–	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

DSKN(RL) EXT

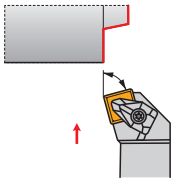
P M K N S H

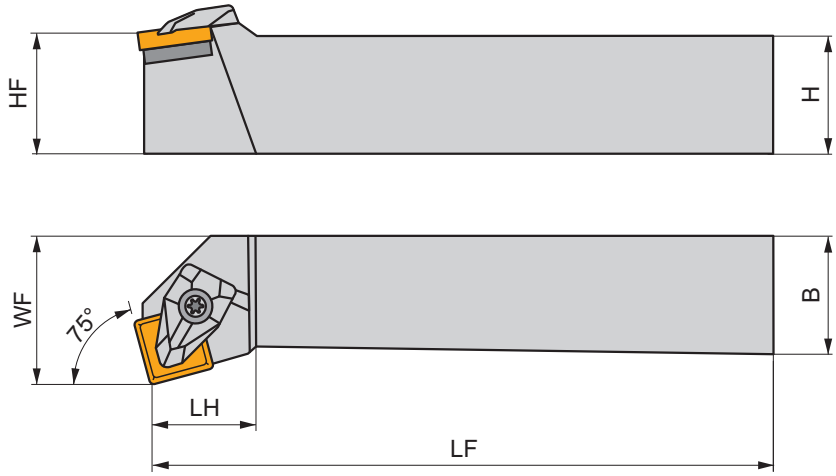
PRAMET

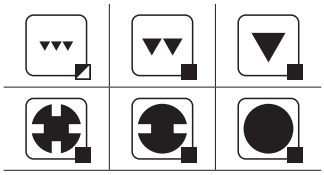
D

Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble, a 75° (Frontal), para Plaquitas SN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 75°. Adecuado para refrentado sin escuadra y achaflanado con plaquitas negativas SN ... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	**DSKNR 2525 M 12**	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.77	GI029	DS12	AT003
	DSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	GI026	DS19	–
L	**DSKNL 2525 M 12**	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.79	GI029	DS12	AT003
	DSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	GI026	DS19	–

GI029	SN.. 1204..
GI026	SN.. 1906..

		Nm				
DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	–	LK T20P

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–

DSSN(RL) EXT

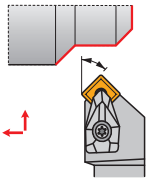
P M K N S H

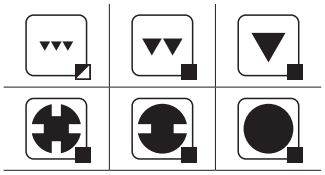
PRAMET

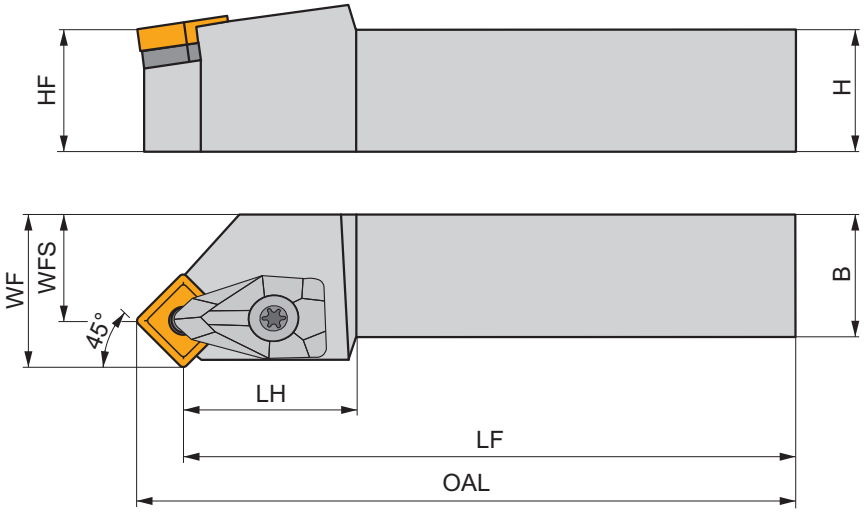
D

Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble, a 45°, para Plaquitas SN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 45°. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, refrentado, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquitas negativas SN ... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H	B	HF	WF	WFS	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	**DSSNR 2020 K 12**	20	20	20	25	16.7	125	133.3	27.5	0	-8	0.45	GI029	DS12	AT003
	DSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	23.7	150	158.3	27.5	0	-8	0.80	GI029	DS12	AT003
	DSSNR 2525 M 15	25	25	25	32	21.8	150	160.2	32.0	0	-8	0.83	GI082	DS15	AT006
	DSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	21.8	170	180.2	34.9	0	-8	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	27.5	170	182.5	37.0	0	-8	1.48	GI026	DS19	–
L	**DSSNL 2525 M 12**	25	25	25	32	23.7	150	158.3	27.5	0	-8	0.19	GI029	DS12	AT003
	DSSNL 2525 M 15	25	25	25	32	21.8	150	160.2	32.0	0	-8	0.83	GI082	DS15	AT006
	DSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	21.8	170	180.2	34.9	0	-8	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	27.5	170	182.5	37.0	0	-8	1.48	GI026	DS19	–
	DSSNL 4040 S 19	40	40	40	50	37.5	250	262.5	37.7	0	-8	3.27	GI026	DS19	–

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..

		Nm				
DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	–	LK T20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	–	LK T20P

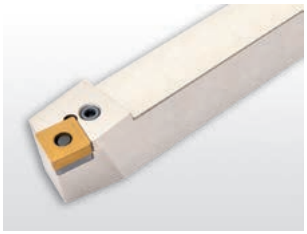
AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	–	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

PSBN(RL) EXT

P M K N S H

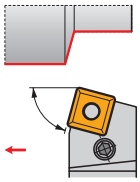
PRAMET

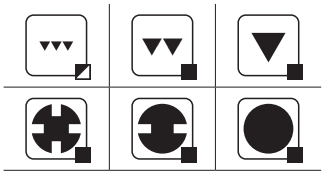
P

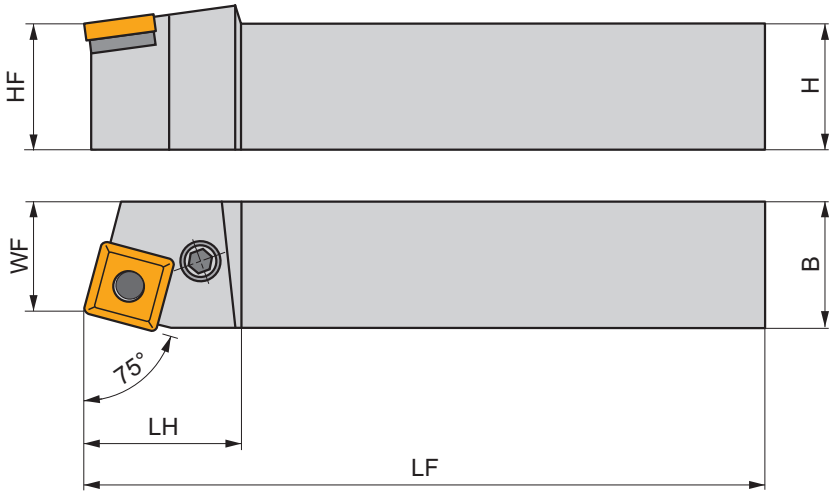


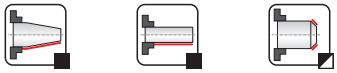
Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca, a 75°, para Plaquitas SN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 75°. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono y achaflanado con plaquitas negativas SN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PSBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	36.0	-6	-6	0.42	GI029	PS01
	PSBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	28.0	-6	-6	0.74	GI029	PS01
	PSBNR 3232 P 15	32	32	32	27	170	34.0	-6	-6	1.33	GI082	PS04
	PSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	42.0	-6	-6	1.30	GI026	PS02
	PSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.10	GI026	PS02
	PSBNR 4040 S 25	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	2.85	GI027	PS03
	PSBNR 4040 S 2509	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	2.50	GI040	PS03
	PSBNR 4040 S 2512	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.00	GI162	PS05
	PSBNR 5050 T 2512	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.78	GI162	PS05
	PSBNR 5050 T 25	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.76	GI027	PS03
	PSBNR 5050 T 2509	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.50	GI040	PS03
L	PSBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	28.0	-6	-6	0.40	GI029	PS01
	PSBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	28.0	-6	-6	0.73	GI029	PS01
	PSBNL 3232 P 15	32	32	32	27	170	34.0	-6	-6	1.33	GI082	PS04
	PSBNL 4040 S 2512	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.11	GI162	PS05
	PSBNL 5050 T 2512	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.76	GI162	PS05
	PSBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	42.0	-6	-6	1.33	GI026	PS02
	PSBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.09	GI026	PS02
	PSBNL 4040 S 25	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.06	GI027	PS03
	PSBNL 4040 S 2509	40	40	40	35	250	50.0	-6	-6	2.50	GI040	PS03
	PSBNL 5050 T 25	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.84	GI027	PS03
	PSBNL 5050 T 2509	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.80	GI040	PS03

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..
GI162	SN.. 2512..

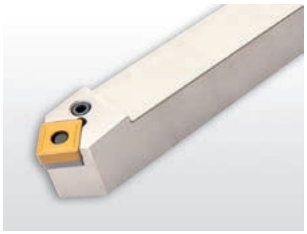
PS01	PSS 512	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PS02	PSS 519	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PS03	PSS 525	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PS05	SNU 250624	PU 10-N	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5

PSDNN EXT

P M K N S H

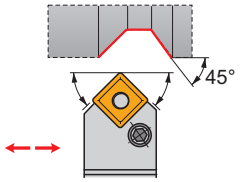
PRAMET

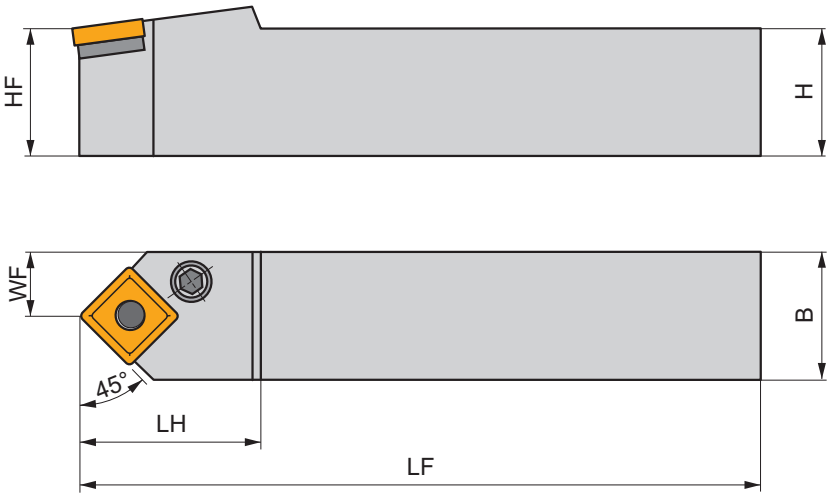
P

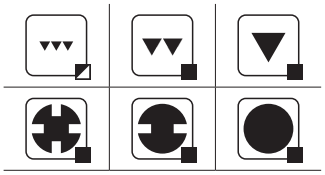


Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca, a 45°, para Plaquitas SN..

Portaherramientas de exterior neutro con fijación por palanca y ángulo de posición de 45 °. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, copiado, torneado en cono y achaflanado con plaquitas negativas SN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N	**PSDNN 2020 K 12**	20	20	20	10	125	28.0	-5	-5	0.39	GI029	PS01
	PSDNN 2525 M 12	25	25	25	12.5	150	28.0	-5	-5	0.68	GI029	PS01
	PSDNN 3232 P 15	32	32	32	16	170	34.0	-5	-5	1.30	GI082	PS04
	PSDNN 3232 P 19	32	32	32	16	170	42.0	-5	-5	1.25	GI026	PS02
	PSDNN 4040 S 19	40	40	40	20	250	42.0	-5	-5	3.03	GI026	PS02
	PSDNN 4040 S 25	40	40	40	20	250	48.0	-5	-5	3.02	GI027	PS03
	PSDNN 5050 T 25	50	50	50	25	300	50.0	-5	-5	5.65	GI027	PS03

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..

				Nm					
PS01	PSS 512	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PS02	PSS 519	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PS03	PSS 525	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3

PSKN(RL) EXT

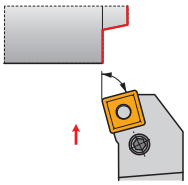
P M K N S H

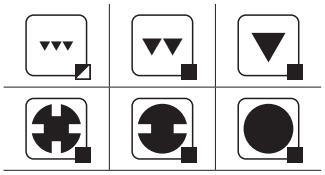
PRAMET

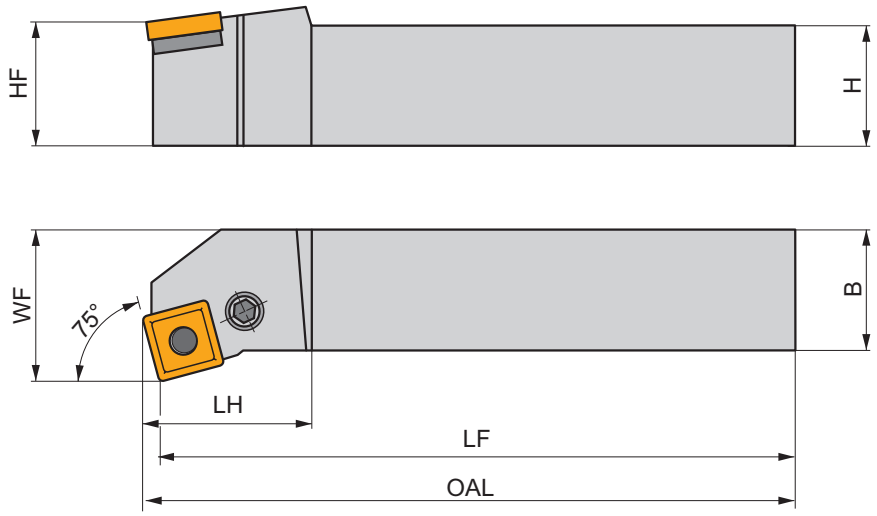
P

Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca, a 75°, (Refrentado) para Plaquitas SN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 75°. Adecuado para refrentado sin escuadra y achaflanado con plaquitas negativas SN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PSKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	28.0	-6	-6	0.42	GI029	PS01
	PSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	28.0	-6	-6	0.76	GI029	PS01
	PSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	45.0	-6	-6	1.40	GI026	PS02
	PSKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45.0	-6	-6	3.23	GI026	PS02
	PSKNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50.0	-6	-6	3.28	GI027	PS03
	PSKNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	173.9	42.0	-6	-6	1.40	GI082	PS04
	PSKNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50.0	-6	-6	6.05	GI027	PS03
	PSKNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50.0	-6	-6	6.20	GI040	PS03
L	PSKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	28.0	-6	-6	0.42	GI029	PS01
	PSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	28.0	-6	-6	0.79	GI029	PS01
	PSKNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	173.9	42.0	-6	-6	1.05	GI082	PS04
	PSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	42.0	-6	-6	1.41	GI026	PS02
	PSKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45.0	-6	-6	3.26	GI026	PS02
	PSKNL 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50.0	-6	-6	3.28	GI027	PS03
	PSKNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50.0	-6	-6	6.00	GI027	PS03
	PSKNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50.0	-6	-6	6.20	GI040	PS03

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..

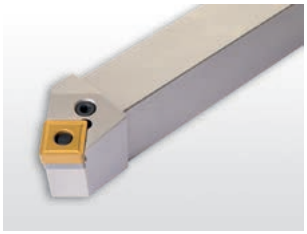
PS01	PSS 512	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PS02	PSS 519	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PS03	PSS 525	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3

PSSN(RL) EXT

P M K N S H

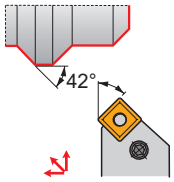
PRAMET

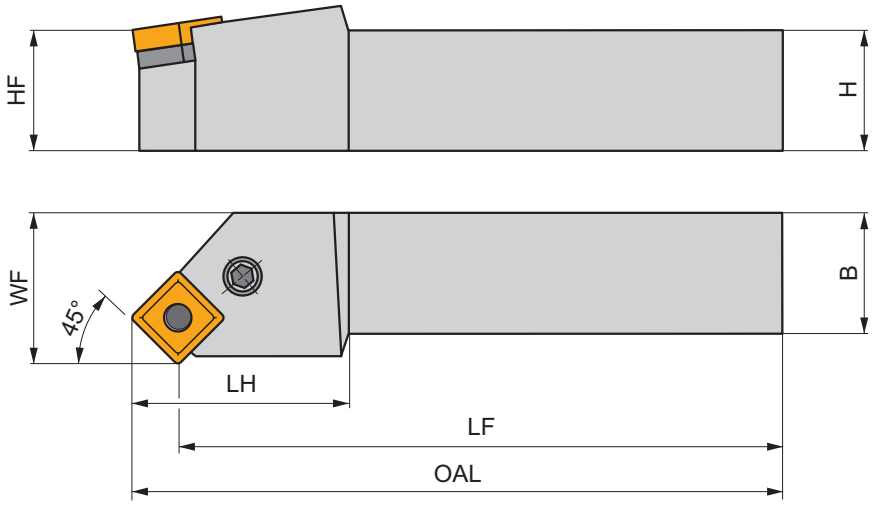
P

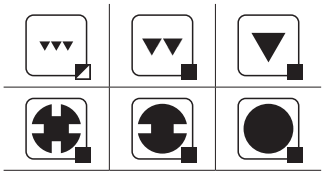


Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca, a 45°, para Plaquitas SN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 45°. Adecuado para torneado y refrentado sin escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquitas negativas SN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PSSNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	133.3	28.0	0	-8	0.42	GI029	PS01
	PSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	28.0	0	-8	0.75	GI029	PS01
	PSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	42.0	0	-8	1.11	GI082	PS04
	PSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45.0	0	-8	1.42	GI026	PS02
	PSSNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50.0	0	-8	6.00	GI027	PS03
	PSSNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	262.5	45.0	0	-8	3.18	GI026	PS02
	PSSNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50.0	0	-8	6.05	GI040	PS03
L	PSSNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	133.3	28.0	0	-8	0.41	GI029	PS01
	PSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	28.0	0	-8	0.76	GI029	PS01
	PSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	42.0	0	-8	1.13	GI082	PS04
	PSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45.0	0	-8	1.43	GI026	PS02
	PSSNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	262.5	45.0	0	-8	3.16	GI026	PS02
	PSSNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50.0	0	-8	6.00	GI027	PS03
	PSSNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50.0	0	-8	5.98	GI040	PS03

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..

				Nm					
PS01	PSS 512	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PS02	PSS 519	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PS03	PSS 525	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3

C.-DSDNN EXT

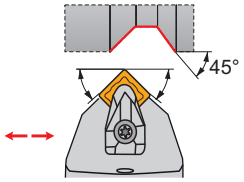
P M K N S H

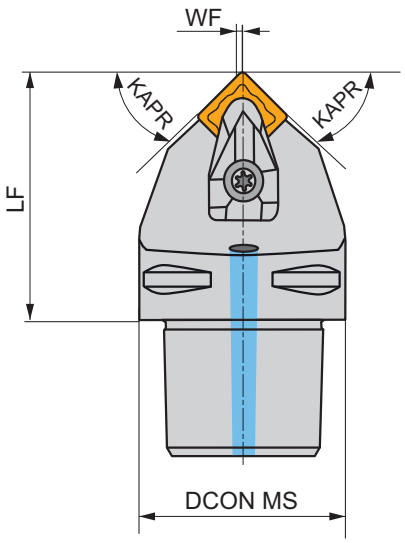
PRAMET

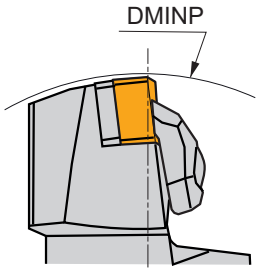
D

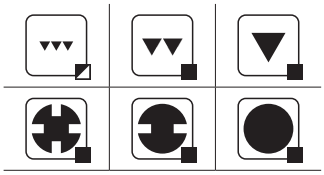
Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 45°, para Plaquitas SN..

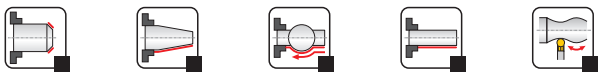
Portaherramientas de exterior neutro con fijación doble y ángulo de posición de 45 ° con refrigeración interna. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, copiado, torneado en cono y achaflanado con plaquitas negativas SN .. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling). Cuerpo tratado para una vida útil más larga.











	Product	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
N	**C4-DSDNN-00050-12**	40	140	0.3	50	45	-6	-6	✓	0.39	GI029	C-DS12-2	AT003
	C5-DSDNN-00060-12	50	165	0.3	60	45	-6	-6	✓	0.69	GI029	C-DS12-2	AT003
	C6-DSDNN-00070-19	63	195	0.5	70	45	-6	-6	✓	1.28	GI026	C-DS19	–

GI029	SN.. 1204..
GI026	SN.. 1906..

		Nm					
C-DS12-2	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–	CN 045-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–

C.-DSKN(RL) EXT

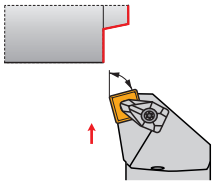
P M K N S H

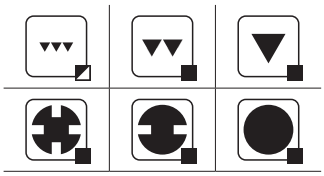
PRAMET

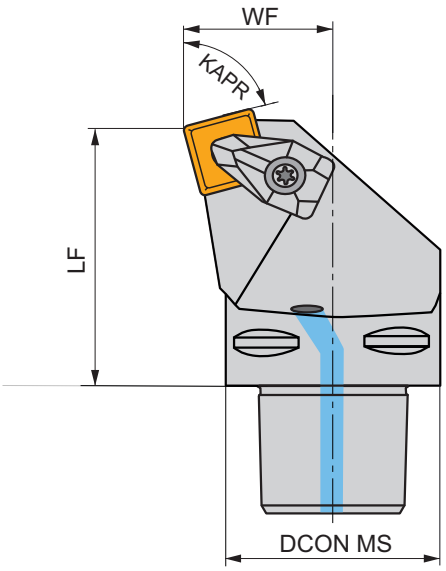
D

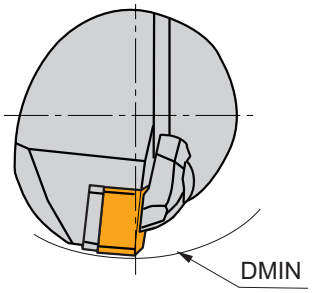
Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 75° (Frontal), para Plaquitas SN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 75° para refrentado sin escuadra y achaflanado con plaquitas negativas SN.. 12. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling). Cuerpo tratado para una vida útil más larga.









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	C4-DSKNR-27050-12	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0.46	GI029	C-DS12-1	AT003
L	C4-DSKNL-27050-12	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0.46	GI029	C-DS12-1	AT003

GI029	SN.. 1204..

C-DS12-1	DCS 12	3.9 Nm	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–

C.-DSRN(RL) EXT

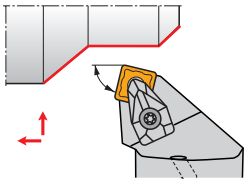
P M K N S H

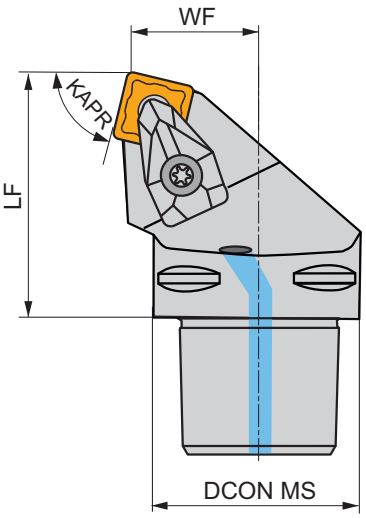
PRAMET

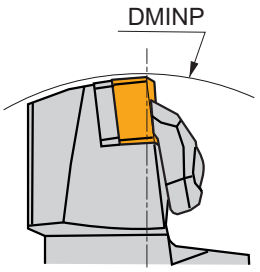
D

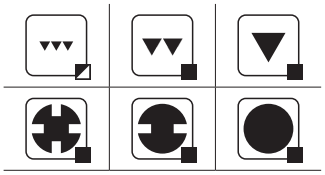
Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 75°, para Plaquitas SN..

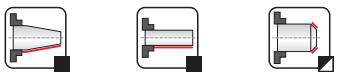
Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 75° para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono y achaflanado con plaquitas negativas SN... Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling). Cuerpo tratado para una vida útil más larga.











	Product	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	C4-DSRNR-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.40	GI029	C-DS12-1	AT003
	C6-DSRNR-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19	–
L	C4-DSRNL-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.41	GI029	C-DS12-1	AT003
	C6-DSRNL-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19	–

GI029	SN.. 1204..
GI026	SN.. 1906..

		Nm					
C-DS12-1	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–	CN 034-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–

C.-DSSN(RL) EXT

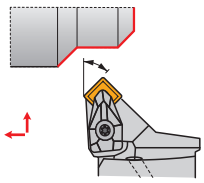
P M K N S H

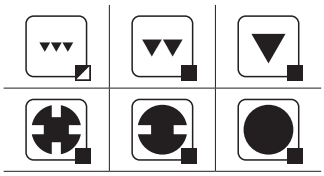
PRAMET

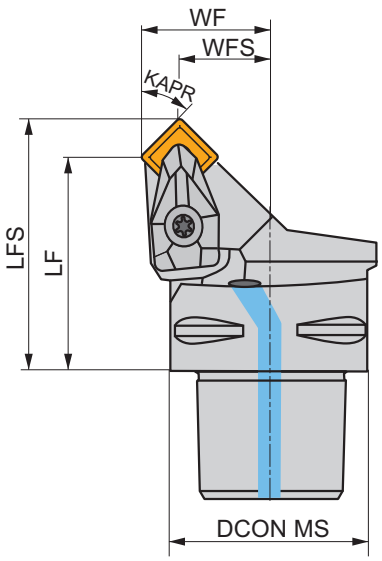
D

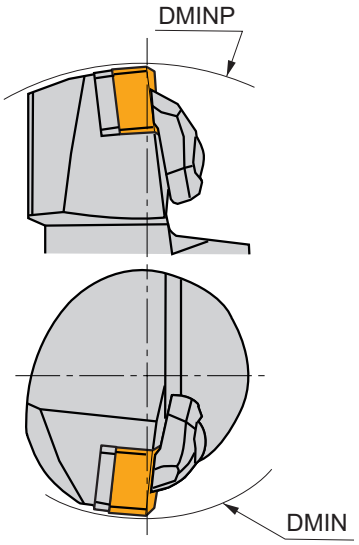
Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 45°, para Plaquitas SN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 45° para torneado longitudinal sin escuadra, refrentado, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquitas negativas SN... Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling). Cuerpo tratado para una vida útil más larga.









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	WFS (mm)	LF (mm)	LFS (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	C4-DSSNR-27042-12	40	110	140	27	18.7	42	50.3	45	0	-8	✓	0.38	GI029	C-DS12-1	AT003
	C5-DSSNR-35052-12	50	110	165	35	26.7	52	60.3	45	0	-8	✓	0.68	GI029	C-DS12-3	AT003
L	C4-DSSNL-27042-12	40	110	140	27	18.7	42	50.3	45	0	-8	✓	0.36	GI029	C-DS12-1	AT003
	C5-DSSNL-35052-12	50	110	165	35	26.7	52	60.3	45	0	-8	✓	0.69	GI029	C-DS12-3	AT003

GI029	SN.. 1204..

		Nm				
C-DS12-1	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DS12-3	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–

KHP-SBN(RL)

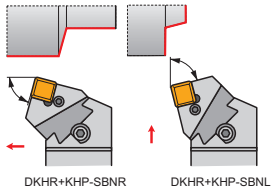
P M K

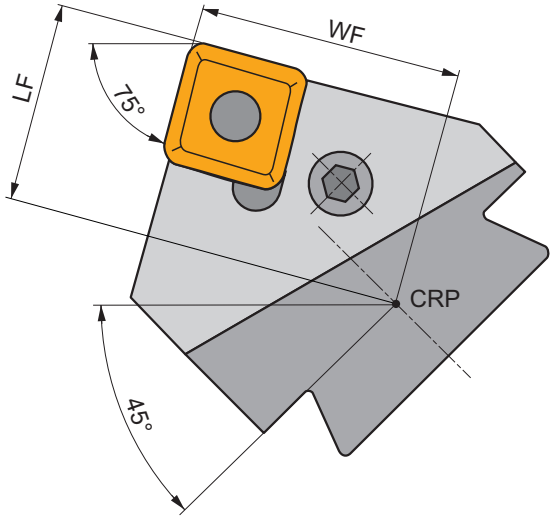
PRAMET

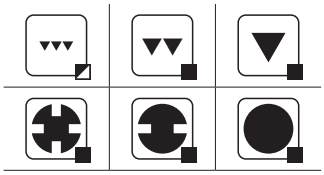
P

Cartucho para Torneado Pesado KHP, Fijación por Palanca y Ángulo de Posición 75° para Plaquita SN..

Cartucho para torneado con fijación por palanca a derecha o izquierda, con ángulo de posición de 75º ,para montaje en cola de milano en portaherramientas DKH. Adecuado para torneado pesado longitudinal sin escuadra, refrentado, torneado en cono y achaflanado con plaquitas negativas SN ... Portaherramientas tratado para una vida útil más larga.





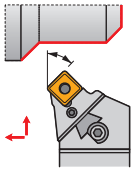


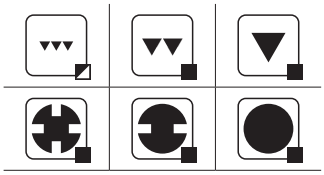
	Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**KHP-SBNR 19**	47	36	-6	-6	1.51	GI026	PS50
	KHP-SBNR 25	47	36	-6	-6	1.47	GI027	PS60
	KHP-SBNR 2509	47	36	-6	-6	1.45	GI040	PS70
L	**KHP-SBNL 19**	47	36	-6	-6	1.92	GI026	PS50
	KHP-SBNL 25	47	36	-6	-6	1.48	GI027	PS60
	KHP-SBNL 2509	47	36	-6	-6	1.46	GI040	PS70

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..

				Nm					
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5

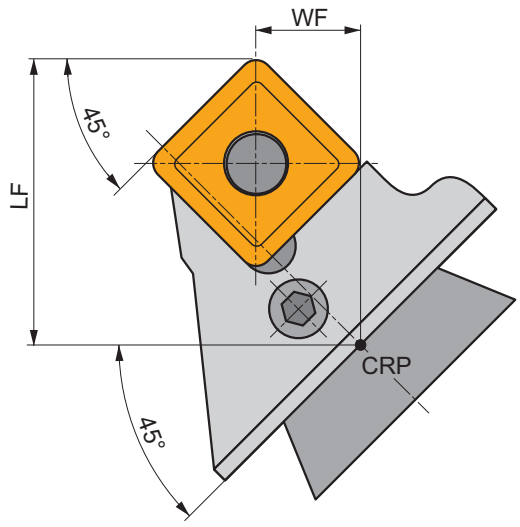
KHP-SSN(RL)

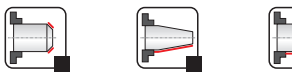




Cartucho para Torneado Pesado KHP, Fijación por Palanca y Ángulo de Posición 45° para Plaquita SN..

Cartucho para torneado con fijación por palanca a derecha o izquierda, con ángulo de posición de 45º ,para montaje en cola de milano en portaherramientas DKH. Adecuado para torneado pesado longitudinal sin escuadra, refrentado, copiado, torneado cónico y achaflanado con plaquitas negativas SN .. Portaherramientas tratado para una vida útil más larga.





	Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**KHP-SSNR 25**	15	45	-6	-6	0.98	GI027	PS60
L	**KHP-SSNL 25**	15	45	-6	-6	1.30	GI027	PS60

GI027	SN.. 2507..

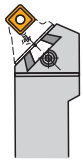
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

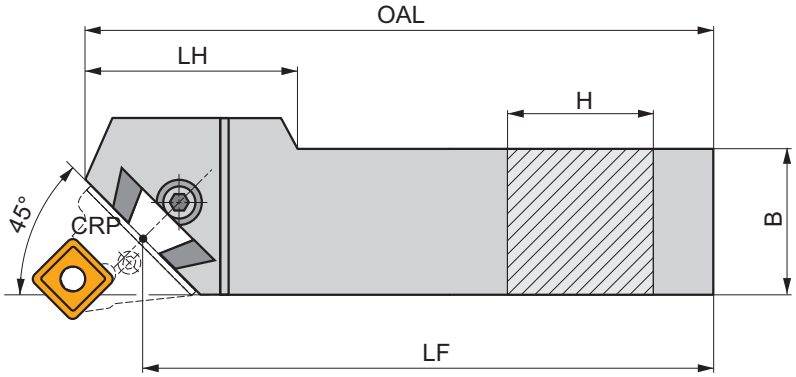
DKH(RL)

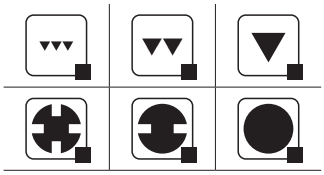
PRAMET

Portaherramientas de Exterior para Cartuchos de Torneado Pesado KHP/KHS

Portaherramientas modular a derecha o izquierda, para montaje con cola de milano en cartuchos KHP/KHS. Adecuado para torneado pesado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	kg		
R	**DKHR 4050 V**	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.65	GI098	DKH10
L	**DKHL 4050 V**	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

PSKN(RL) INT

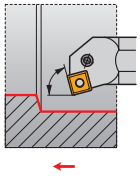
P M K N S H

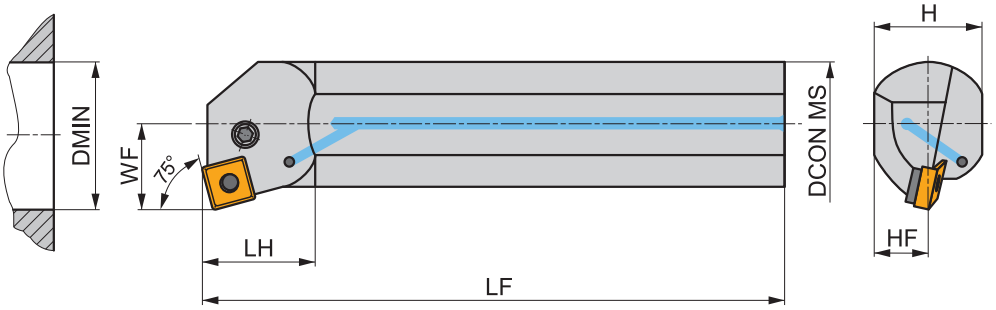
PRAMET

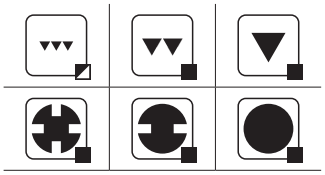
P

Portaherramientas de Interior con Fijación por Palanca, a 75°, para Plaquitas SN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por palanca, refrigeración interna y ángulo de posición de 75° para plaquitas SN... Para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**A32S-PSKNR 12**	32	39	22	30	–	250	-10	-6	✓	1.45	GI029	PS06
	A40T-PSKNR 15	40	48	27	37	–	300	-11	-6	✓	2.90	GI082	PS04
	A50U-PSKNR 15	50	61	35	47	–	350	-11	-6	✓	5.20	GI082	PS04
	A50U-PSKNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI026	PS07
L	**A50U-PSKNL 15**	50	61	35	47	–	350	-11	-6	✓	5.20	GI082	PS04

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..

PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PS06	PSS 512	CL 312	CS 648	3.0	M 8x1	17	TR 12	MT 05	HXK 3
PS07	PSS 519	CL 219	CS 710	3.5	M 10x1	30.4	TR 29	MT 06	HXK 4

DTFN(RL) EXT

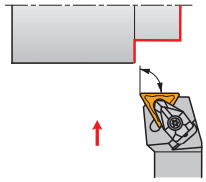
P M K N S H

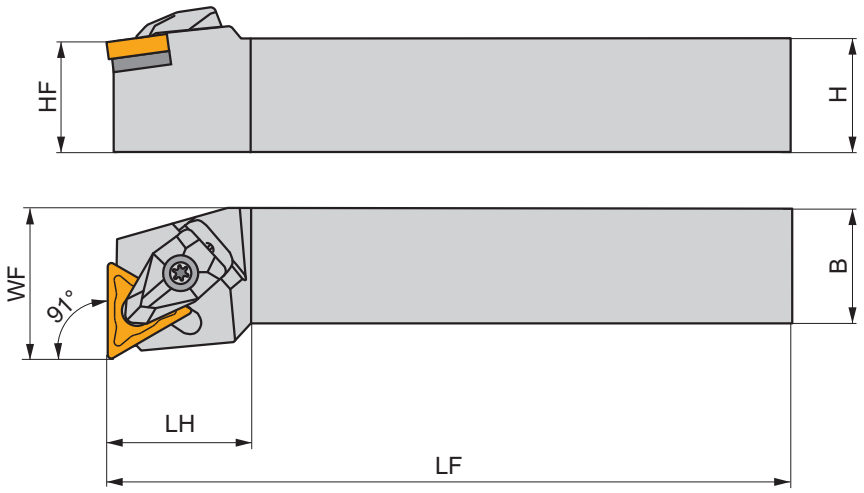
PRAMET

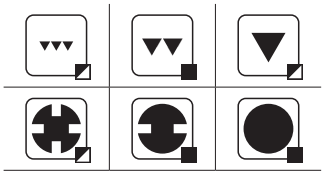
D

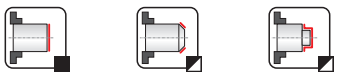
Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble, a 91° (Frontal), para Plaquitas TN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 91°. Adecuado para refrentado con escuadra y achaflanado con plaquitas negativas TN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	**DTFNR 2020 K 16**	20	20	20	25	125	23.6	-6	-6	0.43	GI024	DT16
	DTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.77	GI024	DT16
	DTFNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	30.5	-6	-6	0.79	GI025	DT22
L	**DTFNL 2020 K 16**	20	20	20	25	125	23.6	-6	-6	0.43	GI024	DT16
	DTFNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.76	GI024	DT16

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

DT16	DCS 09	1.7	DTS 315-02	US 2004-T09P	FLAG T09P
DT22	DCS 12	3.9	DTS 315-04	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

DTGN(RL) EXT

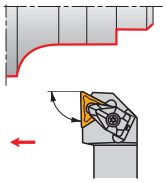
P M K N S H

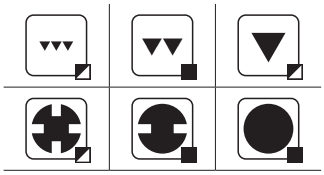
PRAMET

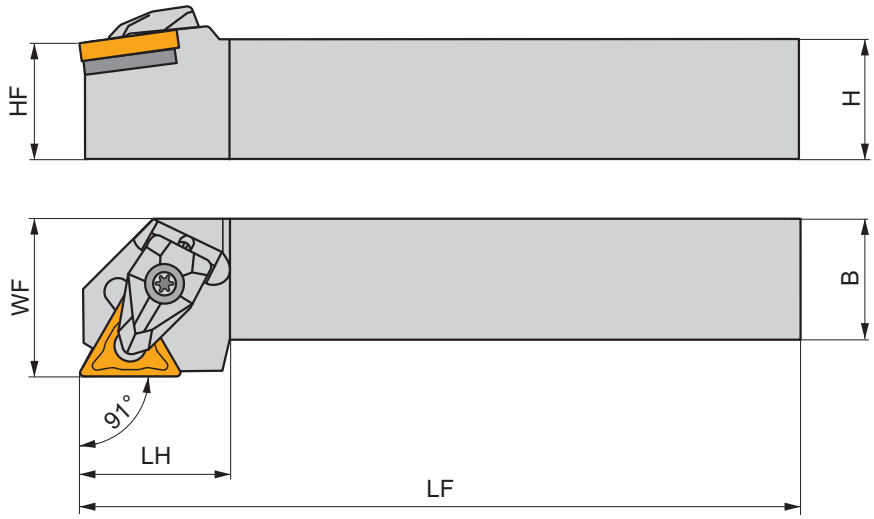
D

Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble, a 91°, para Plaquitas TN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 91°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado con plaquitas negativas TN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	DTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.42	GI024	DT16
	DTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.76	GI024	DT16
	DTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.81	GI025	DT22
	DTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	33.1	-6	-6	1.41	GI025	DT22
L	DTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.44	GI024	DT16
	DTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.78	GI024	DT16
	DTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.78	GI025	DT22

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

		Nm			
DT16	DCS 09	1.7	DTS 315-02	US 2004-T09P	FLAG T09P
DT22	DCS 12	3.9	DTS 315-04	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

MTJN(RL) EXT

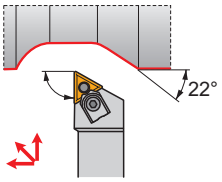
P M K N S H

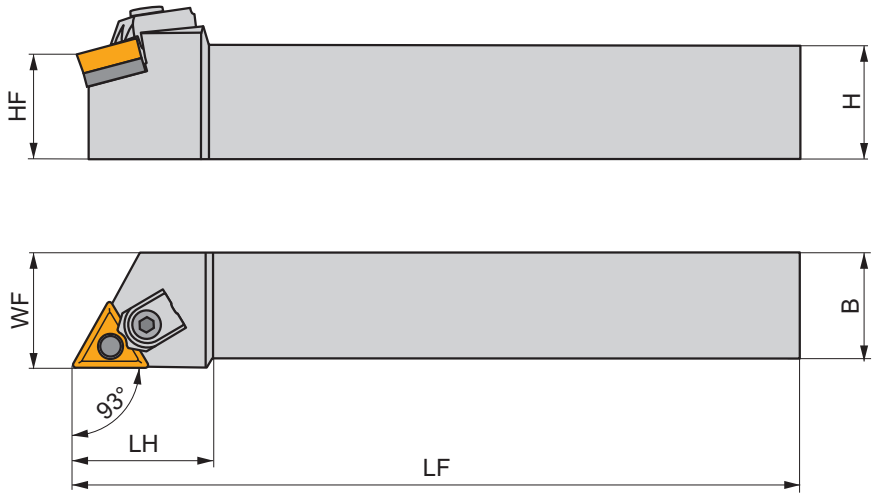
PRAMET

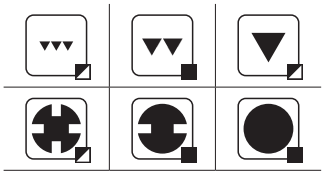
M

Portaherramientas de Exterior con Fijación Múltiple, a 93°, para Plaquitas TN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación múltiple y ángulo de posición de 93°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado hasta 22° y achaflanado con plaquitas negativas TN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	**MTJNR 2020 K 16**	20	20	20	25	125	34.0	-6	-6	0.42	GI024	MT16
	MTJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34.0	-6	-6	0.76	GI024	MT16
	MTJNR 3232 P 22	32	32	32	40	175	42.0	-6	-6	1.37	GI025	MT22
L	**MTJNL 2020 K 16**	20	20	20	25	125	34.0	-6	-6	0.43	GI024	MT16
	MTJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34.0	-6	-6	0.75	GI024	MT16
	MTJNL 3232 P 22	32	32	32	40	175	42.0	-6	-6	1.37	GI025	MT22

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

		Nm				
MT16	UE 16	3.0	MTN 160312	UC 52	HS 93	HXK 5
MT22	UE 22	5.0	MTN 220612	UC 61	HS 94	HXK 5

PTFN(RL) EXT

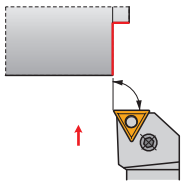
P M K N S H

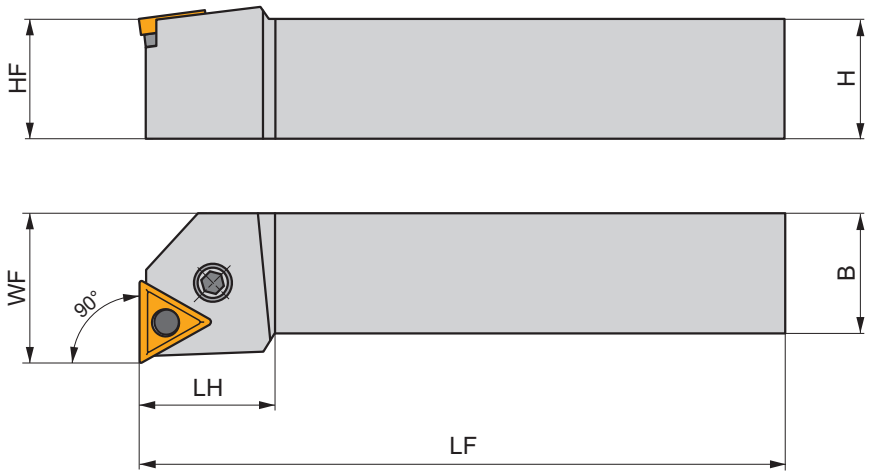
PRAMET

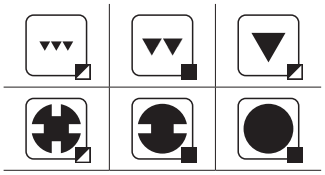
P

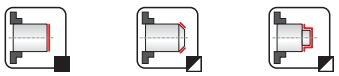
Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca, ángulo de posición a 90°, (Frontal) para Plaquitas TN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 90°. Adecuado para refrentado con escuadra y achaflanado con plaquitas negativas TN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PTFNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.41	GI024	PT01
	PTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.75	GI024	PT01
	PTFNR 3225 P 22	32	25	32	32	170	36.0	-6	-6	1.05	GI025	PT02
	PTFNR 4040 S 27	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.22	GI077	PT03
L	PTFNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.70	GI025	PT02
	PTFNL 3225 P 22	32	25	32	32	170	36.0	-6	-6	1.14	GI025	PT02
	PTFNL 4040 S 27	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.16	GI077	PT03

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..
GI077	TN.. 2706..

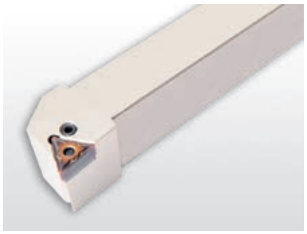
				Nm					
PT01	PTS 416	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PT02	PTS 422	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PT03	PTS 427	CL 015	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3

PTGN(RL) EXT

P M K N S H

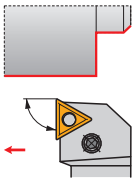
PRAMET

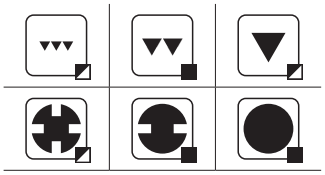
P

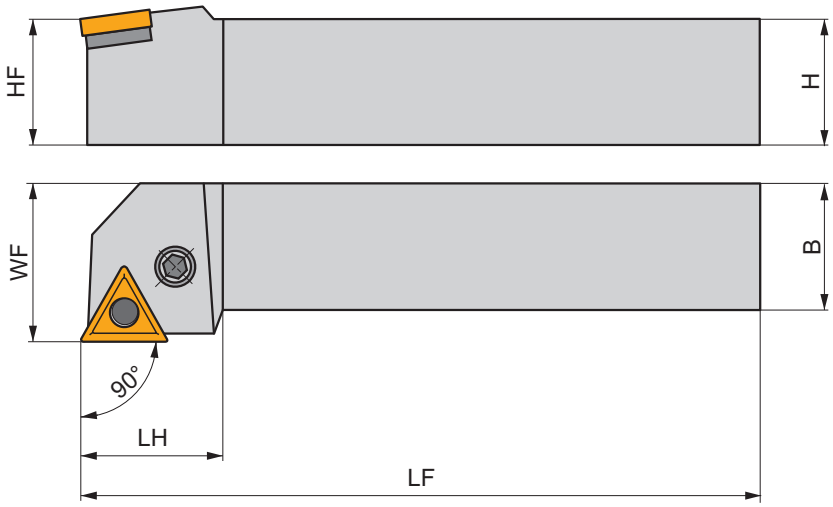


Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca, ángulo de posición a 90°, para Plaquitas TN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 90°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado con plaquitas negativas TN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PTGNR 1616 H 16	16	16	16	20	100	22.0	-6	-6	0.20	GI024	PT01
	PTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.40	GI024	PT01
	PTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.73	GI024	PT01
	PTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.76	GI025	PT02
	PTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	28.0	-6	-6	1.35	GI025	PT02
	PTGNR 4040 S 27	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.15	GI077	PT03
L	PTGNL 1616 H 16	16	16	16	20	100	22.0	-6	-6	0.21	GI024	PT01
	PTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.40	GI024	PT01
	PTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.76	GI024	PT01
	PTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.76	GI025	PT02
	PTGNL 3232 P 22	32	32	32	40	170	28.0	-6	-6	1.34	GI025	PT02
	PTGNL 4040 S 27	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.14	GI077	PT03

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..
GI077	TN.. 2706..

				Nm					
PT01	PTS 416	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PT02	PTS 422	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PT03	PTS 427	CL 015	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3

PTTN(RL) EXT

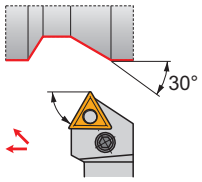
P M K N S H

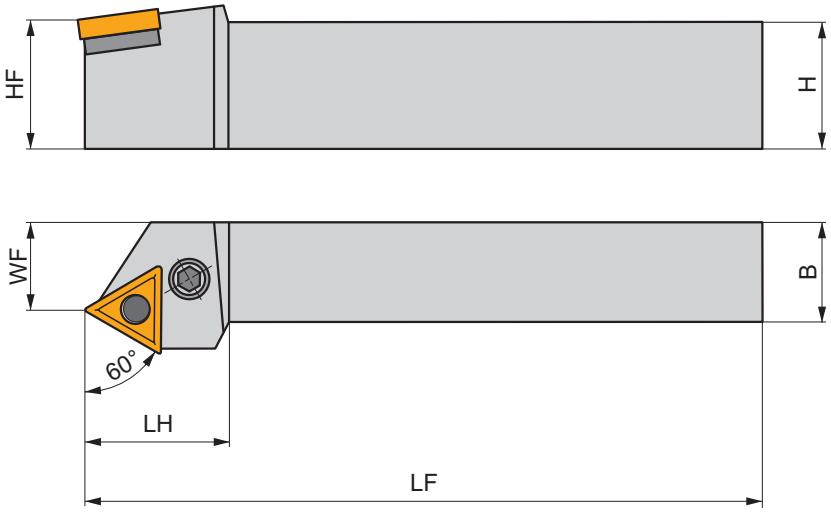
PRAMET

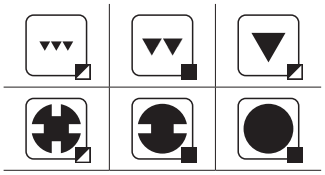
P

Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca, ángulo de posición a 60°, para Plaquitas TN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 60°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado hasta 30° y achaflanado con plaquitas negativas TN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PTTNR 2020 K 16**	20	20	20	17	125	28.0	-6	-6	0.43	GI024	PT01
	PTTNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	28.0	-6	-6	0.63	GI024	PT01
	PTTNR 2525 M 22	25	25	25	22	150	34.0	-6	-6	0.73	GI025	PT02
	PTTNR 3225 P 22	32	25	32	22	170	34.0	-6	-6	1.07	GI025	PT02
L	**PTTNL 2020 K 16**	20	20	20	17	125	28.0	-6	-6	0.38	GI024	PT01
	PTTNL 3225 P 22	32	25	32	22	170	34.0	-6	-6	1.04	GI025	PT02

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

				Nm					
PT01	PTS 416	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PT02	PTS 422	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3

C.-DTJN(RL) EXT

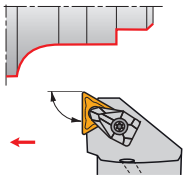
P M K N S H

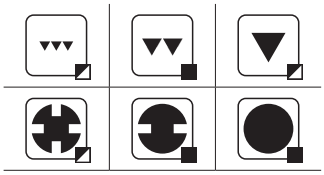
PRAMET

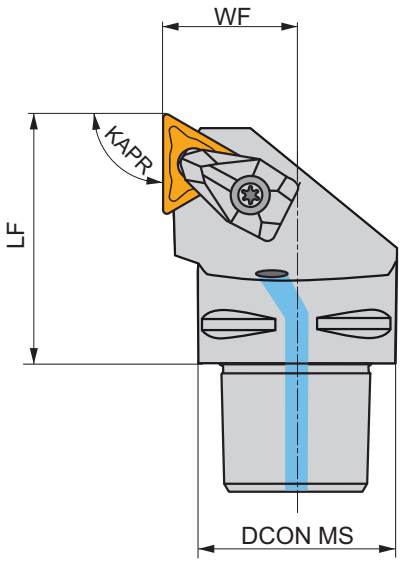
D

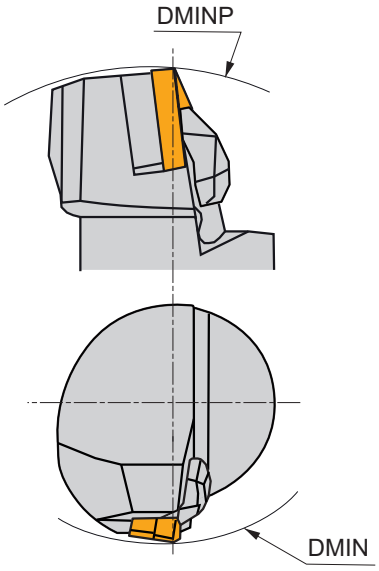
Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 93°, para Plaquitas TN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 93°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado con plaquitas negativas TN... Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling). Cuerpo tratado para una vida útil más larga.









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C4-DTJNR-27050-16	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.43	GI024	C-DT16
	C5-DTJNR-35060-16	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0.79	GI024	C-DT16
L	C4-DTJNL-27050-16	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.43	GI024	C-DT16
	C5-DTJNL-35060-16	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0.79	GI024	C-DT16

GI024	TN.. 1604..

C-DT16	DCS 09	1.7	DTS 315-02	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 045-01

DTFN(RL) INT

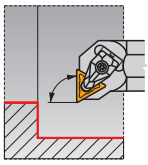
P M K N S H

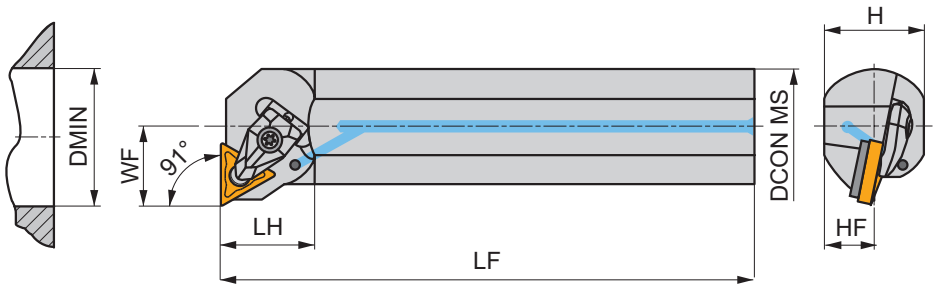
PRAMET

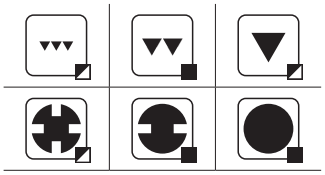
D

Portaherramientas de Interior con Fijación Doble, a 91°, para Plaquitas TN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 91° para plaquitas TN... Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A25T-DTFNR 16	25	32	17	23	11.5	300	32.0	-12	-6	✓	0.96	GI024	DTI16
	A32T-DTFNR 16	32	40	22	30	15	300	33.0	-10	-6	✓	1.67	GI024	DTI16
	A40T-DTFNR 22	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-13	-6	✓	2.58	GI025	DT22
L	A25T-DTFNL 16	25	32	17	23	11.5	300	32.0	-12	-6	✓	0.96	GI024	DTI16
	A32T-DTFNL 16	32	40	22	30	15	300	33.0	-10	-6	✓	1.67	GI024	DTI16
	A40T-DTFNL 22	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-13	-6	✓	2.58	GI025	DT22

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

		Nm			
DT22	DCS 12	3.9	DTS 315-04	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5
DTI16	DCS 09	1.7	DTS 316-01	US 2004-T09P	FLAG T09P

PTFN(RL) INT

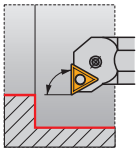
P M K N S H

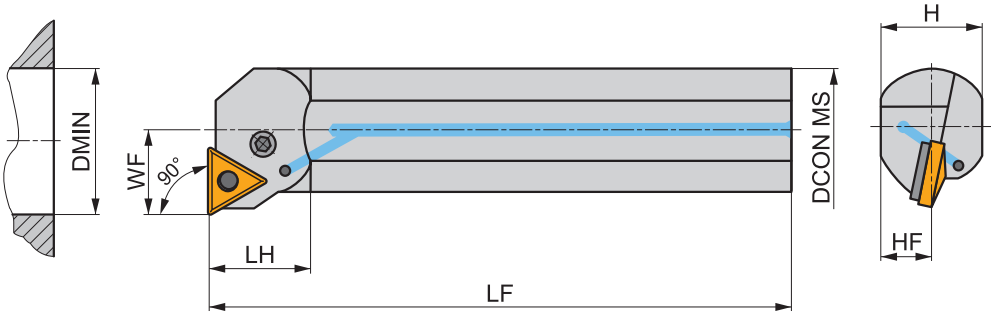
PRAMET

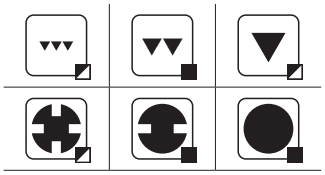
P

Portaherramientas de Interior con Fijación por Palanca, a 90°, para Plaquitas TN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por palanca, refrigeración interna y ángulo de posición de 90° para plaquitas TN... Para torneado longitudinal con escuadra. torneado en cono y achaflanado. Disponible con mangos de Ø25 hasta Ø40. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**A25R-PTFNR 16**	25	31	17	23	–	200	-13	-6	–	0.71	GI024	PT04
	A32S-PTFNR 16	32	39	22	30	–	250	-12	-6	✓	1.45	GI024	PT01
L	**A25R-PTFNL 16**	25	31	17	23	–	200	-13	-6	–	0.71	GI024	PT04

GI024	TN.. 1604..

				Nm					
PT01	PTS 416	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PT04	–	CL 216	CS 605	1.4	M 5x1	12	–	–	HXK 2

C.-DTFN(RL) INT

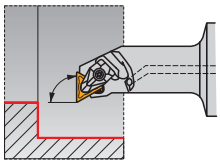
P M K N S H

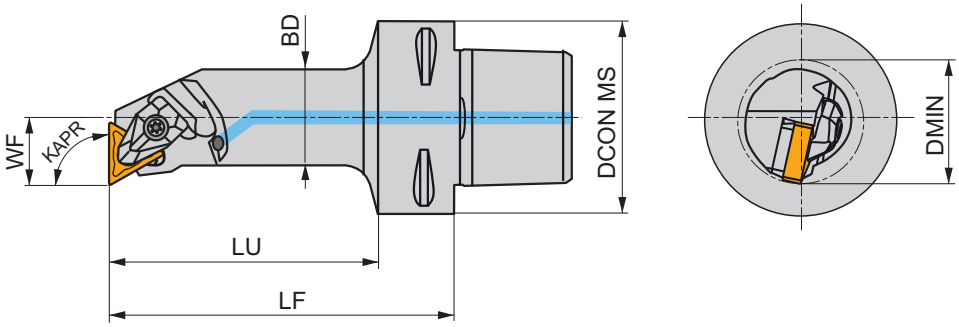
PRAMET

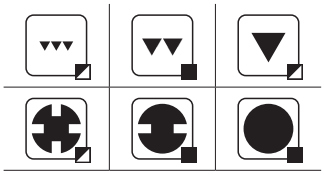
D

Herramienta de Interior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 91°, para Plaquitas TC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 91° para una amplia gama de operaciones de torneado interior con plaquitas TN... Mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C4-DTFNR-17090-16	40	32	17	90	68	25	91	-12	-6	✓	0.51	GI024	DTI16

GI024	TN.. 1604..

DTI16	DCS 09	1.7	DTS 316-01	US 2004-T09P	FLAG T09P

DVJN(RL) EXT

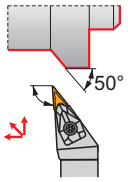
P M K N S H

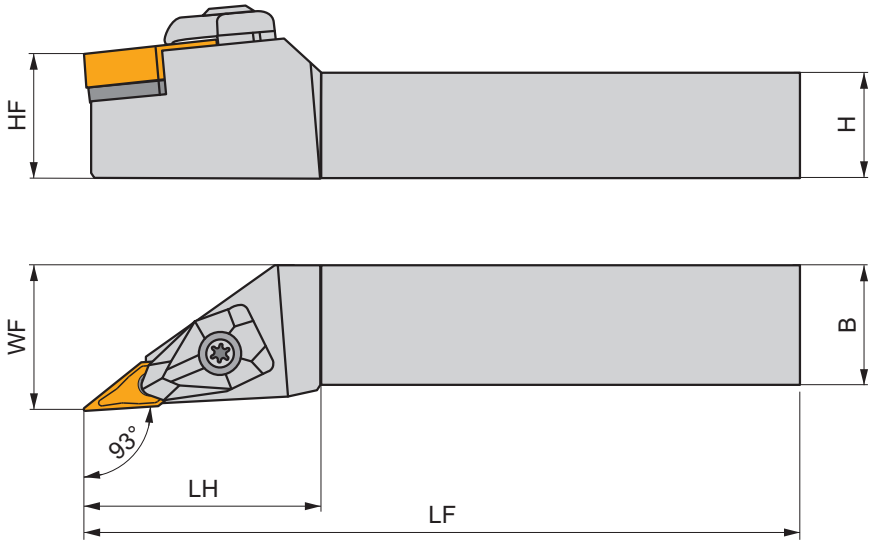
PRAMET

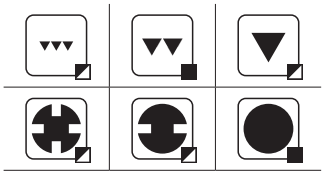
D

Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble, a 93°, para Plaquitas VN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 93°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquitas negativas VN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	DVJNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	GI048	DV16
	DVJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.74	GI048	DV16
	DVJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.05	GI048	DV16
L	DVJNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	GI048	DV16
	DVJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.75	GI048	DV16
	DVJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.06	GI048	DV16

GI048	VN.. 1604..

DV16	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5

DVPN(RL) EXT

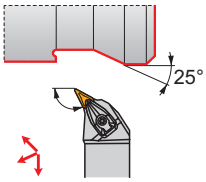
P M K N S H

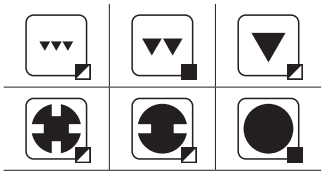
PRAMET

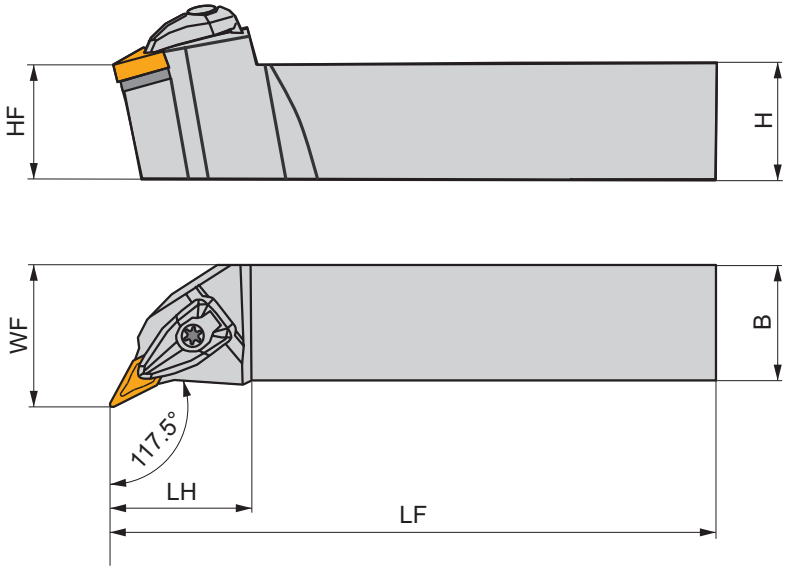
D

Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble, a 117,5°, para Plaquitas VN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 117,5°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, refrentado, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquitas negativas VN ... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	DVPNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.75	GI048	DV16
L	DVPNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.74	GI048	DV16

GI048	VN.. 1604..

DV16	DCS 16V	3.0 Nm	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5

MVJN(RL) EXT

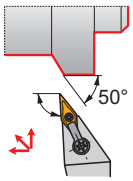
P M K N S H

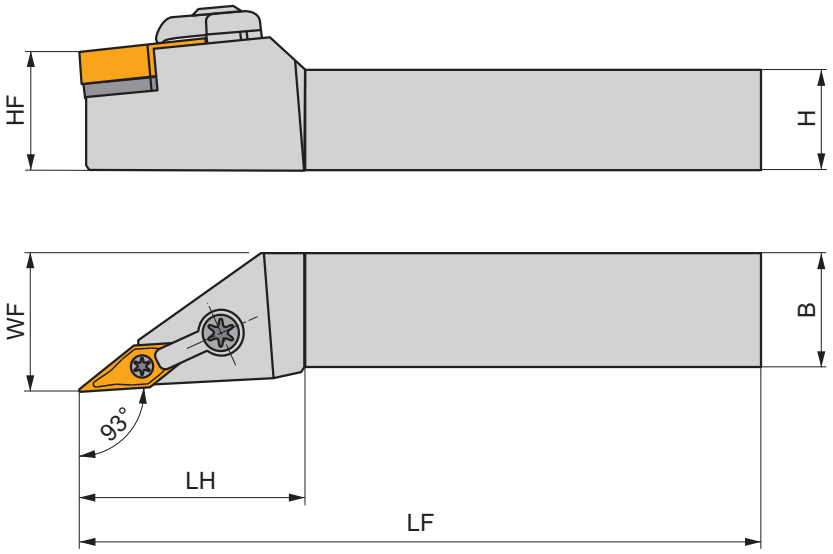
PRAMET

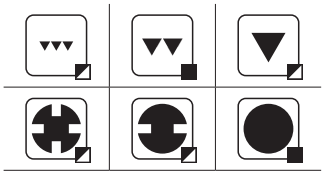
M

Portaherramientas de Exterior con Fijación Múltiple, a 93°, para Plaquitas VN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación múltiple y ángulo de posición de 93°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado hasta 50° y achaflanado con plaquitas negativas VN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	MVJNR 2020 K 16-A	20	20	20	25	125	41.0	-4.5	-13.5	0.40	GI048	MV2
	MVJNR 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41.0	-4.5	-13.5	0.70	GI048	MV2
	MVJNR 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41.0	-4.5	-13.5	0.98	GI048	MV2
L	MVJNL 2020 K 16-A	20	20	20	25	125	41.0	-4.5	-13.5	0.40	GI048	MV2
	MVJNL 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41.0	-4.5	-13.5	0.70	GI048	MV2
	MVJNL 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41.0	-4.5	-13.5	0.99	GI048	MV2

GI048	VN.. 1604..

MV2	UPC 22	MVN 160316	UP 0909-T09P	2.0	PS 6026-T09P	2.0	FLAG T09P

C.-DVJN(RL) EXT

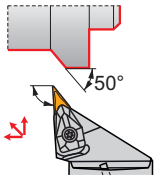
P M K N S H

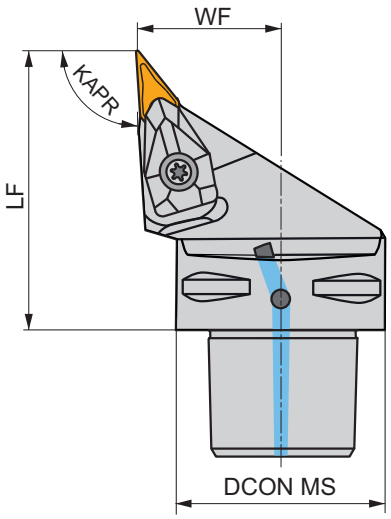
PRAMET

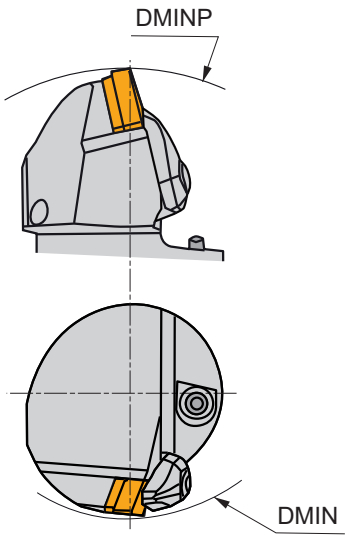
D

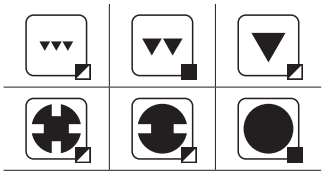
Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 93°, para Plaquitas VN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquitas negativas VN... Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling). Cuerpo tratado para una vida útil más larga.









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C4-DVJNR-27062-16	40	60	152	27	62	93	-13	-4	✓	0.45	GI048	C-DV16-1
	C5-DVJNR-35065-16	50	65	170	35	65	93	-13	-4	✓	0.47	GI048	C-DV16-2
	C6-DVJNR-45065-16	63	81	190	45	65	93	-13	-4	✓	1.13	GI048	C-DV16-2
L	C4-DVJNL-27062-16	40	60	152	27	62	93	-13	-4	✓	0.45	GI048	C-DV16-1
	C5-DVJNL-35065-16	50	65	170	35	65	93	-13	-4	✓	0.71	GI048	C-DV16-2
	C6-DVJNL-45065-16	63	81	190	45	65	93	-13	-4	✓	1.13	GI048	C-DV16-2

GI048	VN.. 1604..

		Nm				
C-DV16-1	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DV16-2	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

DVUN(RL) INT

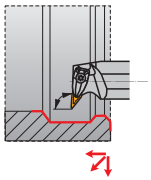
P M K N S H

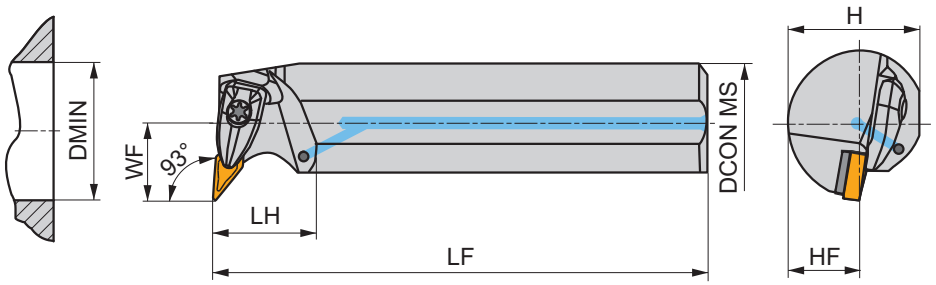
PRAMET

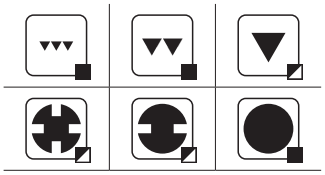
D

Portaherramientas de Interior con Fijación Doble, a 93°, para Plaquitas VN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquitas VN... Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A40T-DVUNR 16	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-9	-6	✓	2.59	GI048	DV16
L	A40T-DVUNL 16	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-9	-6	✓	2.58	GI048	DV16

GI048	VN.. 1604..

DV16	DCS 16V	3.0 Nm	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5

DWLN(RL) EXT

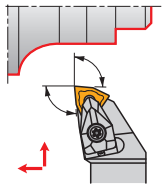
P M K N S H

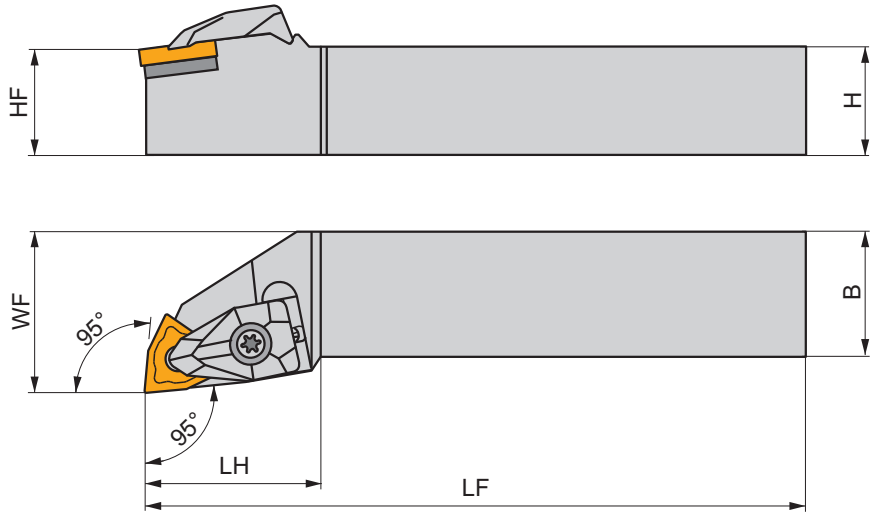
PRAMET

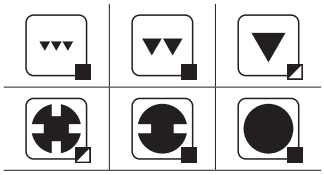
D

Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble, a 95°, para Plaquitas WN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 95°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, refrentado, torneado en cono y achaflanado con plaquitas negativas WN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DWLNR 1616 H 06	16	16	16	20	100	26.4	-6	-6	0.22	GI028	DW06	–
	DWLNR 2020 K 06	20	20	20	25	125	27.1	-6	-6	0.41	GI028	DW06	–
	DWLNR 2525 M 06	25	25	25	32	150	27.1	-6	-6	0.75	GI028	DW06	–
	DWLNR 2020 K 08	20	20	20	25	125	34.3	-6	-6	0.43	GI072	DW08	AT004
	DWLNR 2525 M 08	25	25	25	32	150	35.0	-6	-6	0.75	GI072	DW08	AT004
	DWLNR 3225 P 08	32	25	32	32	170	35.0	-6	-6	1.01	GI072	DW08	AT004
	DWLNR 3225 P 10	32	25	32	32	170	38.0	-6	-6	1.06	GI166	DW10	–
	DWLNR 3232 P 13	32	32	32	40	170	40.0	-6	-6	1.40	GI167	DW13	–
	DWLNR 4040 S 13	40	40	40	50	250	41.0	-6	-6	3.19	GI167	DW13	–
L	DWLNL 1616 H 06	16	16	16	20	100	26.4	-6	-6	0.22	GI028	DW06	–
	DWLNL 2020 K 06	20	20	20	25	125	27.1	-6	-6	0.41	GI028	DW06	–
	DWLNL 2525 M 06	25	25	25	32	150	27.1	-6	-6	0.76	GI028	DW06	–
	DWLNL 2020 K 08	20	20	20	25	125	34.3	-6	-6	0.43	GI072	DW08	AT004
	DWLNL 2525 M 08	25	25	25	32	150	35.0	-6	-6	0.74	GI072	DW08	AT004
	DWLNL 3225 P 08	32	25	32	32	170	35.0	-6	-6	1.10	GI072	DW08	AT004
	DWLNL 3225 P 10	32	25	32	32	170	38.0	-6	-6	1.14	GI166	DW10	–
	DWLNL 3232 P 13	32	32	32	40	170	40.0	-6	-6	1.43	GI167	DW13	–
	DWLNL 4040 S 13	40	40	40	50	250	41.0	-6	-6	3.17	GI167	DW13	–

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..
GI166	WN.. 1006..
GI167	WN.. 1306..

DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	–
DW08	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DW10	DCS 16	6.4	DWN 100612	US 5018-T20P	–	LK T20P
DW13	DCS 19	6.4	DWN 130612	US 6013-T20P	–	LK T20P

AT004a	CER WN.N 0804..	DCS 12C4
AT004b	CER WN.A 0804..	DCS 12C2

MWLN(RL) EXT

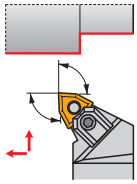
P M K N S H

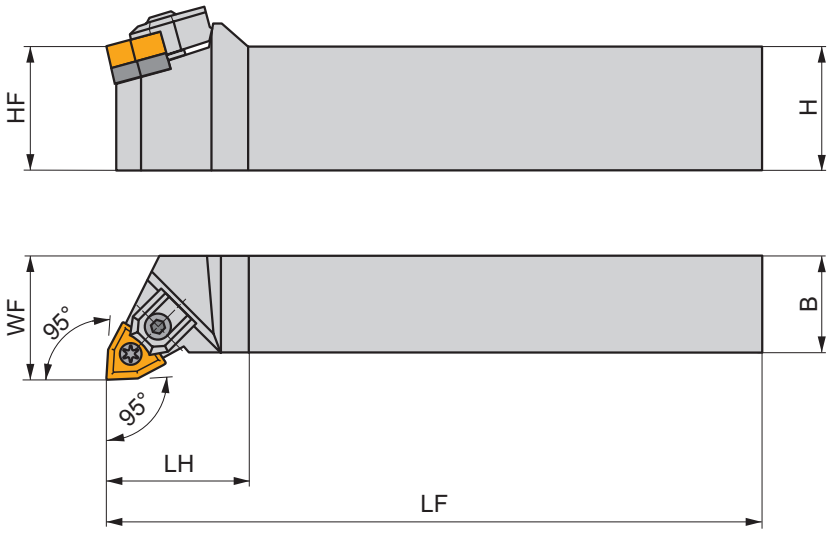
PRAMET

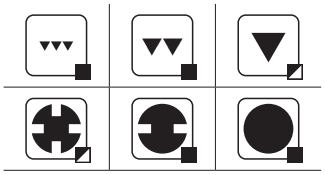
M

Portaherramientas de Exterior con Fijación Múltiple, a 95°, para Plaquitas WN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación múltiple y ángulo de posición de 95°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, refrentado, torneado en cono y achaflanado con plaquitas negativas WN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	MWLNR 2525 M 08	25	25	25	32	150	34.0	-6	-6	0.73	GI072	MW02
	MWLNR 3225 P 08	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.09	GI072	MW02
	MWLNR 4040 S 08	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.14	GI072	MW02
L	MWLNL 2525 M 08	25	25	25	32	150	34.0	-6	-6	0.78	GI072	MW02
	MWLNL 3225 P 08	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.02	GI072	MW02
	MWLNL 4040 S 08	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.14	GI072	MW02

GI072	WN.. 0804..

MW02	UE 11	4.0 Nm	MWS 433	UC 61	HS 94	HXK 5

PWLN(RL) EXT

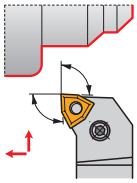
P M K N S H

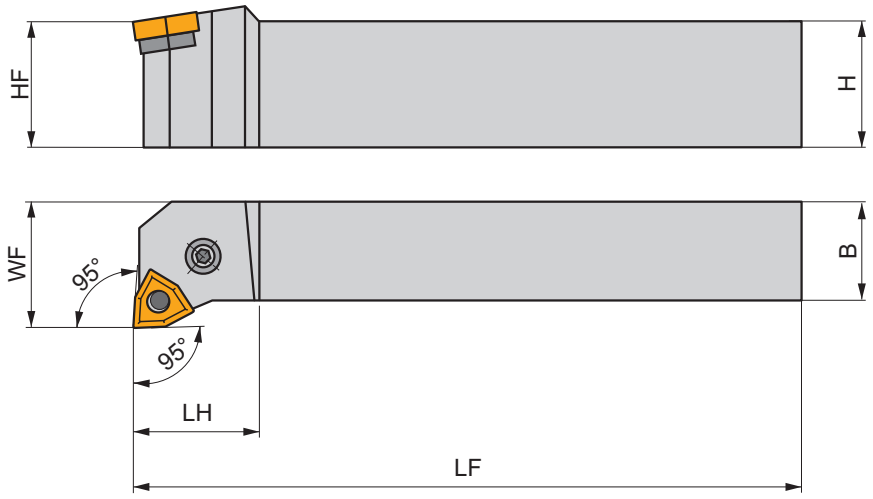
PRAMET

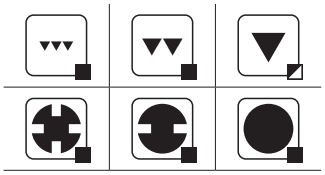
P

Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca, a 95°, para Plaquitas WN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 95°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, refrentado, torneado en cono y achaflanado con plaquitas negativas WN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PWLNR 1616 H 0604**	16	16	16	20	100	22.0	-6	-6	0.22	GI028	PW01
	PWLNR 2020 K 0604	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.40	GI028	PW01
	PWLNR 2525 M 0604	25	25	25	32	150	25.0	-6	-6	0.75	GI028	PW01
	PWLNR 2020 K 08	20	20	20	25	125	28.0	-6	-6	0.41	GI072	PW02
	PWLNR 2525 M 08	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.76	GI072	PW02
	PWLNR 3225 P 08	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.05	GI072	PW02
L	**PWLNL 1616 H 0604**	16	16	16	20	100	22.0	-6	-6	0.21	GI028	PW01
	PWLNL 2020 K 0604	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.41	GI028	PW01
	PWLNL 2525 M 0604	25	25	25	32	150	25.0	-6	-6	0.75	GI028	PW01
	PWLNL 2020 K 08	20	20	20	25	125	28.0	-6	-6	0.40	GI072	PW02
	PWLNL 2525 M 08	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.74	GI072	PW02
	PWLNL 3225 P 08	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.05	GI072	PW02

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

PW01	PWS 007	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PW02	PWS 008	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3

C.-DWLN(RL) EXT

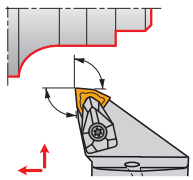
P M K N S H

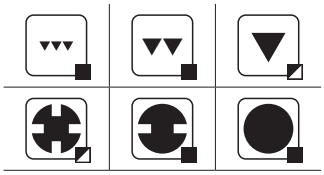
PRAMET

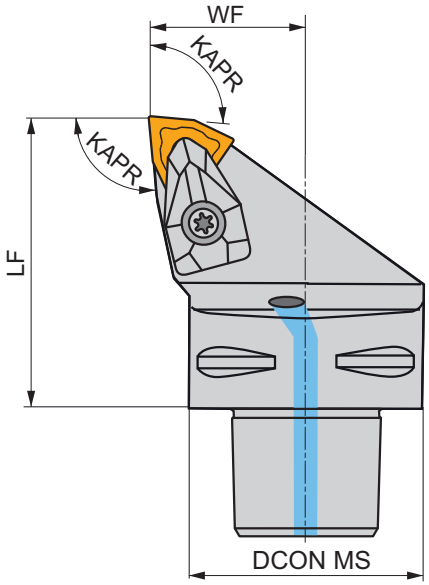
D

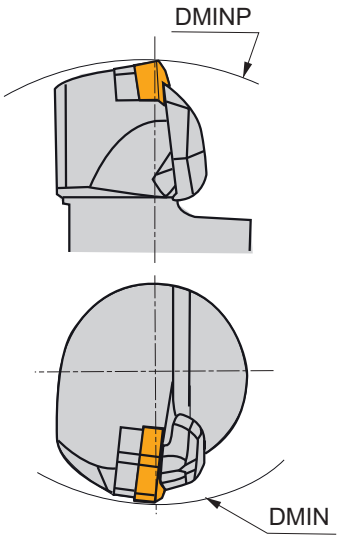
Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 95°, para Plaquitas WN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para torneado longitudinal con escuadra, refrentado, torneado en cono y achaflanado con plaquitas negativas WN... Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling). Cuerpo tratado para una vida útil más larga.









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	C4-DWLNR-27050-06	40	60	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI028	C-DW06	–
	C4-DWLNR-27050-08	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI072	C-DW08-1	AT004
	C5-DWLNR-35060-08	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.74	GI072	C-DW08-2	AT004
	C6-DWLNR-45065-08	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI072	C-DW08-2	AT004
L	C4-DWLNL-27050-06	40	60	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.43	GI028	C-DW06	–
	C4-DWLNL-27050-08	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI072	C-DW08-1	AT004
	C5-DWLNL-35060-08	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.76	GI072	C-DW08-2	AT004
	C6-DWLNL-45065-08	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI072	C-DW08-2	AT004

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

		Nm				
C-DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 034-01
C-DW08-1	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DW08-2	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01

AT004a	CER WN.N 0804..	DCS 12C4
AT004b	CER WN.A 0804..	DCS 12C2

DWLN(RL) INT

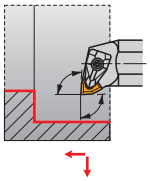
P M K N S H

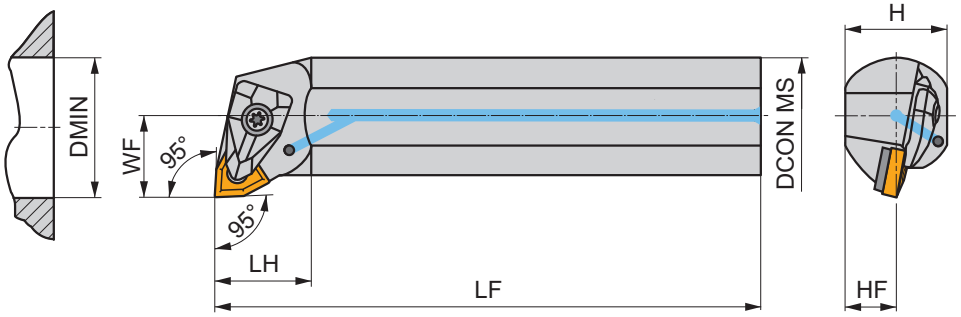
PRAMET

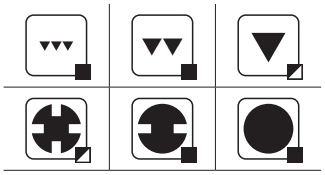
D

Portaherramientas de Interior con Fijación Doble, a 95°, para Plaquitas WN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para plaquitas negativas WN... Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A25T-DWLNR 06	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-14	-6	✓	0.97	GI028	DW06
	A25T-DWLNR 08	25	33	17	23	11.5	300	31.0	-12	-6	✓	0.98	GI072	DWI08
	A32T-DWLNR 08	32	40	22	30	15	300	33.0	-10	-6	✓	1.70	GI072	DWI08
	A40T-DWLNR 08	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-13	-6	✓	2.59	GI072	DW08
	A50U-DWLNR 08	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-11	-6	✓	5.24	GI072	DW08
L	A25T-DWLNL 06	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-14	-6	✓	0.97	GI028	DW06
	A25T-DWLNL 08	25	33	17	23	11.5	300	31.0	-12	-6	✓	0.98	GI072	DWI08
	A32T-DWLNL 08	32	40	22	30	15	300	33.0	-10	-6	✓	1.70	GI072	DWI08
	A40T-DWLNL 08	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-13	-6	✓	2.59	GI072	DW08
	A50U-DWLNL 08	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-11	-6	✓	5.25	GI072	DW08

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

		Nm			
DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DW08	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5
DWI08	DCS 12	3.9	DWS 328-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

PWLN(RL) INT

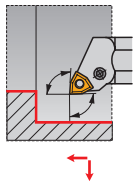
P M K N S H

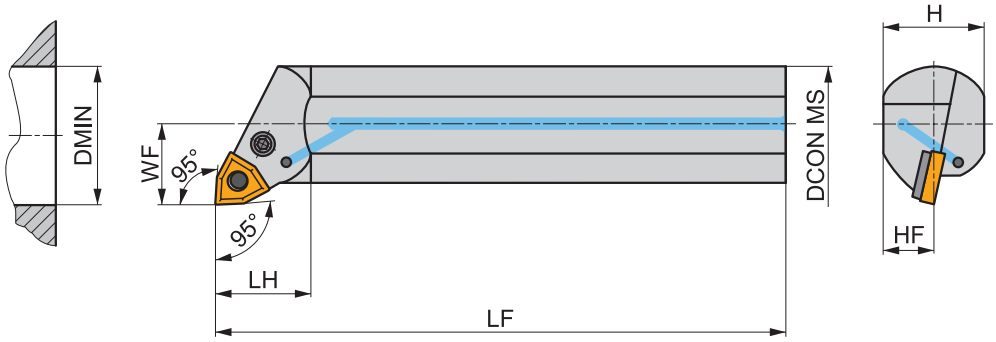
PRAMET

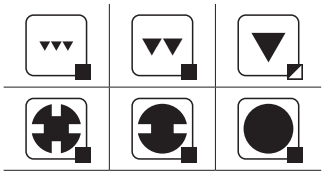
P

Portaherramientas de Interior con Fijación por Palanca, a 95°, para Plaquitas WN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por palanca, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para plaquitas WN... Para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A16M-PWLNR 0604	16	20	11	15	–	150	-18	-4	✓	0.24	GI028	PT04
	A20Q-PWLNR 0604	20	27	13	18	–	180	-18	-4	✓	0.36	GI028	PT04
	A25R-PWLNR 0604	25	31	17	23	–	200	-14	-4	✓	0.72	GI028	PW01
	A32S-PWLNR 0604	32	39	22	30	–	250	-12	-4	✓	1.30	GI028	PW01
	A25R-PWLNR 08	25	31	17	23	–	200	-14	-4	✓	0.66	GI072	PC06
	A32S-PWLNR 08	32	39	22	30	–	250	-12	-4	✓	1.46	GI072	PW02
	A40T-PWLNR 08	40	48	27	37	–	300	-12	-4	✓	2.40	GI072	PW02
	A50U-PWLNR 08	50	61	35	47	–	350	-12	-4	✓	4.88	GI072	PW02
	A60V-PWLNR 08	60	80	43	57	–	400	-12	-4	–	8.10	GI072	PW02
L	A16M-PWLNL 0604	16	20	11	15	–	150	-18	-4	✓	0.22	GI028	PT04
	A20Q-PWLNL 0604	20	27	13	18	–	180	-18	-4	✓	0.36	GI028	PT04
	A25R-PWLNL 0604	25	31	17	23	–	200	-14	-4	✓	0.71	GI028	PW01
	A25R-PWLNL 08	25	31	17	23	–	200	-14	-4	✓	0.71	GI072	PC06
	A32S-PWLNL 08	32	39	22	30	–	250	-12	-4	✓	1.43	GI072	PW02
	A40T-PWLNL 08	40	48	27	37	–	300	-12	-4	–	2.70	GI072	PW02
	A50U-PWLNL 08	50	61	35	47	–	350	-12	-4	✓	4.88	GI072	PW02

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

				Nm					
PW01	PWS 007	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PW02	PWS 008	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PT04	–	CL 216	CS 605	1.4	M 5x1	12	–	–	HXK 2
PC06	–	CL 212	CS 626	2.0	M 6x1	13.4	–	–	HXK 2.5

C.-DWLN(RL) INT

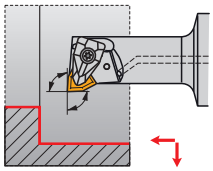
P M K N S H

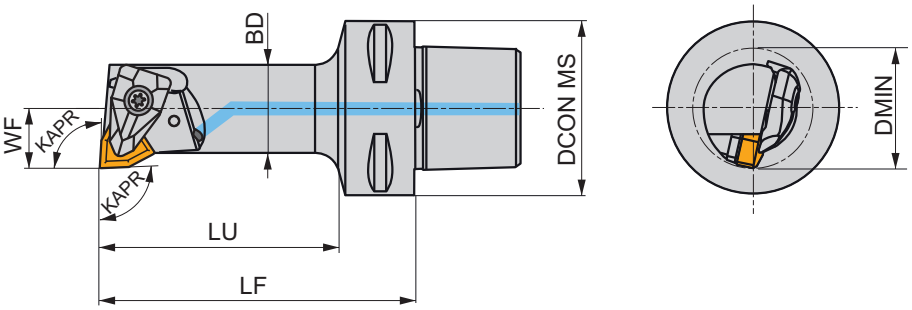
PRAMET

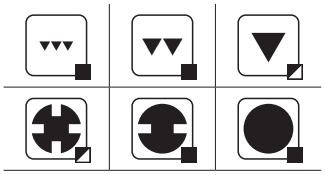
D

Herramienta de Interior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 95°, para Plaquitas WN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado con plaquitas WN... Mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling). Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







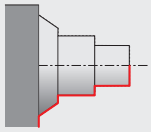
	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C4-DWLNR-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0.42	GI028	DW06
	C4-DWLNR-17090-08	40	33	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI072	DWI08
L	C4-DWLNL-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0.42	GI028	DW06
	C4-DWLNL-17090-08	40	33	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI072	DWI08

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

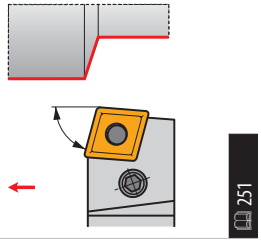
		Nm			
DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DWI08	DCS 12	3.9	DWS 328-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

TORNEADO ISO - EXTERIOR

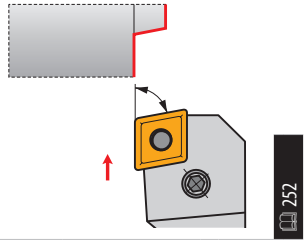
PIEZAS CORTAS Y ESTABLES (plaquitas negativas)



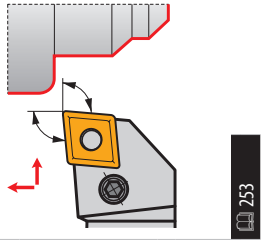
PCBN(RL) EXT 75°
CN..



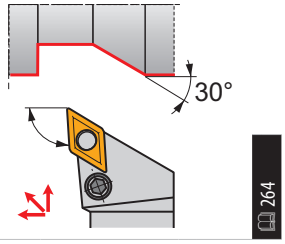
PCKN(RL) EXT 75°
CN..



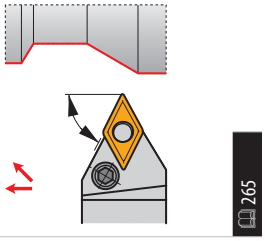
PCLN(RL) EXT 95°
CN..



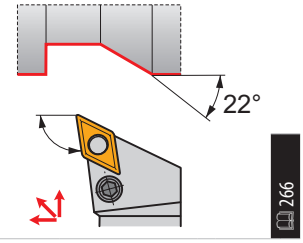
PDJN(RL) EXT 93°
DN..



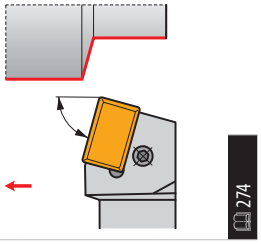
PDNN(RL) EXT 62°30´
DN..



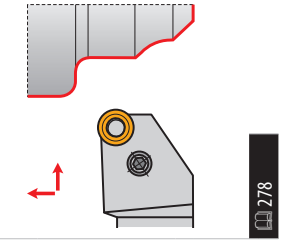
PDXN(RL) EXT 98°
DN..



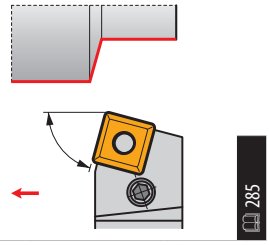
PLBN(RL) EXT 75°
LN..



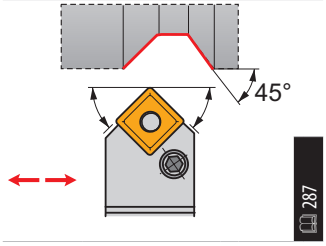
PRSN(RL) EXT
RN..



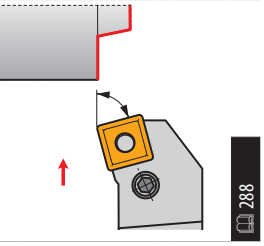
PSBN(RL) EXT 75°
SN..



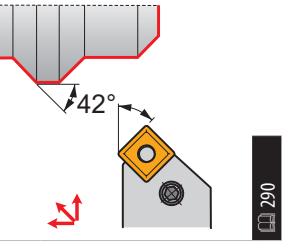
PSDNN EXT 45°
SN..



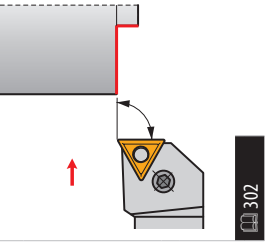
PSKN(RL) EXT 75°
SN..



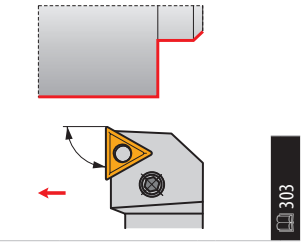
PSSN(RL) EXT 45°
SN..



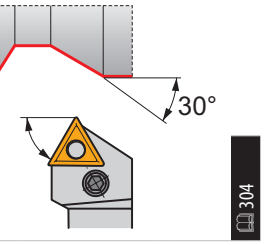
PTFN(RL) EXT 90°
TN..



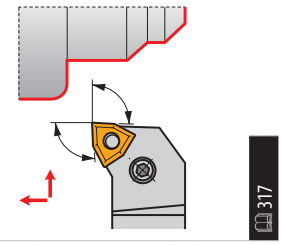
PTGN(RL) EXT 90°
TN..



PTTN(RL) EXT 60°
TN..



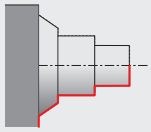
PWLN(RL) EXT 95°
WN..



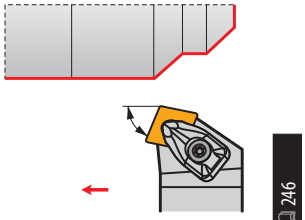
D TIPO DE FIJACIÓN

TORNEADO ISO - EXTERIOR

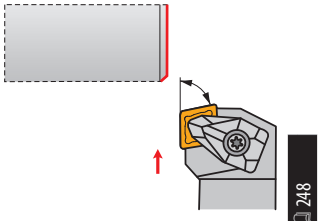
PIEZAS CORTAS Y ESTABLES (plaquitas negativas)



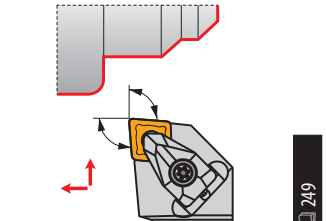
DCBN(RL) EXT 75°
CN..



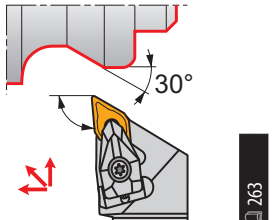
DCKN(RL) EXT 75°
CN..



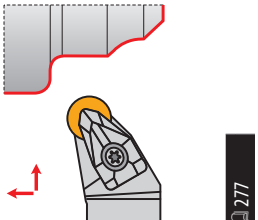
DCLN(RL) EXT 95°
CN..



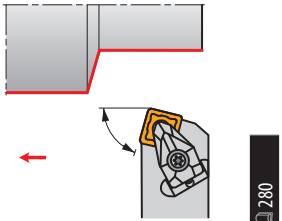
DDJN(RL) EXT 93°
DN..



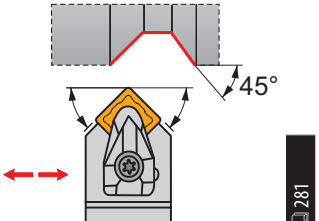
DRSN(RL) EXT
RN..



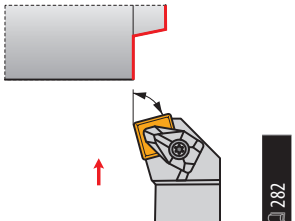
DSBN(RL) EXT 45°
SN..



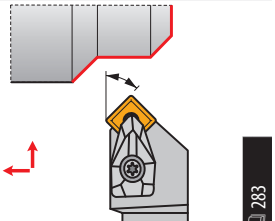
DSDNN EXT 45°
SN..



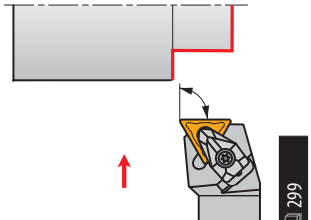
DSKN(RL) EXT 75°
SN..



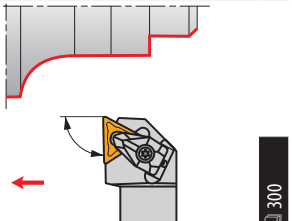
DSSN(RL) EXT 45°
SN..



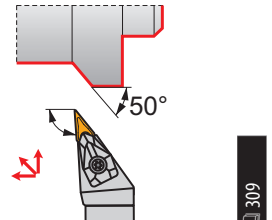
DTFN(RL) EXT 90°
TN..



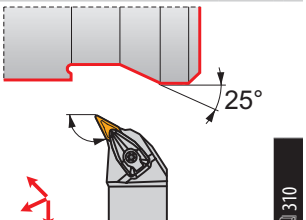
DTGN(RL) EXT 90°
TN..



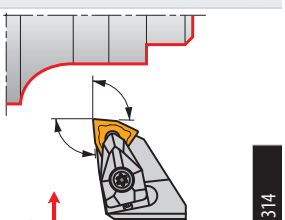
DVJN(RL) EXT 93°
VN..



DVPN(RL) EXT 62°30´
VN..

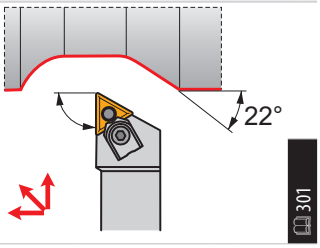


DWLN(RL) EXT 95°
WN..

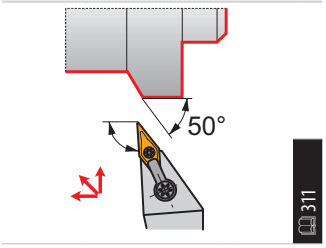


M TIPO DE FIJACIÓN

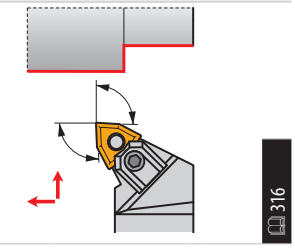
MTJN(RL) EXT 93°
TN..



MVJN(RL) EXT 93°
VN..



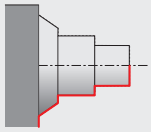
MWLN(RL) EXT 95°
WN..



KHP / DKH TIPO DE FIJACIÓN

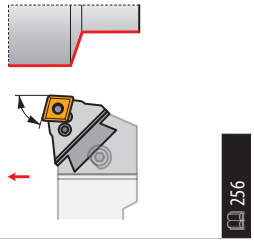
TORNEADO ISO - DESBASTE PESADO - EXTERIOR

CABEZAS (KH)



KHP-CBNR 75°

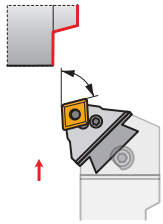
CN..



256

KHP-CBNL 75°

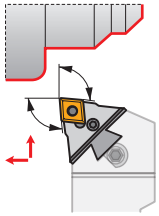
CN..



256

KHP-CLNR/L 95°

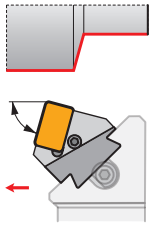
CN..



257

KHP-LBNR 75°

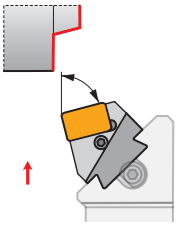
LN..



275

KHP-LBNL 75°

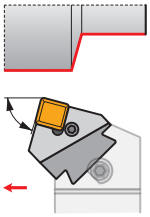
LN..



275

KHP-SBNR 75°

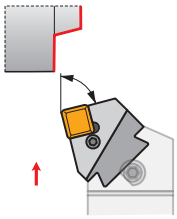
SN..



295

KHP-SBNL 75°

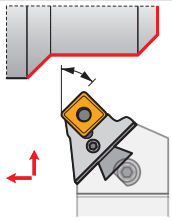
SN..



295

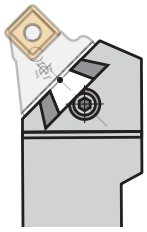
KHP-SSNR/L 45°

SN..



296

DKH(RL)



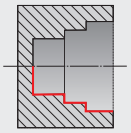
258, 276, 297

P TIPO DE FIJACIÓN

HERRAMIENTAS: NAVEGADOR

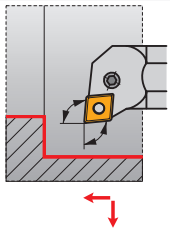
TORNEADO ISO - INTERIOR

PIEZAS CORTAS Y ESTABLES (plaquitas negativas)



PCLN(RL) INT 95°

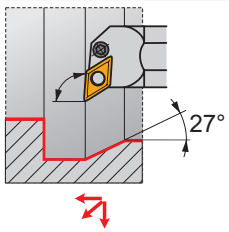
CN..



260

PDUN(RL) INT 93°

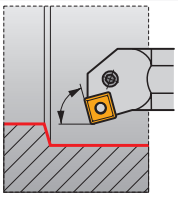
DN..



271

PSKN(RL) INT 93°

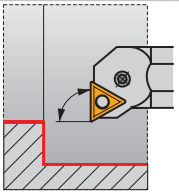
SN..



298

PTFN(RL) INT 90°

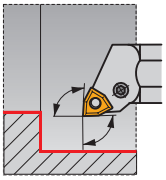
TN..



307

PWLN(RL) INT 95°

WN..



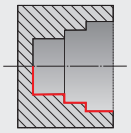
320

D TIPO DE FIJACIÓN

HERRAMIENTAS: NAVEGADOR

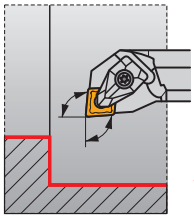
TORNEADO ISO - INTERIOR

PIEZAS CORTAS Y ESTABLES (plaquitas negativas)



DCLN(RL) INT 95°

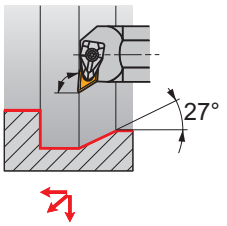
CN..



259

DDUN(RL) INT 93°

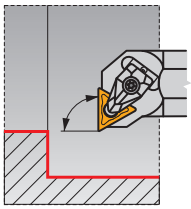
DN..



270

DTFN(RL) INT 90°

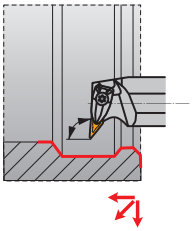
TN..



306

DVUN(RL) INT

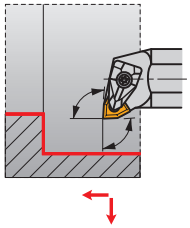
VN..



313

DWLN(RL) INT 95°

WN..



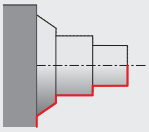
319

D TIPO DE FIJACIÓN

HERRAMIENTAS: NAVEGADOR

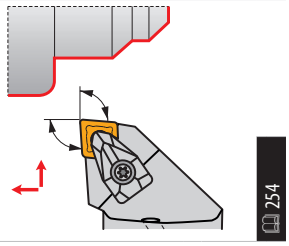
TORNEADO ISO - EXTERIOR PSC

PIEZAS CORTAS Y ESTABLES (plaquitas negativas)



C.-DCLN(RL) EXT 95°

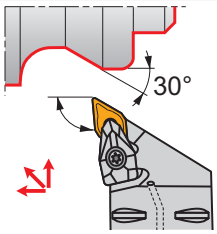
CN..



254

C.-DDJN(RL) EXT 93°

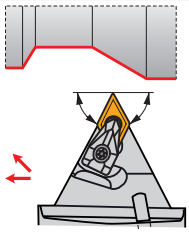
DN..



267

C.-DDNNN EXT 62.5°

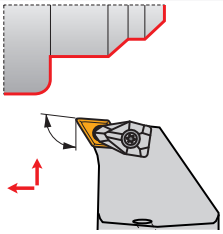
DN..



268

C.-DDUN(RL) EXT 93°

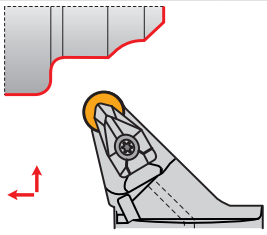
DN..



269

C.-DRSN(RL) EXT

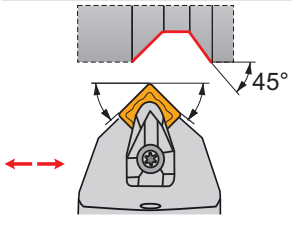
RN..



279

C.-DSDNN EXT 45°

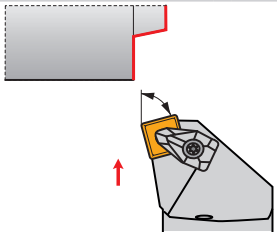
SN..



291

C.-DSKN(RL) EXT 75°

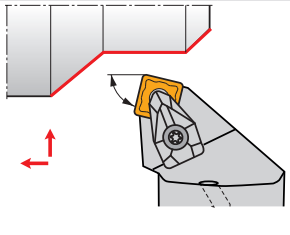
SN..



292

C.-DSRN(RL) EXT 75°

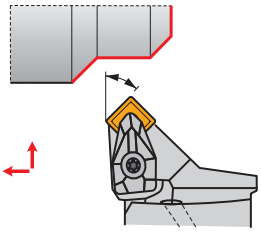
SN..



293

C.-DSSN(RL) EXT 45°

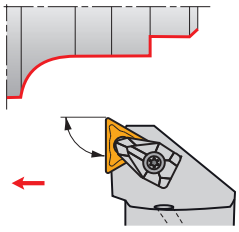
SN..



294

C.-DTJN(RL) EXT 93°

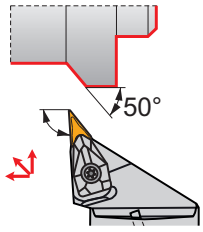
TN..



305

C.-DVJN(RL) EXT 93°

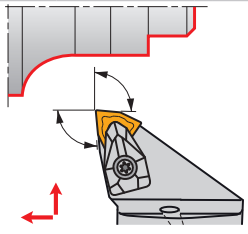
VN..



312

C.-DWLN(RL) EXT 95°

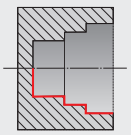
WN..



318

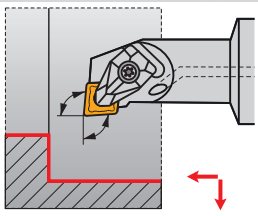
TORNEADO ISO - INTERIOR PSC

PIEZAS CORTAS Y ESTABLES (plaquitas negativas)



C.-DCLN(RL) INT 95°

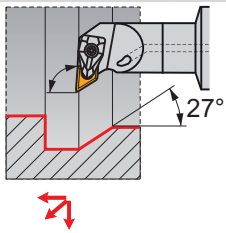
CN..



262

C.-DDUN(RL) INT 93°

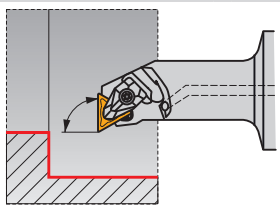
DN..



272

C.-DTFN(RL) INT 91°

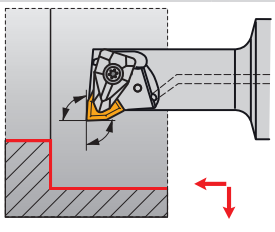
TN..



308

C.-DWLN(RL) INT 95°

WN..

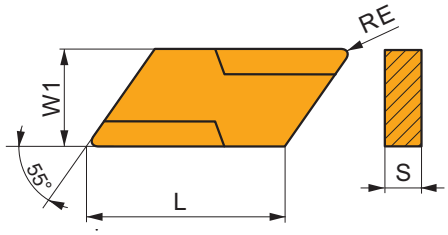


321

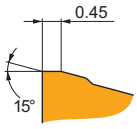
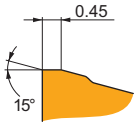
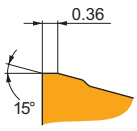
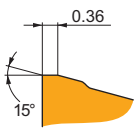
OTRAS PLAQUITAS DE METAL DURO Y CERMET

KNUX

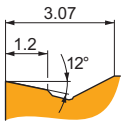
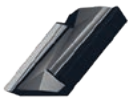
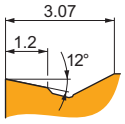
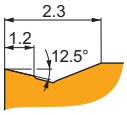
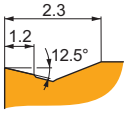
	W1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	19.50	4.76



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		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)
			**L-22** geometría con diseño a izquierda para acabado a semi-desbaste con corte contínuo.																	
KNUX 160405L-22:T5315	●	0.5	◪ 190	0.25	2.7	–	–	–	◪ 180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-22:T7325	●	0.5	◪ 130	0.25	2.7	◪ 100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-22:T7335	●	0.5	◪ 125	0.25	2.7	◪ 95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-22:T9325	●	0.5	■ 155	0.25	2.7	◪ 90	0.25	2.7	◪ 145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-22:T9335	●	0.5	■ 135	0.25	2.7	◪ 80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410L-22:T9335	⬢	1.0	■ 155	0.32	2.7	◪ 90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			**R-22** geometría con diseño a derecha para acabado a semi-desbaste con corte contínuo.																	
KNUX 160405R-22:T5315	●	0.5	◪ 190	0.25	2.7	–	–	–	◪ 180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-22:T7325	●	0.5	◪ 130	0.25	2.7	◪ 100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-22:T7335	●	0.5	◪ 125	0.25	2.7	◪ 95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-22:T9325	●	0.5	■ 155	0.25	2.7	◪ 90	0.25	2.7	◪ 145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-22:T9335	●	0.5	■ 135	0.25	2.7	◪ 80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410R-22:T9335	⬢	1.0	■ 155	0.32	2.7	◪ 90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			**L-32** geometría con diseño a izquierda para acabado a semi-desbaste con corte contínuo.																	
KNUX 160405L-32:T5315	●	0.5	◪ 190	0.25	2.7	–	–	–	◪ 180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-32:T7325	●	0.5	◪ 130	0.25	2.7	◪ 100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-32:T7335	●	0.5	◪ 125	0.25	2.7	◪ 95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-32:T9325	●	0.5	■ 155	0.25	2.7	◪ 90	0.25	2.7	◪ 145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-32:T9335	●	0.5	■ 135	0.25	2.7	◪ 80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410L-32:T9325	●	1.0	■ 175	0.32	2.7	◪ 105	0.29	2.7	◪ 165	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410L-32:T9335	●	1.0	■ 155	0.32	2.7	◪ 90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			**R-32** geometría con diseño a derecha para acabado a semi-desbaste con corte contínuo.																	
KNUX 160405R-32:T5315	●	0.5	◪ 190	0.25	2.7	–	–	–	◪ 180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-32:T7325	●	0.5	◪ 130	0.25	2.7	◪ 100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-32:T7335	●	0.5	◪ 125	0.25	2.7	◪ 95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-32:T9325	●	0.5	■ 155	0.25	2.7	◪ 90	0.25	2.7	◪ 145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-32:T9335	●	0.5	■ 135	0.25	2.7	◪ 80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410R-32:T9325	●	1.0	■ 175	0.32	2.7	◪ 105	0.29	2.7	◪ 165	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410R-32:T9335	●	1.0	■ 155	0.32	2.7	◪ 90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

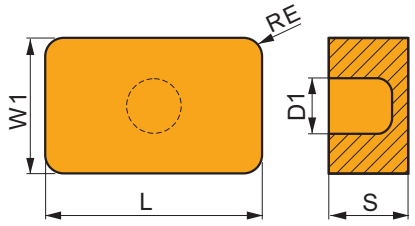
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																			
ER-72 geometría con diseño a derecha para acabado y acabado fino con corte contínuo.																			
KNUX 160405ER-72:T5315	0.5	250	0.20	2.0	–	–	–	235	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405ER-72:T9325	0.5	215	0.20	2.0	125	0.18	2.0	200	0.20	2.0	–	–	–	45	0.16	1.6	–	–	–
KNUX 160405ER-72:T9335	0.5	185	0.20	2.0	110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.16	1.6	–	–	–
 																			
EL-72 geometría con diseño a izquierda para acabado y acabado fino con corte contínuo.																			
KNUX 160405EL-72:T5315	0.5	250	0.20	2.0	–	–	–	235	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405EL-72:T9325	0.5	215	0.20	2.0	125	0.18	2.0	200	0.20	2.0	–	–	–	45	0.16	1.6	–	–	–
KNUX 160405EL-72:T9335	0.5	185	0.20	2.0	110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.16	1.6	–	–	–
																			
ER-73 geometría con diseño a derecha para acabado a semi-desbaste con corte contínuo.																			
KNUX 160405SR-73:6640	0.5	150	0.25	3.0	90	0.23	3.0	140	0.25	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410SR-73:6640	1.0	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410SR-73:T5315	1.0	235	0.40	3.0	–	–	–	220	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																			
EL-73 geometría con diseño a izquierda para acabado a semi-desbaste con corte contínuo.																			
KNUX 160405SL-73:6640	0.5	150	0.25	3.0	90	0.23	3.0	140	0.25	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410SL-73:6640	1.0	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

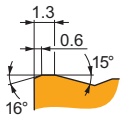
LNUX 40, LN.X 50

PRAMET

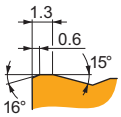
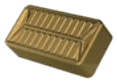
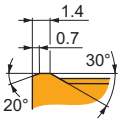
	W1 (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
40-1	25.200	9.30	40.00	14.00
50-1	25.400	9.30	50.80	14.00
5014	25.400	6.35	50.80	14.00



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

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																			
LN.X para desbaste pesado con corte contínuo a interrumpido.																			
LNUX 40-1129003:6630	3.2	45	1.35	25.0	–	–	–	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LNUX 40-1129003:T9325	3.2	55	1.35	25.0	–	–	–	50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LNUX 40-1129003:T9335	3.2	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

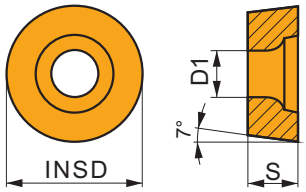
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
		**LN.X** para desbaste pesado con corte contínuo a interrumpido.																	
LNUX 50-1275000:6630	3.2	45	1.35	25.0	–	–	–	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LNUX 50-1275000:T9325	3.2	55	1.35	25.0	–	–	–	50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 		**LN.X** diseño para desbaste pesado y corte continuo a muy interrumpido.																	
LNMX 501432E:T9335	3.2	45	1.50	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

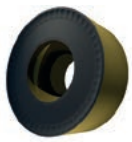
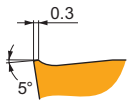
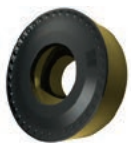
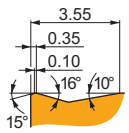
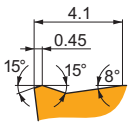
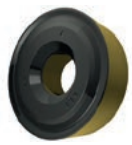
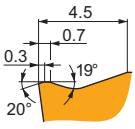
RCMT

PRAMET

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1606	16.000	5.50	6.35
2006	20.000	6.50	6.35
2507	25.000	8.60	7.94
3009	30.000	10.00	9.53



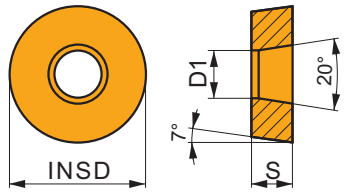
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 		**37** geometría para semi-desbaste a desbaste pesado con corte contínuo a interrumpido.																	
RCMT 1606MOS-37:T9325	–	145	0.60	3.0	–	–	–	135	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1606MOS-37:T9415	–	200	0.60	3.0	–	–	–	190	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 		**371** geometría para semi-desbaste a desbaste pesado con corte contínuo a interrumpido.																	
RCMT 2006MOS-371:T9325	–	125	0.80	3.0	–	–	–	115	0.80	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 2006MOS-371:T9415	–	185	0.80	3.0	–	–	–	175	0.80	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		**372** geometría para semi-desbaste a desbaste pesado con corte contínuo a interrumpido.																	
RCMT 2507MOS-372:T9325	–	90	0.80	3.0	–	–	–	85	0.80	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 		**RR4** geometría para mecanizados pesados de desbaste y cortes continuos a pesados interrumpidos.																	
RCMT 3009MO-RR4:T9310	–	90	1.10	4.0	–	–	–	85	1.10	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 3009MO-RR4:T9315	–	85	1.10	4.0	–	–	–	80	1.10	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 3009MO-RR4:T9415	–	95	1.10	4.0	–	–	–	90	1.10	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

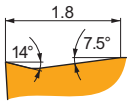
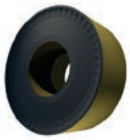
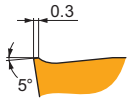
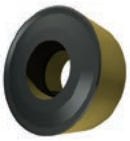
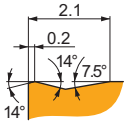
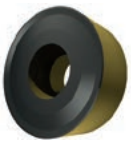
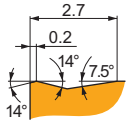
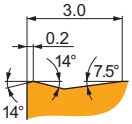
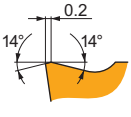
RCMX

PRAMET

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1003	10.000	3.60	3.18
1204	12.000	4.20	4.76
1606	16.000	5.20	6.35
2006	20.000	6.50	6.35
2507	25.000	7.20	7.94
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		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
RCMX 1003MOS-31:T9325		–	165	0.50	2.0	95	0.45	2.0	155	0.50	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
RCMX 1606MOS-37:T9325		–	145	0.60	3.0	–	–	–	135	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 1606MOS-37:T9415		–	200	0.60	3.0	–	–	–	190	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006MOS-37:6630		–	135	0.60	3.0	–	–	–	125	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507MOS-37:6630		–	90	0.60	3.0	–	–	–	85	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
RCMX 1204MOS-321:T9325		–	120	1.00	3.0	–	–	–	110	1.00	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 1204MOS-321:T9415		–	170	1.00	3.0	–	–	–	160	1.00	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
RCMX 1606MOS-331:6630		–	100	1.20	3.5	–	–	–	95	1.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 1606MOS-331:T9325		–	105	1.20	3.5	–	–	–	95	1.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 1606MOS-331:T9335		–	110	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 1606MOS-331:T9415		–	155	1.20	3.5	–	–	–	145	1.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
RCMX 2006MOS-341:6630		–	105	1.00	3.5	–	–	–	95	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006MOS-341:6640		–	90	1.00	3.5	–	–	–	85	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
RCMX 2507MOS-351:6630		–	70	1.00	3.5	–	–	–	65	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507MOS-351:6640		–	60	1.00	3.5	–	–	–	55	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

31 geometría para acabado a semi-desbaste con corte contínuo a interrumpido.

37 geometría para semi-desbaste a desbaste pesado con corte contínuo a interrumpido.

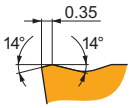
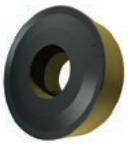
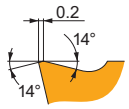
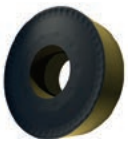
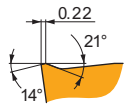
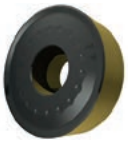
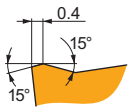
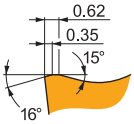
321 geometría para semi-desbaste a desbaste pesado con corte contínuo a interrumpido.

331 geometría para semi-desbaste a desbaste pesado con corte contínuo a interrumpido.

341 geometría para semi-desbaste a desbaste pesado con corte contínuo a interrumpido.

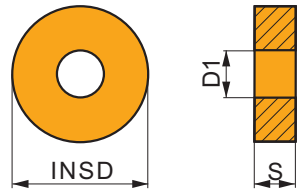
351 geometría para semi-desbaste a desbaste pesado con corte contínuo a interrumpido.

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

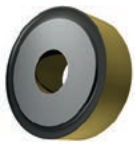
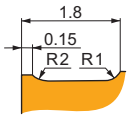
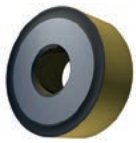
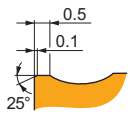
Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
361 geometría para desbaste a desbaste pesado con corte contínuo a muy interrumpido.																				
RCMX 3209M0S-361:6640	✱	–	50	1.40	4.5	–	–	–	45	1.40	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
RF1 geometría para semi-desbaste a desbaste, con corte contínuo a interrumpido.																				
RCMX 2006M0-RF1:T5305	●	–	105	0.80	3.5	–	–	–	95	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006M0-RF1:T9310	●	–	105	0.80	3.5	–	–	–	95	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006M0-RF1:T9315	●	–	100	0.80	3.5	–	–	–	95	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006M0-RF1:T9325	✱	–	90	0.80	3.5	–	–	–	85	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006M0-RF1:T9335	–	–	110	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006M0-RF1:T9415	●	–	105	0.80	3.5	–	–	–	95	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RF1:T8345	✱	–	45	1.00	3.5	–	–	–	40	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RF1:T9310	●	–	95	1.00	3.5	–	–	–	90	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RF1:T9325	✱	–	80	1.00	3.5	–	–	–	75	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RF1:T9335	✱	–	65	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RF1:T9415	●	–	100	1.00	3.5	–	–	–	95	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
RM1 geometría para acabado a desbaste, con corte contínuo a interrumpido.																				
RCMX 2006M0-RM1:T9310	●	–	95	1.00	3.5	–	–	–	90	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006M0-RM1:T9315	●	–	90	1.00	3.5	–	–	–	85	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006M0-RM1:T9325	✱	–	80	1.00	3.5	–	–	–	75	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006M0-RM1:T9335	✱	–	125	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006M0-RM1:T9415	●	–	100	1.00	3.5	–	–	–	95	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RM1:T9310	●	–	95	1.00	3.5	–	–	–	90	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RM1:T9315	●	–	90	1.00	3.5	–	–	–	85	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RM1:T9325	✱	–	80	1.00	3.5	–	–	–	75	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RM1:T9335	✱	–	80	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RM1:T9415	●	–	100	1.00	3.5	–	–	–	95	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
RM2 geometría para semi-desbaste a desbaste, con corte contínuo a interrumpido.																				
RCMX 2507M0-RM2:T9310	●	–	90	1.10	3.5	–	–	–	85	1.10	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RM2:T9325	✱	–	75	1.10	3.5	–	–	–	70	1.10	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RM2:T9415	●	–	95	1.10	3.5	–	–	–	90	1.10	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 3209M0-RM2:T5315	●	–	95	1.00	4.5	–	–	–	90	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 3209M0-RM2:T9310	●	–	90	1.00	4.5	–	–	–	85	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 3209M0-RM2:T9315	●	–	85	1.00	4.5	–	–	–	80	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 3209M0-RM2:T9325	✱	–	75	1.00	4.5	–	–	–	70	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 3209M0-RM2:T9335	✱	–	55	1.40	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 3209M0-RM2:T9415	●	–	95	1.00	4.5	–	–	–	90	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
RR2 geometría para desbaste pesado con corte contínuo a interrumpido.																				
RCMX 3209M0-RR2:T9315	✱	–	60	1.40	4.5	–	–	–	55	1.40	4.5	–	–	–	–	–	–	10	0.70	2.0
RCMX 3209M0-RR2:T9415	✱	–	70	1.40	4.5	–	–	–	65	1.40	4.5	–	–	–	–	–	–	10	0.70	2.0

RNMG

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	4.76
1506	15.875	6.35	6.35
1906	19.050	7.94	6.35
2509	25.400	9.12	9.53

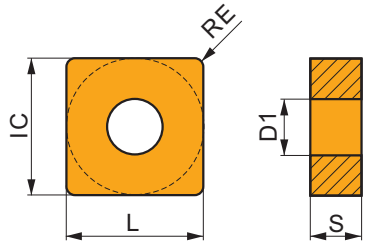


Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

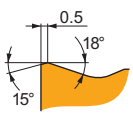
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
08 geometría para semi-desbaste a desbaste pesado con corte contínuo a interrumpido.																			
RNMG 120400E-08:T5305	–	195	0.70	3.0	–	–	–	185	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	0.8
RNMG 120400E-08:T9325	–	135	0.70	3.0	–	–	–	125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 120400E-08:T9415	–	190	0.70	3.0	–	–	–	180	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	0.8
RNMG 150600E-08:T5305	–	195	0.70	3.0	–	–	–	185	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	1.0
RNMG 150600E-08:T9325	–	205	0.70	3.0	–	–	–	190	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 150600E-08:T9415	–	190	0.70	3.0	–	–	–	180	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	1.0
RNMG 190600E-08:T9325	–	135	0.70	3.0	–	–	–	125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 190600E-08:T9415	–	190	0.70	3.0	–	–	–	180	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	1.3
 																			
081 geometría para desbaste a desbaste pesado con corte contínuo a interrumpido.																			
RNMG 250900E-081:T9325	–	130	0.90	5.0	–	–	–	120	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 250900E-081:T9415	–	100	0.90	5.0	–	–	–	95	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	20	0.45	1.7

SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53

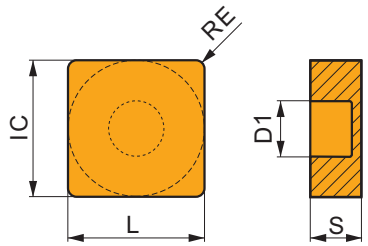


Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

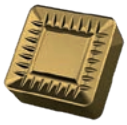
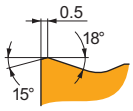
Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
SR geometría para desbaste a desbaste pesado con corte contínuo a interrumpido.																				
SNMM 250724S-SR:T9325		2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924S-SR:6630		2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	60	1.00	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924S-SR:T9335		2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SNMX

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
2512	25.400	9.17	25.40	12.00

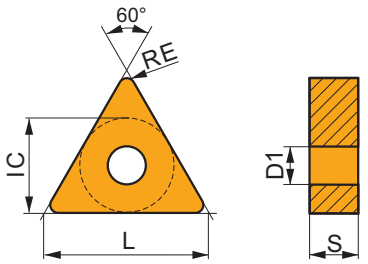


Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

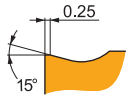
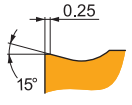
Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																			
SR geometría para desbaste a desbaste pesado con corte contínuo a interrumpido.																			
SNMX 251224S-SR:6630	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	60	1.00	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMX 251224S-SR:T8345	2.4	45	1.00	14.0	25	0.90	14.0	40	1.00	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMX 251224S-SR:T9325	2.4	80	1.00	14.0	45	0.90	14.0	75	1.00	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMX 251224S-SR:T9335	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

TNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



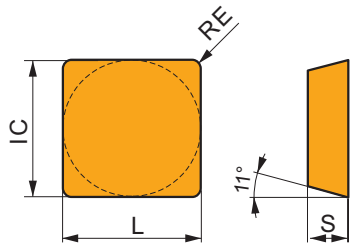
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	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)
																			
ER geometría con diseño positivo a derecha para mecanizado medio a semi desbaste con corte contínuo.																			
TNMM 220412ER:T9335	1.2	190	0.35	2.1	110	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.25	1.7	–	–	–
																			
EL geometría con diseño a izquierda para mecanizado medio a semi desbaste con corte contínuo.																			
TNMM 220412EL:T9335	1.2	190	0.35	2.1	110	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.25	1.7	–	–	–

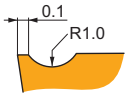
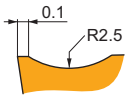
SPMR

PRAMET

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



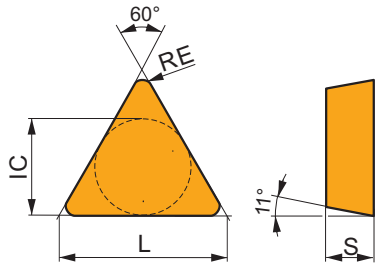
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																			
46 geometría para acabado y acabado fino con corte contínuo a interrumpido.																			
SPMR 090304E-46:T9325	0.4	215	0.15	1.0	125	0.15	1.0	200	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPMR 090308E-46:T9325	0.8	255	0.15	1.0	150	0.15	1.0	240	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																			
48 geometría para acabado a semi-desbaste con corte contínuo a interrumpido.																			
SPMR 120304E-48:T9325	0.4	170	0.22	2.2	100	0.22	2.2	160	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPMR 120304E-48:T9335	0.4	145	0.22	2.2	85	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPMR 120308E-48:6640	0.8	160	0.22	2.2	95	0.22	2.2	150	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPMR 120308E-48:T9325	0.8	205	0.22	2.2	120	0.22	2.2	190	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPMR 120308E-48:T9335	0.8	175	0.22	2.2	105	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPMR 120312E-48:T9325	1.2	215	0.22	2.2	125	0.22	2.2	200	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

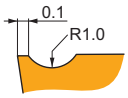
TPMR

PRAMET

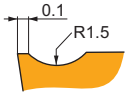
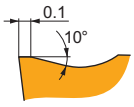
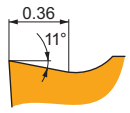
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



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

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																			
46 geometría para acabado y acabado fino con corte contínuo a interrumpido.																			
TPMR 110304E-46:6640	0.4	140	0.15	1.0	80	0.14	1.0	130	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 110304E-46:T9325	0.4	175	0.15	1.0	105	0.15	1.0	165	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 110304E-46:T9335	0.4	150	0.15	1.0	90	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 110308E-46:6640	0.8	170	0.15	1.0	100	0.14	1.0	160	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 110308E-46:T9325	0.8	205	0.15	1.0	120	0.15	1.0	190	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 110308E-46:T9335	0.8	180	0.15	1.0	105	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

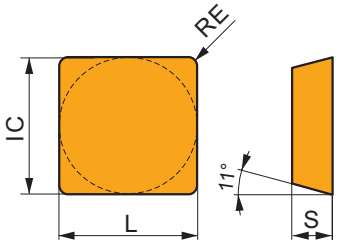
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																			
47 geometría para acabado a semi-desbaste con corte contínuo a interrumpido.																			
TPMR 160304E-47:6640	0.4	120	0.20	1.5	70	0.18	1.5	110	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160304E-47:T9325	0.4	150	0.20	1.5	90	0.18	1.5	140	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160304E-47:T9335	0.4	125	0.20	1.5	75	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160308E-47:6640	0.8	140	0.20	1.5	80	0.18	1.5	130	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160308E-47:T9325	0.8	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	165	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160308E-47:T9335	0.8	150	0.20	1.5	90	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160312E-47:T9325	1.2	185	0.20	1.5	110	0.18	1.5	175	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160312E-47:T9335	1.2	160	0.20	1.5	95	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																			
61 geometría para acabado con avances y profundidades de corte moderados con corte contínuo a interrumpido.																			
TPMR 160308E-61:T9325	0.8	135	0.35	1.8	80	0.32	1.8	125	0.35	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160308E-61:T9335	0.8	120	0.35	1.8	70	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																			
PF2 geometría para acabado y acabado fino con corte contínuo.																			
TPMR 110304-PF2:TT010	0.4	255	0.10	0.5	150	0.10	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160304-PF2:TT010	0.4	255	0.10	0.5	150	0.10	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SPUN-IT

PRAMET

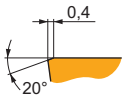
	IC (mm)	L (mm)	M (mm)	S (mm)
1203	12.700	12.70	2.3	3.18
1504	15.875	15.88	2.8	4.76
1904	19.050	19.05	3.5	4.76
2506	25.400	25.40	4.4	6.35



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

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
SPUN para acabado fino a semi-desbaste con corte contínuo y ligeramente interrumpido.																			
SPUN 120308:6640	0.8	180	0.15	4.0	–	–	–	170	0.15	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 120312:6640	1.2	190	0.15	4.0	–	–	–	180	0.15	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 150408:6640	0.8	155	0.20	5.0	–	–	–	145	0.20	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

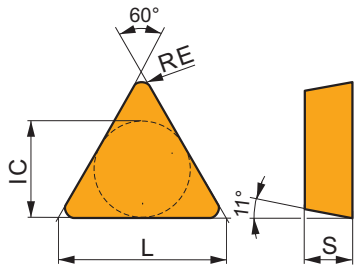
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
SPUN para acabado fino a semi-desbaste con corte contínuo y ligeramente interrumpido.																			
SPUN 150412:6640	1.2	165	0.20	5.0	–	–	–	155	0.20	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 190408:6640	0.8	150	0.20	6.0	–	–	–	140	0.20	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 190412:6640	1.2	160	0.20	6.0	–	–	–	150	0.20	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 190416:6640	1.6	165	0.20	6.0	–	–	–	155	0.20	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 **SPUN..S** para acabado fino a semi-desbaste con corte contínuo y ligeramente interrumpido.																			
SPUN 250620S:6640	2.0	80	0.40	12.0	–	–	–	75	0.40	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

TPUN-IT

PRAMET

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



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

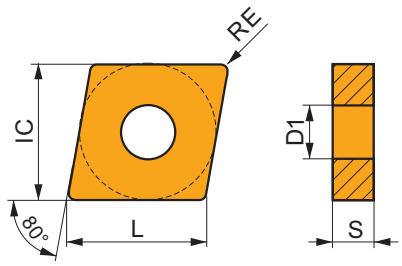
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
TPUN para acabado fino a semi-desbaste con corte contínuo y ligeramente interrumpido.																			
TPUN 110304:6640	0.4	135	0.10	1.2	–	–	–	125	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 110308:6640	0.8	125	0.18	1.2	–	–	–	115	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 160304:6640	0.4	135	0.10	1.5	–	–	–	125	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 160308:6640	0.8	125	0.18	1.5	–	–	–	115	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 160312:6640	1.2	125	0.20	1.5	–	–	–	115	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 220408:6640	0.8	120	0.18	2.0	–	–	–	110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 220412:6640	1.2	120	0.20	2.0	–	–	–	110	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN..S para acabado fino a semi-desbaste con corte contínuo y ligeramente interrumpido.																			
TPUN 270616S:6640	1.6	65	0.30	5.0	–	–	–	60	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 330620S:6640	2.0	65	0.30	5.0	–	–	–	60	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

PLAQUITAS DE MATERIALES AVANZADOS

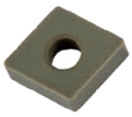
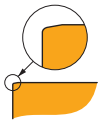
CNGA CER

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



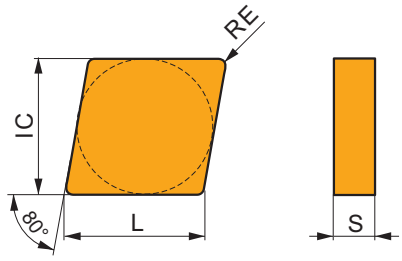
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
  HSC T **CER** para mecanizado con altas velocidades y corte contínuo.																			
CNGA 120404 T02020:TC100	0.4	–	–	–	–	–	–	590	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNGA 120408 T01020:TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	550	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNGA 120412 T01020:TC100	1.2	–	–	–	–	–	–	540	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

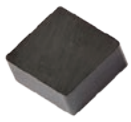
CNGN CER

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	12.90	4.76
1207	12.700	12.90	7.94



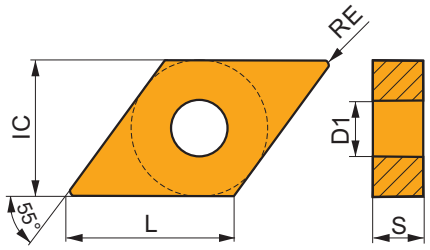
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 HSC T **CER** para mecanizado con altas velocidades y corte contínuo.																			
CNGN 120408 T01020:TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	550	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNGN 120708 T01020:TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	550	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNGN 120712 T01020:TC100	1.2	–	–	–	–	–	–	540	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

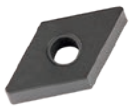
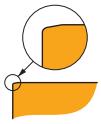
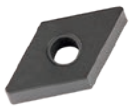
DNGA CER

PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76



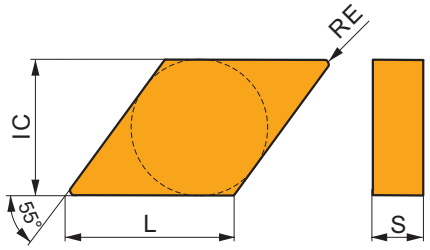
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
			HSC S																	
CER para mecanizado con altas velocidades y corte contínuo.																				
DNGA 150408 S02020:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 450	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			HSC T																	
CER para mecanizado con altas velocidades y corte contínuo.																				
DNGA 150404 T01020:TC100	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 475	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNGA 150408 T00520:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 450	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

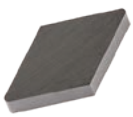
DNGN CER

PRAMET

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1504	12.700	15.50	4.76



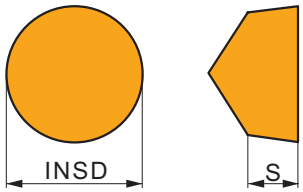
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
			HSC T																	
CER para mecanizado con altas velocidades y corte contínuo.																				
DNGN 150408 T01020:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 450	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

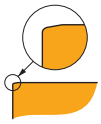
RCGX CER

PRAMET

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



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

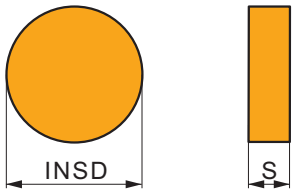
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC K																	
RCGX 060600 K15015:TC100	●	–	–	–	–	–	–	–	■	365	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
RCGX 090700 K15015:TC100	●	–	–	–	–	–	–	–	■	410	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
RCGX 120700 K15015:TC100	●	–	–	–	–	–	–	–	■	405	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–

CER para mecanizado con altas velocidades y corte contínuo.

RNGN CER

PRAMET

	INSD (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.18
1204	12.700	4.76
1207	12.700	7.94



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

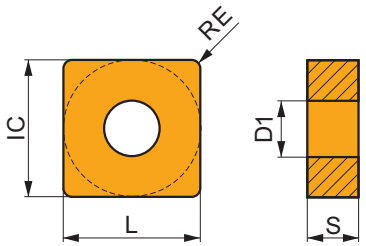
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC T																	
RNGN 090300 T01020:TC100	●	–	–	–	–	–	–	–	■	460	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120400 T01020:TC100	●	–	–	–	–	–	–	–	■	455	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120700 T01020:TC100	●	–	–	–	–	–	–	–	■	455	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120700 T15015:TC100	●	–	–	–	–	–	–	–	■	455	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–

CER para mecanizado con altas velocidades y corte contínuo.

SNGA CER

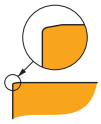
PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



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

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
SNGA 120408 T01025:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	575	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGA 120412 T01020:TC100	●	1.2	–	–	–	–	–	–	565	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



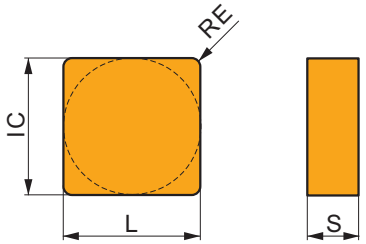
HSC T

CER para mecanizado con altas velocidades y corte contínuo.

SNGN CER

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	9.53	3.18
1204	12.700	12.70	4.76
1207	12.700	12.70	7.94



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

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
SNGN 090308 T01020:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	580	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 090312 T01020:TC100	●	1.2	–	–	–	–	–	–	565	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 120404 T01020:TC100	●	0.4	–	–	–	–	–	–	620	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 120408 T01020:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	575	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 120708 T01020:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	575	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 120712 T01020:TC100	●	1.2	–	–	–	–	–	–	565	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

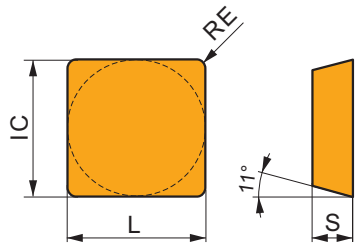
HSC T

CER para mecanizado con altas velocidades y corte contínuo.

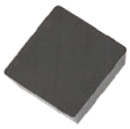
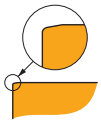
SPGN CER

PRAMET

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



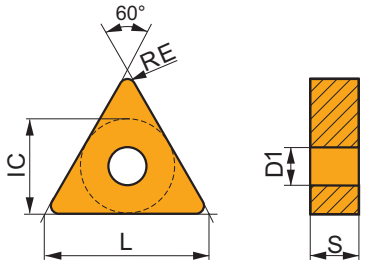
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
			HSC		T	**CER** para mecanizado con altas velocidades y corte contínuo.															
SPGN 120308 T01020:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■	530	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

TNGA CER

PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



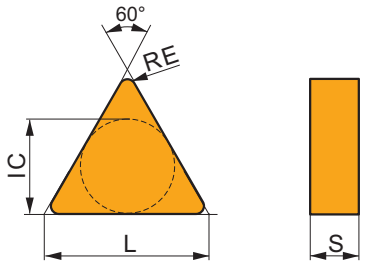
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
			HSC		T	**CER** para mecanizado con altas velocidades y corte contínuo.															
TNGA 160408 T01020:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■	475	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNGA 160412 T01020:TC100	●	1.2	–	–	–	–	–	–	■	500	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

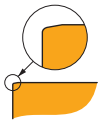
TNGN CER

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	16.50	4.76
1607	9.525	16.50	7.94



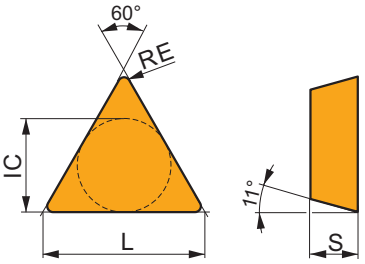
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 HSC T																				
CER para mecanizado con altas velocidades y corte contínuo.																				
TNGN 160408 T01020:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 475	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNGN 160412 T01020:TC100	●	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 500	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNGN 160708 T02020:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 475	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

TPGN CER

PRAMET

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



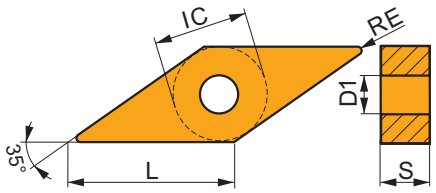
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
HSC T																				
CER para mecanizado con altas velocidades y corte contínuo.																				
TPGN 110304 T01020:TC100	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 460	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPGN 110308 T01020:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 425	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPGN 160304 T01020:TC100	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 460	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPGN 160308 T01020:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 425	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPGN 160312 T01020:TC100	●	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 450	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

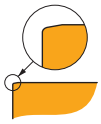
VNGA CER

PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



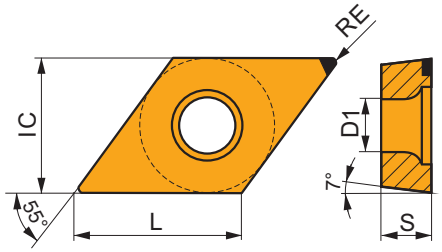
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	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)
 HSC T																			
CER para mecanizado con altas velocidades y corte contínuo.																			
VNGA 160404 T01020:TC100	0.4	–	–	–	–	–	–	425	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNGA 160408 T01020:TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	395	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

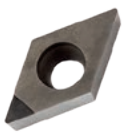
DCMW PCD

PRAMET

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



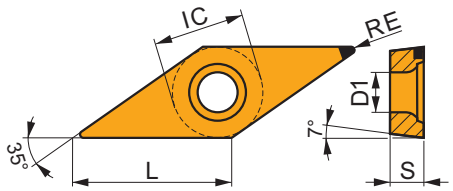
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	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)
 HSC F																			
PCD para acabado con altas velocidades y condiciones estables.																			
DCMW 11T304FN:PD1	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1035	0.12	0.5	–	–	–	–	–	–
DCMW 11T308FN:PD1	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1200	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–

VCMW PCD

PRAMET

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



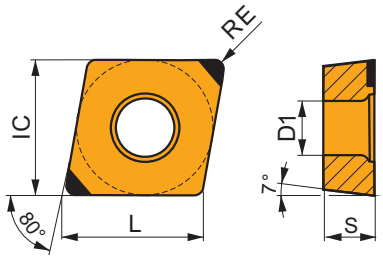
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		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)
			HSC F																	
PCD punta para operaciones de acabado a semi-desbaste, altas velocidades y condiciones de corte estables.																				
VCMW 160404FN:PD1	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 900	0.12	0.5	–	–	–	–	–	–
VCMW 160408FN:PD1	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 1050	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–

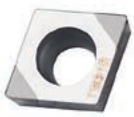
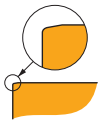
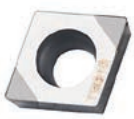
CCGW CBN

PRAMET

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



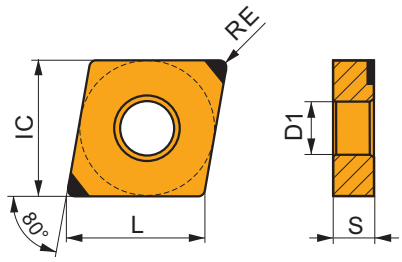
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
			HSC E																	
CBN para acabado.																				
CCGW 060204E-B:TB310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	◪ 460	0.10	0.4	–	–	–	◪ 120	0.07	0.3	■ 95	0.07	0.3
CCGW 09T304E-B:TB310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	◪ 460	0.10	0.4	–	–	–	◪ 120	0.07	0.3	■ 95	0.07	0.3
			HSC S																	
CBN para acabado.																				
CCGW 060204S01020B:TB310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	◪ 460	0.10	0.4	–	–	–	◪ 120	0.07	0.3	■ 95	0.07	0.3
CCGW 09T304S01020B:TB310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	◪ 460	0.10	0.4	–	–	–	◪ 120	0.07	0.3	■ 95	0.07	0.3

CNGA CBN

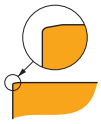
PRAMET

	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	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)
CNGA 120404S01020B:TB310	0.4	–	–	–	–	–	–	510	0.10	0.4	–	–	–	135	0.07	0.3	105	0.07	0.3
CNGA 120408S01020B:TB310	0.8	–	–	–	–	–	–	530	0.15	0.6	–	–	–	140	0.11	0.5	110	0.08	0.7

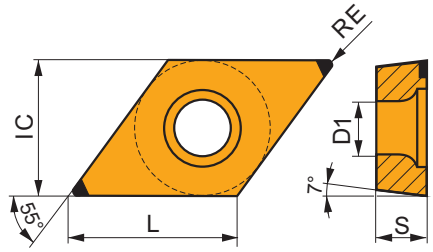


HSC S **CBN** para acabado con corte contínuo.

DCGW CBN

PRAMET

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



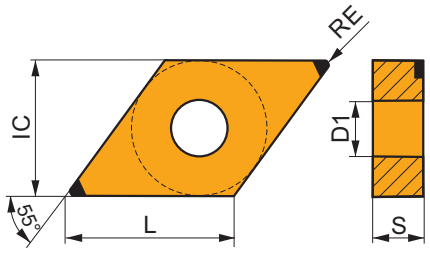
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
DCGW 11T304S01020B:TB310	0.4	–	–	–	–	–	–	370	0.10	0.4	–	–	–	95	0.07	0.3	75	0.07	0.3
DCGW 11T308S01020B:TB310	0.8	–	–	–	–	–	–	380	0.15	0.6	–	–	–	100	0.11	0.5	80	0.08	0.7

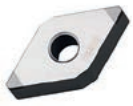
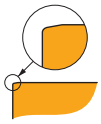
HSC S **CBN** para acabado.

DNGA CBN

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35

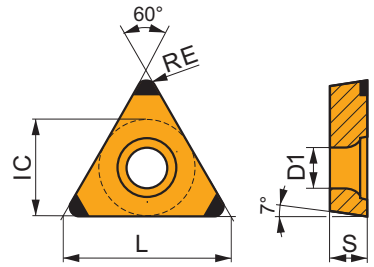


Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
CBN para acabado con corte contínuo.																				
DNGA 150608S01020B:TB310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 420	0.15	0.6	–	–	–	◪ 110	0.11	0.5	■ 85	0.08	0.7

TCGW CBN

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



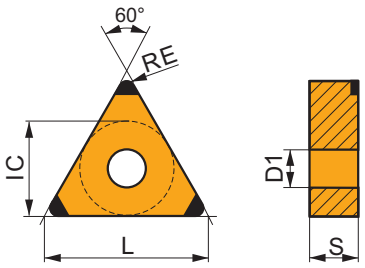
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
CBN para acabado con corte contínuo.																				
TCGW 110204E-C:TB310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	◪ 390	0.10	0.4	–	–	–	◪ 100	0.07	0.3	■ 80	0.07	0.3
CBN para acabado con corte contínuo.																				
TCGW 110204S01020C:TB310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	◪ 390	0.10	0.4	–	–	–	◪ 100	0.07	0.3	■ 80	0.07	0.3
TCGW 110208S01020C:TB310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 400	0.15	0.6	–	–	–	◪ 105	0.11	0.5	■ 85	0.08	0.7

TNGA CBN

PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



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

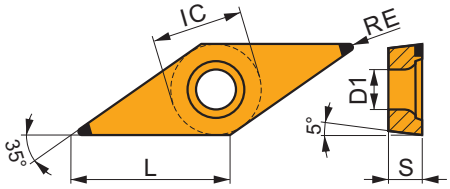
Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
TNGA 160408S01020C:TB310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	450	0.15	0.6	–	–	–	115	0.11	0.5	95	0.08	0.7

CBN para acabado con corte contínuo.

VBGW CBN

PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	4.50	16.00	4.76



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

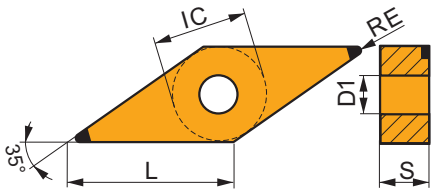
Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
VBGW 160404S01020B:TB310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	340	0.10	0.4	–	–	–	90	0.07	0.3	70	0.07	0.3
VBGW 160408S01020B:TB310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	350	0.15	0.6	–	–	–	90	0.11	0.5	70	0.08	0.7

CBN para acabado con corte contínuo.

VNGA CBN

PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.00	4.76



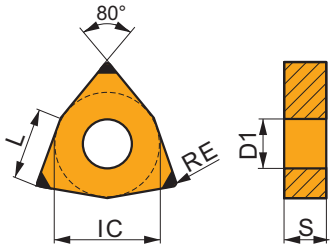
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
CBN para acabado con corte contínuo.																				
VNGA 160404S01020B:TB310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	◪ 360	0.10	0.4	–	–	–	◪ 95	0.07	0.3	■ 75	0.07	0.3
VNGA 160408S01020B:TB310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 370	0.15	0.6	–	–	–	◪ 95	0.11	0.5	■ 75	0.08	0.7

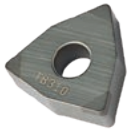
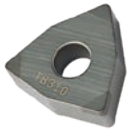
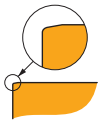
WNGA CBN

PRAMET

	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		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)
																				
CBN para acabado con corte contínuo.																				
WNGA 080408S01020C:TB310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 530	0.15	0.6	–	–	–	◪ 140	0.11	0.5	■ 110	0.08	0.7
																				
CBN para acabado con corte contínuo.																				
WNGA080408S01020WC:TB310	–	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 530	0.15	0.6	–	–	–	◪ 140	0.11	0.5	■ 110	0.08	0.7

TRONZADO Y RANURADO

ASIENTO DE PLAQUITA	GL1	GL2	GL3	GL4	GL5	GL6	
NEW **GLAF(RL)EXT** 20×20 / 25×25		CDX 20 mm	CDX 20 – 40 mm	CDX 20 – 32 mm	CDX 24 – 32 mm	CDX 24 – 32 mm	
NEW **GLAF(RL)EXT-S** 12×12 / 16×16		CDX 12 – 16 mm	CDX 12 – 16 mm	CDX 16 mm			
GLSF(RL)EXT 20×20 / 25×25	CDX 16 mm **NEW**	CDX 20 – 24 mm	CDX 20 – 32 mm	CDX 20 – 32 mm	CDX 20 – 32 mm	CDX 20 – 32 mm	
GLSF(RL)EXT-S 12×12 / 16×16	CDX 12 – 16 mm **NEW**	CDX 12 – 16 mm	CDX 12 – 16 mm	CDX 16 mm			
GLSF(RL)EXT-G 20×20 / 32×32 **NEW**		CDX 10 mm	CDX 10 – 20 mm	CDX 12 – 24 mm	CDX 12 – 32 mm	CDX 12 – 32 mm	
Anchura de corte (mm) CW	1.5	2	3 (2.5)	4	5	6	8
NEW **Tronzado profundo** (plaquita de un solo filo)			PLAQUITA DE UN SOLO FILO PM 1 PR	PLAQUITA DE UN SOLO FILO PM 1 PR			
Tronzado (tubo/barra)	**NEW** PM	PM 1 PR	CW = 2.5 / 3 PM 1 PR	PM 1 PR	PM 1 PR	PM 1 PR	
Ranurado (profundo/superficial)		PR GM	PR GM	PR GM	PR GM	GM	**NEW** GM
Torneado (longitudinal)		GM	GM	GM	GM	GM	**NEW** GM
Perfilado (multiaxial)		MM	MM	MM	MM	MM	

GLAF(RL) EXT

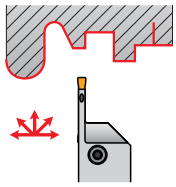
P M K N S H

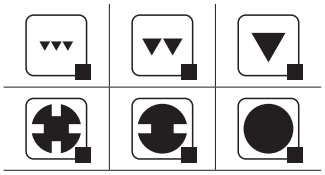
PRAMET

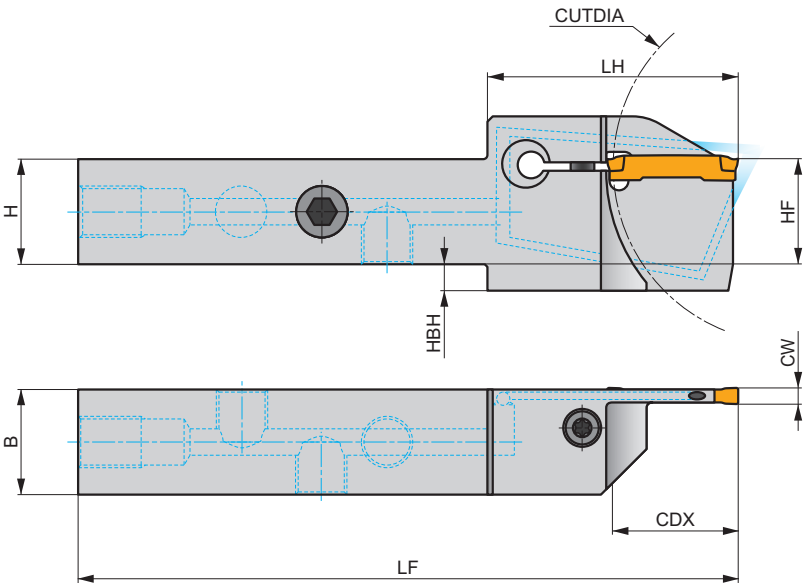
G

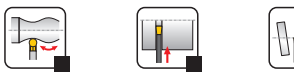
Herramienta de tronzado y ranurado con refrigeración interna para plaquitas GL

Portaherramientas exterior con diseño a izquierda o derecha con refrigeración interna para plaquitas GL. Ideal para aplicaciones de ranurado radial, tronzado, torneado y perfilado. Cuerpo reforzado para una vida útil más larga y bajas vibraciones. Cuerpo tratado para prolongar la vida de la herramienta.









	Product	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)		kg			
R	GL2-A2020KFR-20-80	20	5	20	20	125	43.5	2.00	20	80	✓	0.33	GI334	GL11	CC01
	GL2-A2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	2.00	20	80	✓	0.65	GI334	GL11	CC01
	GL3-A2020KFR-20-80	20	5	20	20	125	43.5	3.00	20	80	✓	0.33	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	✓	0.32	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	3.00	20	80	✓	0.66	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	✓	0.73	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2525PFR-40-100	25	7	25	25	170	63.5	3.00	40	100	✓	0.70	GI335	GL11	CC01
	GL4-A2020KFR-20-80	20	5	20	20	125	43.6	4.00	20	80	✓	0.38	GI336	GL11	CC01
	GL4-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.6	4.00	24	80	✓	0.37	GI336	GL11	CC01
	GL4-A2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.6	4.00	20	80	✓	0.58	GI336	GL11	CC01
	GL4-A2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.6	4.00	32	80	✓	0.67	GI336	GL11	CC01
	GL5-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.6	5.00	24	80	✓	0.32	GI337	GL11	CC01
	GL5-A2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.6	5.00	32	100	✓	0.67	GI337	GL11	CC01
	GL6-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.6	6.00	24	80	✓	0.37	GI338	GL11	CC01
	GL6-A2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.6	6.00	32	100	✓	0.68	GI338	GL11	CC01
L	GL2-A2020KFL-20-80	20	5	20	20	125	43.5	2.00	20	80	✓	0.33	GI334	GL11	CC01
	GL2-A2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	43.5	2.00	20	80	✓	0.66	GI334	GL11	CC01
	GL3-A2020KFL-20-80	20	5	20	20	125	43.5	3.00	20	80	✓	0.33	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	✓	0.36	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	43.5	3.00	20	80	✓	0.65	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	✓	0.67	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2525PFL-40-100	25	7	25	25	170	63.5	3.00	40	100	✓	0.70	GI335	GL11	CC01
	GL4-A2020KFL-20-80	20	5	20	20	125	43.6	4.00	20	80	✓	0.33	GI336	GL11	CC01
	GL4-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.6	4.00	24	80	✓	0.37	GI336	GL11	CC01
	GL4-A2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	43.6	4.00	20	80	✓	0.65	GI336	GL11	CC01
	GL4-A2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	55.6	4.00	32	80	✓	0.73	GI336	GL11	CC01
	GL5-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.6	5.00	24	80	✓	0.32	GI337	GL11	CC01

	Product	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)		kg			
L	**GL5-A2525PFL-32-100**	25	5	25	25	170	55.6	5.00	32	100	✓	0.67	GI337	GL11	CC01
	GL6-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.6	6.00	24	80	✓	0.33	GI338	GL11	CC01
	GL6-A2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	55.6	6.00	32	100	✓	0.68	GI338	GL11	CC01

GI334	GL2..	–
GI335	GL3..	–
GI336	GL4..	–
GI337	GL5..	–
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..

Profundidad de corte en diámetro mecanizado en la página 364.

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LK T20P

CC01	CHP-P1/8	G1/8"	HXK 4

Los accesorios para refrigerante pueden encontrarse en la página 366.

GLAF(RL) EXT-S

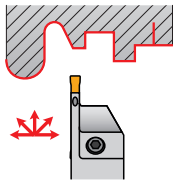
P M K N S H

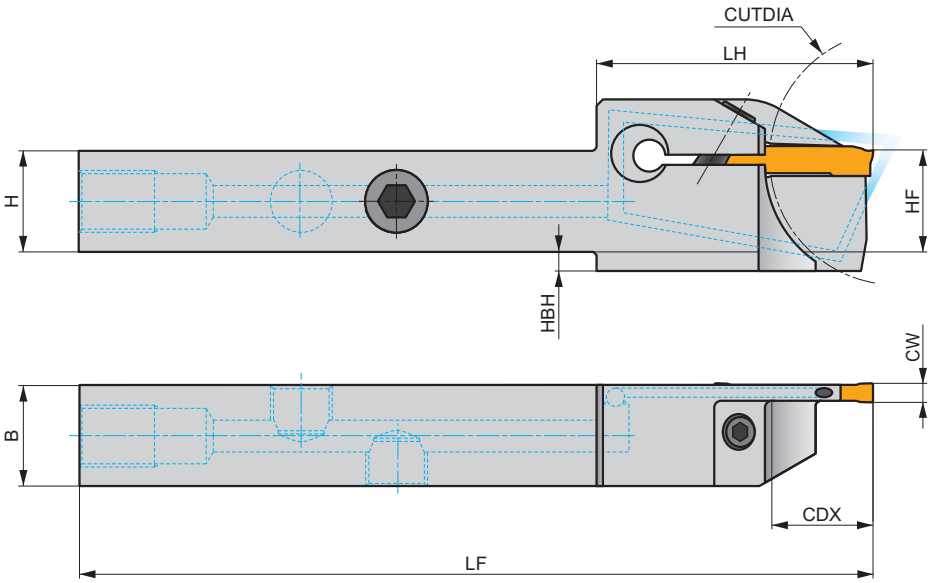
PRAMET

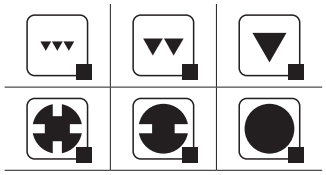
G

Herramienta de ranurado con refrigeración interna para plaquitas GL, para máquinas de cabezal móvil

Portaherramientas exterior a izquierda y a derecha con refrigeración interna para plaquitas GL, diseñado para máquinas de cabezal móvil y con fácil acceso a la fijación de la plaquita. Ideal para aplicaciones de ranurado radial, tronzado, torneado y perfilado. Cuerpo tratado para prolongar la vida de la herramienta.







	Product	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)		kg			
R	GL2-A1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	✓	0.12	GI334	GL13	CC02
	GL2-A1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	43.5	2.00	16	45	✓	0.21	GI334	GL12	CC01
	GL3-A1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	✓	0.12	GI335	GL13	CC02
	GL3-A1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	43.5	3.00	16	45	✓	0.21	GI335	GL12	CC01
	GL4-A1616KFR-16-45	16	4	16	16	125	43.6	4.00	16	45	✓	0.21	GI336	GL12	CC01
L	GL2-A1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	✓	0.11	GI334	GL13	CC02
	GL2-A1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	43.5	2.00	16	45	✓	0.27	GI334	GL12	CC01
	GL3-A1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	✓	0.12	GI335	GL13	CC02
	GL3-A1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	43.5	3.00	16	45	✓	0.25	GI335	GL12	CC01
	GL4-A1616KFL-16-45	16	4	16	16	125	43.6	4.00	16	45	✓	0.21	GI336	GL12	CC01

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..

Profundidad de corte en diámetro mecanizado en la página 364.

GL12	HS 0516	5.0	M 5	16	HXK 4
GL13	HS 0412	5.0	M 4	12	HXK 3

CC01	CHP-P1/8	–	G1/8"	HXK 4	–	–
CC02	–	CHP-P6	M6	HXK 3	CHP-G06	CHP-R1/8-6

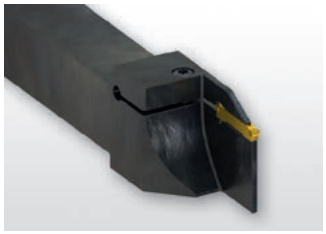
Los accesorios para refrigerante pueden encontrarse en la página 366.

GLSF(RL) EXT

P M K N S H

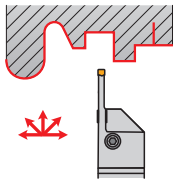
PRAMET

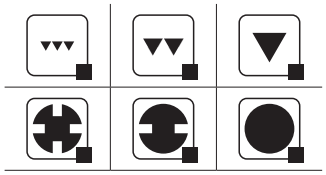
G

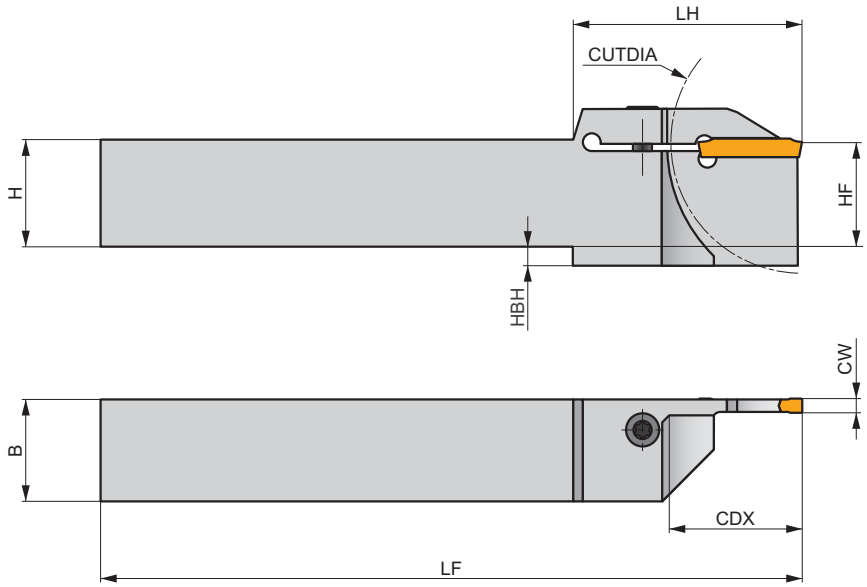


Herramienta de tronzado y ranurado para plaquitas GL

Portaherramientas exterior con diseño a izquierda o derecha para plaquitas GL. Ideal para aplicaciones de ranurado radial, tronzado, torneado y perfilado. Cuerpo reforzado para una vida útil más larga y bajas vibraciones. Cuerpo tratado para prolongar la vida de la herramienta.







	Product	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	GL1-S2020KFR-16-60	20	–	20	20	125	34.2	1.50	16	60	0.35	GI333	GL11
	GL2-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	43.5	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	48.5	2.00	24	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	2.00	20	80	0.70	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	47.5	2.00	24	80	0.68	GI334	GL11
	GL3-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	43.5	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11
	GL3-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	3.00	20	80	0.70	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	47.5	3.00	24	80	0.65	GI335	GL11
	GL3-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	0.78	GI335	GL11
	GL4-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	43.5	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
	GL4-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.5	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	47.5	4.00	24	80	0.69	GI336	GL11
	GL4-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.5	4.00	32	80	0.78	GI336	GL11
	GL5-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	43.5	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
	GL5-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	5.00	20	80	0.68	GI337	GL11
	GL5-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.5	5.00	32	100	0.78	GI337	GL11
	GL6-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	43.5	6.00	20	80	0.39	GI338-1	GL11
	GL6-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	6.00	20	80	0.68	GI338-1	GL11
	GL6-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.5	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11
L	GL1-S2020KFL-16-60	20	–	20	20	125	34.2	1.50	16	60	0.35	GI333	GL11
	GL2-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	43.5	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.5	2.00	24	80	0.39	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	43.5	2.00	20	80	0.70	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	47.5	2.00	24	80	0.64	GI334	GL11
	GL3-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	43.5	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11

	Product	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
L	**GL3-S2020KFL-24-80**	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	0.39	GI335	GL11
	GL3-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	43.5	3.00	20	80	0.68	GI335	GL11
	GL3-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	47.5	3.00	24	80	0.68	GI335	GL11
	GL3-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	0.78	GI335	GL11
	GL4-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	43.5	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
	GL4-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.5	4.00	24	80	0.39	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	43.5	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	47.5	4.00	24	80	0.65	GI336	GL11
	GL4-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	55.5	4.00	32	80	0.78	GI336	GL11
	GL5-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	43.5	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
	GL5-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	43.5	5.00	20	80	0.71	GI337	GL11
	GL5-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	55.5	5.00	32	100	0.78	GI337	GL11
	GL6-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	43.5	6.00	20	80	0.39	GI338-1	GL11
	GL6-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	43.5	6.00	20	80	0.71	GI338-1	GL11
	GL6-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	55.5	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11

GI333	GL1..	–
GI334	GL2..	–
GI335	GL3..	–
GI336	GL4..	–
GI337	GL5..	–
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..
GI338-1	GL6-D600..	–

Profundidad de corte en diámetro mecanizado en la página 364.

		Nm			
GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LK T20P

GLSF(RL) EXT-S

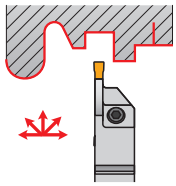
P M K N S H

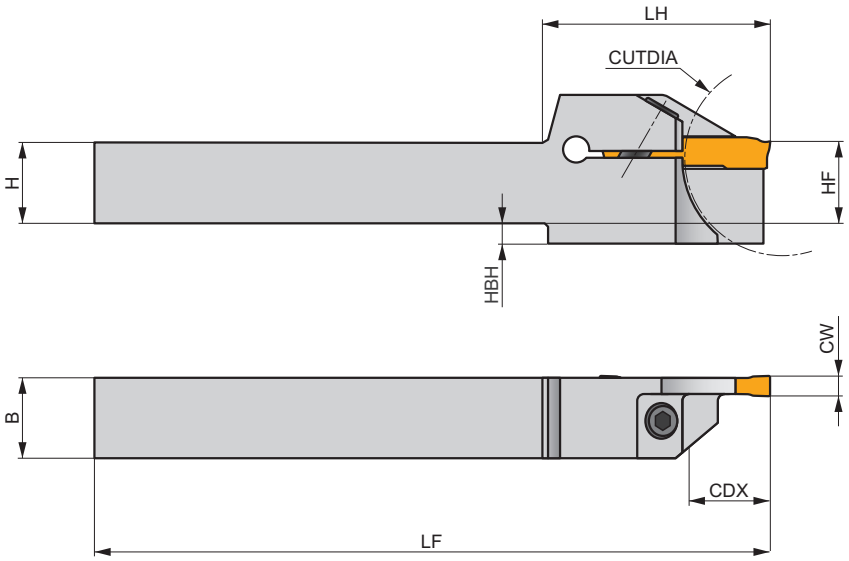
PRAMET

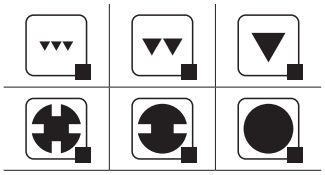
G

Herramienta de tronzado y ranurado para plaquitas GL, para máquinas de cabezal móvil

Portaherramientas exterior a izquierda y a derecha para plaquitas GL, diseñado para máquinas de cabezal móvil y con fácil acceso a la fijación de la plaquita. Ideal para aplicaciones de ranurado radial, tronzado, torneado y perfilado. Cuerpo tratado para prolongar la vida de la herramienta.







	Product	HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	GL1-S1212HFR-12-40	12	–	12	12	100	30.2	1.50	12	40	0.10	GI333	GL13
	GL1-S1616KFR-16-45	16	–	16	16	125	34.2	1.50	16	45	0.23	GI333	GL12
	GL2-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	0.14	GI334	GL13
	GL2-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	39.5	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	39.5	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFR-16-45	16	4	16	16	125	39.5	4.00	16	45	0.28	GI336	GL12
L	GL1-S1212HFL-12-40	12	–	12	12	100	30.2	1.50	12	40	0.10	GI333	GL13
	GL1-S1616KFL-16-45	16	–	16	16	125	34.2	1.50	16	45	0.23	GI333	GL12
	GL2-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	39.5	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	39.5	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFL-16-45	16	4	16	16	125	39.5	4.00	16	45	0.24	GI336	GL12

GI333	GL1..
GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..

Profundidad de corte en diámetro mecanizado en la página 364.

		Nm			
GL12	HS 0516	5.0	M 5	16	HXK 4
GL13	HS 0412	5.0	M 4	12	HXK 3

GLSF(RL) EXT-G

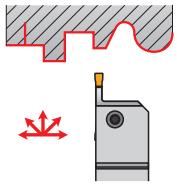
P M K N S H

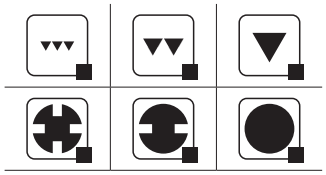
PRAMET

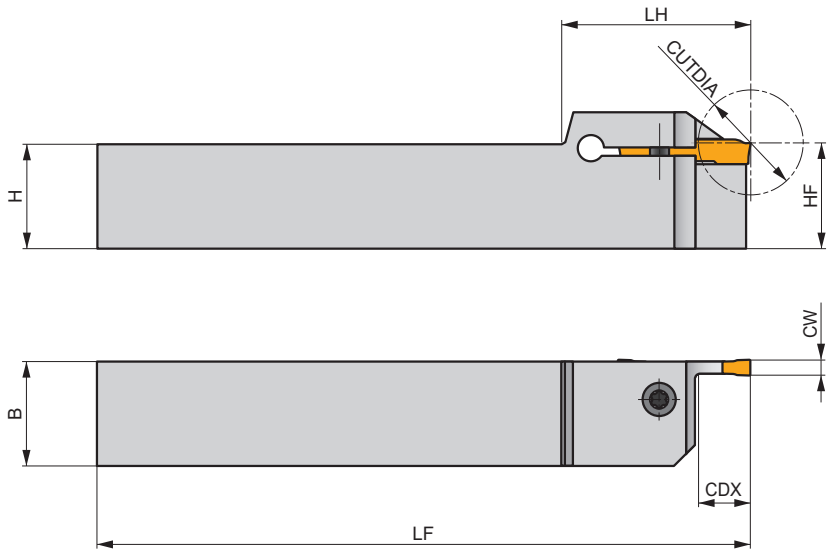
G

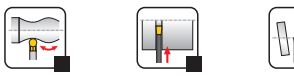
Herramienta de ranurado y torneado para plaquitas GL

Portaherramientas exterior con diseño a izquierda o derecha para plaquitas GL. Ideal para aplicaciones de torneado longitudinal y perfilado; puede utilizarse también para tareas de tronzado y ranurado.Cuerpo tratado para prolongar la vida de la herramienta.









	Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	GL2-S2020KFR-10	20	20	20	125	36.0	2.00	10	20	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-10	25	25	25	150	36.0	2.00	10	20	0.69	GI334	GL11
	GL3-S2020KFR-10	20	20	20	125	36.0	3.00	10	20	0.39	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-10	25	25	25	150	36.0	3.00	10	20	0.73	GI335	GL11
	GL3-S3232MFR-20	32	32	32	150	46.0	3.00	20	40	1.12	GI335	GL15
	GL4-S2020KFR-12	20	20	20	125	36.0	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-12	25	25	25	150	36.0	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11
	GL4-S3232MFR-24	32	32	32	150	50.0	4.00	24	48	1.04	GI336	GL15
	GL5-S2020KFR-12	20	20	20	125	36.0	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11
	GL5-S2525MFR-12	25	25	25	150	36.0	5.00	12	24	0.72	GI337	GL11
	GL5-S3232PFR-32	32	32	32	170	58.0	5.00	32	64	1.21	GI337	GL15
	GL6-S2020KFR-12	20	20	20	125	36.0	6.00	12	24	0.36	GI338-1	GL11
	GL6-S2525MFR-12	25	25	25	150	36.0	6.00	12	24	0.68	GI338-1	GL11
	GL6-S3232PFR-32	32	32	32	170	58.0	6.00	32	64	1.22	GI338	GL15
L	GL2-S2020KFL-10	20	20	20	125	36.0	2.00	10	20	0.37	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-10	25	25	25	150	36.0	2.00	10	20	0.70	GI334	GL11
	GL3-S2020KFL-10	20	20	20	125	36.0	3.00	10	20	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFL-10	25	25	25	150	36.0	3.00	10	20	0.70	GI335	GL11
	GL3-S3232MFL-20	32	32	32	150	46.0	3.00	20	40	1.12	GI335	GL15
	GL4-S2020KFL-12	20	20	20	125	36.0	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-12	25	25	25	150	36.0	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11
	GL4-S3232MFL-24	32	32	32	150	50.0	4.00	24	48	1.04	GI336	GL15
	GL5-S2020KFL-12	20	20	20	125	36.0	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11
	GL5-S2525MFL-12	25	25	25	150	36.0	5.00	12	24	0.72	GI337	GL11
	GL5-S3232PFL-32	32	32	32	170	58.0	5.00	32	64	1.15	GI337	GL15
	GL6-S2020KFL-12	20	20	20	125	36.0	6.00	12	24	0.36	GI338-1	GL11
	GL6-S2525MFL-12	25	25	25	150	36.0	6.00	12	24	0.72	GI338-1	GL11

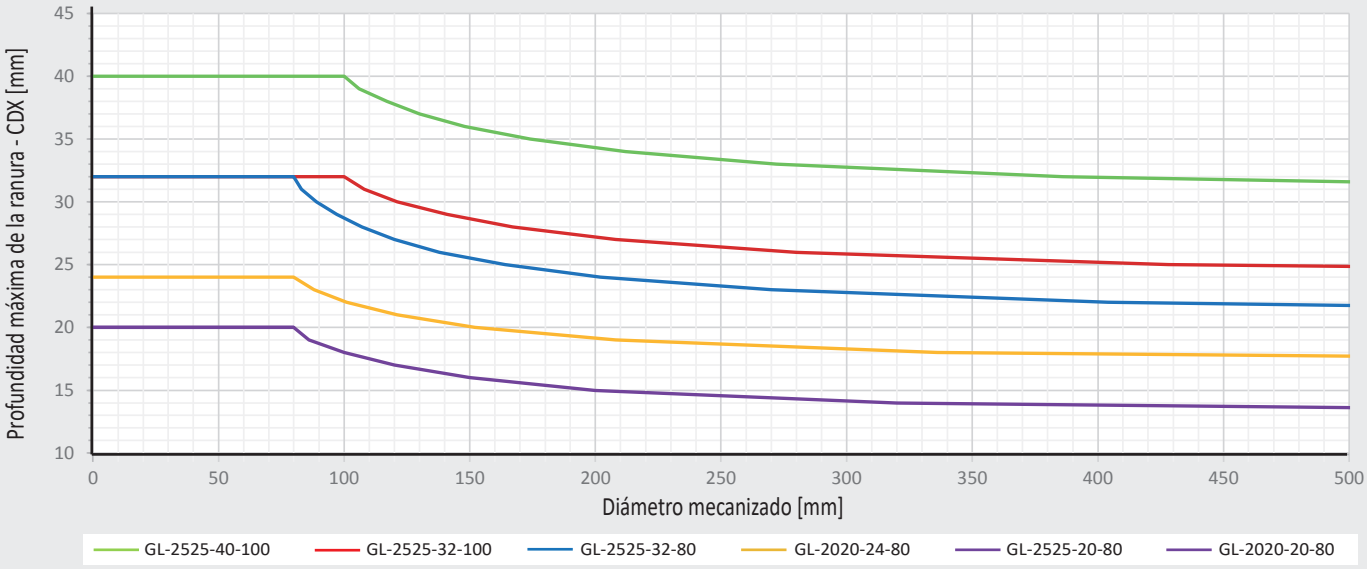
	Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
L	**GL6-S3232PFL-32**	32	32	32	170	58.0	6.00	32	64	1.15	GI338	GL15

GI334	GL2..	–
GI335	GL3..	–
GI336	GL4..	–
GI337	GL5..	–
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..
GI338-1	GL6-D600..	–

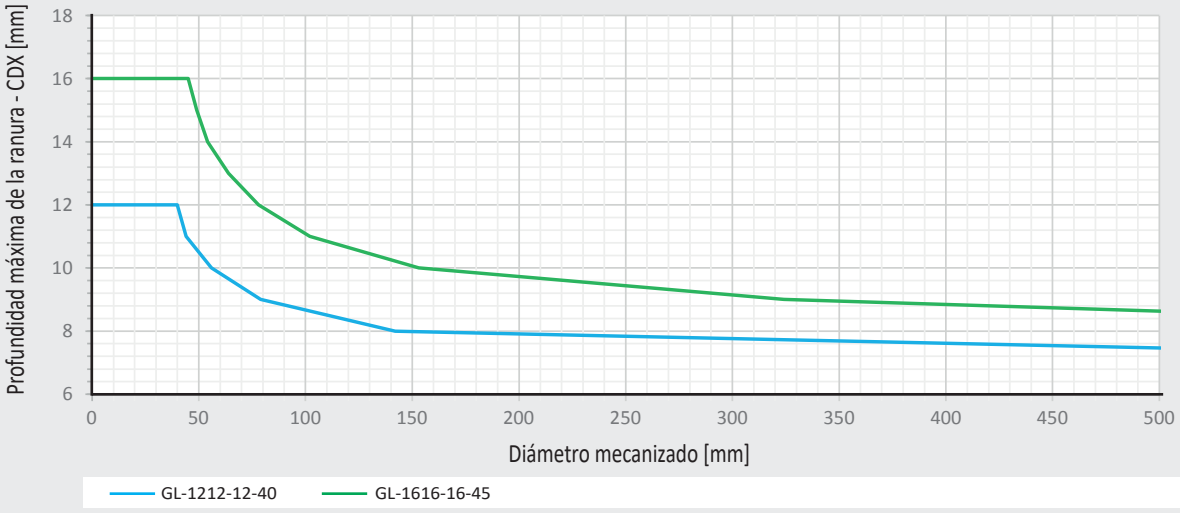
		Nm			
GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LK T20P
GL15	SR 88026-T30P	5.0	M8	26	LK T30P

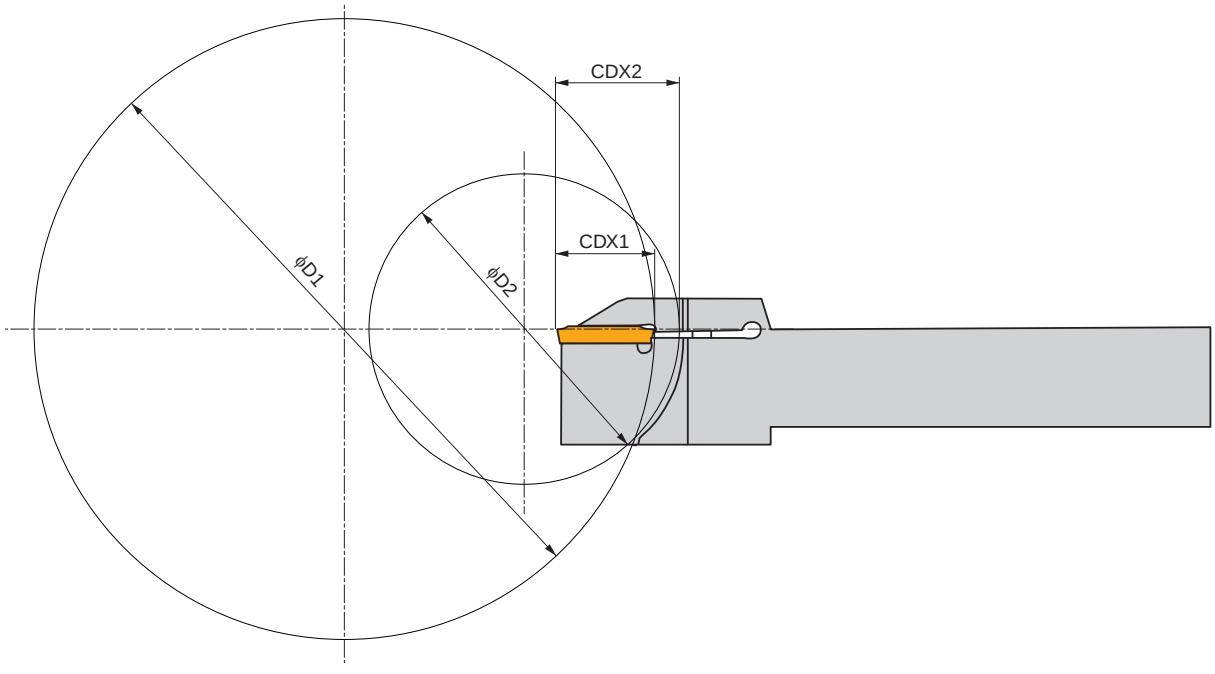
LAS PROFUNDIDADES DE CORTE DEPENDEN DEL DIÁMETRO MECANIZADO

GLAF(RL) EXT



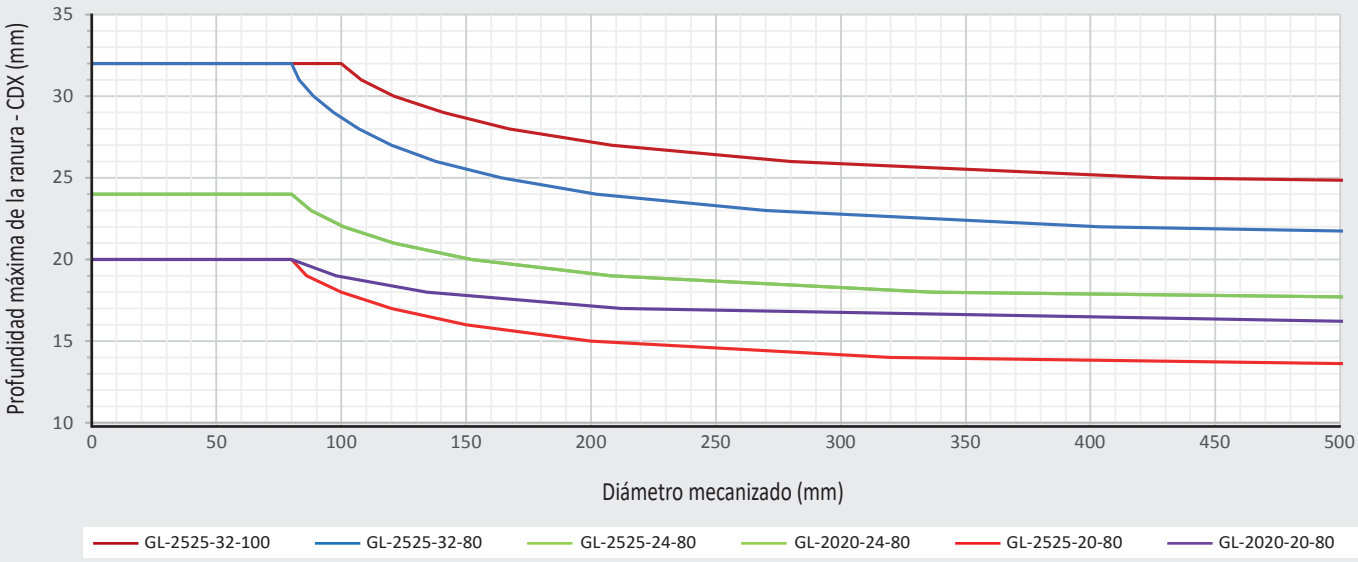
GLAF(RL) EXT-S



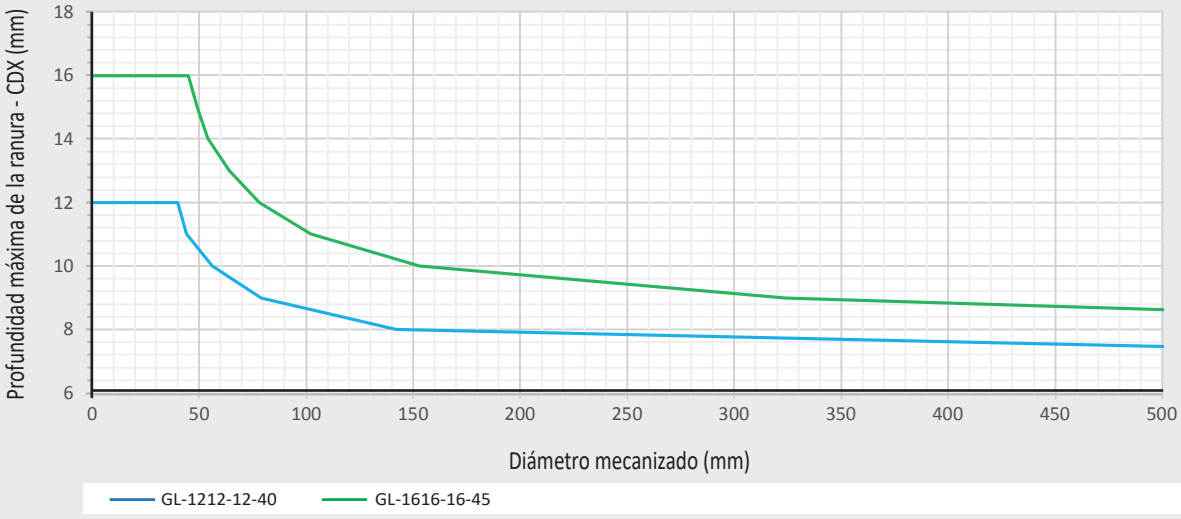


PROFUNDIDADES DE CORTE EN FUNCIÓN DEL DIÁMETRO MECANIZADO

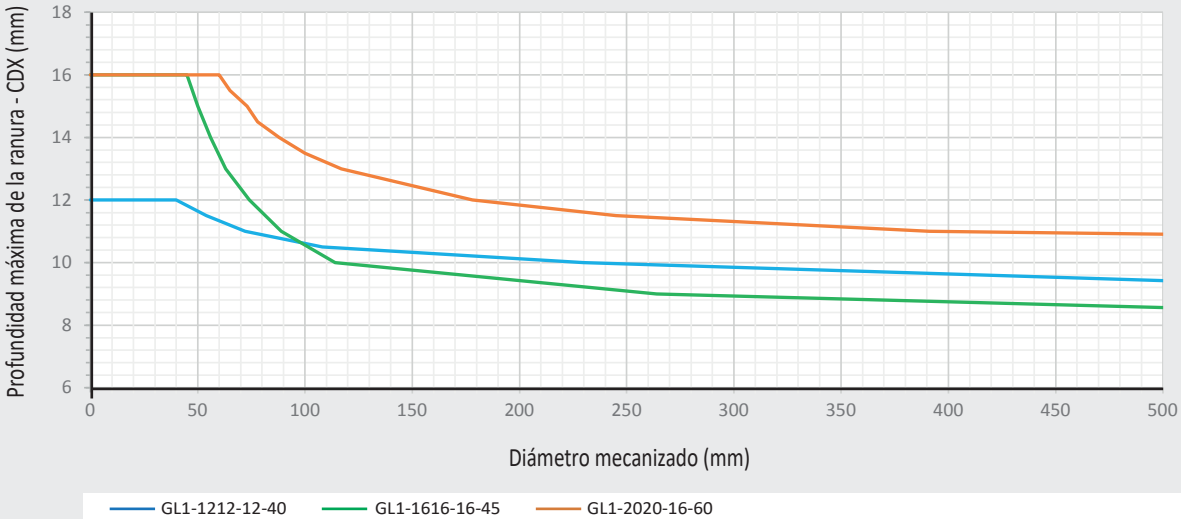
GLSF (RL) EXT



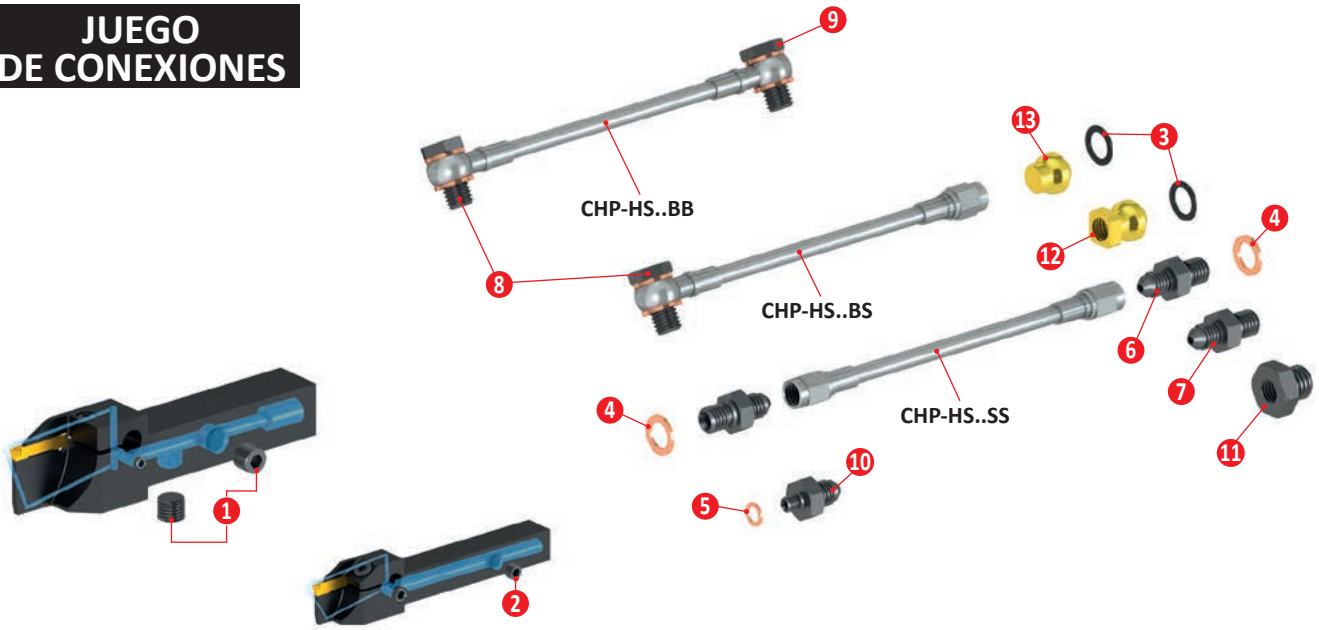
GLSF (RL) EXT-S

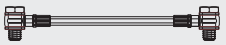


GL1



JUEGO DE CONEXIONES



			Denominación	longitud			
				150 mm	CHP-HS150 SS	CHP-HS150 BS	CHP-HS150 BB
				250 mm	CHP-HS250 SS	CHP-HS250 BS	CHP-HS250 BB
				300 mm	CHP-HS300 SS	CHP-HS300 BS	CHP-HS300 BB
1		Semicono G⅛“	CHP-P1/8		1 x	1 x	1 x
2		Semicono 6*	CHP-P6		–	–	–
3		Junta tórica	CHP-010×1		2 x	2 x	2 x
4		Junta de cobre	CHP-G10		2 x	3 x	4 x
5		Junta de cobre*	CHP-G06		–	–	–
6		Conector recto G⅛“	CHP-CS1/8		2 x	1 x	–
7		Conector recto M10	CHP-CS10		1 x	–	–
8		Conector banjo G⅛“	CHP-CB1/8		–	1 x	2 x
9		Conector banjo M10	CHP-CB10		–	1 x	1 x
10		Reducción G⅛“ a M6*	CHP-R1/8-6		–	–	–
11		Reducción G¼" a G⅛“	CHP-R1/4-1/8		–	1 x	1 x
12		Boquilla de refrigerante G⅛“	CHP-PV1/8-12		1 x	1 x	1 x
13		Semicono de la boquilla de refrigerante	CHP-PV14		1 x	1 x	1 x

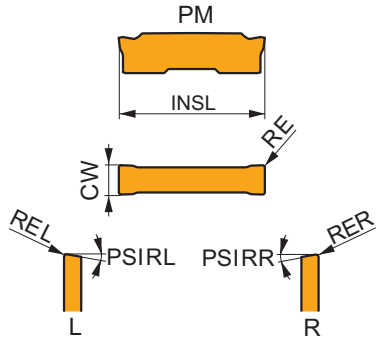
* Incluido en la entrega con mangos de 12 × 12

Más información en el prospecto
366

GL. D - PM

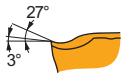
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
150	1.50	-0.04	0.04	16.5
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
250	2.55	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



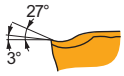
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)



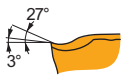
PM geometría con un ángulo de desprendimiento muy positivo, primera elección para tronzado y cortes de continuos a ligeramente interrumpidos.

GL1-D150M015-PM:G8330	●	0.1	■	130	0.05	■	75	0.05	◪	120	0.05	◪	390	0.06	◪	30	0.04	–	–	–	–
GL2-D200M02-PM:G8330	⬌	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	◪	120	0.08	◪	390	0.10	◪	30	0.06	–	–	–	–
GL2-D200M02-PM:T7325	●	0.2	◪	150	0.08	■	115	0.07	◪	140	0.08		–	–	◪	45	0.06	–	–	–	–
GL3-D250G02-PM:G8330	⬌	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	◪	120	0.10	◪	390	0.12	◪	30	0.07	–	–	–	–
GL3-D300M02-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	◪	120	0.10	◪	390	0.12	◪	30	0.07	–	–	–	–
GL3-D300M02-PM:T7325	●	0.2	◪	150	0.10	■	115	0.09	◪	140	0.10		–	–	◪	45	0.07	–	–	–	–
GL4-D400M02-PM:G8330	⬌	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	◪	120	0.12	◪	390	0.14	◪	30	0.10	–	–	–	–
GL4-D400M02-PM:T7325	●	0.2	◪	150	0.12	■	115	0.11	◪	140	0.12		–	–	◪	45	0.10	–	–	–	–
GL5-D500M03-PM:G8330	⬌	0.3	■	130	0.15	■	75	0.14	◪	120	0.15	◪	390	0.18	◪	30	0.12	–	–	–	–
GL6-D600M03-PM:G8330	⬌	0.3	■	130	0.15	■	75	0.14	◪	120	0.15	◪	390	0.18	◪	30	0.12	–	–	–	–



R-PM geometría a derecha con un ángulo de desprendimiento muy positivo, primera elección para tronzado de tubos y cortes continuos.

GL1-D150G015R06-PM:G8330	●	0.1	■	130	0.05	■	75	0.05	◪	120	0.05	◪	390	0.06	◪	30	0.04	–	–	6	–
GL1-D150G015R12-PM:G8330	●	0.1	■	130	0.05	■	75	0.05	◪	120	0.05	◪	390	0.06	◪	30	0.04	–	–	12	–
GL2-D200G02R06-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	◪	120	0.08	◪	390	0.10	◪	30	0.06	–	–	6	–
GL2-D200G02R06-PM:T7325	●	0.2	◪	150	0.08	■	115	0.07	◪	140	0.08		–	–	◪	45	0.06	–	–	6	–
GL2-D200G02R12-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	◪	120	0.08	◪	390	0.10	◪	30	0.06	–	–	12	–
GL3-D300G02R06-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	◪	120	0.10	◪	390	0.12	◪	30	0.07	–	–	6	–
GL3-D300G02R06-PM:T7325	●	0.2	◪	150	0.10	■	115	0.09	◪	140	0.10		–	–	◪	45	0.07	–	–	6	–
GL3-D300G02R12-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	◪	120	0.10	◪	390	0.12	◪	30	0.07	–	–	12	–
GL4-D400G02R06-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	◪	120	0.12	◪	390	0.14	◪	30	0.10	–	–	6	–
GL4-D400G02R06-PM:T7325	●	0.2	◪	150	0.12	■	115	0.11	◪	140	0.12		–	–	◪	45	0.10	–	–	6	–
GL4-D400G02R12-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	◪	120	0.12	◪	390	0.14	◪	30	0.10	–	–	12	–

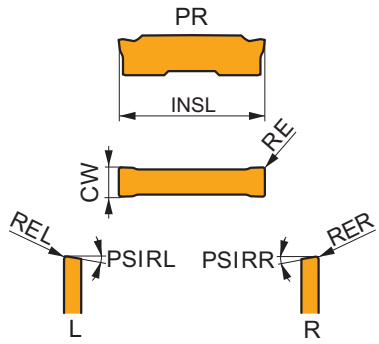


L-PM geometría a izquierda con un ángulo de desprendimiento muy positivo, primera elección para tronzado de tubos y cortes continuos.

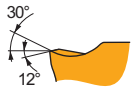
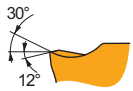
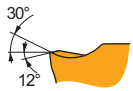
GL1-D150G015L06-PM:G8330	●	0.1	■	130	0.05	■	75	0.05	◪	120	0.05	◪	390	0.06	◪	30	0.04	–	–	–	6
GL1-D150G015L12-PM:G8330	●	0.1	■	130	0.05	■	75	0.05	◪	120	0.05	◪	390	0.06	◪	30	0.04	–	–	–	12
GL2-D200G02L06-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	◪	120	0.08	◪	390	0.10	◪	30	0.06	–	–	–	6
GL2-D200G02L06-PM:T7325	●	0.2	◪	150	0.08	■	115	0.07	◪	140	0.08		–	–	◪	45	0.06	–	–	–	6
GL2-D200G02L12-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	◪	120	0.08	◪	390	0.10	◪	30	0.06	–	–	–	12
GL3-D300G02L06-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	◪	120	0.10	◪	390	0.12	◪	30	0.07	–	–	–	6
GL3-D300G02L06-PM:T7325	●	0.2	◪	150	0.10	■	115	0.09	◪	140	0.10		–	–	◪	45	0.07	–	–	–	6
GL3-D300G02L12-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	◪	120	0.10	◪	390	0.12	◪	30	0.07	–	–	–	12
GL4-D400G02L06-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	◪	120	0.12	◪	390	0.14	◪	30	0.10	–	–	–	6
GL4-D400G02L06-PM:T7325	●	0.2	◪	150	0.12	■	115	0.11	◪	140	0.12		–	–	◪	45	0.10	–	–	–	6
GL4-D400G02L12-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	◪	120	0.12	◪	390	0.14	◪	30	0.10	–	–	–	12

GL. D - PR

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



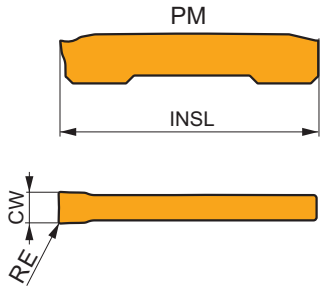
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE	P vc	P f	M vc	M f	K vc	K f	N vc	N f	S vc	S f	H vc	H f	PSIRR	PSIRL
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
															
PR geometría con faceta negativa, opción preferente para tareas difíciles de tronzado y ranurado, y cortes de continuos a interrumpidos.															
GL2-D200M02-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
GL2-D200M02-PR:T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
GL3-D300M02-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
GL3-D300M02-PR:T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
GL4-D400M02-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
GL4-D400M02-PR:T7325	0.2	150	0.15	115	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
GL5-D500M04-PR:G8330	0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	–	–	–	–	–	–	–	–
GL6-D600M04-PR:G8330	0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	–	–	–	–	–	–	–	–
															
R-PR geometría a derecha con faceta negativa, opción preferente para tareas difíciles de tronzado de barras, y cortes de continuos a interrumpidos.															
GL2-D200G02R06-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	6	–
GL2-D200G02R12-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	12	–
GL3-D300G02R06-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	6	–
GL3-D300G02R12-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	12	–
GL4-D400G02R06-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	6	–
GL4-D400G02R12-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	12	–
															
L-PR geometría a izquierda con faceta negativa, opción preferente para tareas difíciles de tronzado de barras, y cortes de continuos a interrumpidos.															
GL2-D200G02L06-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	6
GL2-D200G02L12-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	12
GL3-D300G02L06-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	6
GL3-D300G02L12-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	12
GL4-D400G02L06-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	6
GL4-D400G02L12-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	12

GL. S - PM

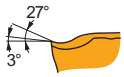
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
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		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)



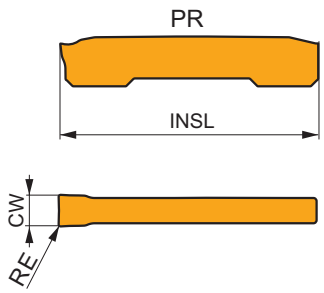
PM geometría con un ángulo de desprendimiento muy positivo en la placa de corte de cara única, opción preferente para tronzado profundo y cortes de continuos a ligeramente interrumpidos.

GL3-S300M02-PM:G8330		0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	–	–	–	–
GL4-S400M02-PM:G8330		0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	–	–	–	–

GL. S - PR

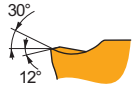
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
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		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)



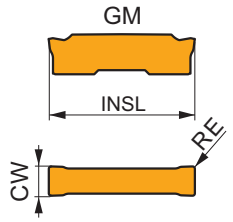
PR geometría con faceta negativa en la placa de corte de cara única, opción preferente para tareas difíciles de tronzado y ranurado profundo y cortes de continuos a interrumpidos.

GL3-S300M02-PR:G8330		0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
GL4-S400M02-PR:G8330		0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–

GL. D - GM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0
800	8.00	-0.05	0.05	25.0



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

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	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)
GL2-D200M02-GM:G8330		0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
GL2-D200M02-GM:T7325		0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	0.8	–	–	–	70	0.08	0.6	–	–	–
GL3-D300M02-GM:G8330		0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	–	–	–	35	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M02-GM:T7325		0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	165	0.20	1.0	–	–	–	55	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M04-GM:G8330		0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	–	–	–	40	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M04-GM:T7325		0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	175	0.20	1.0	–	–	–	60	0.14	0.8	–	–	–
GL4-D400M04-GM:G8330		0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	–	–	–	35	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M04-GM:T7325		0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	160	0.25	1.2	–	–	–	55	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M08-GM:G8330		0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	–	–	–	45	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M08-GM:T7325		0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	190	0.25	1.2	–	–	–	65	0.18	1.0	–	–	–
GL5-D500M08-GM:G8330		0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.0	–	–	–
GL5-D500M08-GM:T7325		0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	–	–	–	60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600M08-GM:G8330		0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600M08-GM:T7325		0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	–	–	–	60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D800M08-GM:G8330 [1]		0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.2	–	–	–

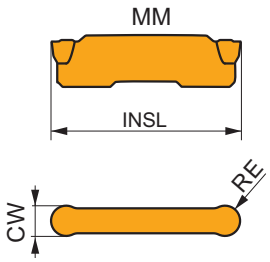
GM versátil geometría para ranurado y torneado longitudinal y cortes de continuos a interrumpidos.

[1] Usable only in holders with CDX ≥ 24.

GL. D - MM

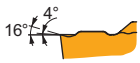
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



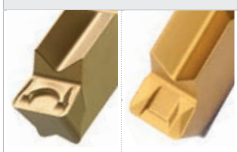
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
GL2-D200MM0-MM:G8330		1.0	250	0.10	1.0	150	0.09	1.0	235	0.10	1.0	–	–	–	60	0.08	0.8	–	–	–
GL2-D200MM0-MM:T7325		1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	270	0.10	1.0	–	–	–	90	0.08	0.8	–	–	–
GL3-D300MM0-MM:G8330		1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	–	–	–	50	0.14	1.0	–	–	–
GL3-D300MM0-MM:T7325		1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	225	0.20	1.2	–	–	–	75	0.14	1.0	–	–	–
GL4-D400MM0-MM:G8330		2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	–	–	–	55	0.14	1.0	–	–	–
GL4-D400MM0-MM:T7325		2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	235	0.20	1.2	–	–	–	80	0.14	1.0	–	–	–
GL5-D500MM0-MM:G8330		2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	–	–	–	50	0.18	1.0	–	–	–
GL5-D500MM0-MM:T7325		2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	220	0.25	1.2	–	–	–	75	0.18	1.0	–	–	–
GL6-D600MM0-MM:G8330		3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	–	–	–	45	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600MM0-MM:T7325		3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	205	0.30	1.2	–	–	–	70	0.21	1.0	–	–	–



MM geometría con radio completo para perfilado en copia y torneado longitudinal, con corte contínuo a interrumpido.

LCM. – NAVEGADOR DE HERRAMIENTAS EXTERIORES

ASIENTO DE PLAQUITA	0316	0416	0516	0616	0830
GFI(RL) EXT 16×16 32×25					
GFM(RL) EXT 20×20 32×25					
Anchura de corte (mm) CW	3	4	5	6	8
Tronzado profundo (plaquita de un solo filo)	LCMR CM	LCMR CM			
Tronzado (tubo/barra)	CM F	CM F	CM F	CM F	F
Ranurado (profundo/superficial)	F M	F M	F M	F M	F
Torneado (longitudinal)	F M	F M	F M	 F M	F
Perfilado (multiaxial)	MP	MP	MP	MP	MP

GFI(RL) EXT

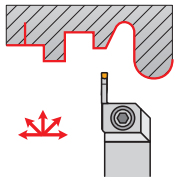
P M K N S H

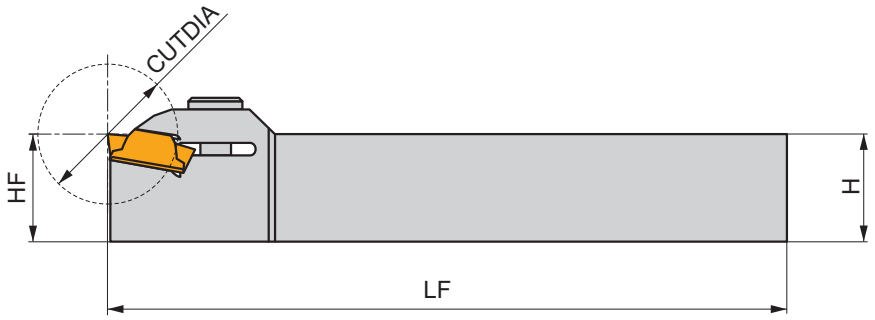
PRAMET

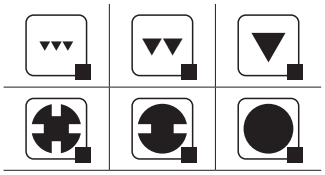
G

Herramienta de Ranurado Exterior y Torneado con Fijación Superior y Ranura en V para Plaquitas LCM.

Portaherramientas de ranurado exterior a derecha o izquierda para plaquitas LCM. Adecuado para aplicaciones de tronzado, ranurado, perfilado y torneado longitudinal. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	**GFIR 1616 H 03**	16	16	16	100	3.00	18	0.22	GI136	GL03
	GFIR 2020 K 03	20	20	20	125	3.00	18	0.40	GI136	GL04
	GFIR 2525 M 03	25	25	25	150	3.00	18	0.73	GI136	GL05
	GFIR 1616 H 04	16	16	16	100	4.00	24	0.21	GI137	GL03
	GFIR 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.39	GI137	GL04
	GFIR 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.71	GI137	GL05
	GFIR 2020 K 05	20	20	20	125	5.00	28	0.38	GI138	GL04
	GFIR 2525 M 05	25	25	25	150	5.00	28	0.70	GI138	GL05
	GFIR 2020 K 06	20	20	20	125	6.00	28	0.38	GI139	GL04
	GFIR 2525 M 06	25	25	25	150	6.00	28	0.70	GI139	GL05
	GFIR 2525 M 08	25	25	25	150	8.00	48	0.74	GI193	GL09
	GFIR 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.01	GI193	GL09
L	**GFIL 1616 H 03**	16	16	16	100	3.00	18	0.22	GI136	GL03
	GFIL 2020 K 03	20	20	20	125	3.00	18	0.39	GI136	GL04
	GFIL 2525 M 03	25	25	25	150	3.00	18	0.73	GI136	GL05
	GFIL 1616 H 04	16	16	16	100	4.00	24	0.20	GI137	GL03
	GFIL 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.38	GI137	GL04
	GFIL 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.71	GI137	GL05
	GFIL 2020 K 05	20	20	20	125	5.00	28	0.38	GI138	GL04
	GFIL 2525 M 05	25	25	25	150	5.00	28	0.71	GI138	GL05
	GFIL 2020 K 06	20	20	20	125	6.00	28	0.40	GI139	GL04
	GFIL 2525 M 06	25	25	25	150	6.00	28	0.70	GI139	GL05
	GFIL 2525 M 08	25	25	25	150	8.00	48	0.74	GI193	GL09
	GFIL 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.02	GI193	GL09

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..
GI193	LCM. 0830..

GL03	HS 0616C	6.0	M 6	16	HXK 5
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5
GL05	HS 0625C	6.0	M 6	25	HXK 5
GL09	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXK 8

GFM(RL) EXT

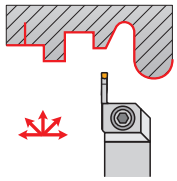
P M K N S H

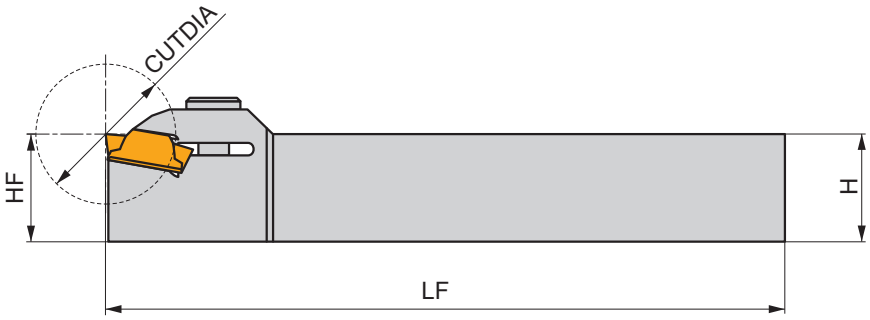
PRAMET

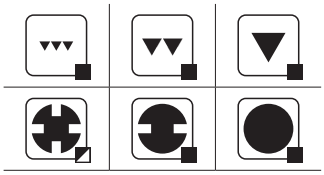
G

Herramienta de Ranurado Exterior y Torneado con Fijación Superior y Ranura en V para Plaquitas LCM.

Portaherramientas de ranurado exterior a derecha o izquierda para plaquitas LCM. Adecuado para aplicaciones de tronzado, ranurado, perfilado y torneado longitudinal. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







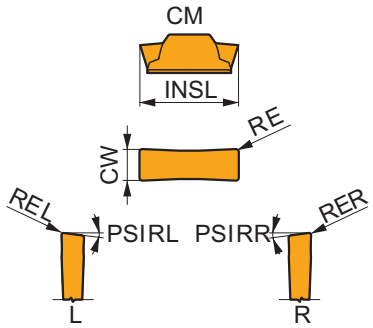
	Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	GFMR 2020 K 0316	20	20	20	125	3.00	30	0.37	GI136	GL04
	GFMR 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.68	GI136	GL04
	GFMR 2020 K 0416	20	20	20	125	4.00	40	0.37	GI137	GL04
	GFMR 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.67	GI137	GL04
	GFMR 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.65	GI138	GL04
	GFMR 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.96	GI138	GL04
	GFMR 2525 M 0616	25	25	25	150	6.00	60	0.66	GI139	GL04
	GFMR 3225 P 0616	32	32	25	170	6.00	60	0.95	GI139	GL04
	GFMR 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.97	GI193	GL10
L	GFML 2020 K 0316	20	20	20	125	3.00	30	0.36	GI136	GL04
	GFML 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.69	GI136	GL04
	GFML 2020 K 0416	20	20	20	125	4.00	40	0.37	GI137	GL04
	GFML 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.67	GI137	GL04
	GFML 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.66	GI138	GL04
	GFML 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.96	GI138	GL04
	GFML 2525 M 0616	25	25	25	150	6.00	60	0.64	GI139	GL04
	GFML 3225 P 0616	32	32	25	170	6.00	60	0.95	GI139	GL04
	GFML 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.97	GI193	GL10

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..
GI193	LCM. 0830..

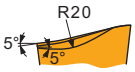
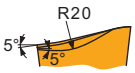
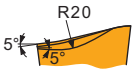
		Nm			
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5
GL10	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXK 8

LCMF 16 - CM

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



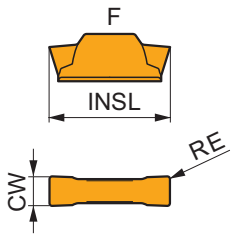
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
																
CM geometría primera opción para tronzado y ranurado con corte contínuo y ligeramente interrumpido.																
LCMF 031602-CM:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 031604-CM:T8330	●	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041602-CM:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041604-CM:T8330	●	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 051604-CM:T8330	●	0.4	130	0.11	75	0.11	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 061604-CM:T8330	●	0.4	130	0.11	75	0.11	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
																
R-CM geometría con diseño a derecha, primera elección para tronzado con corte contínuo a ligeramente interrumpido.																
LCMF 031602R15-CM:T8330[1]	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	15	–
LCMF 031602R6-CM:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	6	–
LCMF 041602R15-CM:T8330[1]	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	15	–
LCMF 041602R6-CM:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	6	–
																
L-CM geometría con diseño a izquierda, primera elección para tronzado con corte contínuo y ligeramente interrumpido.																
LCMF 031602L15-CM:T8330[1]	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	15
LCMF 031602L6-CM:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	6
LCMF 041602L15-CM:T8330[1]	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	15
LCMF 041602L6-CM:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	6

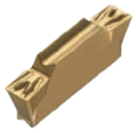
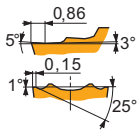
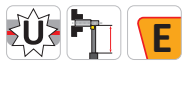
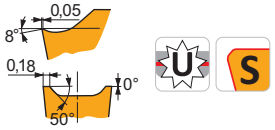
[1] Toolholders have to be modified.

LCMF 16, LCMF 30 - F

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4
0830	8.00	-0.05	0.05	30.0



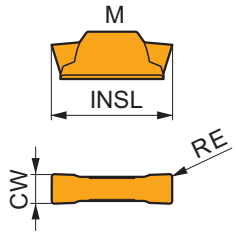
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
	 	**F** geometría para tronzado, ranurado y torneado longitudinal, acabado y acabado fino con corte contínuo y ligeramente interrumpido.																	
LCMF 031602-F:T8330	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 031604-F:T8330	0.4	200	0.10	0.5	120	0.09	0.5	190	0.10	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041604-F:T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041604-F:T9325	0.4	275	0.13	0.5	165	0.12	0.5	260	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041608-F:T8330	0.8	205	0.13	1.0	120	0.12	1.0	190	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041608-F:T9325	0.8	305	0.13	1.0	180	0.12	1.0	285	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 051608-F:T8330	0.8	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 051608-F:T9325	0.8	285	0.15	1.0	170	0.14	1.0	270	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 061608-F:T8330	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 061608-F:T9325	0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		**F** geometría para tronzado, ranurado y torneado longitudinal, acabado y acabado fino con corte contínuo y ligeramente interrumpido.																	
LCMF 083008-F:T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 083012-F:T8330	1.2	170	0.25	1.5	100	0.23	1.5	160	0.25	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

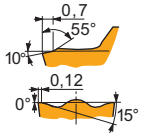
LCMF 16 - M

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



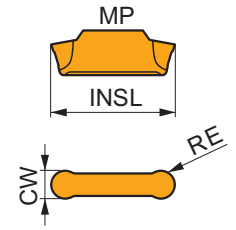
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																			
M geometría para ranurado y torneado longitudinal con corte contínuo a interrumpido.																			
LCMF 031602-M:T8330	0.2	160	0.13	1.0	95	0.12	1.0	150	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.10	0.7
LCMF 031604-M:T8330	0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.10	0.7
LCMF 041604-M:T8330	0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.12	0.8
LCMF 041604-M:T9325	0.4	225	0.18	1.0	135	0.16	1.0	210	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041608-M:T8330	0.8	185	0.18	1.0	110	0.16	1.0	175	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	35	0.12	0.8
LCMF 041608-M:T9325	0.8	265	0.18	1.0	155	0.16	1.0	250	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 051608-M:T8330	0.8	180	0.20	1.0	105	0.18	1.0	170	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	35	0.13	1.0
LCMF 051608-M:T9325	0.8	255	0.20	1.0	150	0.18	1.0	240	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 061608-M:T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	35	0.13	1.0
LCMF 061608-M:T9325	0.8	230	0.25	1.0	135	0.23	1.0	215	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

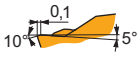
LCMF 16, LCMF 30 - MP

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	17.5
0416	4.00	-0.05	0.05	17.6
0516	5.00	-0.05	0.05	18.3
0616	6.00	-0.05	0.05	18.5
0830	8.00	-0.05	0.05	30.9



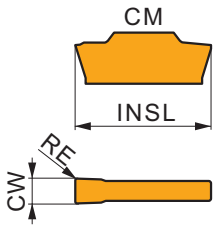
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																			
MP geometría para torneado longitudinal y perfilado en copia, con corte contínuo a interrumpido.																			
LCMF 0316MO-MP:T8330	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0416MO-MP:T8330	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0416MO-MP:T9325	2.0	220	0.40	1.0	130	0.36	1.0	205	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0516MO-MP:T8330	2.5	170	0.45	1.0	100	0.41	1.0	160	0.45	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0516MO-MP:T9325	2.5	205	0.45	1.0	120	0.41	1.0	190	0.45	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0616MO-MP:T8330	3.0	165	0.50	1.0	95	0.45	1.0	155	0.50	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0616MO-MP:T9325	3.0	200	0.50	1.0	120	0.45	1.0	190	0.50	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0830MO-MP:T8330	4.0	150	0.60	1.2	90	0.54	1.2	140	0.60	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

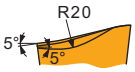
LCMR 16 - CM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4



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

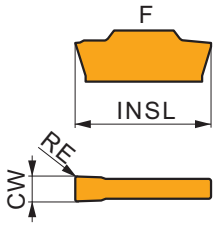
Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
																
LCMR 031602-CM:T8330		0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 041604-CM:T8330		0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–

CM geometría primera opción para tronzado y ranurado con corte contínuo y ligeramente interrumpido.

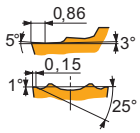
LCMR 16, LCMR 30 - F

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



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

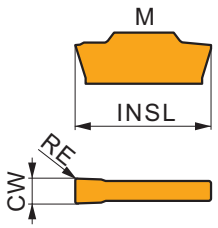
Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
LCMR 031604-F:T8330		0.4	200	0.10	0.5	120	0.09	0.5	190	0.10	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 041604-F:T8330		0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 051604-F:T8330		0.4	180	0.15	0.5	105	0.14	0.5	170	0.15	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 061608-F:T8330		0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

F geometría para tronzado, ranurado y torneado longitudinal, acabado y acabado fino con corte contínuo y ligeramente interrumpido.

LCMR 16 - M

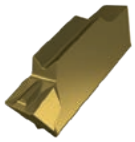
PRAMET

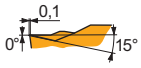
	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



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

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
LCMR 031604-M:T8330	●	0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.10	0.7
LCMR 041604-M:T8330	●	0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.12	0.8
LCMR 051604-M:T8330	●	0.4	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.13	1.0
LCMR 061608-M:T8330	✱	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	35	0.13	1.0





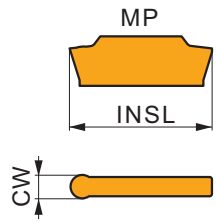
E

M geometría para ranurado y torneado longitudinal con corte contínuo a interrumpido.

LCMR 16 - MP

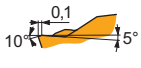
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	17.4
0416	4.00	-0.05	0.05	17.5
0516	5.00	-0.05	0.05	18.1
0616	6.00	-0.05	0.05	18.3



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

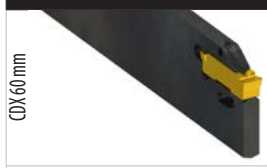
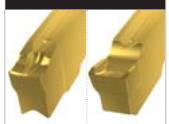
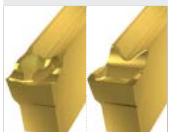
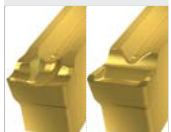
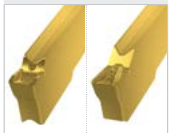
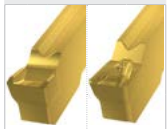
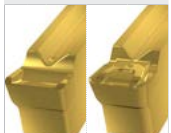
Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
LCMR 0316MO-MP:T8330	✱	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 0416MO-MP:T8330	✱	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 0516MO-MP:T8330	✱	2.5	170	0.45	1.0	100	0.41	1.0	160	0.45	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 0616MO-MP:T8330	✱	3.0	165	0.50	1.0	95	0.45	1.0	155	0.50	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



U S

MP geometría para torneado longitudinal y perfilado en copia, con corte contínuo a interrumpido.

GL – NAVEGADOR DE LAMAS Y ACCESORIOS

ASIENTO DE PLAQUITA	GL1	GL2	GL3	GL4	GL5	GL6	
Lamas H = 26; 32 mm							
NEW Lamas MS							
Anchura de corte (mm) CW	1.5	2	3 (2.5)	4	5	6	8
NEW Tronzado profundo (plaquita de un solo filo)			 PLAQUITA DE UN SOLO FILO PM 1 PR	 PLAQUITA DE UN SOLO FILO PM 1 PR			
Tronzado (tubo/barra)	NEW PM	 PM 1 PR	 CW = 2.5 / 3 PM 1 PR	 PM 1 PR	 PM 1 PR	 PM 1 PR	
Ranurado (profundo/superficial)		 PR GM	 PR GM	 PR GM	 PR GM	 PR GM	NEW GM

MS-EN

- Portaherramientas modular
- Tamaños de mango:
  20 × 20, 25 × 25, 32 × 32 mm

DU, D

- Bloque portaherramientas
- Tamaños de mango:
  20 × 20, 25 × 23, 25 × 32, 32 × 29, 25 × 30 mm

GLS B

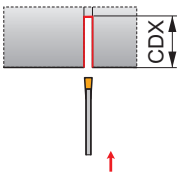
P M K N S H

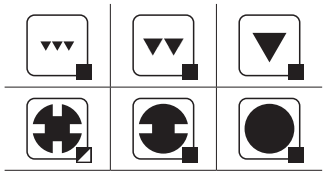
PRAMET

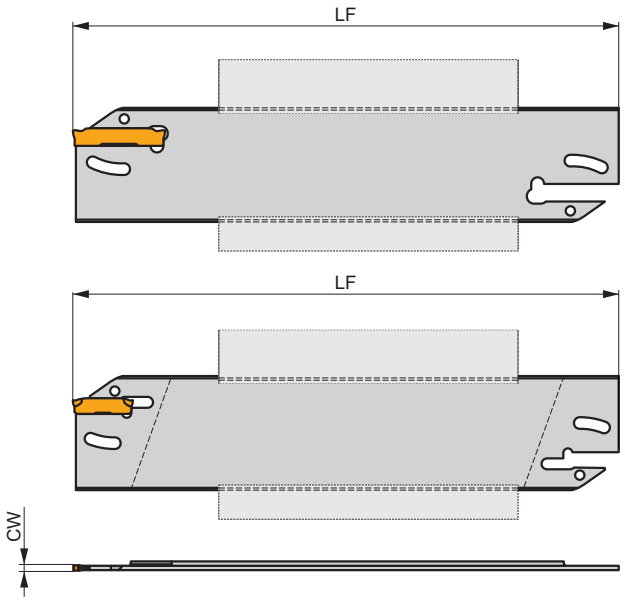
X

Lama de tronzado y ranurado de dos posiciones para plaquitas GL

Lama para plaquitas GL, adecuada para aplicaciones de tronzado y ranurado. Sustitución sencilla de las plaquitas mediante una llave específica (incluida en el paquete). Se puede montar en el bloque portaherramientas DU, D. Cuerpo tratado para prolongar la vida de la herramienta.







	Product	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
R	GL1-S26KBR-16	21.4	26	125	1.50	16	0.05	GI333	KV2
	GL1-S32MBR-16	32	32	150	1.50	16	0.07	GI333	KV2
L	GL1-S26KBL-16	21.4	26	125	1.50	16	0.05	GI333	KV2
	GL1-S32MBL-16	32	32	150	1.50	16	0.07	GI333	KV2
N	GL2-S26KB	21.4	26	125	2.00	35	0.13	GI334	KV2
	GL2-S32MB	25	32	150	2.00	50	0.15	GI334	KV2
	GL3-S26KB	21.4	26	125	3.00	35	0.15	GI335	KV2
	GL3-S32MB	25	32	150	3.00	50	0.15	GI335	KV2
	GL4-S32MB	25	32	150	4.00	50	0.19	GI336	KV2
	GL5-S32MB	25	32	150	5.00	60	0.22	GI337	KV2
	GL6-S32MB	25	32	150	6.00	60	0.25	GI338	KV2

GI333	GL1..	–
GI334	GL2..	–
GI335	GL3..	–
GI336	GL4..	–
GI337	GL5..	–
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..

KV2	KV 15x150

GLS BS

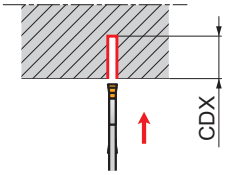
P M K N S H

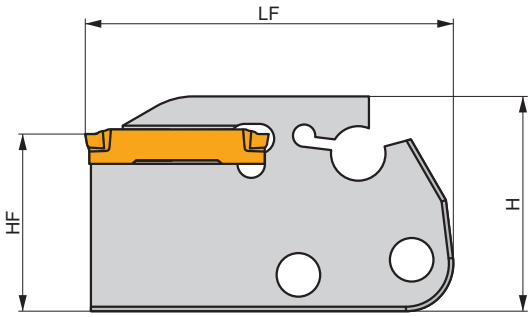
PRAMET

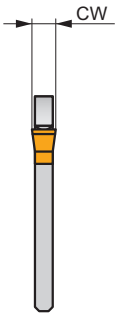
G

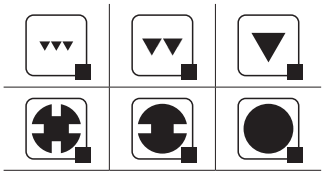
Lama de tronzado y ranurado para plaquitas GL, para portaherramientas MS-EN

Lama para portaherramientas modular MS-EN, diseñada para plaquitas GL. Ideal para aplicaciones de tronzado y ranurado. Lamas tratadas para una vida útil más larga.







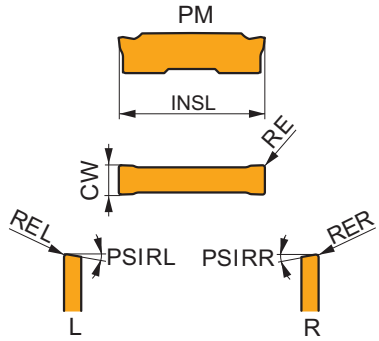


Product	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg	
GL2-S29CBS	24	29	50	2.00	24	0.01	GI334
GL3-S29CBS	24	29	50	3.00	24	0.02	GI335
GL4-S29CBS	24	29	50	4.00	24	0.02	GI336
GL5-S29CBS	24	29	50	5.00	24	0.03	GI337
GL6-S29CBS	24	29	50	6.00	24	0.04	GI338

GI334	GL2..	–
GI335	GL3..	–
GI336	GL4..	–
GI337	GL5..	–
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..

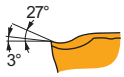
GL. D - PM

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
150	1.50	-0.04	0.04	16.5
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
250	2.55	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



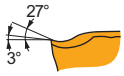
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)



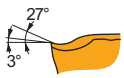
PM geometría con un ángulo de desprendimiento muy positivo, primera elección para tronzado y cortes de continuos a ligeramente interrumpidos.

GL1-D150M015-PM:G8330	●	0.1	■	130	0.05	■	75	0.05	◪	120	0.05	◪	390	0.06	◪	30	0.04	–	–	–	–
GL2-D200M02-PM:G8330	●●	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	◪	120	0.08	◪	390	0.10	◪	30	0.06	–	–	–	–
GL2-D200M02-PM:T7325	●	0.2	◪	150	0.08	■	115	0.07	◪	140	0.08		–	–	◪	45	0.06	–	–	–	–
GL3-D250G02-PM:G8330	●●	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	◪	120	0.10	◪	390	0.12	◪	30	0.07	–	–	–	–
GL3-D300M02-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	◪	120	0.10	◪	390	0.12	◪	30	0.07	–	–	–	–
GL3-D300M02-PM:T7325	●	0.2	◪	150	0.10	■	115	0.09	◪	140	0.10		–	–	◪	45	0.07	–	–	–	–
GL4-D400M02-PM:G8330	●●	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	◪	120	0.12	◪	390	0.14	◪	30	0.10	–	–	–	–
GL4-D400M02-PM:T7325	●	0.2	◪	150	0.12	■	115	0.11	◪	140	0.12		–	–	◪	45	0.10	–	–	–	–
GL5-D500M03-PM:G8330	●●	0.3	■	130	0.15	■	75	0.14	◪	120	0.15	◪	390	0.18	◪	30	0.12	–	–	–	–
GL6-D600M03-PM:G8330	●●	0.3	■	130	0.15	■	75	0.14	◪	120	0.15	◪	390	0.18	◪	30	0.12	–	–	–	–



R-PM geometría a derecha con un ángulo de desprendimiento muy positivo, primera elección para tronzado de tubos y cortes continuos.

GL1-D150G015R06-PM:G8330	●	0.1	■	130	0.05	■	75	0.05	◪	120	0.05	◪	390	0.06	◪	30	0.04	–	–	6	–
GL1-D150G015R12-PM:G8330	●	0.1	■	130	0.05	■	75	0.05	◪	120	0.05	◪	390	0.06	◪	30	0.04	–	–	12	–
GL2-D200G02R06-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	◪	120	0.08	◪	390	0.10	◪	30	0.06	–	–	6	–
GL2-D200G02R06-PM:T7325	●	0.2	◪	150	0.08	■	115	0.07	◪	140	0.08		–	–	◪	45	0.06	–	–	6	–
GL2-D200G02R12-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	◪	120	0.08	◪	390	0.10	◪	30	0.06	–	–	12	–
GL3-D300G02R06-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	◪	120	0.10	◪	390	0.12	◪	30	0.07	–	–	6	–
GL3-D300G02R06-PM:T7325	●	0.2	◪	150	0.10	■	115	0.09	◪	140	0.10		–	–	◪	45	0.07	–	–	6	–
GL3-D300G02R12-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	◪	120	0.10	◪	390	0.12	◪	30	0.07	–	–	12	–
GL4-D400G02R06-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	◪	120	0.12	◪	390	0.14	◪	30	0.10	–	–	6	–
GL4-D400G02R06-PM:T7325	●	0.2	◪	150	0.12	■	115	0.11	◪	140	0.12		–	–	◪	45	0.10	–	–	6	–
GL4-D400G02R12-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	◪	120	0.12	◪	390	0.14	◪	30	0.10	–	–	12	–



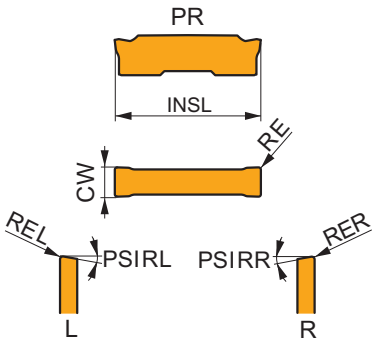
L-PM geometría a izquierda con un ángulo de desprendimiento muy positivo, primera elección para tronzado de tubos y cortes continuos.

GL1-D150G015L06-PM:G8330	●	0.1	■	130	0.05	■	75	0.05	◪	120	0.05	◪	390	0.06	◪	30	0.04	–	–	–	6
GL1-D150G015L12-PM:G8330	●	0.1	■	130	0.05	■	75	0.05	◪	120	0.05	◪	390	0.06	◪	30	0.04	–	–	–	12
GL2-D200G02L06-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	◪	120	0.08	◪	390	0.10	◪	30	0.06	–	–	–	6
GL2-D200G02L06-PM:T7325	●	0.2	◪	150	0.08	■	115	0.07	◪	140	0.08		–	–	◪	45	0.06	–	–	–	6
GL2-D200G02L12-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	◪	120	0.08	◪	390	0.10	◪	30	0.06	–	–	–	12
GL3-D300G02L06-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	◪	120	0.10	◪	390	0.12	◪	30	0.07	–	–	–	6
GL3-D300G02L06-PM:T7325	●	0.2	◪	150	0.10	■	115	0.09	◪	140	0.10		–	–	◪	45	0.07	–	–	–	6
GL3-D300G02L12-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	◪	120	0.10	◪	390	0.12	◪	30	0.07	–	–	–	12
GL4-D400G02L06-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	◪	120	0.12	◪	390	0.14	◪	30	0.10	–	–	–	6
GL4-D400G02L06-PM:T7325	●	0.2	◪	150	0.12	■	115	0.11	◪	140	0.12		–	–	◪	45	0.10	–	–	–	6
GL4-D400G02L12-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	◪	120	0.12	◪	390	0.14	◪	30	0.10	–	–	–	12

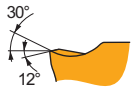
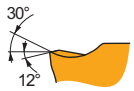
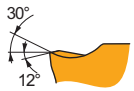
GL. D - PR

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



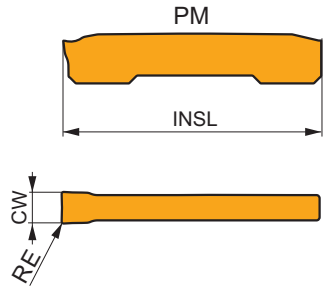
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
															
PR geometría con faceta negativa, opción preferente para tareas difíciles de tronzado y ranurado, y cortes de continuos a interrumpidos.															
GL2-D200M02-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
GL2-D200M02-PR:T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
GL3-D300M02-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
GL3-D300M02-PR:T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
GL4-D400M02-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
GL4-D400M02-PR:T7325	0.2	150	0.15	115	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
GL5-D500M04-PR:G8330	0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	–	–	–	–	–	–	–	–
GL6-D600M04-PR:G8330	0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	–	–	–	–	–	–	–	–
															
R-PR geometría a derecha con faceta negativa, opción preferente para tareas difíciles de tronzado de barras, y cortes de continuos a interrumpidos.															
GL2-D200G02R06-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	6	–
GL2-D200G02R12-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	12	–
GL3-D300G02R06-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	6	–
GL3-D300G02R12-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	12	–
GL4-D400G02R06-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	6	–
GL4-D400G02R12-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	12	–
															
L-PR geometría a izquierda con faceta negativa, opción preferente para tareas difíciles de tronzado de barras, y cortes de continuos a interrumpidos.															
GL2-D200G02L06-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	6
GL2-D200G02L12-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	12
GL3-D300G02L06-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	6
GL3-D300G02L12-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	12
GL4-D400G02L06-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	6
GL4-D400G02L12-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	12

GL. S - PM

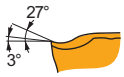
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
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		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
GL3-S300M02-PM:G8330		0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	–	–	–	–
GL4-S400M02-PM:G8330		0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	–	–	–	–

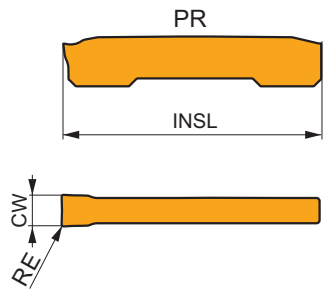


PM geometría con un ángulo de desprendimiento muy positivo en la placa de corte de cara única, opción preferente para tronzado profundo y cortes de continuos a ligeramente interrumpidos.

GL. S - PR

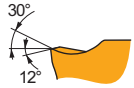
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
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		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
GL3-S300M02-PR:G8330		0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
GL4-S400M02-PR:G8330		0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–

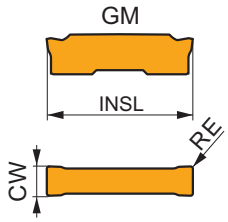


PR geometría con faceta negativa en la placa de corte de cara única, opción preferente para tareas difíciles de tronzado y ranurado profundo y cortes de continuos a interrumpidos.

GL. D - GM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0
800	8.00	-0.05	0.05	25.0



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

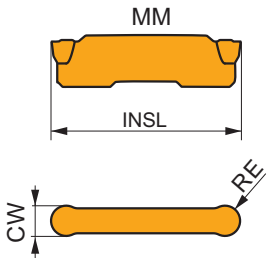
Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
GM versátil geometría para ranurado y torneado longitudinal y cortes de continuos a interrumpidos.																			
GL2-D200M02-GM:G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
GL2-D200M02-GM:T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	0.8	–	–	–	70	0.08	0.6	–	–	–
GL3-D300M02-GM:G8330	0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	–	–	–	35	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M02-GM:T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	165	0.20	1.0	–	–	–	55	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M04-GM:G8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	–	–	–	40	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M04-GM:T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	175	0.20	1.0	–	–	–	60	0.14	0.8	–	–	–
GL4-D400M04-GM:G8330	0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	–	–	–	35	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M04-GM:T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	160	0.25	1.2	–	–	–	55	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M08-GM:G8330	0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	–	–	–	45	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M08-GM:T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	190	0.25	1.2	–	–	–	65	0.18	1.0	–	–	–
GL5-D500M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.0	–	–	–
GL5-D500M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	–	–	–	60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	–	–	–	60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D800M08-GM:G8330 [1]	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.2	–	–	–

[1] Usable only in holders with CDX ≥ 24.

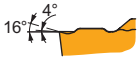
GL. D - MM

PRAMET

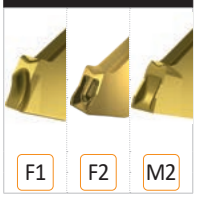
	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0

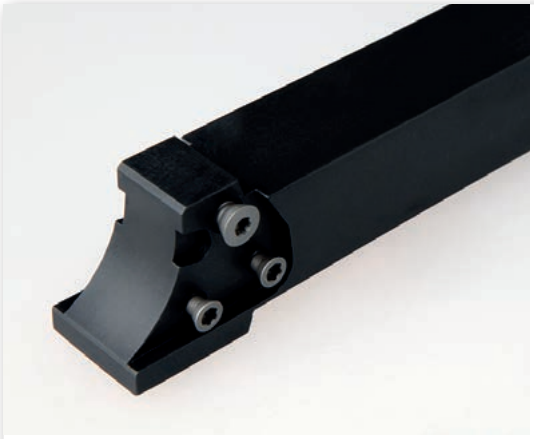


Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																			
MM geometría con radio completo para perfilado en copia y torneado longitudinal, con corte contínuo a interrumpido.																			
GL2-D200MM0-MM:G8330	1.0	250	0.10	1.0	150	0.09	1.0	235	0.10	1.0	–	–	–	60	0.08	0.8	–	–	–
GL2-D200MM0-MM:T7325	1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	270	0.10	1.0	–	–	–	90	0.08	0.8	–	–	–
GL3-D300MM0-MM:G8330	1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	–	–	–	50	0.14	1.0	–	–	–
GL3-D300MM0-MM:T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	225	0.20	1.2	–	–	–	75	0.14	1.0	–	–	–
GL4-D400MM0-MM:G8330	2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	–	–	–	55	0.14	1.0	–	–	–
GL4-D400MM0-MM:T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	235	0.20	1.2	–	–	–	80	0.14	1.0	–	–	–
GL5-D500MM0-MM:G8330	2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	–	–	–	50	0.18	1.0	–	–	–
GL5-D500MM0-MM:T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	220	0.25	1.2	–	–	–	75	0.18	1.0	–	–	–
GL6-D600MM0-MM:G8330	3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	–	–	–	45	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600MM0-MM:T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	205	0.30	1.2	–	–	–	70	0.21	1.0	–	–	–

LFMX – NAVEGADOR DE LAMAS Y ACCESORIOS

ASIENTO DE PLAQUITA	1.60	2.00	3.00	4.00	5.00	6.35
XLCFN B Lamas H = 26 mm H = 32; 45 mm						
XLCF(NRL) BS Lamas MS						
Anchura de corte (mm) CW	1.5 / 1.6	2.0 / 2.2	3.1	4.1	5.1	6.35
Plaquitas para tronzado (con filo vivo / con faceta T)	F1 F2	F1 F2 M2	F1 F2 M2	 F1 F2 M2	F2	F2



MS-EN

- Portaherramientas modular
- Tamaños de mango:
  20 × 20, 25 × 25, 32 × 32 mm

DU, D

- Bloque portaherramientas
- Tamaños de mango:
  20 × 20, 25 × 23, 25 × 32, 32 × 29, 25 × 30 mm

XLCFN B

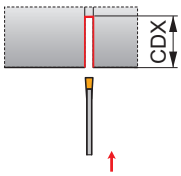
P M K N S H

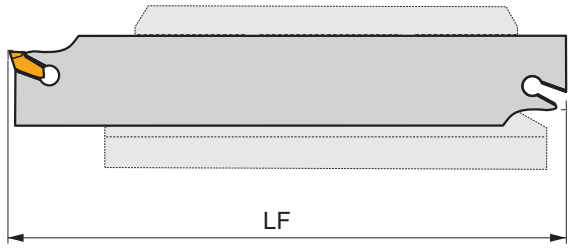
PRAMET

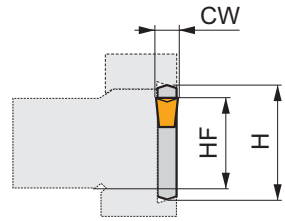
X

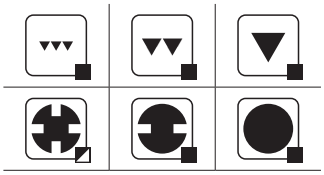
Lama de Tronzado con Dos Posiciones para Plaquitas LFMX

Lama para aplicaciones de tronzado. Adecuado para plaquitas LFMX de una sola cara. Se puede colocar en los soportes básicos Pramet DU. Lama tratada para una mayor vida útil de la herramienta.









	Product	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
N	**XLCFN 2601 J 1.60**	21.4	26	110	1.50	15	0.06	GI132	KV
	XLCFN 2601 J 2.00	21.4	26	110	2.00	25	0.07	GI061	KV
	XLCFN 2602 J 3.00	21.4	26	110	3.10	37.5	0.08	GI001	KV
	XLCFN 2603 J 4.00	21.4	26	110	4.10	40	0.10	GI002	KV
	XLCFN 3201 M 1.60	25	32	150	1.50	15	0.11	GI132	KV
	XLCFN 3201 M 2.00	25	32	150	2.00	25	0.11	GI061	KV
	XLCFN 3202 M 3.00	25	32	150	3.10	50	0.08	GI001	KV
	XLCFN 3203 M 4.00	25	32	150	4.10	50	0.14	GI002	KV
	XLCFN 3204 M 5.00	25	32	150	5.10	60	0.18	GI004	KV
	XLCFN 3205 M 6.35	25	32	150	6.35	60	0.21	GI005	KV
	XLCFN 4502 S 3.00	32	45	250	3.10	80	0.25	GI001	KV
	XLCFN 4503 S 4.00	32	45	250	4.10	80	0.33	GI002	KV
	XLCFN 4504 S 5.00	32	45	250	5.10	80	0.41	GI004	KV
	XLCFN 4505 S 6.35	32	45	250	6.35	80	0.48	GI005	KV

GI001	LFMX 3.1-.	–
GI002	LFMX 4.1-.	–
GI004	LFMX 5.1-.	–
GI005	LFMX 6.35-.	–
GI061	LFMX 2.0-.	LFMX 2.2-.
GI132	LFMX 1.5-.	LFMX 1.6-.

KV	KV 5x70

XLCF(NRL) BS

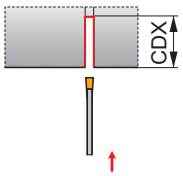
P M K N S H

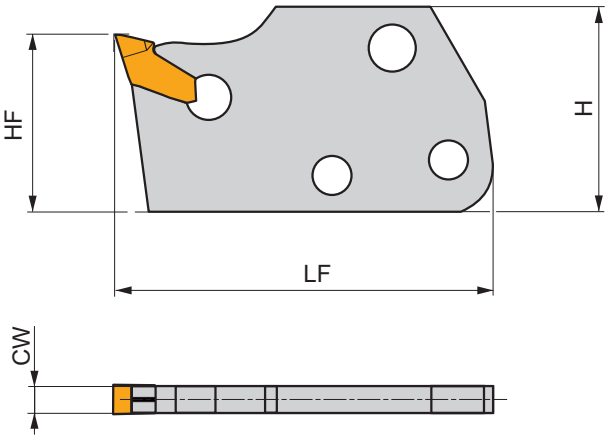
PRAMET

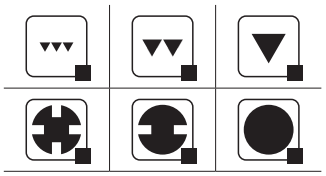
X

Lama de Ranurado Radial para Portaherramientas Modular MS-EN, para Plaquitas LFMX

Lama modular para ranurado con plaquitas LFMX de un solo filo. Adecuada para aplicaciones de ranurado o tronzado con una profundidad máxima de 25 mm. Lamas tratadas para una vida útil más larga.







	Product	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
R	XLCFR 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.03	GI132	KV
	XLCFR 160115-2.00	12	25	35	2.00	15	0.01	GI061	KV
	XLCFR 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFR 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
L	XLCFL 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.03	GI132	KV
	XLCFL 160115-2.00	12	25	35	2.00	15	0.04	GI061	KV
	XLCFL 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.04	GI132	KV
	XLCFL 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
N	XLCFN 160215-3.00	12	25	35	3.10	15	0.01	GI001	KV
	XLCFN 160220-3.00	12	25	40	3.10	20	0.04	GI001	KV
	XLCFN 250215-3.00	24	29	40	3.10	15	0.04	GI001	KV
	XLCFN 250225-3.00	24	29	50	3.10	25	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250315-4.00	24	29	40	4.10	15	0.04	GI002	KV
	XLCFN 250325-4.00	24	29	50	4.10	25	0.04	GI002	KV
	XLCFN 250425-5.00	24	29	50	5.10	25	0.04	GI004	KV
	XLCFN 250525-6.35	24	29	50	6.35	25	0.07	GI005	KV

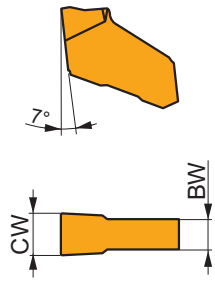
GI001	LFMX 3.1-.	–
GI002	LFMX 4.1-.	–
GI004	LFMX 5.1-.	–
GI005	LFMX 6.35-.	–
GI061	LFMX 2.0-.	LFMX 2.2-.
GI132	LFMX 1.5-.	LFMX 1.6-.

KV	KV 5x70

LFMX - F1

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.5	1.50	-0.03	0.03	1.30
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60



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

Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)

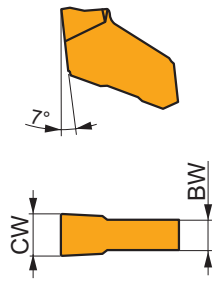
F1 geometría EN-para tronzado y ranurado con corte contínuo.

LFMX 1.5-.16ENF1:T8330	●	0.2	■	130	0.08	◪	75	0.07	■	120	0.08	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 1.6-.16ENF1:T8330	●	0.2	■	130	0.08	◪	75	0.07	■	120	0.08	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.0-.16ENF1:T8330	●	0.2	■	130	0.08	◪	75	0.07	■	120	0.08	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20ENF1:T8330	●	0.2	■	130	0.10	◪	75	0.09	■	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20ENF1:T8330	●	0.2	■	130	0.10	◪	75	0.09	■	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–

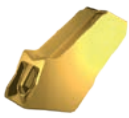
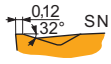
LFMX - F2

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



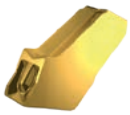
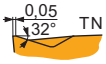
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
																

SN-F2 geometría para tronzado con corte contínuo.

LFMX 1.6-.16SNF2:T8330	●	0.2	■	130	0.10	◪	75	0.09	■	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.0-.16SNF2:6640	●	0.2	■	150	0.10	◪	90	0.09	■	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.0-.16SNF2:T8330	●	0.2	■	130	0.10	◪	75	0.09	■	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20SNF2:6640	●	0.2	■	150	0.10	◪	90	0.09	■	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20SNF2:T8330	●	0.2	■	130	0.10	◪	75	0.09	■	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20SNF2:T8330	●	0.2	■	130	0.12	◪	75	0.11	■	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 5.1-.20SNF2:T8330	●	0.2	■	130	0.12	◪	75	0.11	■	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 6.35-.20SNF2:T8330	●	0.2	■	130	0.15	◪	75	0.14	■	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–

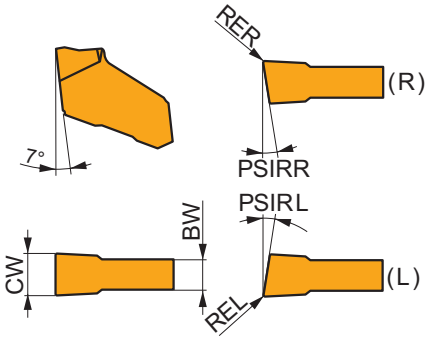
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
  **TN-F2** geometría para tronzado y ranurado con corte contínuo.															
LFMX 3.1-.20TNF2:6640	●	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20TNF2:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20TNF2:T8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–

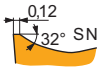
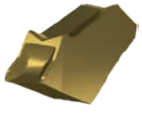
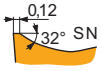
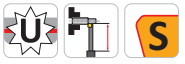
LFMX - M2

PRAMET

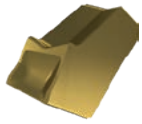
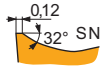
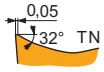
	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	BW (mm)
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
2.2	2.20	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



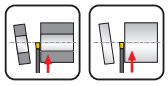
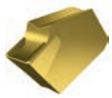
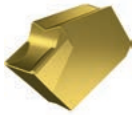
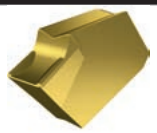
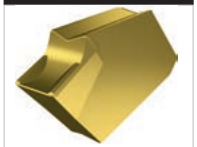
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
 **SN-M2** geometría para tronzado y ranurado con corte contínuo a ligeramente interrumpido.															
LFMX 2.0-.16SNM2:6640	●	0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.0-.16SNM2:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.2-.16SNM2:6640	●	0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.2-.16SNM2:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20SNM2:6640	⬢	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20SNM2:T8330	⬢	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20SNM2:6640	⬢	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20SNM2:T8330	⬢	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 5.1-.20SNM2:6640	⬢	0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 5.1-.20SNM2:T8330	⬢	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 6.35-.20SNM2:6640	⬢	0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 6.35-.20SNM2:T8330	⬢	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
   **SR-M2** geometría con diseño a derecha, para tronzado con corte contínuo a ligeramente interrumpido.															
LFMX 2.0-.16SR12M2:T8330	●	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	12	–
LFMX 2.0-.16SR6M2:T8330	●	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	6	–
LFMX 3.1-.20SR8M2:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	8	–
LFMX 4.1-.20SR8M2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	8	–

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

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
  **SL-M2** geometría con diseño a izquierda para tronzado con corte contínuo y ligeramente interrumpido.															
LFMX 2.0-.16SL12M2:T8330	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	–	12
LFMX 2.0-.16SL6M2:T8330	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	–	6
LFMX 3.1-.20SL8M2:T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	8
LFMX 4.1-.20SL8M2:T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	8
 **TN-M2** geometría para tronzado y ranurado con corte contínuo y ligeramente interrumpido.															
LFMX 3.1-.20TNM2:6640	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20TNM2:T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20TNM2:6640	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20TNM2:T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–

LFUX – NAVEGADOR DE LAMAS Y ACCESORIOS

ASIENTO DE PLAQUITA	03	04	05	06		
XLCFN B LFUX Lamas H = 26 mm H = 32; 47 mm						
Anchura de corte (mm) CW	3	4	5			
Plaquitas para tronzado 	 LFUX	 LFUX	 LFUX	 LFUX		

DU, D

- Bloque portaherramientas
- Tamaños de mango:
  20 × 20, 25 × 23, 25 × 32, 32 × 29, 25 × 30 mm

XLCFN B LFUX

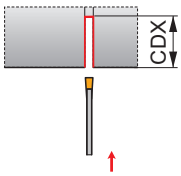
P M K N S H

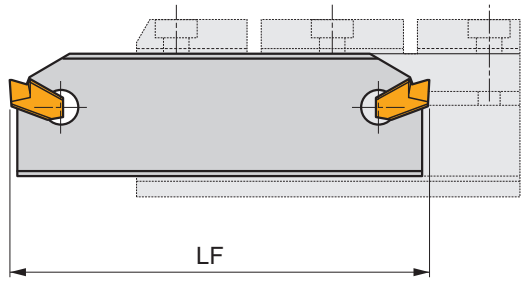
PRAMET

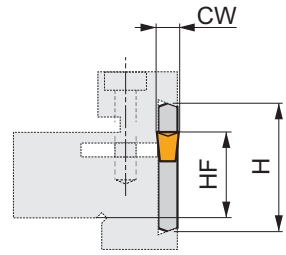
X

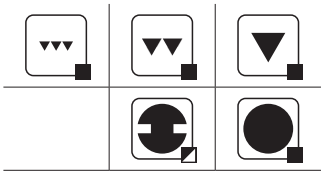
Lama de Tronzado con Dos Posiciones para Plaquitas LFUX

Lama para aplicaciones de tronzado . Adecuado para plaquitas LFUX de una sola cara. Disponible en alturas de 26, 32 o 47 mm. Se puede colocar en los soportes básicos Pramet DU y D. Lama tratada para una mayor vida útil de la herramienta.









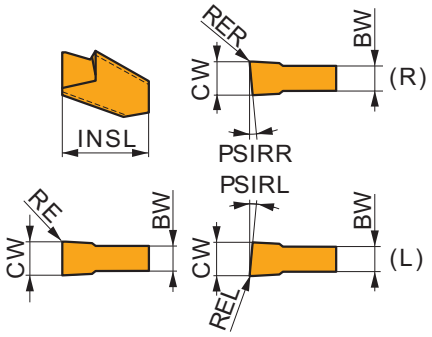
	Product	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
N	**XLCFN 2603 J 03**	21.4	26	110	3.10	37.5	0.06	GI018	KV
	XLCFN 3202 M 03	25	32	150	3.10	50	0.11	GI018	KV
	XLCFN 3203 M 04	25	32	150	4.10	50	0.15	GI019	KV
	XLCFN 3204 M 05	25	32	150	5.10	60	0.17	GI020	KV
	XLCFN 4704 S 05	38	47	270	5.10	100	0.46	GI020	KV
	XLCFN 4705 S 06	38	47	270	6.10	100	0.50	GI021	KV

GI018	LFUX 0308..
GI019	LFUX 0408..
GI020	LFUX 0508..
GI021	LFUX 0608..

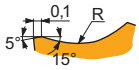
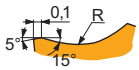
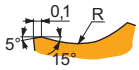
KV	KV 5x70

LFUX

	CW	BW	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)
0308	3.00	2.51	11.5
0408	4.00	3.44	11.5
0508	5.00	4.30	11.5
0608	6.00	5.30	11.5



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

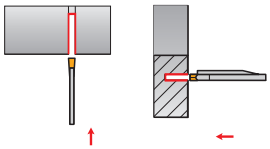
Product	RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
	**TN** geometría para tronzado y ranurado con corte contínuo y ligeramente interrumpido.														
LFUX 030802TN:6640	0.2	150	0.10	–	–	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 030802TN:T8330	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 040802TN:6640	0.2	150	0.12	–	–	140	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 040802TN:T8330	0.2	130	0.12	–	–	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 050802TN:6640	0.2	150	0.15	–	–	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 050802TN:T8330	0.2	130	0.15	–	–	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 060802TN:6640	0.2	150	0.20	–	–	140	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 060802TN:T8330	0.2	130	0.20	–	–	120	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
	**TR** geometría a derecha, para tronzado con corte contínuo y ligeramente interrumpido.														
LFUX 030800TR:6640	0.2	150	0.10	–	–	140	0.10	–	–	–	–	–	–	5	–
LFUX 030800TR:T8330	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	–	5	–
LFUX 040800TR:6640	0.2	150	0.12	–	–	140	0.12	–	–	–	–	–	–	5	–
LFUX 040800TR:T8330	0.2	130	0.12	–	–	120	0.12	–	–	–	–	–	–	5	–
	**TL** geometría a izquierda, para tronzado con corte contínuo a ligeramente interrumpido.														
LFUX 030800TL:6640	0.2	150	0.10	–	–	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	5
LFUX 030800TL:T8330	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	5

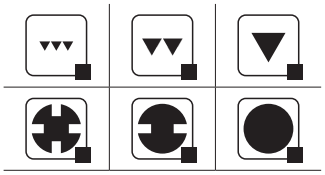
MS-EN

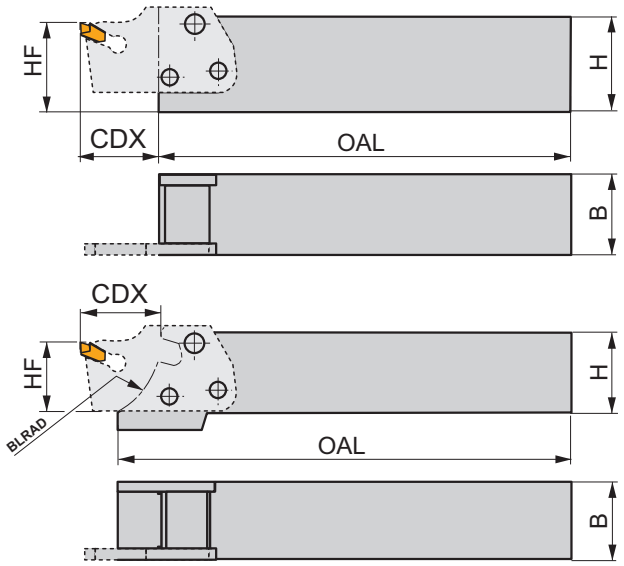
PRAMET

Portaherramientas modular para lamas de tronzado y ranurado

Portaherramientas modular para lamas de tronzado y ranurado de tipo BS. Cuerpo tratado para prolongar la vida de la herramienta.







	Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	BLRAD (mm)	kg		
	MS-EN-1212 F	12	12	12	75	–	0.12	GI006	ND4
	MS-EN-1616 H	16	16	16	90	–	0.21	GI006	ND4
	MS-EN-2020 K	20	20	20	115	–	0.23	GI003	ND5
	MS-EN-2020 KS	20	20	20	129	25	0.42	GI060	ND5
	MS-EN-2525 M	25	25	25	140	–	0.65	GI003	ND5
	MS-EN-2525 MS	25	25	25	153	25	0.73	GI060	ND5
	MS-EN-3225 P	32	32	25	160	–	0.95	GI003	ND5
	MS-EN-3225 PS	32	32	25	174	25	1.00	GI060	ND5

GI003	XLC.. 25..15...	XLC.. 25..25…	GL.BS	XLXFL 25…
GI006	XLCF. 16..15…	XLCF. 16..20…	–	–
GI060	XLC.. 25..15…	XLC.. 25..25…	GL.BS	–

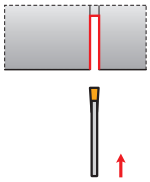
		Nm				Nm			
ND4	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	–	–	–	–	FLAG T15P
ND5	US 45013-T20P	5.0	M 5	13	US 46017-T20P	5.0	M6	17	FLAG T20P

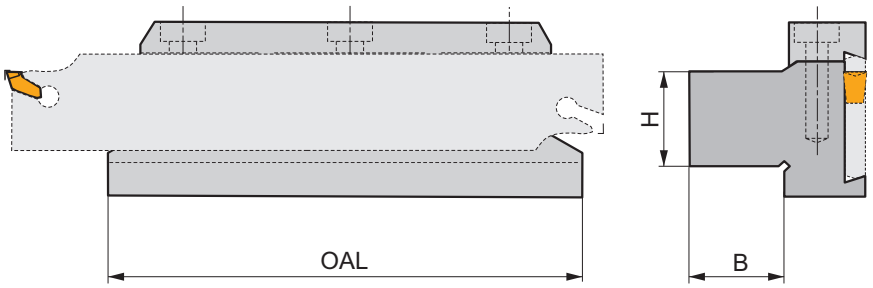
ND4 =3 x US 4011-T15P; ND5=2 x US 45013-T20P

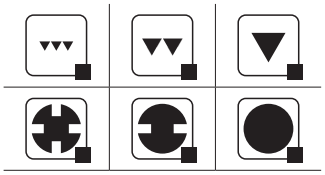
DU, D

Bloque portaherramientas para lamas de tronzado y ranurado

Portaherramientas para lamas de tronzado GL o XLC. Cuerpo tratado para prolongar la vida de la herramienta.







	Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
	26-DU 2020	20	20	90	0.76	GI007	ND2
	26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
	32-DU 2523	25	23	110	1.06	GI008	ND2
	32-DU 2532	25	32	110	1.24	GI008	ND2
	32-D 2530	25	30	115	1.28	GI008	ND2
	32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
	45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
	45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
	47-D 4040	40	40	150	3.84	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B.
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B.
GI009	XLC.N 45..	–
GI091	XLC.N 47..	–

		Nm			
ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

HERRAMIENTAS DE RANURADO FRONTAL

ASIENTO DE PLAQUITA	LNMX 3.00	GL3	GL4	GL5	GL6	
NEW Cara axial, derecha 20 × 20 / 32 × 32		CDX 12 mm	CDX 20 – 25 mm	CDX 25 mm	CDX 25 – 32 mm	
NEW Cara axial, izquierda 25 × 25 / 32 × 32		CDX 12 mm	CDX 20 – 25 mm	CDX 25 mm	CDX 25 – 32 mm	
NEW Cara en 90°, derecha 25 × 25		CDX 15 mm	CDX 20 – 25 mm			
Lamas MS						
Anchura de corte (mm) CW	3.1	3	4	5	6	8
Ranurado frontal	LFMX	GM	GM	GM	GM	GM
Refrentado Perfilado frontal		GM MM	GM MM	GM MM	GM MM	GM

GLSF L-R AXIAL

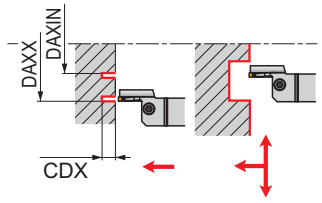
P M K N S H

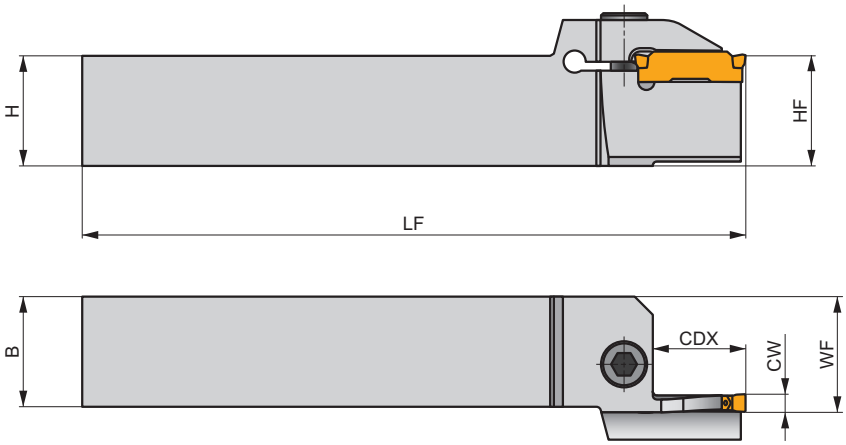
PRAMET

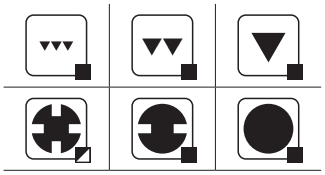
G

Herramienta axial de ranurado frontal para plaquitas GL

Portaherramientas axial de ranurado frontal a izquierda para plaquitas GL. Ideal para aplicaciones de ranurado frontal, torneado y perfilado. Cuerpo tratado para prolongar la vida de la herramienta.







	Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	WF (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXX (mm)	DAXIN (mm)	kg		
L	GL3-S2525MFL-12-R035027	25	25	25	26	150	3.00	12	35	27	0.69	GI361	GL16
	GL3-S2525MFL-15-R044033	25	25	25	26	150	3.00	15	44	33	0.68	GI361	GL16
	GL3-S2525MFL-15-R055040	25	25	25	26	150	3.00	15	55	40	0.68	GI361	GL16
	GL3-S2525MFL-20-R080051	25	25	25	26	150	3.00	20	80	51	0.65	GI361	GL16
	GL3-S2525MFL-25-R110076	25	25	25	26	150	3.00	25	110	76	0.63	GI361	GL16
	GL4-S2525MFL-20-R065050	25	25	25	26	150	4.00	20	65	50	0.71	GI362	GL16
	GL4-S2525MFL-20-R095060	25	25	25	26	150	4.00	20	95	60	0.65	GI362	GL16
	GL4-S2525MFL-25-R160090	25	25	25	26	150	4.00	25	160	90	0.63	GI362	GL16
	GL4-S2525MFL-25-R400150	25	25	25	25.7	150	4.00	25	400	150	0.63	GI362	GL16
	GL4-S2525MFL-25-R950380	25	25	25	25.7	150	4.00	25	950	380	0.63	GI362	GL16
	GL5-S2525MFL-25-R095060	25	25	25	25.3	150	5.00	25	95	60	0.63	GI363	GL16
	GL5-S2525MFL-25-R200090	25	25	25	25.3	150	5.00	25	200	90	0.63	GI363	GL16
	GL5-S2525MFL-25-R950180	25	25	25	25.3	150	5.00	25	950	180	0.63	GI363	GL16
	GL6-S2525MFL-25-R095060	25	25	25	25.4	150	6.00	25	95	60	0.69	GI364	GL16
	GL6-S2525MFL-25-R200090	25	25	25	25.4	150	6.00	25	200	90	0.64	GI364	GL16
	GL6-S2525MFL-25-R950180	25	25	25	25.4	150	6.00	25	950	180	0.64	GI364	GL16
	GL6-S3232PFL-32-R200090	32	32	32	32.4	170	6.00	32	200	90	1.20	GI364	GL17
	GL6-S3232PFL-32-R950180	32	32	32	32.4	170	6.00	32	950	180	1.20	GI364	GL17

GI361	GL3-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM
GI363	GL5-GM	GL5-MM
GI364	GL6-GM	GL6-MM

		Nm			
GL16	HS 0620	6.0	M6	20	HXK 5
GL17	HS 0825	8.0	M8	25	HXK 6

GLSF R-L AXIAL

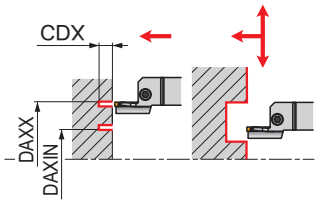
P M K N S H

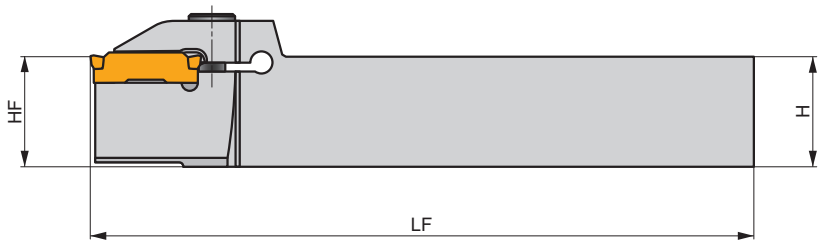
PRAMET

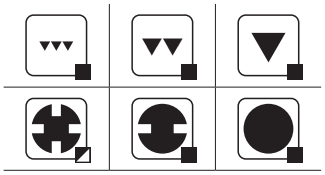
G

Herramienta axial de ranurado frontal para plaquitas GL

Portaherramientas axial de ranurado frontal a derecha para plaquitas GL. Ideal para aplicaciones de ranurado frontal, torneado y perfilado. Cuerpo tratado para prolongar la vida de la herramienta.







	Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	WF (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXX (mm)	DAXIN (mm)	kg		
R	GL3-S2020KFR-12-L035027	20	20	20	20.5	125	3.00	12	35	27	0.40	GI361	GL16
	GL3-S2020KFR-15-L044033	20	20	20	20.5	125	3.00	15	44	33	0.39	GI361	GL16
	GL3-S2020KFR-15-L055040	20	20	20	20.5	125	3.00	15	55	40	0.39	GI361	GL16
	GL3-S2020KFR-20-L080051	20	20	20	20.5	125	3.00	20	80	51	0.38	GI361	GL16
	GL3-S2525MFR-12-L035027	25	25	25	26	150	3.00	12	35	27	0.69	GI361	GL16
	GL3-S2525MFR-15-L044033	25	25	25	26	150	3.00	15	44	33	0.68	GI361	GL16
	GL3-S2525MFR-15-L055040	25	25	25	26	150	3.00	15	55	40	0.68	GI361	GL16
	GL3-S2525MFR-20-L080051	25	25	25	26	150	3.00	20	80	51	0.65	GI361	GL16
	GL3-S2525MFR-25-L110076	25	25	25	26	150	3.00	25	110	76	0.63	GI361	GL16
	GL4-S2525MFR-20-L065050	25	25	25	26	150	4.00	20	65	50	0.66	GI362	GL16
	GL4-S2525MFR-20-L095060	25	25	25	26	150	4.00	20	95	60	0.65	GI362	GL16
	GL4-S2525MFR-25-L160090	25	25	25	26	150	4.00	25	160	90	0.63	GI362	GL16
	GL4-S2525MFR-25-L400150	25	25	25	25.7	150	4.00	25	400	150	0.63	GI362	GL16
	GL4-S2525MFR-25-L950380	25	25	25	25.7	150	4.00	25	950	380	0.63	GI362	GL16
	GL5-S2525MFR-25-L095060	25	25	25	25.3	150	5.00	25	95	60	0.63	GI363	GL16
	GL5-S2525MFR-25-L200090	25	25	25	25.3	150	5.00	25	200	90	0.63	GI363	GL16
	GL5-S2525MFR-25-L950180	25	25	25	25.3	150	5.00	25	950	180	0.63	GI363	GL16
	GL6-S2525MFR-25-L095060	25	25	25	25.4	150	6.00	25	95	60	0.64	GI364	GL16
	GL6-S2525MFR-25-L200090	25	25	25	25.4	150	6.00	25	200	90	0.64	GI364	GL16
	GL6-S2525MFR-25-L950180	25	25	25	25.4	150	6.00	25	950	180	0.64	GI364	GL16
	GL6-S3232PFR-32-L200090	32	32	32	32.4	170	6.00	32	200	90	1.20	GI364	GL17
	GL6-S3232PFR-32-L950180	32	32	32	32.4	170	6.00	32	950	180	1.21	GI364	GL17

GI361	GL3-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM
GI363	GL5-GM	GL5-MM
GI364	GL6-GM	GL6-MM

GL16	HS 0620	6.0	M6	20	HXK 5
GL17	HS 0825	8.0	M8	25	HXK 6

GLSG R-R AXIAL

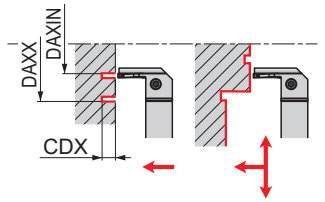
P M K N S H

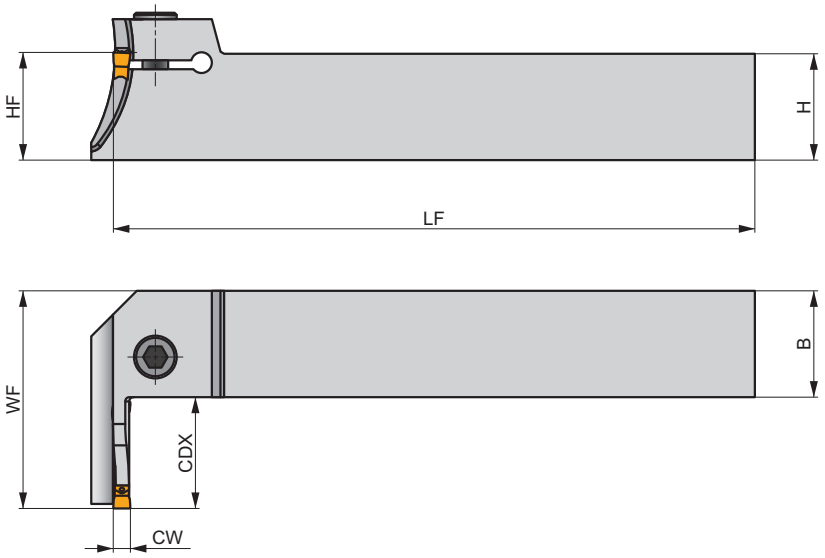
PRAMET

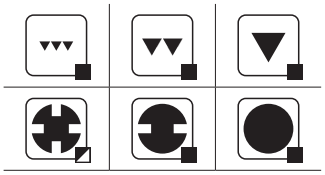
G

Herramienta radial de ranurado frontal para plaquitas GL

Portaherramientas de ranurado frontal radial a derecha para plaquitas GL. Ideal para aplicaciones de ranurado frontal, torneado y perfilado. Cuerpo tratado para prolongar la vida de la herramienta.







	Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	WF (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXX (mm)	DAXIN (mm)	kg		
R	GL3-S2525MGR-15-R044033	25	25	25	40.9	150	3.00	15	44	33	0.75	GI361	GL16
	GL3-S2525MGR-15-R055040	25	25	25	40.9	150	3.00	15	55	40	0.75	GI361	GL16
	GL3-S2525MGR-20-R080051	25	25	25	45.9	150	3.00	20	80	51	0.75	GI361	GL16
	GL3-S2525MGR-25-R110076	25	25	25	50.9	150	3.00	25	110	76	0.75	GI361	GL16
	GL4-S2525MGR-20-R065050	25	25	25	46	150	4.00	20	65	50	0.77	GI362	GL16
	GL4-S2525MGR-25-R095060	25	25	25	51	150	4.00	25	95	60	0.76	GI362	GL16
	GL4-S2525MGR-25-R160090	25	25	25	51	150	4.00	25	160	90	0.76	GI362	GL16
	GL4-S2525MGR-25-R400150	25	25	25	51	150	4.00	25	400	150	0.75	GI362	GL16

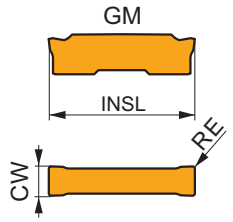
GI361	GL3-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM

		Nm			
GL16	HS 0620	6.0	M6	20	HXK 5

GL. D - GM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0
800	8.00	-0.05	0.05	25.0



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

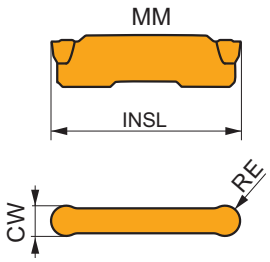
Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
GM versátil geometría para ranurado y torneado longitudinal y cortes de continuos a interrumpidos.																			
GL2-D200M02-GM:G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
GL2-D200M02-GM:T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	0.8	–	–	–	70	0.08	0.6	–	–	–
GL3-D300M02-GM:G8330	0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	–	–	–	35	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M02-GM:T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	165	0.20	1.0	–	–	–	55	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M04-GM:G8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	–	–	–	40	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M04-GM:T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	175	0.20	1.0	–	–	–	60	0.14	0.8	–	–	–
GL4-D400M04-GM:G8330	0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	–	–	–	35	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M04-GM:T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	160	0.25	1.2	–	–	–	55	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M08-GM:G8330	0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	–	–	–	45	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M08-GM:T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	190	0.25	1.2	–	–	–	65	0.18	1.0	–	–	–
GL5-D500M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.0	–	–	–
GL5-D500M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	–	–	–	60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	–	–	–	60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D800M08-GM:G8330 [1]	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.2	–	–	–

[1] Usable only in holders with CDX ≥ 24.

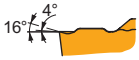
GL. D - MM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



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

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																			
MM geometría con radio completo para perfilado en copia y torneado longitudinal, con corte contínuo a interrumpido.																			
GL2-D200MM0-MM:G8330	1.0	250	0.10	1.0	150	0.09	1.0	235	0.10	1.0	–	–	–	60	0.08	0.8	–	–	–
GL2-D200MM0-MM:T7325	1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	270	0.10	1.0	–	–	–	90	0.08	0.8	–	–	–
GL3-D300MM0-MM:G8330	1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	–	–	–	50	0.14	1.0	–	–	–
GL3-D300MM0-MM:T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	225	0.20	1.2	–	–	–	75	0.14	1.0	–	–	–
GL4-D400MM0-MM:G8330	2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	–	–	–	55	0.14	1.0	–	–	–
GL4-D400MM0-MM:T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	235	0.20	1.2	–	–	–	80	0.14	1.0	–	–	–
GL5-D500MM0-MM:G8330	2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	–	–	–	50	0.18	1.0	–	–	–
GL5-D500MM0-MM:T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	220	0.25	1.2	–	–	–	75	0.18	1.0	–	–	–
GL6-D600MM0-MM:G8330	3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	–	–	–	45	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600MM0-MM:T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	205	0.30	1.2	–	–	–	70	0.21	1.0	–	–	–

XLXFL BS AXIAL

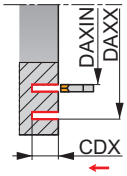
P M K N S H

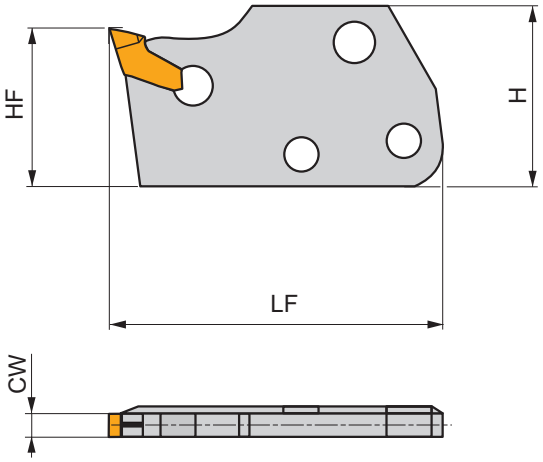
PRAMET

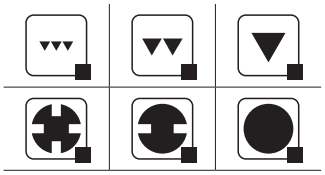
X

Lama de Ranurado Frontal para Portaherramientas Modular MS-EN, para Plaquitas LFMX

Lama modular para ranurado con plaquitas LFMX de un solo filo. Adecuada para aplicaciones de ranurado frontal con una profundidad máxima de 20 mm. Se puede montar en portaherramientas MS-EN. Lamas tratadas para una vida útil más larga.







	Product	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L	**XLXFL 250220-3.00-60**	29	24	46	3.10	20	60	85	0.05	GI001	KV
	XLXFL 250220-3.00-80	29	24	46	3.10	20	80	105	0.05	GI001	KV
	XLXFL 250220-3.00-100	29	24	46	3.10	20	100	155	0.03	GI001	KV
	XLXFL 250220-3.00-150	29	24	46	3.10	20	150	280	0.03	GI001	KV

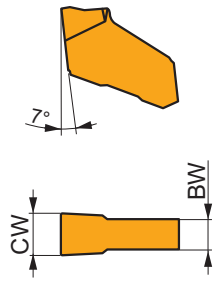
GI001	LFMX 3.1-.

KV	KV 5x70

LFMX - F1

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.5	1.50	-0.03	0.03	1.30
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60



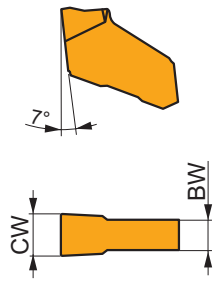
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
			E													
F1 geometría EN-para tronzado y ranurado con corte contínuo.																
LFMX 1.5-.16ENF1:T8330		0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 1.6-.16ENF1:T8330		0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.0-.16ENF1:T8330		0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20ENF1:T8330		0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20ENF1:T8330		0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–

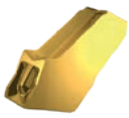
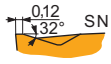
LFMX - F2

PRAMET

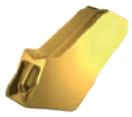
	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



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

Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
			**S**													
SN-F2 geometría para tronzado con corte contínuo.																
LFMX 1.6-.16SNF2:T8330		0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.0-.16SNF2:6640		0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.0-.16SNF2:T8330		0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20SNF2:6640		0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20SNF2:T8330		0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20SNF2:T8330		0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 5.1-.20SNF2:T8330		0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 6.35-.20SNF2:T8330		0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–

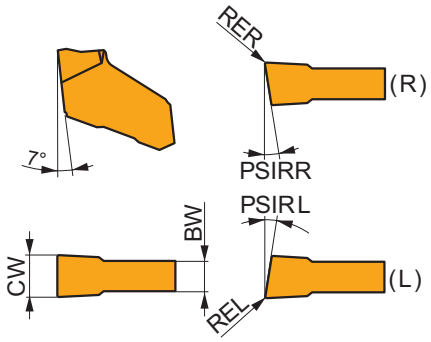
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
			0,05 32° TN													
TN-F2 geometría para tronzado y ranurado con corte contínuo.																
LFMX 3.1-.20TNF2:6640	●	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20TNF2:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20TNF2:T8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–

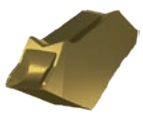
LFMX - M2

PRAMET

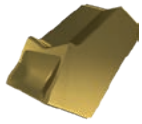
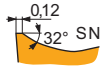
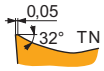
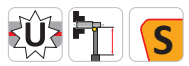
	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
2.2	2.20	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



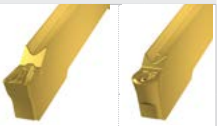
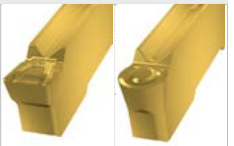
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
			0,12 32° SN													
SN-M2 geometría para tronzado y ranurado con corte contínuo a ligeramente interrumpido.																
LFMX 2.0-.16SNM2:6640	●	0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.0-.16SNM2:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.2-.16SNM2:6640	●	0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.2-.16SNM2:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20SNM2:6640	●	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20SNM2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20SNM2:6640	●	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20SNM2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 5.1-.20SNM2:6640	●	0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 5.1-.20SNM2:T8330	●	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 6.35-.20SNM2:6640	●	0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 6.35-.20SNM2:T8330	●	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
			0,12 32° SN													
SR-M2 geometría con diseño a derecha, para tronzado con corte contínuo a ligeramente interrumpido.																
LFMX 2.0-.16SR12M2:T8330	●	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	12	–
LFMX 2.0-.16SR6M2:T8330	●	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	6	–
LFMX 3.1-.20SR8M2:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	8	–
LFMX 4.1-.20SR8M2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	8	–

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

Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
																
SL-M2 geometría con diseño a izquierda para tronzado con corte contínuo y ligeramente interrumpido.																
LFMX 2.0-.16SL12M2:T8330	●	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	–	12
LFMX 2.0-.16SL6M2:T8330	●	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	–	6
LFMX 3.1-.20SL8M2:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	8
LFMX 4.1-.20SL8M2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	8
																
TN-M2 geometría para tronzado y ranurado con corte contínuo y ligeramente interrumpido.																
LFMX 3.1-.20TNM2:6640	●	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20TNM2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20TNM2:6640	●	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20TNM2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–

BARRAS DE MANDRINAR PARA RANURADO

ASIENTO DE PLAQUITA	0313	0413	GL2	GL3	GL4
GG.(RL) INT					
GLAG (RL)INT DCON MS = 25 – 40 mm DMIN = 32 mm			CDX6 – 10 mm	CDX6 – 12 mm	CDX6 – 20 mm
Anchura de corte (mm) CW	3	4	2	3	4
Ranurado (interior)	CM F	CM F	GM	GM	GM
Torneado/Perfilado (interior)	F MP	F MP	 GM MM	GM MM	 GM MM

GLAG (RL) INT

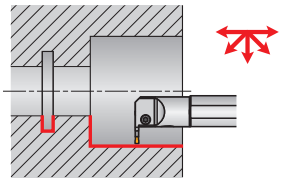
P M K N S H

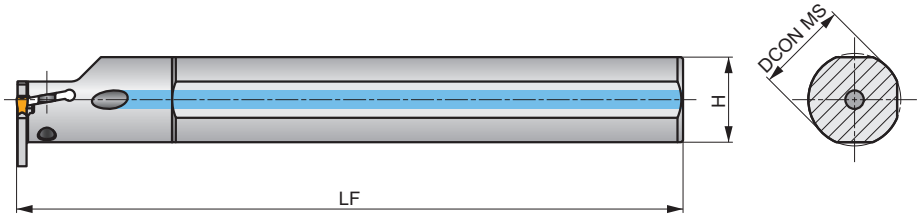
PRAMET

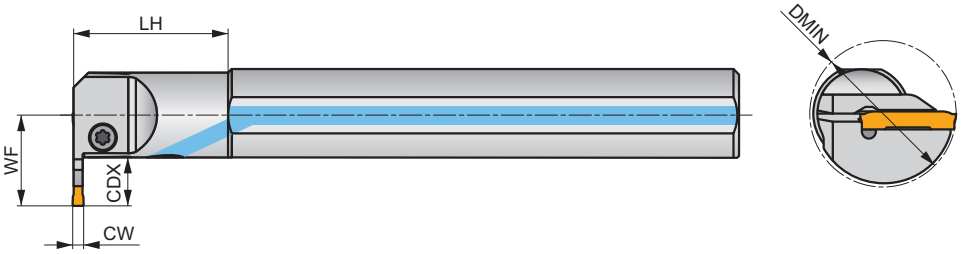
G

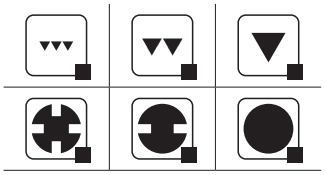
Herramienta de ranurado interior para plaquitas GL

Portaherramientas exterior a izquierda y a derecha con refrigeración interna para plaquitas GL, diseñado con asiento y lama reforzados para mayor seguridad. Ideal para aplicaciones de ranurado interior, torneado y perfilado. Cuerpo tratado para prolongar la vida de la herramienta.









	Product	DCON MS (mm)	H (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DMIN (mm)		kg		
R	GL2-A25QGR-06-32	25	23	18.5	180	41.2	2.00	6	32	✓	0.57	GI360	GL14
	GL2-A25QGR-10-38	25	23	22.5	180	41.2	2.00	10	38	✓	0.57	GI360	GL14
	GL3-A25QGR-06-32	25	23	18.5	180	42.0	3.00	6	32	✓	0.57	GI361	GL14
	GL3-A25QGR-12-38	25	23	24.5	180	42.0	3.00	12	38	✓	0.58	GI361	GL14
	GL4-A25QGR-06-40	25	23	18.6	180	43.0	4.00	6	40	✓	0.58	GI362	GL14
	GL4-A25QGR-12-40 [1]	25	23	24.6	180	43.0	4.00	12	40	✓	0.58	GI365	GL14
	GL2-A32SGR-06-40	32	30	22	250	51.2	2.00	6	40	✓	1.38	GI360	GL14
	GL2-A32SGR-10-45	32	30	26	250	51.2	2.00	10	45	✓	1.30	GI360	GL14
	GL3-A32SGR-06-40	32	30	22	250	52.0	3.00	6	40	✓	1.38	GI361	GL14
	GL3-A32SGR-12-45	32	30	28	250	52.0	3.00	12	45	✓	1.30	GI361	GL14
	GL4-A32SGR-06-40	32	30	22.1	250	53.0	4.00	6	40	✓	1.39	GI362	GL14
	GL4-A32SGR-12-45 [1]	32	30	28.1	250	53.0	4.00	12	45	✓	1.39	GI365	GL14
	GL3-A40TGR-12-54	40	38	32	300	52.0	3.00	12	54	✓	2.69	GI361	GL14
	GL4-A40TGR-12-56 [1]	40	38	32.1	300	53.0	4.00	12	56	✓	2.60	GI365	GL14
	GL4-A40TGR-20-62 [1]	40	38	40.1	300	53.0	4.00	20	62	✓	2.70	GI365	GL14
L	GL2-A25QGL-06-32	25	23	18.5	180	41.2	2.00	6	32	✓	0.57	GI360	GL14
	GL2-A25QGL-10-38	25	23	22.5	180	41.2	2.00	10	38	✓	0.57	GI360	GL14
	GL3-A25QGL-06-32	25	23	18.5	180	42.0	3.00	6	32	✓	0.57	GI361	GL14
	GL3-A25QGL-12-38	25	23	24.5	180	42.0	3.00	12	38	✓	0.58	GI361	GL14
	GL4-A25QGL-06-40	25	23	18.6	180	43.0	4.00	6	40	✓	0.58	GI362	GL14
	GL4-A25QGL-12-40 [1]	25	23	24.6	180	43.0	4.00	12	40	✓	0.58	GI365	GL14
	GL2-A32SGL-06-40	32	30	22	250	51.2	2.00	6	40	✓	1.38	GI360	GL14
	GL2-A32SGL-10-45	32	30	26	250	51.2	2.00	10	45	✓	1.38	GI360	GL14
	GL3-A32SGL-06-40	32	30	22	250	52.0	3.00	6	40	✓	1.30	GI361	GL14
	GL3-A32SGL-12-45	32	30	28	250	52.0	3.00	12	45	✓	1.38	GI361	GL14
	GL4-A32SGL-06-40	32	30	22.1	250	53.0	4.00	6	40	✓	1.39	GI362	GL14
	GL4-A32SGL-12-45 [1]	32	30	28.1	250	53.0	4.00	12	45	✓	1.30	GI365	GL14

	Product	DCON MS (mm)	H (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DMIN (mm)		kg		
L	**GL3-A40TGL-12-54**	40	38	32	300	52.0	3.00	12	54	✓	2.60	GI361	GL14
	GL4-A40TGL-12-56 [1]	40	38	32.1	300	53.0	4.00	12	56	✓	2.70	GI365	GL14
	GL4-A40TGL-20-62 [1]	40	38	40.1	300	53.0	4.00	20	62	✓	2.70	GI365	GL14

[1] La geometría MM sólo es aplicable cuando DMIN >= 68 mm.

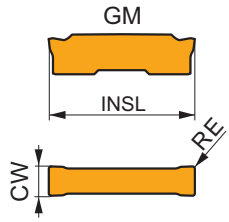
GI360	GL2-GM	GL2-MM
GI361	GL3-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM

		Nm			
GL14	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	LK T20P

GL. D - GM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0
800	8.00	-0.05	0.05	25.0



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

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	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)
GL2-D200M02-GM:G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
GL2-D200M02-GM:T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	0.8	–	–	–	70	0.08	0.6	–	–	–
GL3-D300M02-GM:G8330	0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	–	–	–	35	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M02-GM:T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	165	0.20	1.0	–	–	–	55	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M04-GM:G8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	–	–	–	40	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M04-GM:T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	175	0.20	1.0	–	–	–	60	0.14	0.8	–	–	–
GL4-D400M04-GM:G8330	0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	–	–	–	35	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M04-GM:T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	160	0.25	1.2	–	–	–	55	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M08-GM:G8330	0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	–	–	–	45	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M08-GM:T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	190	0.25	1.2	–	–	–	65	0.18	1.0	–	–	–
GL5-D500M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.0	–	–	–
GL5-D500M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	–	–	–	60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	–	–	–	60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D800M08-GM:G8330 [1]	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.2	–	–	–

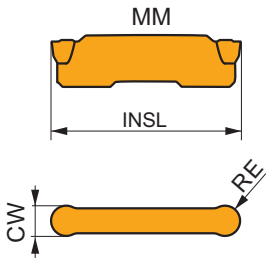
GM versátil geometría para ranurado y torneado longitudinal y cortes de continuos a interrumpidos.

[1] Usable only in holders with CDX ≥ 24.

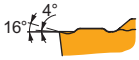
GL. D - MM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



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

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																			
GL2-D200MM0-MM:G8330	1.0	250	0.10	1.0	150	0.09	1.0	235	0.10	1.0	–	–	–	60	0.08	0.8	–	–	–
GL2-D200MM0-MM:T7325	1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	270	0.10	1.0	–	–	–	90	0.08	0.8	–	–	–
GL3-D300MM0-MM:G8330	1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	–	–	–	50	0.14	1.0	–	–	–
GL3-D300MM0-MM:T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	225	0.20	1.2	–	–	–	75	0.14	1.0	–	–	–
GL4-D400MM0-MM:G8330	2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	–	–	–	55	0.14	1.0	–	–	–
GL4-D400MM0-MM:T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	235	0.20	1.2	–	–	–	80	0.14	1.0	–	–	–
GL5-D500MM0-MM:G8330	2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	–	–	–	50	0.18	1.0	–	–	–
GL5-D500MM0-MM:T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	220	0.25	1.2	–	–	–	75	0.18	1.0	–	–	–
GL6-D600MM0-MM:G8330	3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	–	–	–	45	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600MM0-MM:T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	205	0.30	1.2	–	–	–	70	0.21	1.0	–	–	–

MM geometría con radio completo para perfilado en copia y torneado longitudinal, con corte contínuo a interrumpido.

GG.(RL) INT

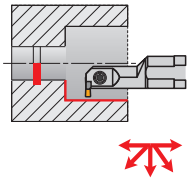
P M K N S H

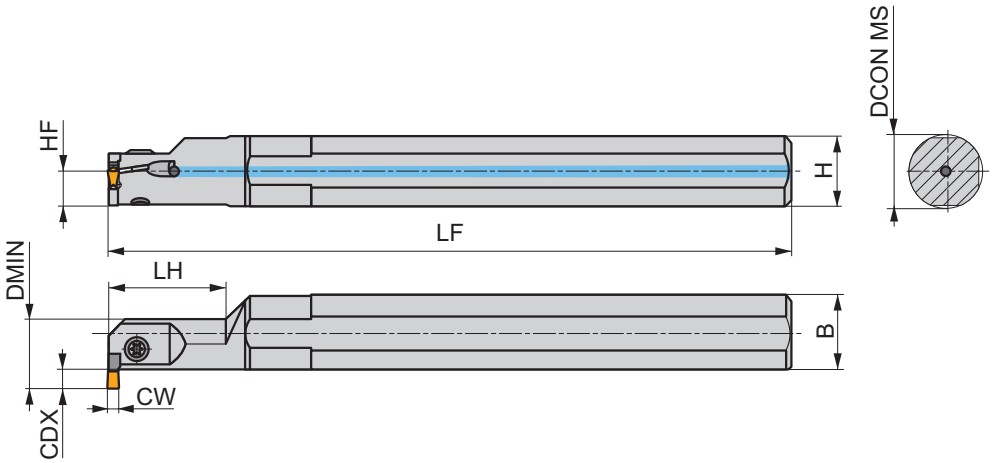
PRAMET

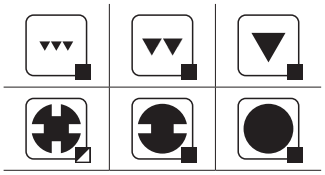
G

Portaherramientas de Ranurado Interior para Plaquitas LCM.

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda para ranurado con plaquitas LCM... Adecuado para aplicaciones de ranurado interior y torneado interior multidireccional. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	DCON MS (mm)	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DMIN (mm)		kg		
R	**A16Q-GGER 0313**	16	7.5	15	15.5	180	25.0	3.00	3	16	✓	0.26	GI143	GL06
	A20R-GGFR 0313	20	9	18	19	200	30.0	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
	A25S-GGHR 0313	25	11.5	23	24	250	40.0	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
	A25S-GGFR 0413	25	11.5	23	24	250	40.0	4.00	6.5	25	✓	0.78	GI170	GL06
L	**A16Q-GGEL 0313**	16	7.5	15	15.5	180	25.0	3.00	3	16	✓	0.27	GI143	GL06
	A20R-GGFL 0313	20	9	18	19	200	30.0	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
	A25S-GGHL 0313	25	11.5	23	24	250	40.0	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06

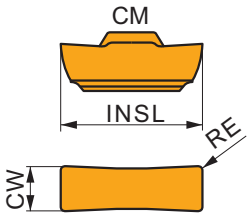
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..

		Nm			
GL06	SR 85011-T15P	5.0	M 5	9	FLAG T15P

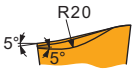
LCMF 13 - CM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



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

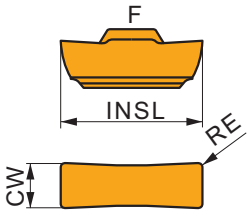
Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
																
LCMF 031304-CM:T8330		0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041304-CM:T8330		0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–

CM geometría primera opción para ranurado.

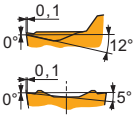
LCMF 13 - F

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



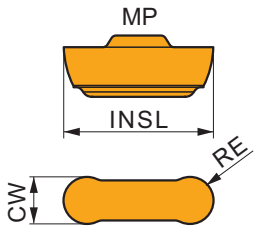
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
LCMF 031302-F:T8330		0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 031304-F:T8330		0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041304-F:T8330		0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

F geometría primera elección para torneado.

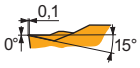
LCMF 13 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



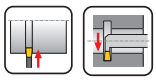
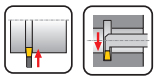
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
LCMF 0313MO-MP:T8330		1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0413MO-MP:T8330		2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



MP geometría para torneado longitudinal y perfilado en copia, acabado y acabado fino con corte contínuo a interrumpido.

RANURADO DE JUNTAS TÓRICAS Y ANILLOS DE SEGURIDAD

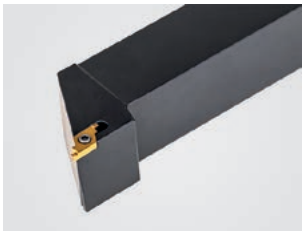
	EXTERIOR		INTERIOR			
P61(RL) EXT 16x16 20x20 25x25	R	L				
P61(RL) INT DCON MS = 12 – 32 mm DMIN = 16 – 40 mm			R	L		
P61S(RL)-1 INT DCON MS = 10 – 12 mm DMIN = 12.5 mm					R	L
Ranurado para circlips 	R **X61** CW = 0,85 – 3,2	L **X61** CW = 0,85 – 3,2	L **X61** CW=0,85 – 3,2	R **X61** CW =0,85 – 3,2	L **X61-1** CW=0,85 – 2,2	R **X61-1** CW=0,85 – 2,2
Ranurado para juntas tóricas 	R **X61 R** RE = 1 – 1.5	L **X61 R** RE = 1 – 1.5	L **X61 R** RE = 1 – 1.5	R **X61 R** RE = 1 – 1.5	L **X61 R-1** RE = 0.5 – 1	R **X61 R-1** RE = 0.5–1

P61(RL) EXT

P M K N S

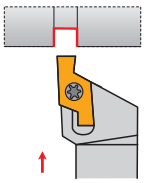
PRAMET

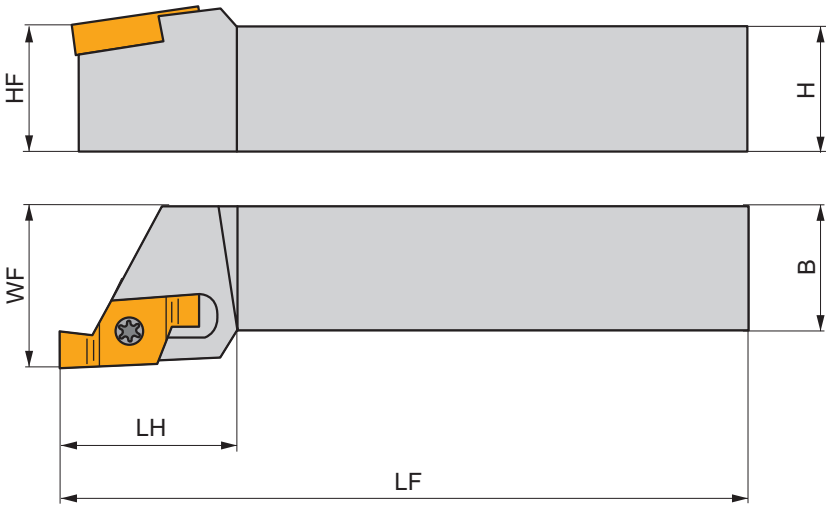
S

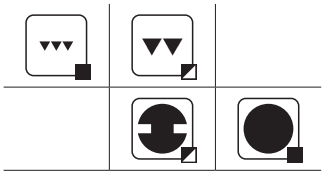


Herramienta de Ranurado Exterior para Plaquitas X61 para Anillos Circlip y Juntas Tóricas

Portaherramientas de ranurado radial exterior a derecha o izquierda, para mecanizado con plaquitas de doble filo X61 de ranuras para anillos circlip o juntas tóricas. Ofrece una acción de corte muy suave para alcanzar tolerancias estrechas. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	kg		
R	**P61.SFR-1616H-06**	16	16	16	20	100	21.0	0.23	GI332_1	SV11
	P61.SFR-2020K-06	20	20	20	25	125	25.0	0.40	GI332_1	SV11
	P61.SFR-2525M-06	25	25	25	32	150	32.0	0.72	GI332_1	SV11
L	**P61.SFL-1616H-06**	16	16	16	20	100	21.0	0.22	GI332_2	SV11
	P61.SFL-2020K-06	20	20	20	25	125	25.0	0.41	GI332_2	SV11
	P61.SFL-2525M-06	25	25	25	32	150	32.0	0.73	GI332_2	SV11

GI332_1	X61 0602.. R

		Nm			
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

P61(RL) INT

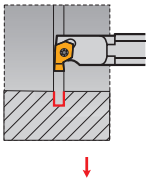
P M K N S

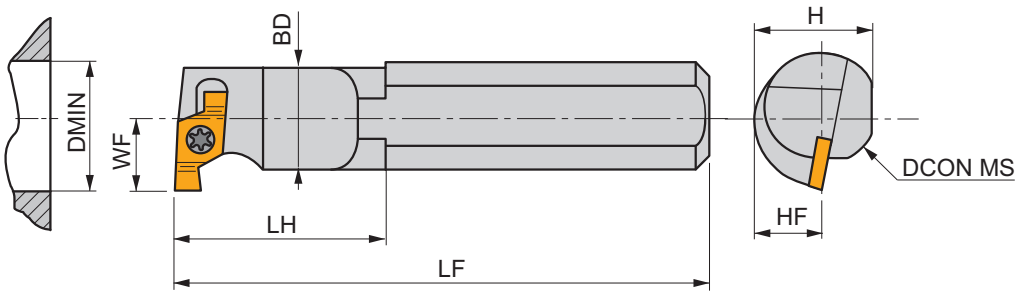
PRAMET

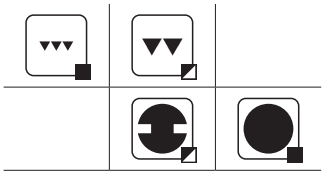
S

Portaherramientas de Ranurado Interior para Plaquitas X61. Para Ranuras Circlip.

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda para ranurado con plaquitas X61 de doble filo. Adecuado para mecanizado interior de ranuras para anillos circlip y juntas tóricas. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







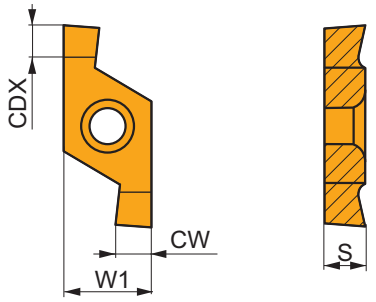
	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	LH (mm)	KAPR (°)		kg		
R	P61.SGR-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22.0	0	–	0.16	GI332_2	SV11
	P61.SGR-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29.0	0	✓	0.23	GI332_2	SV11
	P61.SGR-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29.0	0	✓	0.38	GI332_2	SV11
	P61.SGR-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31.0	0	✓	0.70	GI332_2	SV11
	P61.SGR-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49.0	0	✓	1.72	GI332_2	SV11
L	P61.SGL-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22.0	0	–	0.16	GI332_1	SV11
	P61.SGL-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29.0	0	✓	0.23	GI332_1	SV11
	P61.SGL-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29.0	0	✓	0.39	GI332_1	SV11
	P61.SGL-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31.0	0	✓	0.71	GI332_1	SV11
	P61.SGL-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49.0	0	✓	1.72	GI332_1	SV11

		Nm			
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

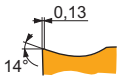
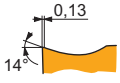
La plaquita izquierda monta en una barra a derecha

X 61

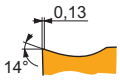
	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



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

Product	RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
		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)	(mm)	(mm)
															
X61-R exterior e interior, a derecha, para mecanizado de ranuras para anillos circlip y juntas tóricas con corte contínuo.															
X61 0602-080 R:6640	● –	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-080 R:G8330	● –	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-090 R:6640	● –	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-090 R:G8330	● –	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-100 R:6640	● –	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	1.05	0.8
X61 0602-100 R:G8330	● –	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	1.05	0.8
X61 0602-110 R:6640	● –	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-110 R:G8330	● –	140	0.06	80	0.05	130	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-130 R:6640	● –	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4
X61 0602-130 R:G8330	● –	140	0.06	80	0.05	130	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4
X61 0602-150 R:6640	● –	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.55	1.6
X61 0602-150 R:G8330	● –	135	0.06	80	0.05	125	0.06	–	–	–	–	–	–	1.55	1.6
X61 0602-160 R:6640	● –	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-160 R:G8330	● –	135	0.06	80	0.05	125	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-185 R:6640	● –	150	0.09	90	0.08	140	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-185 R:G8330	● –	120	0.09	70	0.08	110	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-200 R:G8330	● –	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	–	2.05	2.2
X61 0602-215 R:6640	● –	145	0.09	85	0.08	135	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.4
X61 0602-215 R:G8330	● –	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.4
X61 0602-250 R:G8330	● –	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	–	2.55	2.6
X61 0602-265 R:6640	● –	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	–	2.70	2.7
X61 0602-265 R:G8330	● –	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	2.70	2.7
X61 0602-300 R:6640	● –	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	–	3.05	3
X61 0602-300 R:G8330	● –	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	3.05	3
X61 0602-315 R:6640	● –	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	–	3.20	3
X61 0602-315 R:G8330	● –	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	3.20	3
															
X61-L exterior e interior, a izquierda, para mecanizado de ranuras para anillos circlip y juntas tóricas con corte contínuo.															
X61 0602-080 L:6640	● –	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-080 L:G8330	● –	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-090 L:6640	● –	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-090 L:G8330	● –	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-100 L:6640	● –	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	1.05	0.8
X61 0602-100 L:G8330	● –	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	1.05	0.8
X61 0602-110 L:6640	● –	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-110 L:G8330	● –	140	0.06	80	0.05	130	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-130 L:6640	● –	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4
X61 0602-130 L:G8330	● –	140	0.06	80	0.05	130	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4

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

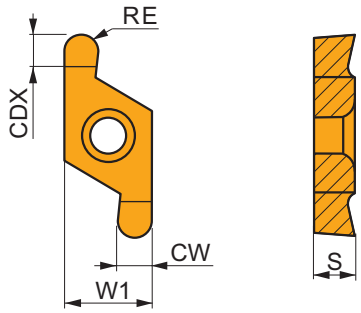
Product		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(mm)
																
X61 0602-150 L:6640	●	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.55	1.6
X61 0602-150 L:G8330	●	–	135	0.06	80	0.05	125	0.06	–	–	–	–	–	–	1.55	1.6
X61 0602-160 L:6640	●	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-160 L:G8330	●	–	135	0.06	80	0.05	125	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-185 L:6640	●	–	150	0.09	90	0.08	140	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-185 L:G8330	●	–	120	0.09	70	0.08	110	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-200 L:G8330	●	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	–	2.05	2.2
X61 0602-215 L:6640	●	–	145	0.09	85	0.08	135	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.4
X61 0602-215 L:G8330	●	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.4
X61 0602-250 L:G8330	●	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	–	2.55	2.6
X61 0602-265 L:6640	●	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	–	2.70	2.7
X61 0602-265 L:G8330	●	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	2.70	2.7
X61 0602-300 L:6640	●	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	–	3.05	3
X61 0602-300 L:G8330	●	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	3.05	3
X61 0602-315 L:6640	●	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	–	3.20	3
X61 0602-315 L:G8330	●	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	3.20	3

X61-L exterior e interior, a izquierda, para mecanizado de ranuras para anillos circlip y juntas tóricas con corte contínuo.

X 61 R

PRAMET

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



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

Product		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(mm)
X61 0602-R100 R:6640	●	1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R100 R:G8330	●	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R150 R:6640	●	1.5	175	0.06	105	0.05	165	0.06	–	–	–	–	–	–	3.09	3
X61 0602-R150 R:G8330	●	1.5	135	0.06	80	0.05	125	0.06	–	–	–	–	–	–	3.09	3

X61R-R exterior e interior, a derecha, para mecanizado de ranuras para anillos circlip y juntas tóricas con corte contínuo.

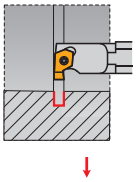
X61 0602-R100 L:6640	●	1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R100 L:G8330	●	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R150 L:6640	●	1.5	175	0.06	105	0.05	165	0.06	–	–	–	–	–	–	3.09	3
X61 0602-R150 L:G8330	●	1.5	135	0.06	80	0.05	125	0.06	–	–	–	–	–	–	3.09	3

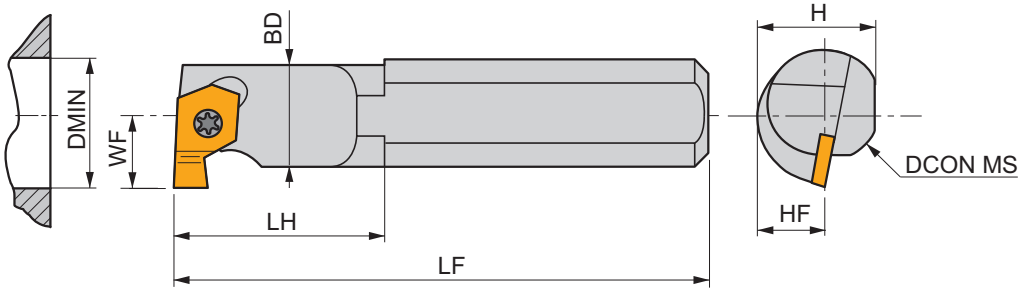
X61R-L exterior e interior, a izquierda, para mecanizado de ranuras para anillos circlip y juntas tóricas con corte contínuo.

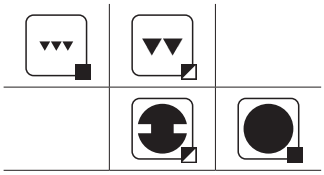
P61S(RL)-1 INT

Portaherramientas de Ranurado Interior para Plaquitas X61-1 para Ranuras Circlip.

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda para ranurado con plaquitas X61-1 de un solo filo. Adecuado para mecanizado interior de ranuras para anillos circlip y juntas tóricas. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	LH (mm)	KAPR (°)	kg		
R	P61.SGR-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19.0	0	0.12	GI333_2	SV11
	P61.SGR-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19.0	0	0.16	GI333_2	SV11
L	P61.SGL-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19.0	0	0.12	GI333_1	SV11
	P61.SGL-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19.0	0	0.16	GI333_1	SV11

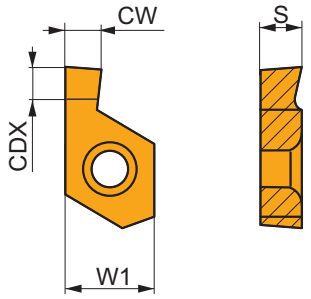
GI333_1	X61 0602..-1 R

		Nm			
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

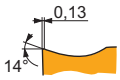
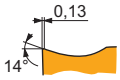
La plaquita izquierda monta en una barra a derecha

X 61-1

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33

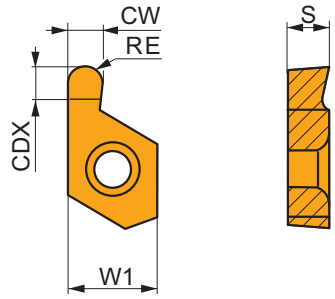


Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(mm)
																
X61-1-R interior, a derecha, con un solo filo para mecanizado de ranuras para anillos circlip y juntas tóricas con corte contínuo.																
X61 0602-080 R1:6640	●	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-090 R1:6640	●	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-110 R1:6640	●	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-130 R1:6640	●	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4
X61 0602-160 R1:6640	●	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-185 R1:6640	●	–	150	0.09	90	0.08	140	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-215 R1:6640	●	–	145	0.09	85	0.08	135	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.2
																
X61-1-L interior, a izquierda, con un solo filo para mecanizado de ranuras para anillos circlip y juntas tóricas con corte contínuo.																
X61 0602-080 L1:6640	●	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-090 L1:6640	●	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-110 L1:6640	●	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-130 L1:6640	●	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4
X61 0602-160 L1:6640	●	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-185 L1:6640	●	–	150	0.09	90	0.08	140	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-215 L1:6640	●	–	145	0.09	85	0.08	135	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.2

X 61 R-1

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



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

Product		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(mm)
			X61R-1-R interior, a derecha, con un solo filo para mecanizado de ranuras para anillos circlip y juntas tóricas con corte contínuo.													
X61 0602-R050 R1:6640	●	0.5	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	1.09	1.3
X61 0602-R100 R1:6640	●	1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	2.8
			X61R-1-L interior, a izquierda, con un solo filo para mecanizado de ranuras para anillos circlip y juntas tóricas con corte contínuo.													
X61 0602-R050 L1:6640	●	0.5	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	1.09	1.3
X61 0602-R100 L1:6640	●	1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	2.8

TORNEADO DE ROSCAS

PLAQUITAS DE ROSCADO: NAVEGADOR

ECONOMY LINE -P1 (directamente prensadas)

PERFIL COMPLETO

EXTERIOR		INTERIOR	
M	60°	M	60°
UN	60°	UN	60°
W	55°	W	55°
NPT	60°	NPT	60°

PERFIL PARCIAL

EXTERIOR		INTERIOR	
60°-PP	60°	60°-PP	60°
55°-PP	55°	55°-PP	55°

PRECISION LINE (rectificadas)

PERFIL COMPLETO

EXTERIOR		INTERIOR	
M	60°	M	60°
M-AL	60°	M-AL	60°
UN	60°	UN	60°
W	55°	W	55°
TR-S	30°	TR-S	30°

PERFIL PARCIAL

EXTERIOR		INTERIOR	
60°-PP	60°	60°-PP	60°
55°-PP	55°	55°-PP	55°
M-S PP	60°	M-S PP	60°

PRECISION LINE (rectificadas)

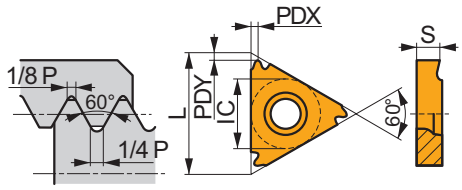
PERFIL COMPLETO

EXTERIOR		INTERIOR	
TR	30°	TR	30°
BSPT	55°	BSPT	55°
RD	30°	RD	30°

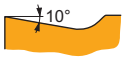
EXTERIOR		INTERIOR	
ACME	29°	ACME	29°
		STACME	29°
NPT	60°	NPT	60°
API RD	60°	API RD	60°

TN M EXT -P1

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47

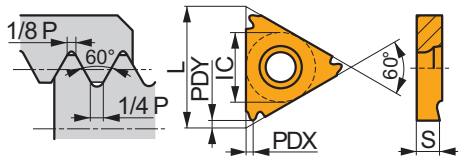


Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

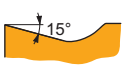
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN M-P1 ER exterior prensada, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas Métricas ISO con corte contínuo.												
TN 16ER100M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER175M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.5	1.2

TN M INT -P1

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47



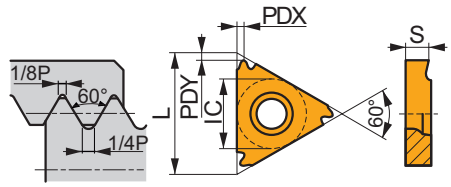
Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN M-P1 NR interior prensada, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas Métricas ISO con corte contínuo.												
TN 11NR100M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR150M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NR200M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	–	–
TN 16NR100M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR150M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR200M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR250M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR300M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.5	1.2

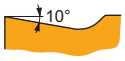
TN UN EXT -P1

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



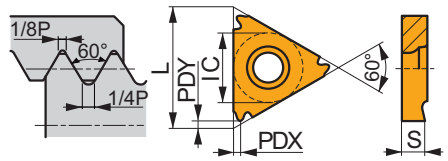
Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
											
TN UN-P1 ER exterior prensada, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Unificadas con corte contínuo.											
TN 16ER200UN-P1:T8030	● –	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UN-P1:T8030	● –	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UN-P1:T8030	● –	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140UN-P1:T8030	● –	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER120UN-P1:T8030	● –	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2

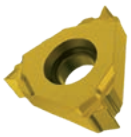
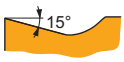
TN UN INT -P1

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



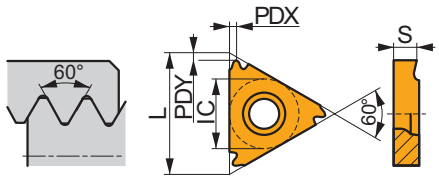
Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
 											
TN UN-P1 NR interior prensada, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Unificadas con corte contínuo.											
TN 16NR200UN-P1:T8030	● –	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NR180UN-P1:T8030	● –	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16NR160UN-P1:T8030	● –	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140UN-P1:T8030	● –	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120UN-P1:T8030	● –	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2

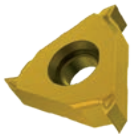
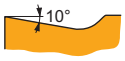
TN 60° PP EXT -P1

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



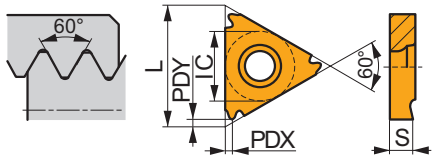
Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
 													
TN M60-P1 PP ER prensada exterior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas Métricas y Unificadas con corte contínuo.													
TN 16ERA60-P1:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG60-P1:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG60-P1:T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.2

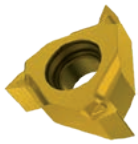
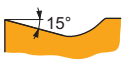
TN 60° PP INT -P1

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47

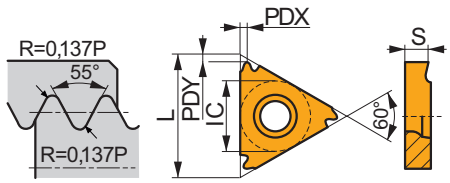


Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

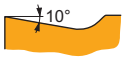
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
 													
TN M60-P1 PP NR prensada interior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas Métricas y Unificadas con corte contínuo.													
TN 11NRA60-P1:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRAG60-P1:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG60-P1:T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.2

TN W EXT -P1

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47

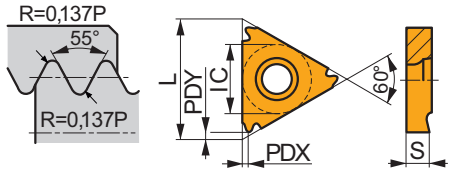


Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

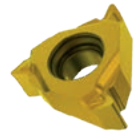
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
	**TN** W-P1 ER exterior prensada, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Whitworth con corte contínuo.											
TN 16ER190W-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16ER140W-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER110W-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

TN W INT -P1

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47



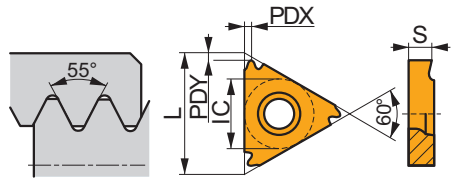
Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
	**TN** W-P1 NR interior prensada, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Whitworth con corte contínuo.											
TN 11NR190W-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 11NR140W-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	0.9	0.7
TN 16NR140W-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR110W-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

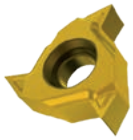
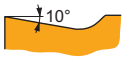
TN 55° PP EXT -P1

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

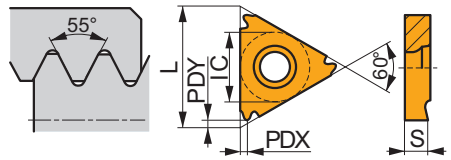
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
														
TN 16ERAG55-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	–	–
TN 16ERG55-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	–	–

TN W55-P1 PP ER prensada exterior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Whitworth con corte contínuo.

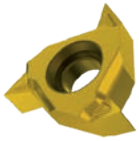
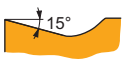
TN 55° PP INT -P1

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

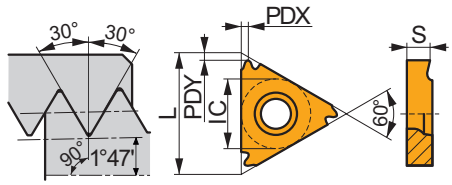
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
														
TN 16NRAG55-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	–	–

TN W55-P1 PP NR prensada interior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Whitworth con corte contínuo.

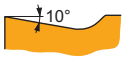
TN NPT EXT -P1

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

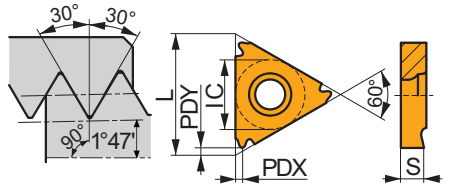
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN 16ER115NPT-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	11.5	–	–

TN NPT-P1 ER prensada exterior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas NPT con corte contínuo.

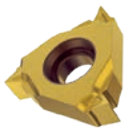
TN NPT INT -P1

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



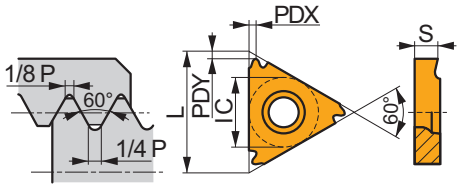
Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN 16NR115NPT-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	11.5	–	–

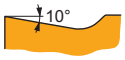
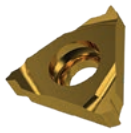
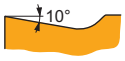
TN NPT-P1 NR prensada interior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas NPT con corte contínuo.

TN M EXT

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



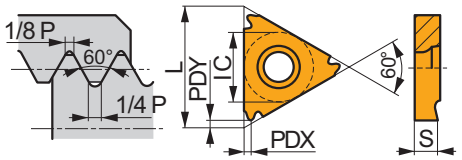
Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE	P vc	M vc	K vc	N vc	S vc	H vc	TP	TPI	PDX	PDY
	(mm)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(mm)		(mm)	(mm)
	**TN** M ER exterior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas Métricas ISO con corte contínuo.										
TN 16ER050M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16ER050M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16ER075M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16ER075M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16ER080M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.80	–	0.6	0.8
TN 16ER100M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER100M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER125M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER150M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER175M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER175M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER200M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER250M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16ER300M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16ER350M:T8030[1)]	●	–	160	95	150	480	40	–	3.50	–	1.7	1.2
TN 22ER350M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22ER400M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22ER400M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22ER450M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22ER500M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.5	1.8
 	**TN** M EL exterior, con diseño a izquierda, para mecanizado de roscas Métricas ISO con corte contínuo.										
TN 16EL050M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16EL075M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16EL080M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.80	–	0.6	0.8
TN 16EL100M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16EL100M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16EL125M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16EL150M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16EL150M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16EL175M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16EL200M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16EL250M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16EL300M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16EL300M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 22EL350M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22EL400M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22EL450M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	4.50	–	2.5	1.8

[1)] Toolholders have to be modified.

TN M INT

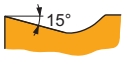
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
	15°		1 U E									
TN M NR interior, con diseño a drecha, para mecanizado de roscas Métricas ISO con corte contínuo.												
TN 11NR050M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 11NR075M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NR075M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NR100M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR125M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 11NR150M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NR150M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NR200M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 11NR200M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NR050M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NR075M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16NR100M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR100M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR125M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16NR150M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR150M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR175M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16NR200M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR200M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR250M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR250M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR300M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16NR300M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16NR350M:T8030[1)]	●	–	160	95	150	480	40	–	3.50	–	1.6	1.2
TN 22NR350M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22NR400M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22NR400M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22NR450M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22NR450M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22NR500M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	5.00	–	2.5	1.8
TN 22NR500M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.5	1.8

Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

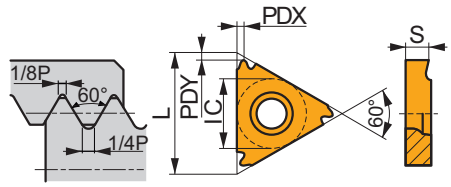
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
 **TN** M NL interior, con diseño a izquierda, para mecanizado de roscas Métricas ISO con corte contínuo.											
TN 11NL050M:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 11NL100M:T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NL150M:T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NL200M:T8030	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NL100M:T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NL125M:T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16NL150M:T8010	–	175	105	165	–	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NL150M:T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NL175M:T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16NL200M:T8010	–	175	105	165	–	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NL200M:T8030	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NL250M:T8030	–	160	95	150	480	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NL300M:T8010	–	175	105	165	–	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16NL300M:T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 22NL350M:T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22NL400M:T8030	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.5	1.8

[1] Toolholders have to be modified.

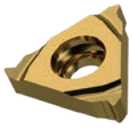
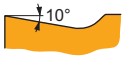
TN UN EXT

PRAMET

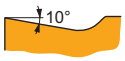
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
  **TN** UN ER exterior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Unificadas con corte contínuo.											
TN 16ER320UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16ER280UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER240UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200UN:T8010	–	175	105	165	–	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER200UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER130UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	13.0	1.5	1.2
TN 16ER120UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16ER110UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16ER100UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER090UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16ER080UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22ER070UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22ER060UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8

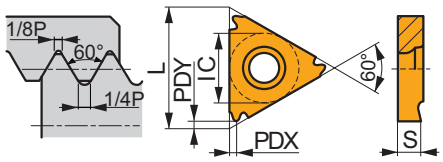
Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
 **TN** UN EL exterior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Unificadas con corte contínuo.											
TN 16EL200UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16EL120UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16EL100UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2

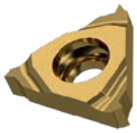
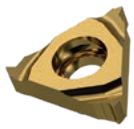
TN UN INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71

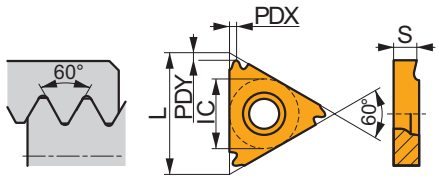


Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

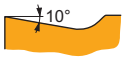
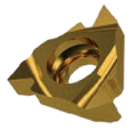
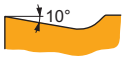
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
 **TN** UN NR interior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Unificadas con corte contínuo.											
TN 16NR200UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NR180UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16NR160UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NR110UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NR100UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NR050UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.5	1.8
 **TN** UN NL interior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Unificadas con corte contínuo.											
TN 16NL120UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NL080UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2

TN 60° PP EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



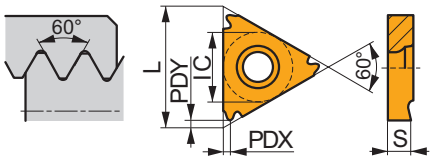
Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
			**TN** M60 PP ER exterior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas Métricas y Unificadas con corte contínuo.											
TN 16ERA60:T8030	●	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG60:T8010	●	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERAG60:T8030	●	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG60:T8010	●	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 16ERG60:T8030	●	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ERN60:T8010	●	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
TN 22ERN60:T8030	●	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
			**TN** M60 PP EL exterior, con diseño a izquierda, para mecanizado de roscas Métricas y Unificadas con corte contínuo.											
TN 16ELA60:T8030	●	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ELAG60:T8010	●	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELAG60:T8030	●	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELG60:T8030	●	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ELN60:T8030	●	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

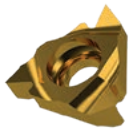
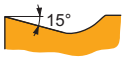
TN 60° PP INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71

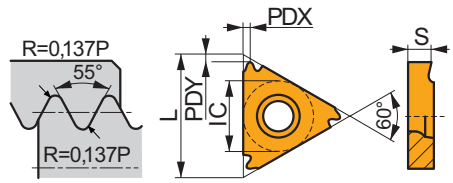


Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

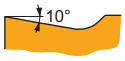
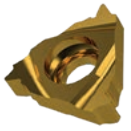
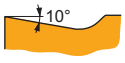
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
 		**TN** M60 PP NR interior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas Métricas y Unificadas con corte contínuo.											
TN 11NRA60:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRA60:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRAG60:T8010	–	175	105	165	–	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRAG60:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG60:T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NRN60:T8010	–	175	105	165	–	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
TN 22NRN60:T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
		TN M60 PP NL interior, con diseño a izquierda, para mecanizado de roscas Métricas y Unificadas con corte contínuo.											
TN 11NLA60:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NLAG60:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 22NLN60:T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

TN W EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71

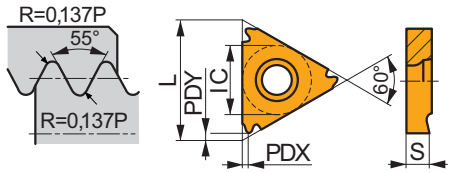


Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

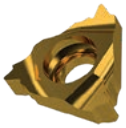
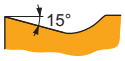
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			**TN** W ER exterior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Whitworth con corte contínuo.									
TN 16ER280W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER240W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER190W:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16ER190W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16ER180W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER120W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16ER110W:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16ER110W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16ER100W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER080W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22ER070W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22ER060W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22ER050W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.5	1.7
			**TN** W EL exterior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Whitworth con corte contínuo.									
TN 16EL190W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16EL140W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16EL120W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16EL110W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16EL100W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16EL080W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2

TN W INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



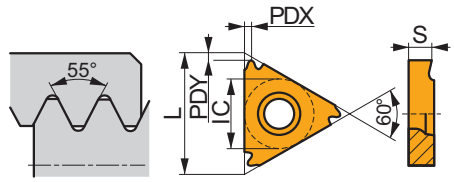
Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			**TN** W NR interior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Whitworth con corte contínuo.									
TN 11NR190W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 11NR140W:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	–	14.0	0.9	0.7
TN 11NR140W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	0.9	0.7
TN 16NR280W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NR190W:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16NR190W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16NR160W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140W:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR140W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NR110W:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NR110W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NR100W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR090W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16NR080W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NR060W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22NR050W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.5	1.7
			TN W NL interior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Whitworth con corte contínuo.									
TN 16NL140W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NL120W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NL110W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NL100W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NL080W:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2

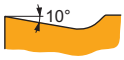
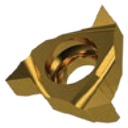
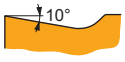
TN 55° PP EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



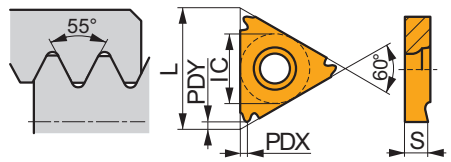
Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		**TN** W55 PP ER exterior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Whitworth con corte contínuo.											
TN 16ERA55:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG55:T8010	–	175	105	165	–	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERAG55:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG55:T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ERN55:T8010	–	175	105	165	–	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
TN 22ERN55:T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
 		**TN** W55 PP EL exterior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Whitworth con corte contínuo.											
TN 16ELAG55:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELG55:T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ELN55:T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

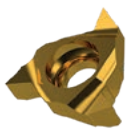
TN 55° PP INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		**TN** W55 PP NR interior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Whitworth con corte contínuo.											
TN 11NRA55:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NRA55:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NRAG55:T8010	–	175	105	165	–	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRAG55:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG55:T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NRN55:T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

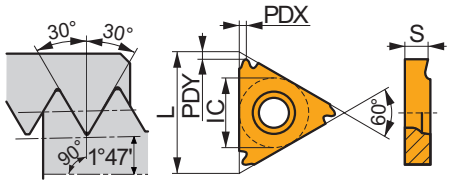
Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
TN W55 PP NL interior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Whitworth con corte contínuo.													
TN 11NLA55:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NLA55:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NLAG55:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NLG55:T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1

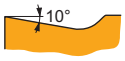
TN NPT EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



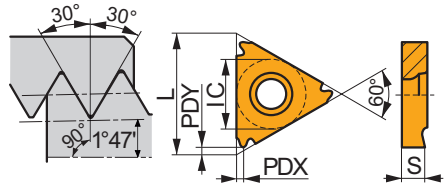
Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
 **TN** NPT ER exterior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas NPT con corte contínuo.											
TN 16ER270NPT:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	27.0	0.8	0.7
TN 16ER180NPT:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.7
TN 16ER140NPT:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16ER115NPT:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	11.5	1.5	1.1
TN 16ER080NPT:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.6	1.1

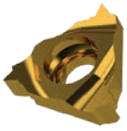
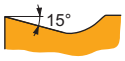
TN NPT INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47



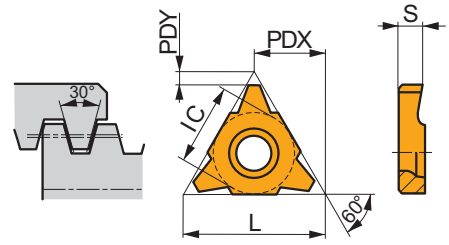
Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN NPT NR interior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas NPT con corte contínuo.												
TN 11NR180NPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.7
TN 11NR140NPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.0	0.7
TN 16NR140NPT:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16NR140NPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16NR115NPT:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	–	11.5	1.5	1.1
TN 16NR115NPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	11.5	1.5	1.1
TN 16NR080NPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.6	1.1

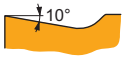
TN TR-S EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



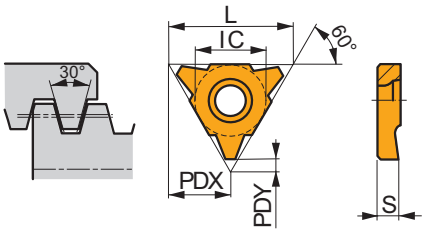
Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN TR-S PP EN exterior, con geometría a derecha e izquierda, para mecanizado de roscas Trapezoidales con corte contínuo.												
TN 22EN600TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	6.00	–	11.0	1.9
TN 22EN700TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	7.00	–	11.0	2.3

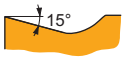
TN TR-S INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



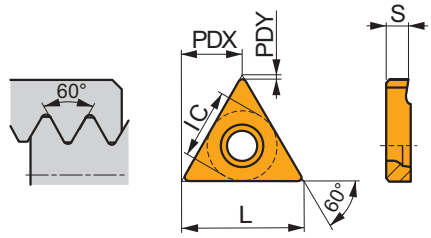
Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			TN TR-S NN interior, con diseño a derecha e izquierda, para mecanizado de roscas Métricas y Unificadas con corte contínuo.									
TN 22NN600TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	6.00	–	11.0	1.9
TN 22NN700TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	7.00	–	11.0	2.3

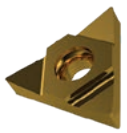
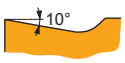
TN 60°-S PP EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



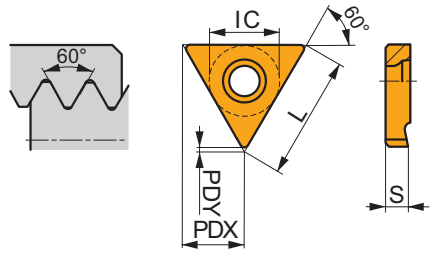
Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
														
			TN M60-S PP EN exterior, con diseño a derecha e izquierda, para mecanizado de roscas Métricas y Unificadas con corte contínuo.											
TN 22EN350-500M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	11.0	0.5
TN 22EN550-800M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	5.50	8.00	3	4.5	11.0	0.8

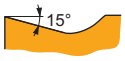
TN 60°-S PP INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



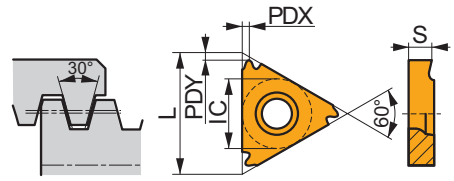
Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
			**TN** M60-S PP NN interior, con diseño a derecha e izquierda, para mecanizado de roscas Métricas y Unificadas con corte contínuo.											
TN 22NN350-500M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	11.0	0.2
TN 22NN550-800M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	5.50	8.00	3	4.5	11.0	0.5

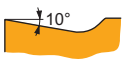
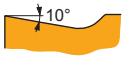
TN TR EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



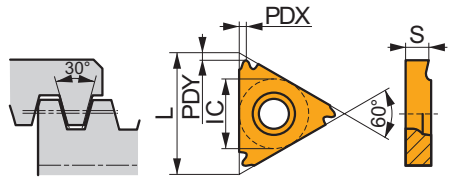
Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			**TN** TR ER exterior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Trapezoidales con corte contínuo.									
TN 16ER150TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16ER200TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16ER300TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22ER400TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22ER500TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.2	1.8
			**TN** TR EL exterior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Trapezoidales con corte contínuo.									
TN 16EL300TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22EL400TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22EL500TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.2	1.8

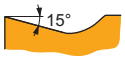
TN TR INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



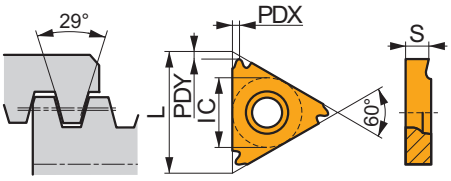
Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
											
TN TR NR interior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Trapezoidales con corte contínuo.											
TN 16NR150TR:T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16NR200TR:T8030	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16NR300TR:T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22NR400TR:T8030	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22NR500TR:T8030	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.2	1.8
TN TR NL interior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Trapezoidales con corte contínuo.											
TN 16NL300TR:T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.6	1.3

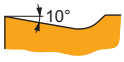
TN ACME EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



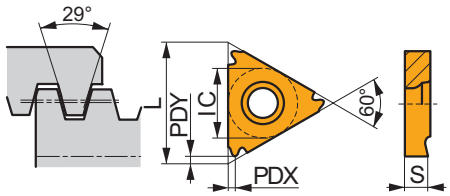
Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
											
TN ACME ER exterior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas ACME con corte contínuo.											
TN 16ER080ACME:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 22ER060ACME:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	2.0
TN 22ER050ACME:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.3	2.0

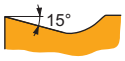
TN ACME INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.71



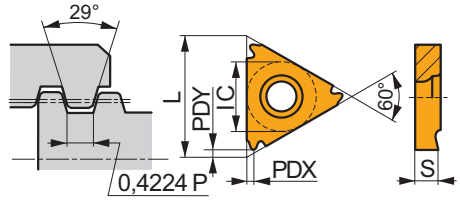
Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN ACME NR interior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas ACME con corte contínuo.												
TN 22NR060ACME:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	2.0

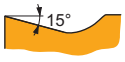
TN STACME INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

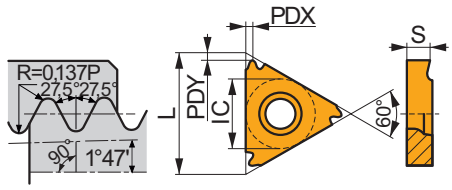
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN STACME NR interior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Stub ACME con corte contínuo.												
TN 16NR060STACME:T8030[1)]	●	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	1.3	1.3

[1)] Toolholders have to be modified.

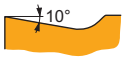
TN BSPT EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

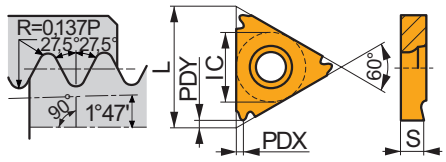
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN 16ER190BSPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	1.5	1.2
TN 16ER140BSPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER110BSPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

TN BSPT ER exterior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas BSPT con corte contínuo.

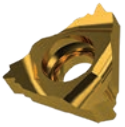
TN BSPT INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



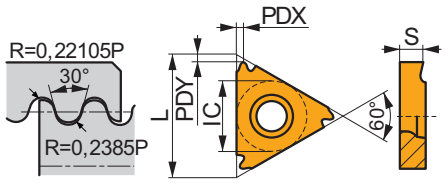
Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN 16NR140BSPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR110BSPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

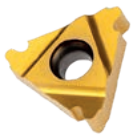
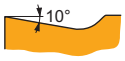
TN BSPT NR interior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas BSPT con corte contínuo.

TN RD EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

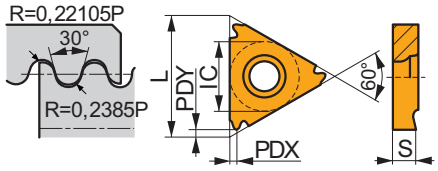
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN 16ER080RD:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 16ER060RD:T8030[1]	●	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22ER060RD:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8

TN RD ER exterior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Métricas Redondas con corte contínuo.

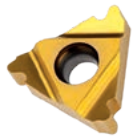
[1] Toolholders have to be modified.

TN RD INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN 16NR080RD:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 16NR060RD:T8030[1]	●	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22NR060RD:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8

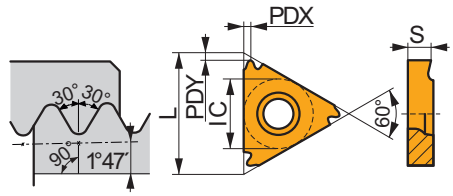
TN RD NR interior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Métricas Redondas con corte contínuo.

[1] Toolholders have to be modified.

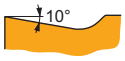
TN API RD EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

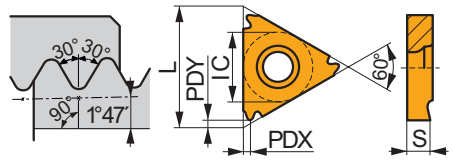
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN 16ER100API-RD01:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER080API-RD01:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2

TN API ER exterior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas API con corte contínuo.

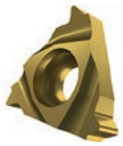
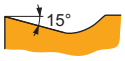
TN API RD INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



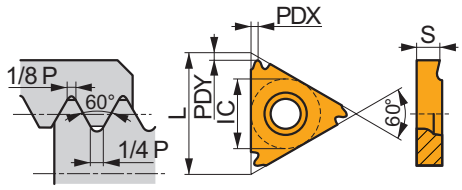
Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN 16NR100API-RD01:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080API-RD01:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2

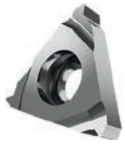
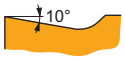
TN API NR interior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas API con corte contínuo.

TN M EXT

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	16.50	3.47



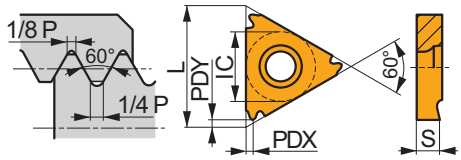
Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc				
		(mm)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(mm)		(mm)	(mm)
												
TN 16ER100M-AL:HF7	●	–	–	◪ 95	–	■ 480	–	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M-AL:HF7	●	–	–	◪ 95	–	■ 480	–	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M-AL:HF7	●	–	–	◪ 95	–	■ 480	–	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER200M-AL:HF7	●	–	–	◪ 95	–	■ 480	–	–	2.00	–	1.5	1.2

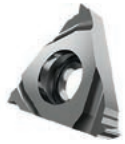
TN M-AL ER exterior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas Métricas ISO con corte contínuo.

TN M INT

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	16.50	3.47



Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Product		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc				
		(mm)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(mm)		(mm)	(mm)
												
TN 16NR150M-AL:HF7	●	–	–	◪ 95	–	■ 480	–	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR200M-AL:HF7	●	–	–	◪ 95	–	■ 480	–	–	2.00	–	1.5	1.2

TN M-AL NR interior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas Métricas ISO con corte contínuo.

SE(RL)

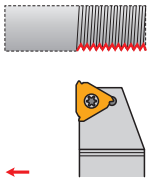
P M K N S H

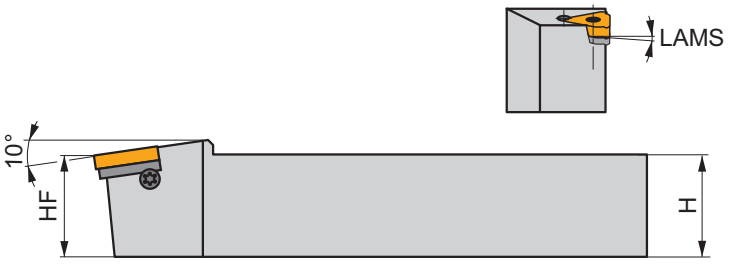
PRAMET

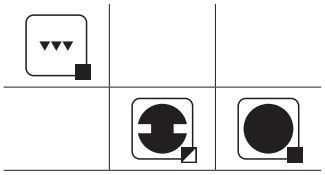
S

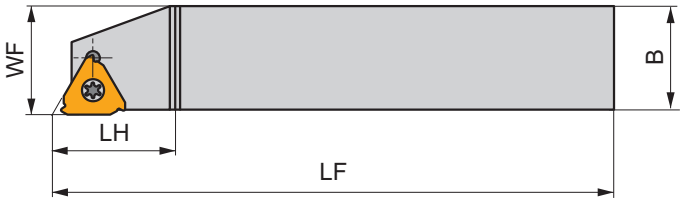
Portaherramientas de Roscado Exterior para Plaquitas TN 16 o 22 con Fijación por Tornillo

Portaherramientas de roscado exterior a derecha o izquierda para plaquitas TN ER/EL con fijación por tornillo. Adecuado para roscas métricas y en pulgadas. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.









	Product	H	HF	B	WF	LF	LH	LAMS		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
R	**SER 2020 K 16**	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
	SER 2525 M 16	25	25	25	25	150	24.0	–	GI068	Z12
	SER 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
	SER 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
	SER 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13
L	**SEL 2020 K 16**	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
	SEL 2525 M 16	25	25	25	25	150	24.0	–	GI068	Z12
	SEL 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13

GI068	TN 16ER..	TN 16EL..
GI071	TN 22ER..	TN 22EL..

		Nm							
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	Page xx
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	Page xx

SE(RL)-S

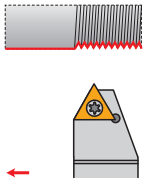
P M K N S H

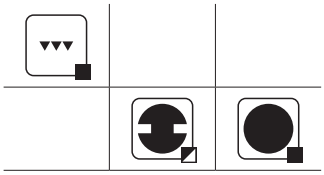
PRAMET

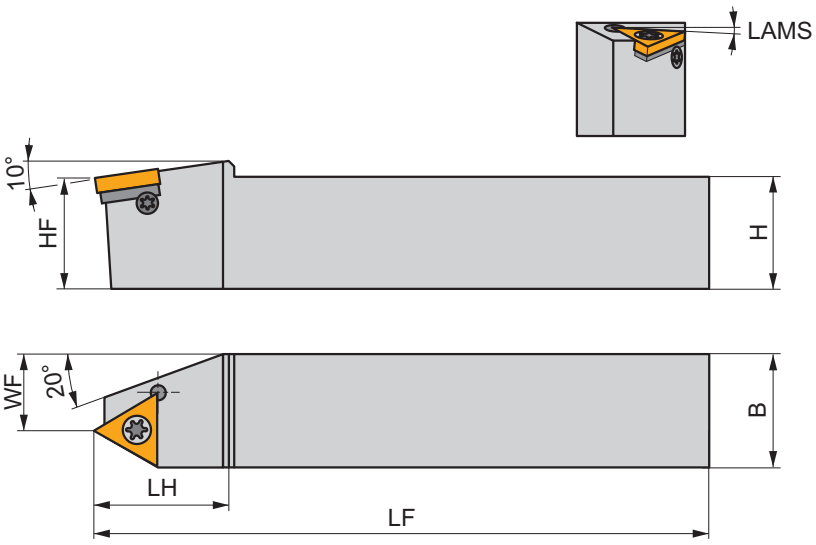
S

Portaherramientas de Roscado Exterior para Plaquitas TN 22 EN con Fijación por Tornillo

Portaherramientas de roscado exterior de paso grande a derecha o izquierda para plaquitas TN EN neutras con fijación por tornillo . Adecuado para roscas métricas y en pulgadas. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	H	HF	B	WF	LF	LH	LAMS		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
R	SER-S 2525 M 22-A	25	25	25	14	150	30.0	–	GI086	Z15
	SER-S 3225 P 22-A	32	32	25	14	170	30.0	–	GI086	Z15
L	SEL-S 2525 M 22-A	25	25	25	14	150	30.0	–	GI086	Z15

GI086	TN 22EN..

Z15	US 4514A-T20	5.0 Nm	M 4.5	14	SP 0405	FLAG T20	Page xx

SI(RL)

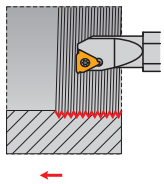
P M K N S H

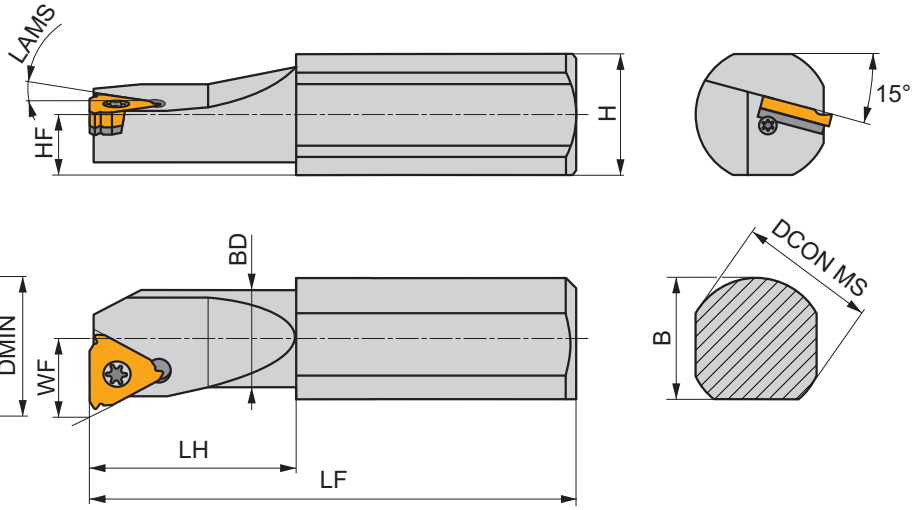
PRAMET

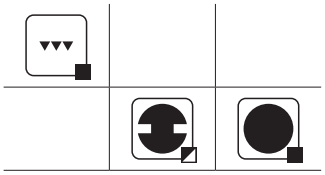
S

Portaherramientas de Roscado Interior para Plaquitas TN 11, 16 o 22 con Fijación por Tornillo

Portaherramientas de roscado interior a derecha o izquierda para plaquitas TN NR/NL con fijación por tornillo . Adecuado para roscas métricas y en pulgadas. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	B	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	HF	LF	LH	LAMS			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)			
R	SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25.0	0	–	GI085	Z11
	SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25.0	1	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32.0	0	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32.0	1	–	GI085	Z11
	SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.25	160	–	0	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.25	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.25	160	40.0	2	✓	GI022	Z10
	SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80.0	2	✓	GI076	Z14
	SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
	SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13
L	SIL 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25.0	0	–	GI085	Z11
	SIL 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25.0	1	–	GI085	Z11
	SIL 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32.0	1	–	GI085	Z11
	SIL 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.25	160	–	0	–	GI022	Z9
	SIL 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.25	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIL 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.25	160	40.0	2	✓	GI022	Z10
	SIL 1820 P 16	18.5	20	24	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80.0	2	✓	GI076	Z14

GI022	TN 16NR..	TN 16NL..

GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

		Nm							
Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	–
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–	–
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	Page xx
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	Page xx
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	–	–	FLAG T20	–	–
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	P-16

SI(RL)-S

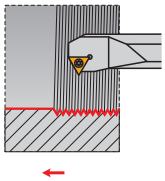
P M K N S H

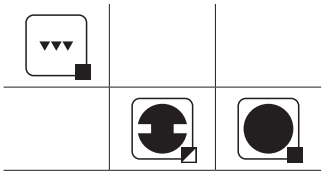
PRAMET

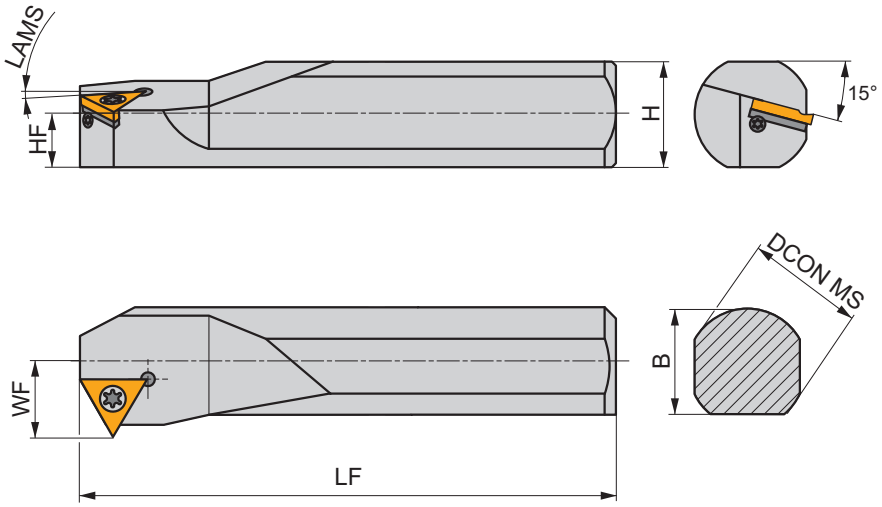
S

Portaherramientas de Roscado Interior para Plaquitas TN 22 NN con Fijación por Tornillo

Portaherramientas de roscado interior a derecha o izquierda para plaquitas TN NN neutras con fijación por tornillo. Adecuado para roscas métricas y en pulgadas. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.







	Product	B (mm)	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)		
R	SIR-S 2532 S 22-A	30	32	39	22.3	25	12.5	250	–	GI107	Z15
	SIR-S 3240 T 22-A	38	40	48	27	32	16	300	–	GI107	Z15

GI107	TN 22NN..

Z15	US 4514A-T20	5.0 Nm	M 4.5	14	SP 0405	FLAG T20	Page xx

BROCHADO Y BARRAS PARA HERRAMIENTAS

PHZ

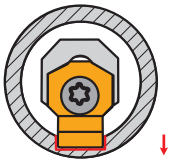
P M K N S H

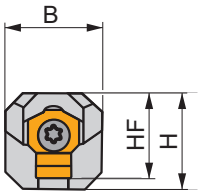
PRAMET

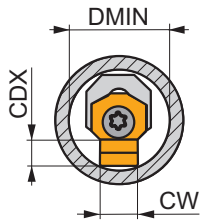
S

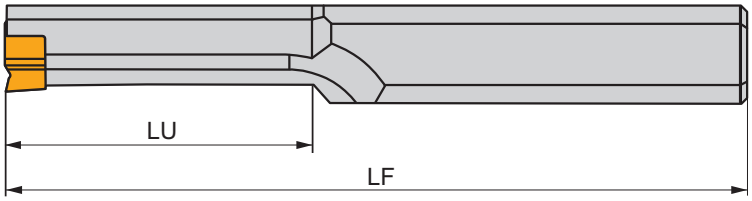
Herramienta de Brochado Interior para Pequeños Diámetros con Plaquitas HZ de Un Solo Filo

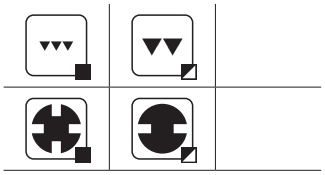
Portaherramientas de interior para brochado hasta un ancho de 12 mm. Cuerpo tratado para mayor vida útil.











	Product	H (mm)	HF (mm)	B (mm)	OAL (mm)	LU (mm)	CW (mm)	DMIN (mm)	CDX (mm)	kg		
N	**PHZ 90 1104-06**	11.3	9	8.5	160	35	3.00	9.5	1.6	0.14	GI239	SH21
	PHZ 90 1107-06	11.3	10	7	200	60	–	–	–	0.19	GI240	SH21
	PHZ 90 1111-06	11.3	12	–	200	60	–	–	–	0.21	GI240	SH21
	PHZ 1512-10	15.5	16.2	–	220	–	–	–	–	0.33	GI224	SH22
	PHZ 2014-13	20.6	21.5	–	250	–	–	–	–	0.58	GI225	SH23

GI224	HZ 1006-60	HZ 1006-80
GI225	HZ 1309-100	HZ 1309-120
GI239	HZ90 0604-30	–
GI240	HZ90 0604-40	HZ90 0604-50

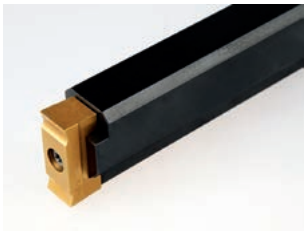
SH21	DVF 3593	0.8	M 2.5	10	TX207PLUS
SH22	DVF 2260	3.6	M 4	15	TX215PLUS
SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS

PHZ-2

P M K N S H

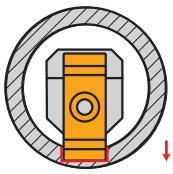
PRAMET

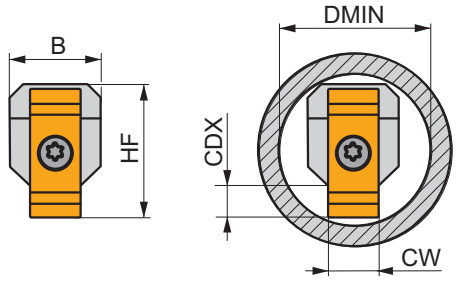
S

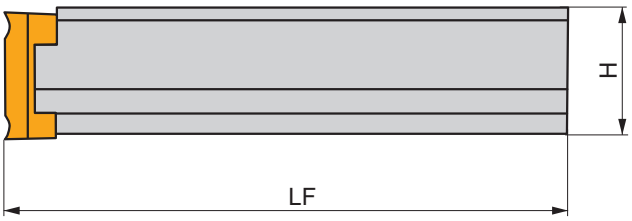


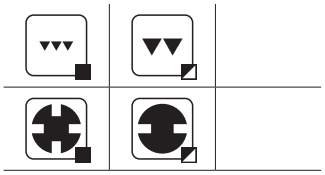
Herramienta de Brochado Interior para Diámetros Grandes con Plaquitas HZ de Doble Filo

Portaherramientas de interior para brochado hasta un ancho de 20 mm. Cuerpo tratado para mayor vida útil.









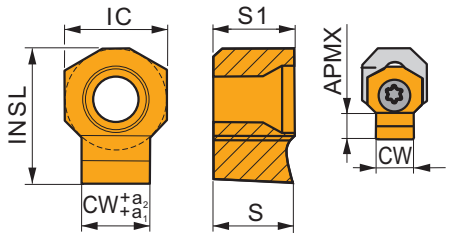
	Product	H (mm)	HF (mm)	B (mm)	OAL (mm)	CW (mm)	DMIN (mm)	CDX (mm)	kg		
N	**PHZ/2 3625-14**	36	37.5	25	300	–	44	–	1.84	GI235	SH23
	PHZ/2 4832-18	48	50	32	400	–	58	–	2.00	GI241	SH24

GI235	HZ/2 14-14	HZ/2 16-16
GI241	HZ/2 18-18	HZ/2 20-20

		Nm			
SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS
SH24	5513 021-03	13.0	M 8	22	DMN 3124

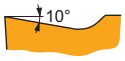
HZ

	CW	INSL	APMX	S	S1
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604-30	3.00	7.5	1.60	4.66	4.76
0604-40	4.00	8.0	2.50	4.66	4.76
0604-50	5.00	8.0	3.00	4.66	4.76
1006-60	6.00	13.5	4.20	6.25	6.35
1006-80	8.00	13.5	5.20	6.25	6.35
1309-100	10.00	18.5	6.20	9.40	9.53
1309-120	12.00	18.5	7.20	9.40	9.53



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

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE	P		M		K		N		S		H		CW	CWTOLL	CWTOLU
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f			
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(mm)	(mm)

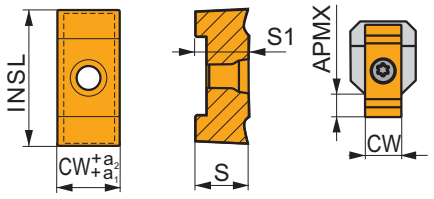


HZ geometría positiva para brochado (un filo de corte).

HZ 1006-60 C11:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	6.00	0.07	0.14
HZ 1006-60 D10:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	6.00	0.03	0.08
HZ 1006-60 H7:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	6.00	0.00	0.01
HZ 1006-60 P9:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	6.00	-0.04	-0.01
HZ 1006-80 C11:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	8.00	0.08	0.17
HZ 1006-80 D10:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	8.00	0.04	0.10
HZ 1006-80 H7:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	8.00	0.00	0.01
HZ 1006-80 P9:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	8.00	-0.05	-0.01
HZ 1309-100 C11:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	10.00	0.08	0.17
HZ 1309-100 D10:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	10.00	0.04	0.10
HZ 1309-100 H7:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	10.00	0.00	0.01
HZ 1309-100 P9:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	10.00	-0.05	-0.01
HZ 1309-120 C11:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	12.00	0.10	0.20
HZ 1309-120 D10:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	12.00	0.05	0.12
HZ 1309-120 H7:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	12.00	0.00	0.02
HZ 1309-120 P9:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	12.00	-0.06	-0.02
HZ90 0604-30 C11:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	3.00	0.06	0.12
HZ90 0604-30 D10:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	3.00	0.02	0.06
HZ90 0604-30 H7:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	3.00	0.00	0.01
HZ90 0604-30 P9:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	3.00	-0.03	-0.01
HZ90 0604-40 C11:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	4.00	0.07	0.14
HZ90 0604-40 D10:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	4.00	0.03	0.08
HZ90 0604-40 H7:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	4.00	0.00	0.01
HZ90 0604-40 P9:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	4.00	-0.04	-0.01
HZ90 0604-50 C11:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	5.00	0.07	0.14
HZ90 0604-50 D10:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	5.00	0.03	0.08
HZ90 0604-50 H7:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	5.00	0.00	0.01
HZ90 0604-50 P9:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	5.00	-0.04	-0.01

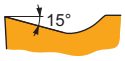
HZ-2

	INSL	APMX	S	S1	CW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
14-14	36.0	8.00	13.90	14.00	14.00
16-16	36.0	9.00	13.90	14.00	16.00
18-18	45.0	12.00	15.90	16.00	18.00
20-20	45.0	13.00	15.90	16.00	20.00



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

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE	P		M		K		N		S		H		CW	CWTOLL	CWTOLU
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f			
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(mm)	(mm)

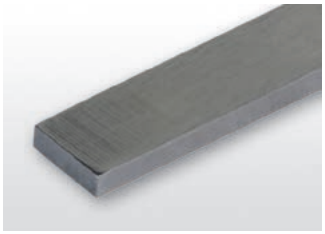


HZ-2 geometría positiva para brochado (dos filos de corte).

HZ/2 14-14 C11:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10		–	–		–	–		–	–	14.00	0.10	0.20
HZ/2 14-14 H7:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10		–	–		–	–		–	–	14.00	0.00	0.02
HZ/2 14-14 P9:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10		–	–		–	–		–	–	14.00	-0.06	-0.02
HZ/2 16-16 C11:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10		–	–		–	–		–	–	16.00	0.10	0.20
HZ/2 16-16 H7:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10		–	–		–	–		–	–	16.00	0.00	0.02
HZ/2 16-16 P9:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10		–	–		–	–		–	–	16.00	-0.06	-0.02
HZ/2 18-18 C11:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10		–	–		–	–		–	–	18.00	0.10	0.20
HZ/2 18-18 H7:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10		–	–		–	–		–	–	18.00	0.00	0.02
HZ/2 18-18 P9:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.10	◪	45	0.10		–	–		–	–		–	–	18.00	-0.06	-0.02
HZ/2 20-20 C11:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10		–	–		–	–		–	–	20.00	0.11	0.24
HZ/2 20-20 H7:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10		–	–		–	–		–	–	20.00	0.00	0.02
HZ/2 20-20 P9:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.10	◪	45	0.10		–	–		–	–		–	–	20.00	-0.07	-0.02

TOOL BITS F

DORMER



Barra rectangular HSS-E

Barra rectangular rectificada según norma DIN 4964 D. Acero brillante T2000S HSS-E con 10% de contenido de cobalto en dureza 65-67 HRC.

HSS-E	DIN 4964D	Bright
h13		

Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)
8X6X200:T2000S	8	6	200.0
10X2X200:T2000S	10	2	200.0
10X3X200:T2000S	10	3	200.0
10X4X200:T2000S	10	4	200.0
10X5X200:T2000S	10	5	200.0
10X6X200:T2000S	10	6	200.0
10X8X200:T2000S	10	8	200.0
12X3X200:T2000S	12	3	200.0
12X4X200:T2000S	12	4	200.0
12X6X200:T2000S	12	6	200.0
12X8X200:T2000S	12	8	200.0
15X3X200:T2000S	15	3	200.0
15X4X200:T2000S	15	4	200.0
15X5X200:T2000S	15	5	200.0
15X6X200:T2000S	15	6	200.0
15X8X200:T2000S	15	8	200.0
15X10X200:T2000S	15	10	200.0
16X8X200:T2000S	16	8	200.0
16X10X200:T2000S	16	10	200.0

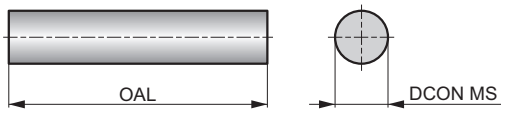
Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)
16X12X200:T2000S	16	12	200.0
20X3X200:T2000S	20	3	200.0
20X4X200:T2000S	20	4	200.0
20X5X200:T2000S	20	5	200.0
20X6X200:T2000S	20	6	200.0
20X8X200:T2000S	20	8	200.0
20X10X200:T2000S	20	10	200.0
20X12X200:T2000S	20	12	200.0
20X15X200:T2000S	20	15	200.0
25X5X200:T2000S	25	5	200.0
25X6X200:T2000S	25	6	200.0
25X10X200:T2000S	25	10	200.0
25X12X200:T2000S	25	12	200.0
30X4X200:T2000S	30	4	200.0
30X5X200:T2000S	30	5	200.0
30X10X200:T2000S	30	10	200.0
30X15X200:T2000S	30	15	200.0
30X20X200:T2000S	30	20	200.0

TOOL BITS R

DORMER

Barra redonda HSS-E

Barra redonda rectificada según norma DIN 4964 A. Acero brillante T2000S HSS-E con 10% de contenido de cobalto en dureza 65-67 HRC.



HSS-E	DIN 4964A	Bright
h9		

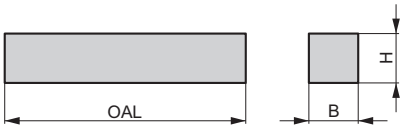
Product	DCON MS (mm)	OAL (mm)
3X200 T:T2000S	3.00	200.0
4X200 T:T2000S	4.00	200.0
5X200 T:T2000S	5.00	200.0
6X200 T:T2000S	6.00	200.0
7X200 T:T2000S	7.00	200.0
8X200 T:T2000S	8.00	200.0
10X200 T:T2000S	10.00	200.0
12X200 T:T2000S	12.00	200.0
14X200 T:T2000S	14.00	200.0
16X200 T:T2000S	16.00	200.0
20X200 T:T2000S	20.00	200.0

TOOL BITS S

DORMER

Barra cuadrada HSS-E

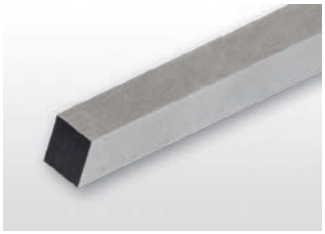
Barra cuadrada rectificada según norma DIN 4964 B. Acero brillante T2000S HSS-E con 10% de contenido de cobalto en dureza 65-67 HRC.



HSS-E	DIN 4964B	Bright
+0 -0.1		

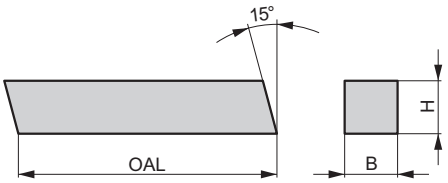
Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)
4X4X200:T2000S	4	4	200.0
6X6X200:T2000S	6	6	200.0
8X8X200:T2000S	8	8	200.0
10X10X200:T2000S	10	10	200.0
12X12X200:T2000S	12	12	200.0
14X14X200:T2000S	14	14	200.0
15X15X200:T2000S	15	15	200.0
16X16X200:T2000S	16	16	200.0
20X20X200:T2000S	20	20	200.0
25X25X200:T2000S	25	25	200.0

DORMER



Barra cuadrada HSS-E con bisel

Barra cuadrada rectificada con extremos biselados según norma DIN 4964 B. Acero brillante T2000S HSS-E con 10% de contenido de cobalto en dureza 65-67 HRC.



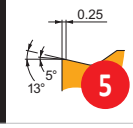
HSS-E	DIN 4964B	Bright
h13		

Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	H (inch)	B (inch)	OAL (inch)
4X4X200A:T2000S	4	4	200.0	–	–	–
6X6X100A:T2000S	6	6	100.0	–	–	–
6X6X200A:T2000S	6	6	200.0	–	–	–
8X8X100A:T2000S	8	8	100.0	–	–	–
8X8X160A:T2000S	8	8	160.0	–	–	–
8X8X200A:T2000S	8	8	200.0	–	–	–
10X10X100A:T2000S	10	10	100.0	–	–	–
10X10X160A:T2000S	10	10	160.0	–	–	–
10X10X200A:T2000S	10	10	200.0	–	–	–
12X12X100A:T2000S	12	12	100.0	–	–	–
12X12X200A:T2000S	12	12	200.0	–	–	–
14X14X200A:T2000S	14	14	200.0	–	–	–
15X15X200A:T2000S	15	15	200.0	–	–	–
16X16X200A:T2000S	16	16	200.0	–	–	–
20X20X200A:T2000S	20	20	200.0	–	–	–
25X25X200A:T2000S	25	25	200.0	–	–	–
3/16X3/16X2.1/2A:T2000S	–	–	–	3/16	3/16	2.500
1/4X1/4X2.1/2A:T2000S	–	–	–	1/4	1/4	2.500
1/4X1/4X4A:T2000S	–	–	–	1/4	1/4	4.000
5/16X5/16X2.1/2A:T2000S	–	–	–	5/16	5/16	2.500
5/16X5/16X4A:T2000S	–	–	–	5/16	5/16	4.000
3/8X3/8X3A:T2000S	–	–	–	3/8	3/8	3.000
3/8X3/8X4A:T2000S	–	–	–	3/8	3/8	4.000
3/8X3/8X6A:T2000S	–	–	–	3/8	3/8	6.000
1/2X1/2X4A:T2000S	–	–	–	1/2	1/2	4.000
1/2X1/2X6A:T2000S	–	–	–	1/2	1/2	6.000
5/8X5/8X6A:T2000S	–	–	–	5/8	5/8	6.000

INSTRUCCIONES

PLAQUITAS DE CORTE: PÁGINA RESUMEN

SM



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 férreas y materiales duros.

10

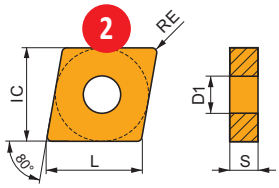
PRAMET

1

CNMG

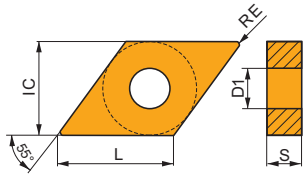
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35

3



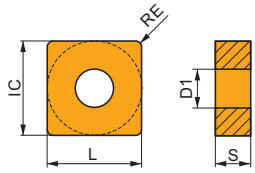
DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1906	19.050	7.94	19.05	6.35



TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76

VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76

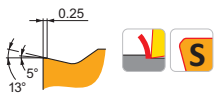
WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	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	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
CNMG 120404E-SM:T6310	0.4	155	0.20	2.0	110	0.18	2.0	125	0.20	2.0	465	0.24	2.0	45	0.18	1.6	30	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T7325		180	0.20	2.0	140	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.6	–	–	–
CNMG 120404E-SM:T7335		175	0.20	2.0	135	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.6	–	–	–
CNMG 120404E-SM:T8415	0.4	200	0.20	2.0	105	0.18	2.0	185	0.20	2.0	510	0.24	2.0	45	0.18	1.6	35	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T8430	0.4	180	0.20	2.0	95	0.18	2.0	145	0.20	2.0	495	0.24	2.0	35	0.18	1.6	30	0.13	0.3

4



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 férreas y materiales duros.

7 8 9 11

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

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

Página estándar donde se muestran paquitas; los detalles de la página específica serán diferentes.

1 DDUN(RL) INT

P M K N S H 2

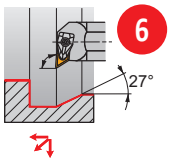
PRAMET

D 3

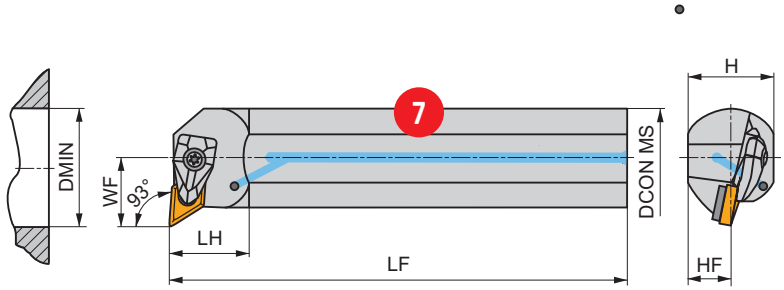
4

Portaherramientas de Interior con Fijación Doble, a 93°, para Plaquitas DN..

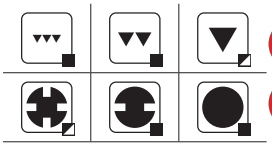
Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquitas DN... Para una amplia gama de operaciones de torneado interior y copiado hasta 27°. Cuerpo tratado para una vida útil más larga. 5



6



7


8 9

10

	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	A25T-DDUNR 11	25	32	17	23	11.5	300	28.0	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	–
	A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	–
	A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-11	-6	✓	2.58	GI044	DD154	AT002
	A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002
L	A25T-DDUNL 11	25	32	17	23	11.5	300	28.0	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	–
	A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	–
	A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
	A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002

11 12 13 14 15 16 17 18

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

		Nm	20		
DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DD154	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

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

Página estándar donde se muestra el soporte de torneado; los detalles de la página específica serán diferentes.

SOPORTES DE TORNEADO: PÁGINA RESUMEN

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

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

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

[2] GAMO = ángulo ortogonal (ver sección técnica)
LAMS = ángulo de desprendimiento del filo de corte (ver sección técnica)

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

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

RESUMEN DE SÍMBOLOS

Símbolos Generales

■	Uso principal
◪	Uso posible

▼▼▼	Acabado: calidad superficial muy buena
▼▼	Mecanizado medio: calidad superficial buena
▼	Desbaste: rugosidad superficial ilimitada

●	Adecuado para condiciones de trabajo estables
◓	Adecuado para condiciones de trabajo inestables
✚	Adecuado para condiciones de trabajo muy inestables

Operaciones de torneado

	Torneado longitudinal sin escuadra, exterior
	Torneado longitudinal con escuadra, exterior
	Torneado cónico exterior
	Achaflanado (biselado)
	Refrentado sin escuadra
	Refrentado con escuadra
	Torneado en copia unidireccional, exterior
	Torneado en copia multidireccional, exterior
	Refrentado en copia
	Ranurado radial poco profundo
	Ranura poco profunda para junta tórica
	Ranurado radial ancho (con expansión posterior)

	Torneado longitudinal sin escuadra, interior
	Torneado longitudinal con escuadra, interior
	Torneado cónico interior
	Achaflanado interior (biselado)
	Achaflanado (biselado) trasero
	Refrentado trasero (escuadra)
	Torneado en copia unidireccional, interior
	Torneado en copia multidireccional, interior
	Refrentado interior en copia
	Ranurado interior
	Ranura interior para junta tórica
	Ranurado interior (con expansión posterior)

	Ranurado radial profundo
	Tronzado
	Tronzado de tubos
	Ranurado axial poco profundo
	Ranurado axial poco profundo y ancho (noc expansión posterior)
	Ranurado axial profundo
	Ranurado axial profundo y ancho (noc expansión posterior)
	Torneado en copia (mecanizado multidireccional)
	Refrentado en copia
	Torneado de roscas exterior
	Torneado de roscas interior
	Achaflanado interior (biselado)

RESUMEN DE SÍMBOLOS

Símbolos Generales

■	Uso principal
◪	Uso posible

▼▼▼	Acabado: calidad superficial muy buena
▼▼	Mecanizado medio: calidad superficial buena
▼	Desbaste: rugosidad superficial ilimitada

●	Adecuado para condiciones de trabajo estables
◓	Adecuado para condiciones de trabajo inestables
✚	Adecuado para condiciones de trabajo muy inestables

Características

1	Primera elección
U	Opción universal
	Para materiales de viruta corta
	Para materiales difíciles de mecanizar (viruta larga)
	Piezas con paredes finas y delgadas

	Voladizo largo
	Condiciones de trabajo pesadas
W	Plaquita de corte con geometría wiper
HSC	Mecanizado de alta velocidad
HFC	Mecanizado de alto avance

Código de estado del filo de corte (CECC)

F	Filo vivo
E	Filo redondeado
T	Filo con faceta
S	Filo redondeado con faceta
K	Filo con doble faceta
P	Filo redondeado con doble faceta

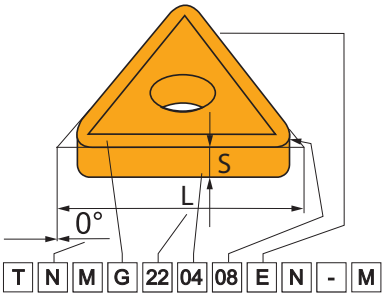
Piezas técnicas

FF	Acabado fino
F	Acabado
M	Mecanizado medio
R	Desbaste
HR	Desbaste pesado

V	Velocidad de corte
f	Avance (mm/rev)
a_p	Profundidad de corte (mm)
X.V	Factor de multiplicación para la velocidad de corte
	Durabilidad (min)

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

PLAQUITAS – DESIGNACIÓN CÓDIGO ISO



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

1 Forma de plaquita

H	O	P	R
S	T	C 80°	D 55°
E 75°	M 86°	V 35°	W 80°
L	A 85°	B 82°	K 55°

2 Ángulo de incidencia

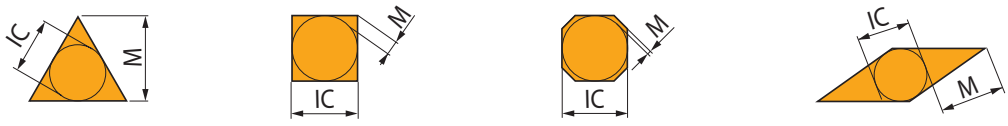
A	3°	B	5°
C	7°	D	15°
E	20°	F	25°
G	30°	N	0°
P	11°	O	Especial

4 Tipo de plaquita

N	
R	
F	
A	
M	
G	
W	40° – 60°
T	
Q	
U	
B	70° – 90°
H	
C	
J	
X	Especial

3 Tolerancias

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



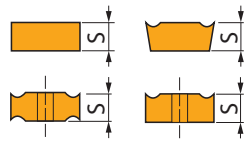
PLAQUITAS – DESIGNACIÓN CÓDIGO ISO

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

5 – Longitud del filo de corte (tamaño de plaquita)

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

6 – Espesor



	S (mm)	S (")
01	1.59	1/16"
T1	1.98	5/64"
02	2.38	3/32"
03	3.18	1/8"
T3	3.97	5.32"
04	4.76	3/16"
05	5.56	7/32"
06	6.35	1/4"
07	7.94	5/16"
09	9.52	3/8"

7 – Radio de punta

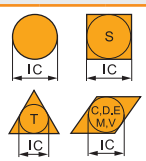
	RE (mm)	RE (")
00	0	0"
02	0.2	1/128"
04	0.4	1/64"
08	0.8	1/32"
12	1.2	3/64"
16	1.6	1/16"
24	2.4	3/32"
32	3.2	1/8"

Plaquitas redondas

d = I.C.	
(")	00
(mm)	M0

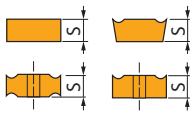
ANSI

5 – Círculo inscrito



Symbol	d = I.C. (mm)	d = I.C. (")
1	3.175	1/8"
1.2	3.969	5/32"
1.5	4.763	3/16"
1.8	5.556	7/32"
2	6.350	1/4"
2.5	7.938	5/16"
3	9.525	3/8"
4	12.700	1/2"
5	15.875	5/8"
6	19.050	3/4"
7	22.225	7/8"
8	25.400	1"
10	31.750	5/4"
12	38.100	6/4"

6 – Espesor



Symbol	S (mm)	S (")
1	1.588	1/16"
1.2	1.984	5/64"
1.5	2.381	3/32"
2	3.175	1/8"
2.5	3.969	5/32"
3	4.763	3/16"
3.5	5.556	7/32"
4	6.350	1/4"
5	7.938	5/16"
6	9.525	3/8"
7	11.113	7/16"
8	12.700	1/2"
9	14.288	9/16"
10	15.875	5/8"

7 – Radio de punta

Symbol	RE (mm)	RE (")
0	0	0"
0.2	0.099	1/256"
0.5	0.198	1/128"
1	0.397	1/64"
2	0.794	1/32"
3	1.191	3/64"
4	1.588	1/16"
5	1.984	5/64"
6	2.381	3/32"
7	2.778	7/64"
8	3.175	1/8"
10	3.969	5/32"
12	4.763	3/16"
14	5.556	7/32"
16	6.350	1/4"

8 – Condición del filo de corte

F Filos vivos	E Filos redondeados
T Filos con faceta	S Filo redondeado con faceta
K Filos con doble faceta	P Filos redondeados con doble faceta

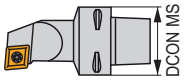
9 – Dirección de avance

10 – Designación del rompevirutas

HERRAMIENTAS DE TORNEADO EXTERIOR: DESIGNACIÓN CÓDIGO ISO

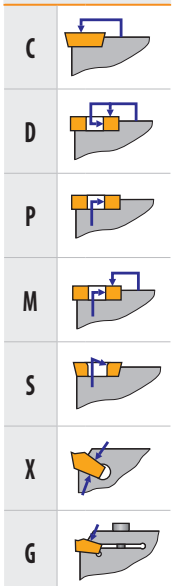
Mango	ISO	2	3	4	5	6		7	8	11	12		13	
		P	C	L	N	R	–	32	25	L	12	–	M	
PSC	ISO	1	2	3	4	5	6		9	10		12		
		C4	– D	C	L	N	R	–	27	050	–	12		
Mango	ANSI	2	3	4	5	6			7 & 8	12		11		
		D	C	L	N	R	–		16	4		D		

1 Tamaño acoplamiento

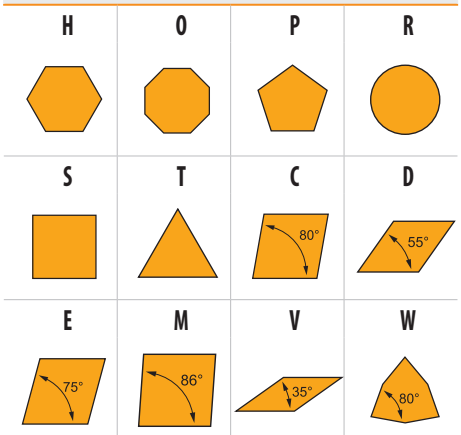


C	DCON MS
C3	32
C4	40
C5	50
C6	63
C8	80

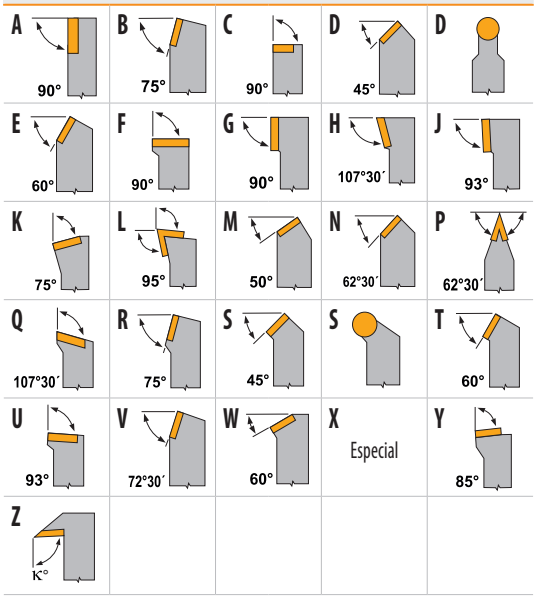
2 Tipo de fijación



3 Forma de plaquita



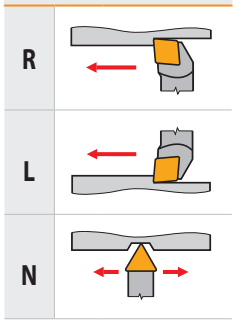
4 Tipo de herramienta - ángulo de posición



5 Ángulo de incidencia

N	B	C	P
0°	5°	7°	11°

6 Dirección del corte



7 & 8 Anchura y altura del mango(")

Symbol	B (")	H (")
05	5/16"	5/16"
06	3/8"	3/8"
08	1/2"	1/2"
10	5/8"	5/8"
12	3/4"	3/4"
16	1"	1"
85	1"	1 1/4"
86	1"	1 1/2"
20	1 1/4"	1 1/4"
24	1 1/2"	1 1/2"
32	2"	2"

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

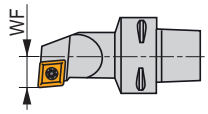
7 Altura del mango (mm)

08	10	12	16	20	25
32	38	40	45	50	60

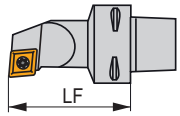
8 Anchura del mango (mm)

08	10	12	16	20	25
32	38	40	45	50	60

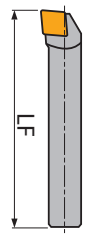
9 Ancho funcional [mm]



10 Longitud funcional [mm]



11 Longitud total



	LF (")
A	4.000"
B	4.500"
C	5.000"
D	6.000"
E	7.000"
F	8.000"
M	4.000"
N	4.500"
R	6.000"
S	7.000"
T	8.000"

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

HERRAMIENTAS DE TORNEADO INTERIOR: DESIGNACIÓN CÓDIGO ISO

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

12 / 12 — Longitud del filo de corte (tamaño de plaquita)

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

13 — Designación del fabricante

M	Sistema de fijación "S" con placa base

14 — Designación del fabricante

X	Tipo de mango especial
. .	
93	Ángulo de herramienta tipo Z
. .	

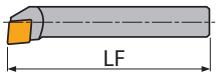
15 / 15 — Mango

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

16 / 16 — Mango Ø (mm)

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

17 / 17 — Longitud total



	LF (")
F	3.250"
H	4.000"
K	5.000"
M	6.000"
P	6.250"
Q	7.250"
R	8.000"
S	10.000"
T	12.000"
U	14.000"
V	15.750"
W	17.750"
Y	20.000"
X	Espec.

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

CABEZAS: DESIGNACIÓN CÓDIGO ISO

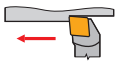
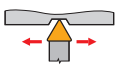
	1	2		3	4	5	6	7
CARTUCHO	KH	P	–	C	L	N	R	25
	8			**6**	**9**	**10**	**11**	
SOPORTE	DKH			R	50	60	W	

1 Cartucho

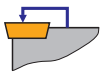
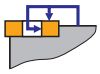
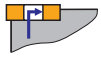
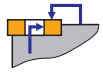
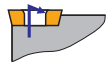
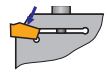
5 Ángulo de incidencia

N	C	P
0°	7°	11°

6 Dirección del corte

R	
L	
N	

2 Tipo de fijación

C	
D	
P	
M	
S	
X	
G	

3 Forma de plaquita

S		C	
T		D	
R		K	
W		V	
L		X	Especial

4 Tipo de herramienta - ángulo de posición

A 90°	B 75°	C 90°	D 45°	D
E 60°	F 90°	G 90°	H 107°30′	J 93°
K 75°	L 95°	M 50°	N 62°30′	P 62°30′
Q 107°30′	R 75°	S 45°	S	T 60°
U 93°	V 72°30′	W 60°	X Especial	Y 85°
Z K°				

7 Longitud del filo de corte (tamaño de plaquita)

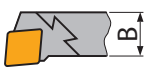
d = I.C. (mm)	(″)	H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
3.97					03	06		04			06	02		
	5/32″	1.2												
4.76					04	08	04	05	04	04	08	L3		
	3/16″	1.5												
5.56					05	09	05	06	05	05	09	03		
	7/32″	1.8												
6.35		03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
	1/4″	2												
7.94		04	03	05	07	13	08	09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

8 Soporte del cartucho

9 Altura del mango (mm)

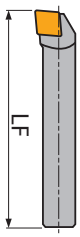
08	10	12	16	20	25
32	40	50	60	70	80

10 Anchura del mango (mm)



08	10	12	16	20	25
32	40	50	60	70	80

11 Longitud total



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

PLAQUITAS DE TRONZADO Y RANURADO GL: CÓDIGO DE DENOMINACIÓN

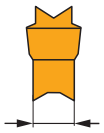
1	2		3	4	5	6	7		8
GL	3	–	D	300	G	02	L06	–	PM

1 Grupo de herramientas

GL

2 Tamaño de asiento

1, 2, 3, 4, 5, 6



3 Número de filos

S	Un filo
D	Dos filos

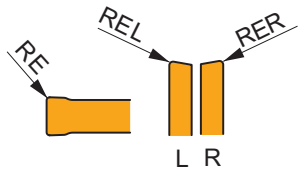
4 Ancho de corte

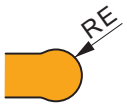
	CW
150	1.50
200	2.00
250	2.50
300	3.00
400	4.00
500	5.00
600	6.00
800	8.00

5 Diseño del filo

G	Rectificado
M	Directamente prensado

6 Radio de punta



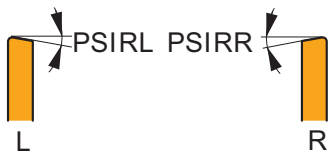


	RE, RER, REL (mm)
015	0.15
02	0.2
03	0.3
04	0.4
08	0.8

GEOMETRÍA REDONDA

	RE (mm)
M0	RE = CW/2

7 Ángulo de posición



	(°)
06	6
12	12

8 Denominación del rompevirutas

PM
PR
GM
MM

SOPORTES PARA TRONZADO Y RANURADO (TORNEADO EXTERIOR) GL: CÓDIGO DE DENOMINACIÓN

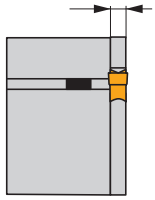
1	2		3	4	5	6	7		8		9	10	11
GL	3	–	S	2525	M	F	R	–	20	–	R	120	090

1 Grupo de herramientas

GL

2 Tamaño de asiento

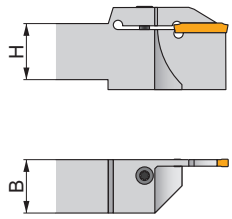
1, 2, 3, 4, 5, 6



3 Tipo de mango

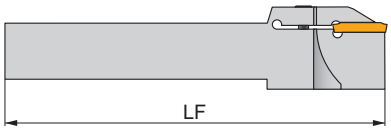
A	Mango de acero con refrigeración interna
S	Mango de acero sin refrigeración interna

4 Dimensiones del mango



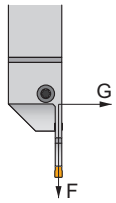
	H × B (mm)
1212 –	12 × 12
1616 –	16 × 16
2020 –	20 × 20
2525 –	25 × 25
3232 –	32 × 32

5 Longitud total - LF

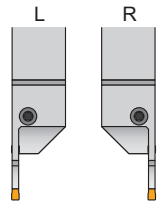


	LF (mm)
H	100
K	125
M	150
P	170

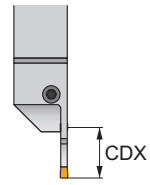
6 Tipo de herramienta - ángulo de posición



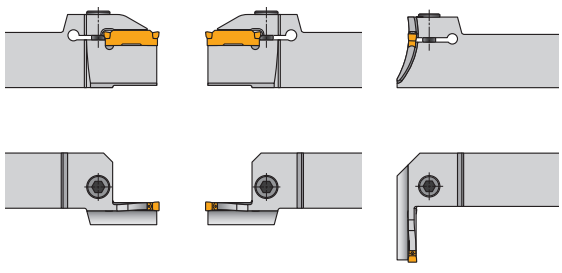
7 Versión (derecha/izquierda)



8 Profundidad de corte máxima - CDX

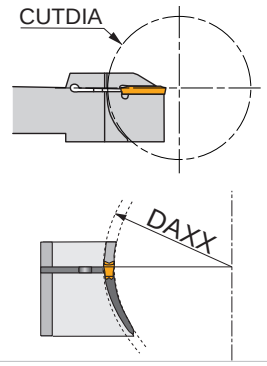


9 Dirección de la curvatura de la lama

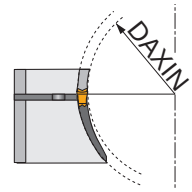


Información adicional para ranurado axial o frontal.

10 Diámetro máximo



11 Diámetro mínimo

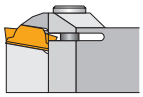


HERRAMIENTAS DE TRONZADO Y RANURADO. TORNEADO EXTERIOR. DENOMINACIÓN DEL CÓDIGO ISO

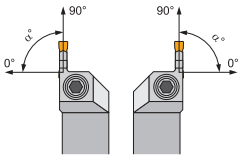
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ISO	G	F	I	L	25	25	M	0316	R	030	017
ANSI	1	2	3	4	5 & 6		7	8	9	10	11
	G	F	I	L	16		D	0316	R	1.18	.670

1 | 1 Tipo de fijación

G



2 | 2 Tipo de herramienta - ángulo de posición

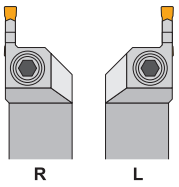


α°	
G = 0°	K = 75°
R = 15°	F = 90°
T = 30°	B = 105°
S = 45°	E = 120°
W = 60°	D = 135°

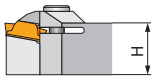
3 | 3 Profundidad de corte máxima - CDX

G = 2.0 × CW	N = 5.5 × CW
H = 2.5 × CW	O = 6.0 × CW
I = 3.0 × CW	P = 6.5 × CW
J = 3.5 × CW	Q = 7.0 × CW
K = 4.0 × CW	R = 7.5 × CW
L = 4.5 × CW	S = 8.0 × CW
M = 5.0 × CW	T = 8.5 × CW

4 | 4 Versión (derecha/izquierda) R/L

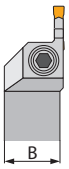


5 Altura del mango (mm)



12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
etc.

6 Anchura del mango (mm)



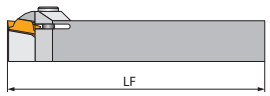
12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
etc.

5 & 6

	B (")	H (")
05	5/16"	5/16"
06	3/8"	3/8"
08	1/2"	1/2"
10	5/8"	5/8"
12	3/4"	3/4"
16	1"	1"
85	1"	1 1/4"
86	1"	1 1/2"
20	1 1/4"	1 1/4"
24	1 1/2"	1 1/2"
32	2"	2"

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

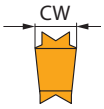
7 | 7 Longitud total



	LF (mm)
H	100
J	110
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200

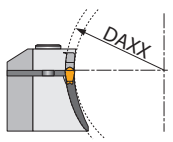
	LF (")
A	4.000"
B	4.500"
C	5.000"
D	6.000"
E	7.000"
F	8.000"

8 | 8 Ancho de plaquita



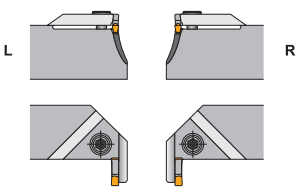
	CW (mm)	CW (")
02	2.0	.079"
03, 0313, 0316	3.0	.118"
04, 0413, 0416	4.0	.157"
05, 0516	5.0	.197"
06, 0616	6.0	.236"
08, 0830	8.0	.315"

10 | 10 Diámetro máximo - ranurado frontal



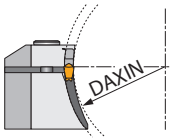
Información adicional para ranurado axial o frontal.

9 | 9 Dirección de la curvatura de la lama



Información adicional para ranurado axial o frontal.

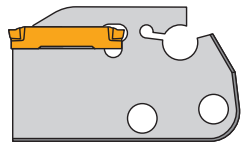
11 | 11 Diámetro mínimo - ranurado frontal



Información adicional para ranurado axial o frontal.

LAMAS PARA TRONZADO Y RANURADO (TORNEADO EXTERIOR) GL: CÓDIGO DE DENOMINACIÓN

1	2		3	4	5	6	7		8
GL	1	–	S	26	K	B	R	–	16

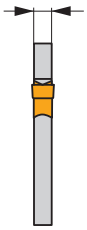


1 Grupo de herramientas

GL

2 Tamaño de asiento

1, 2, 3, 4, 5, 6



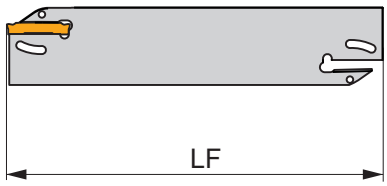
3 Tipo de mango

A	Mango de acero con refrigeración interna
S	Mango de acero sin refrigeración interna

4 Dimensiones del mango

	H (mm)
26	26
29	29
32	32

5 Longitud total de la lama - LF

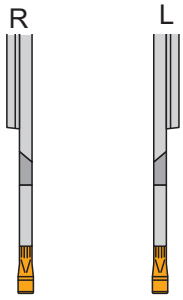


	LF (mm)
C	50
K	125
M	150

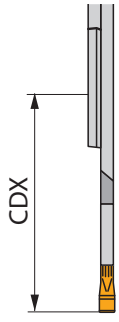
6 Tipo de herramienta

B – lama (*blade*)
BS – LAMA MODULAR (*modular blade*)

7 Versión (derecha/izquierda)

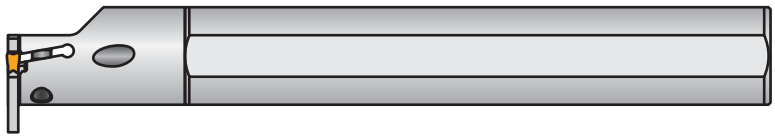


8 Profundidad de corte máxima - CDX



SOPORTES PARA TRONZADO Y RANURADO (TORNEADO EXTERIOR) GL: CÓDIGO DE DENOMINACIÓN

1	2		3	4	5	6	7		8		9
GL	3	–	A	32	S	G	R	–	12	–	45

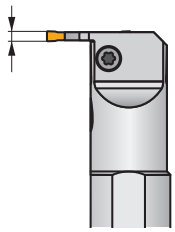


1 Grupo de herramientas

GL

2 Tamaño de asiento

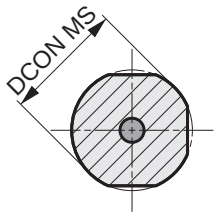
2, 3, 4



3 Tipo de mango

A	Mango de acero con refrigeración interna
S	Mango de acero sin refrigeración interna

4 Dimensiones del mango

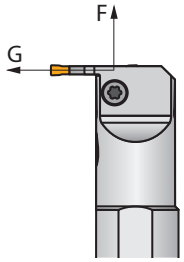


	DCON MS (mm)
25	25
32	32
40	40

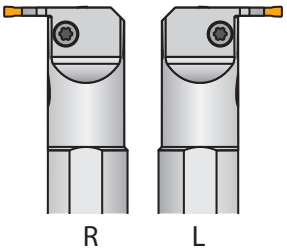
5 Longitud total - LF

	LF (mm)
Q	180
S	250
T	300

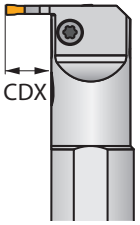
6 Tipo de herramienta - ángulo de posición



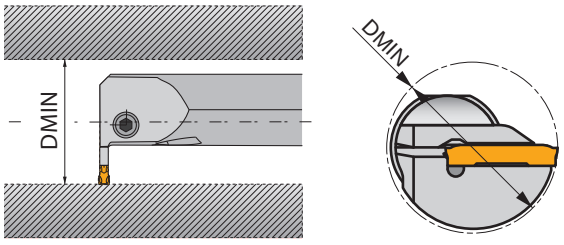
7 Versión (derecha/izquierda)



8 Profundidad de corte máxima - CDX



9 Diámetro mínimo



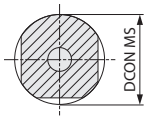
HERRAMIENTAS DE TRONZADO Y RANURADO. TORNEADO INTERIOR. DENOMINACIÓN DEL CÓDIGO ISO

	1	2	3		4	5	6	7	8
ISO	A	25	S	–	G	G	H	L	0313
ANSI	A	16	S	–	G	G	H	L	0313

1 Mango

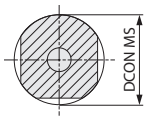
S	Mango de acero
A	Mango de acero con refrigeración interna

2 Diámetro del mango



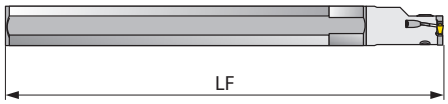
	DCON MS [mm]
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32
40	40

2 Diámetro del mango



	DCON MS (")
08	.500"
10	.625"
12	.750"
16	1.000"
20	1.250"
24	1.500"

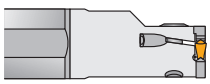
3 Longitud total



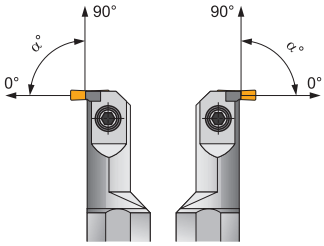
	LF [mm]	LF (")		LF [mm]	LF (")
M	150	6.000"	S	250	10.000"
P	170	6.250"	T	300	12.000"
Q	180	7.250"	U	350	14.000"
R	200	8.000"	V	400	15.750"

4 Tipo de fijación

G



5 Tipo de herramienta - ángulo de posición

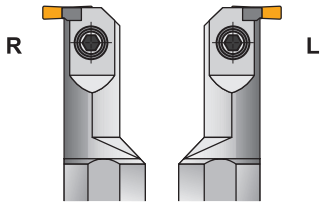


α°	
G = 0°	K = 75°
R = 15°	F = 90°
T = 30°	B = 105°
S = 45°	E = 120°
W = 60°	D = 135°

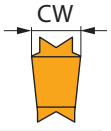
6 Profundidad de corte máxima - CDX

E = 1.0 × CW	J = 3.5 × CW
F = 1.5 × CW	K = 4.0 × CW
G = 2.0 × CW	L = 4.5 × CW
H = 2.5 × CW	M = 5.0 × CW
I = 3.0 × CW	N = 5.5 × CW
X = Especial	

7 Versión (derecha/izquierda) R/L



8 Ancho de plaquita

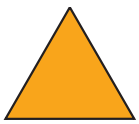


	CW [mm]
0313	3.0
0413	4.0

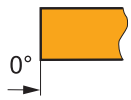
PLAQUITA DE CORTE INTERCAMBIABLES PARA ROSCADO ISO: CÓDIGO DE DENOMINACIÓN

	1	2	3	4	5	6	7		8
ISO	T	N	16	E	R	175	M	–	P1
ANSI	T	N	16	E	R	120	W	–	P1

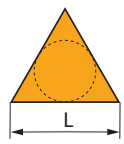
1 Forma de plaquita

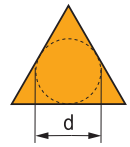
T	

2 Ángulo de incidencia

N	

3 Longitud del filo de corte (tamaño de plaquita)





L		d = IC	
(mm)	(")	(mm)	(")
11	.433"	6,350	1/4"
16	.650"	9,525	3/8"
22	.866"	12,7	1/2"

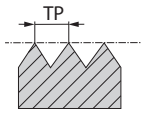
4 Exterior - Interior

E	Exterior
N	Interior

5 Dirección del corte

R	Derecha
L	Izquierda
N	Neutral

6 Paso de rosca



s × 100

Paso de rosca mm × 100

6 Nº de hilos

Nº de hilos por pulgada × 10

7 Perfil de rosca

M	Métrica 60°	TR	Trapezoidal 30° ISO 2901/3-1977
MJ	SEA MA1370	UN	Unificada Americana 60° ISO 5864-1978
W	Whitworth 55° ISO 228-1982	UNJ	SEA AS8879
RD	Redonda 30°	ACME	ACME 29° ANSI B1.5-1988
BSPT	ISO 228/1 35 21 1959 ISO 7/1	STACME	ASME/ANSI B1.8-1988
NPT	ANSI B1.1-1983	API RD	API

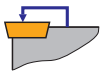
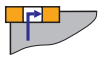
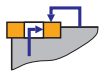
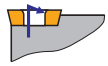
8 Denominación del rompevirutas

P1	Prensada
AL	Materiales no férreos

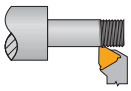
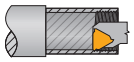
DENOMINACIÓN DEL CÓDIGO ISO: SOPORTES PARA ROSCADO

	1	2	3		4	5	6	7		8
ISO	S	E	R	–	S	2525	M	16	–	
	1	2	3		4	5	6	7		8
ANSI	S	E	R	–	S	16	D	16	–	

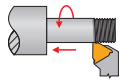
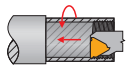
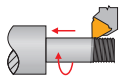
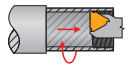
1 Tipo de fijación

C	
P	
M	
S	

2 Tipo de mecanizado

E	Exterior	
I	Interior	

3 Dirección del corte

R	Right	Exterior	
		Interior	
L	Left	Exterior	
		Interior	

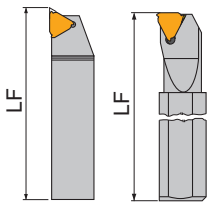
4 Tipo de construcción

–	Normal
S	Especial

5 Dimensiones del portaherramientas (mm)

Mecanizado exterior	**2525**	25 × 25 mm
Mecanizado interior	**1416**	Mango – 14 mm Montaje Ø – 16 mm

6 Longitud total (mm)

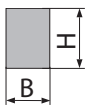


	LF (mm)
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300

7 Longitud del filo de corte (tamaño de plaquita)

d = IC		T
(mm)	(")	
6.350	1/4"	11
9.525	3/8"	16
12.700	1/2"	22

5 Dimensiones de la herramienta (")

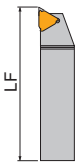


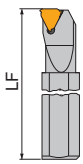
	B (")	H (")
10	5/8"	5/8"
12	3/4"	3/4"
16	1"	1"
85	1"	1 1/4"
86	1"	1 1/2"
20	1 1/4"	1 1/4"

	DCON (")
08	.500"
10	.625"
12	.750"
16	1.000"
20	1.250"
24	1.500"

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

6 Longitud total (")





	LF (")
C	5.000"
D	6.000"
E	7.000"
F	8.000"
K	5.000"
M	6.000"
P	6.250"
Q	7.250"
R	8.000"
S	10.000"
T	12.000"
U	14.000"

8 Ángulo de hélice λ

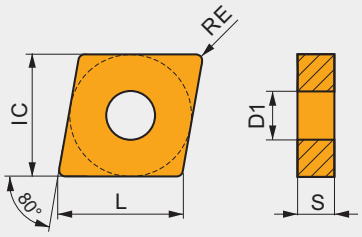
0	Ángulo de hélice λ = 0°
1	Ángulo de hélice λ = 1°
2	Ángulo de hélice λ = 2°

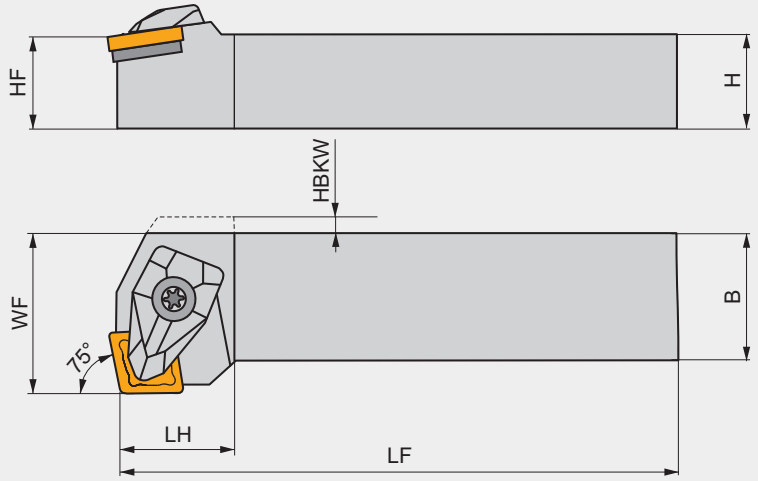
PARÁMETROS DE LA HERRAMIENTA DE CORTE DE ACUERDO CON LA NORMA ISO 13399

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

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

¡SOLO SON EJEMPLOS!





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

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

CALIDADES DE TORNEADO

T	9	4	1	5
Operación	Recubrimiento/Sustrato	Generación	Gama ISO	

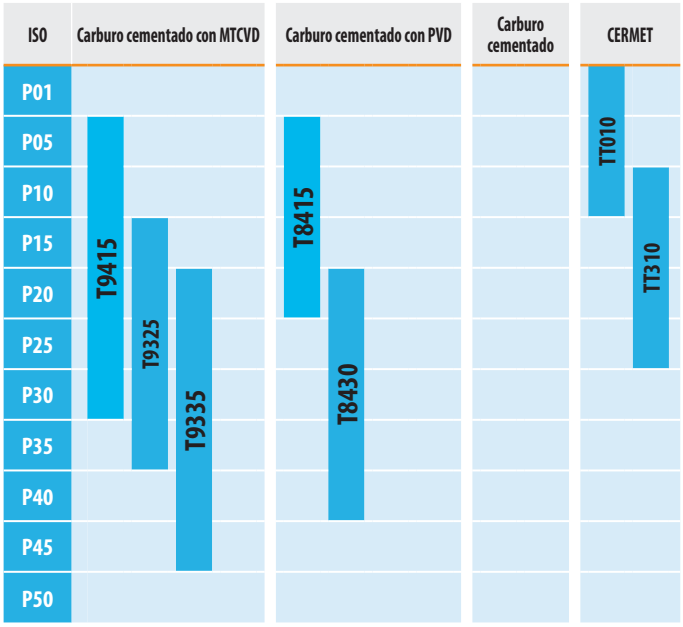
D	Taladrado
M	Fresado
T	Torneado
G	Tronzado y Ranurado

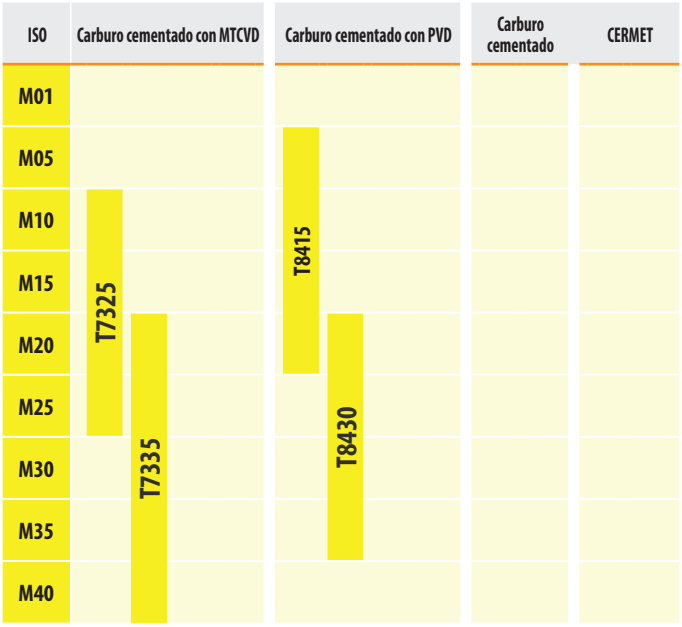
0 PVD 1 CVD	Aplicación especial
2 PVD 3 CVD	Libre
4 PVD 5 CVD	Grupos K, H
6 PVD 7 CVD	Grupos M, S
8 PVD 9 CVD	Universal
B	CBN
C	Cerámica
D	PCD
T	Cermet

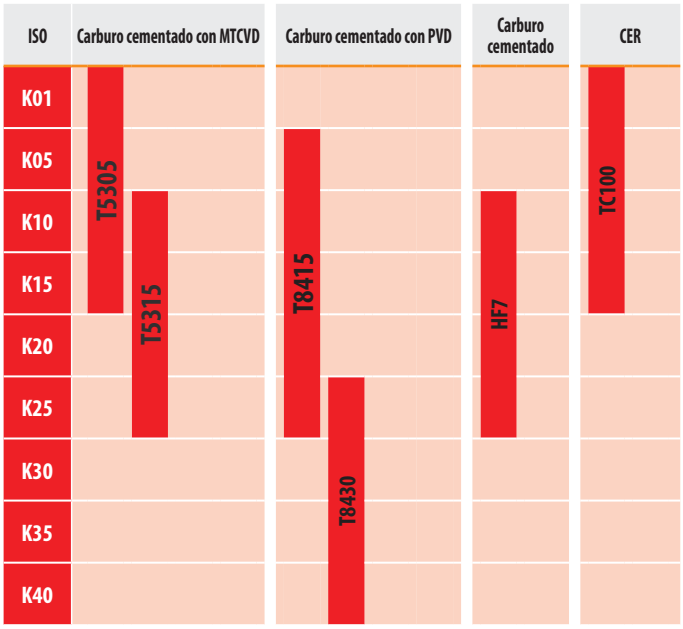
1 – 9

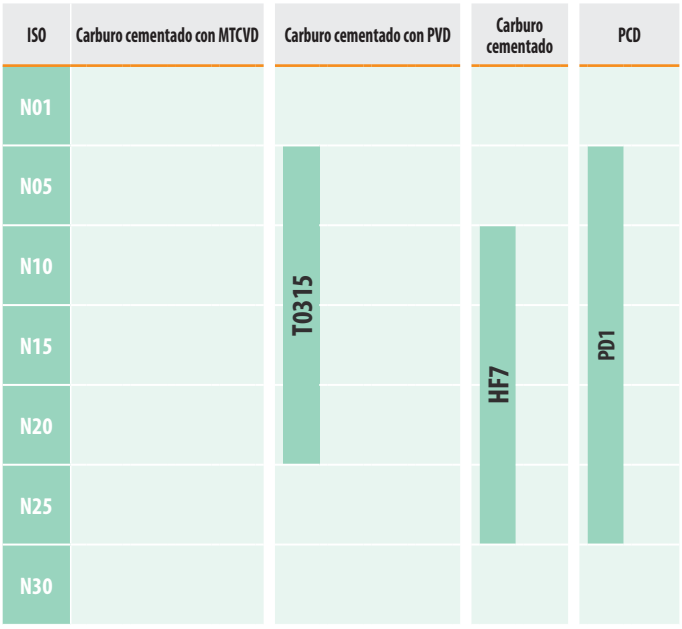
	01 – 05
	05 – 10
	10 – 20
	20 – 30
	30 – 40
	40 – 50

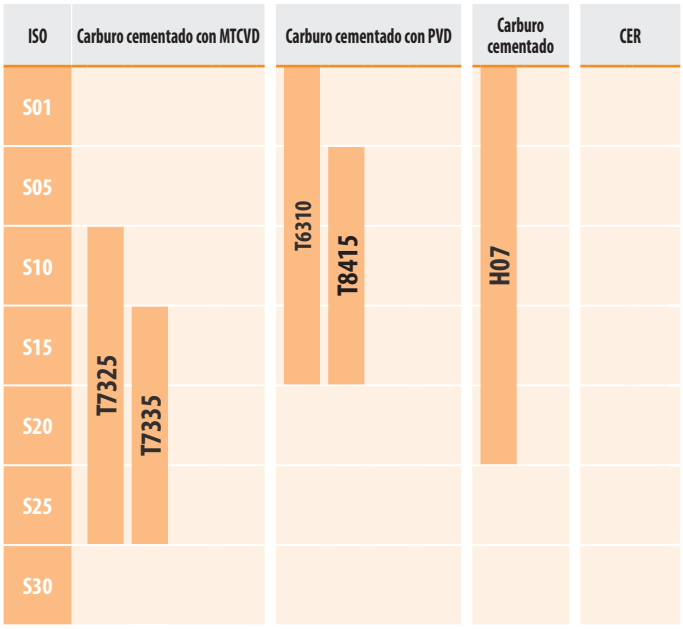
CALIDADES DE TORNEADO: NAVEGADOR

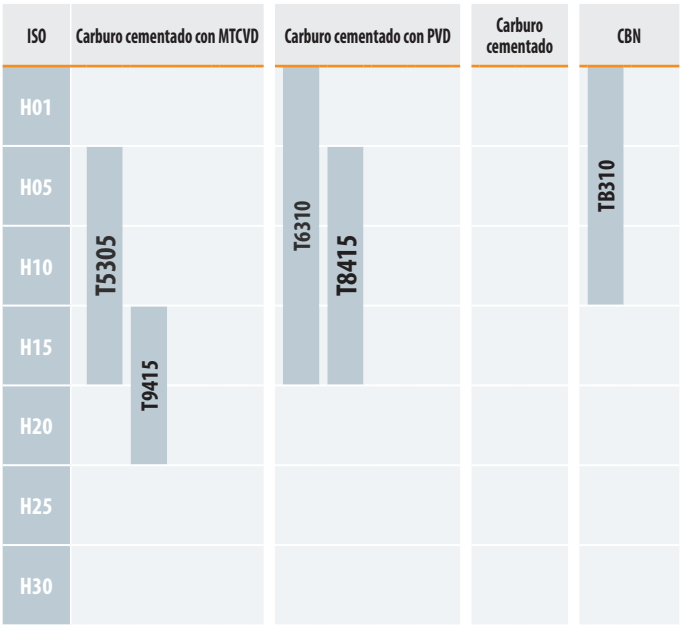












CVD CALIDADES DE TORNEADO

Identificación de la calidad	Área de aplicación	Aplicación	Avance	Velocidad de corte	Resistencia a condiciones de trabajo adversas	Recubrimiento	Color	Sustrato	Ventajas del refrigerante	Descripción de la calidad
T9415 *NEW*	P05 - P30	■				MT-CVD		FGM	+ +	Material altamente resistente al desgaste diseñado principalmente para el torneado en acabado de aceros al carbono y aleados comunes. A pesar de su alta resistencia a la abrasión, también es adecuado para operaciones con corte interrumpido. Recomendamos este material como la primera opción para la mayoría de las operaciones de torneado, especialmente en aplicaciones de alta producción.
	K05 - K25	◪								
	H10 - H20	◪								
T9310	P01 - P15	■				MT-CVD		FGM	+ +	Calidad con alta resistencia a la abrasión que se puede utilizar para cortes ligeramente interrumpidos. Se utiliza para operaciones de acabado o semidesbaste. Este material es apto también para tareas de desbaste, siempre que la configuración máquina-pieza-herramienta sea lo suficientemente rígida.
	K05 - K20	◪								
	H10 - H20	◪								
T9315	P05 - P25	■				MT-CVD		FGM	+ +	Una calidad versátil con una excelente resistencia al desgaste, incluso con condiciones de corte intensivas. También se puede utilizar para operaciones con cortes interrumpidos.
	K05 - K25	◪								
	H10 - H20	◪								
T9325	P15 - P35	■				MT-CVD		FGM	+ +	Desde el punto de vista tecnológico, se trata de una calidad extremadamente versátil con una elevada resistencia a los daños mecánicos en condiciones de corte adversas y ofrece una excelente resistencia al desgaste. El uso correcto de este material requiere altas velocidades de corte.
	M10 - M30	■								
	K15 - K35	◪								
	S10 - S20	◪								
T9335	P20 - P45	■				MT-CVD		FGM	+ + +	Una de las calidades más resistentes, especialmente adecuada para condiciones de corte adversas a velocidades de avance elevadas y velocidades de corte medias. En comparación con sus predecesores, M15-M40 no solo es más resistente, sino que también es más estable a la abrasión, lo que será útil cuando se utilice en condiciones de corte intensivas.
	M15 - M40	■								
	S15 - S25	◪								
T9226	P15 - P35	■				MT-CVD		FGM	+ + +	Calidad diseñada para aplicaciones de desbaste pesadas. Una calidad versatil con gran resistencia a los daños mecanicos y que conserva una muy buena resistencia al desgaste. Recomendada para velocidades de corte bajas.
	M10 - M30	■								
	K15 - K35	◪								
	S15 - S25	□								
T7325	P15 - P35	◪				MT-CVD		FGM	+ + +	Una de las calidades de torneado más universales. Es especialmente adecuada para el mecanizado de acero inoxidable. Presenta un equilibrio óptimo entre resistencia al desgaste y fiabilidad de funcionamiento. Adecuada para una amplia variedad de aplicaciones en operaciones de torneado.
	M10 - M25	■								
	S10 - S25	■								
T7335	P20 - P40	◪				MT-CVD		FGM	+ + +	Calidad con gradiente funcional que se caracteriza por una fiabilidad de funcionamiento muy alta y una muy buena resistencia al desgaste. Es la mas adecuada para el mecanizado de materiales muy resistentes.
	M20 - M40	■								
	S15 - S25	■								
T5305	P05 - P15	◪				MT-CVD		H	+	Calidad con una resistencia al desgaste químico muy elevada; es adecuada para operaciones de acabado a elevadas velocidades de corte. Gracias a su alta resistencia a la abrasión, también es adecuada para el mecanizado productivo K01-K15 de materiales endurecidos y tratados.
	K01 - K15	■								
	H05 - H15	◪								
T5315	P10 - P25	◪				MT-CVD		H	+	Calidad destinada principalmente al mecanizado productivo, caracterizada por una gran resistencia a la abrasión y una buena fiabilidad de funcionamiento. Debido a sus propiedades, este material es particularmente adecuado para operaciones de acabado y de desbaste con condiciones de corte buenas o ligeramente adversas.
	K10 - K25	■								
	H15 - H25	◪								
6640	P20 - P40	■				MT-CVD		H	+ + +	Uno de los materiales de torneado más resistentes que puede utilizarse especialmente en operaciones de desbaste, o cuando la fiabilidad de funcionamiento en condiciones de corte adversas es una prioridad. Otra opción ideal para las máquinas que trabajan con velocidades de corte bajas o medias y velocidades de avance medias o altas.
	M20 - M35	■								
	K25 - K40	■								

PVD CALIDADES DE TORNEADO

Identificación de la calidad	Área de aplicación	Aplicación	Avance	Velocidad de corte	Resistencia a condiciones de trabajo adversas	Recubrimiento	Color	Sustrato	Ventajas del refrigerante	Descripción de la calidad
T8415 NEW	P05 - P20 M05 - M20 K05 - K25 N05 - N25 S05 - S15 H05 - H15	■ ■ ■ ◪ ■ ■	▰▰▰▱	▰▰▰▱	▰▰▰▱	PVD		submicron H	+ +	Una calidad versátil para torneado y de alto rendimiento destinada principalmente al mecanizado de acero, pero también adecuada para aceros inoxidables y superaleaciones termorresistentes (HRSA), posiblemente aplicable a aceros endurecidos. Es adecuada para el mecanizado a una amplia gama de velocidades de corte, avances de ligeros a medios y en buenas condiciones de corte, preferiblemente con refrigerante.
T8315	P05 - P20 M05 - M20 K05 - K25 N05 - N25 S05 - S15 H05 - H15	◪ ■ ■ ■ ◪ ■	▰▰▰▱	▰▰▰▱	▰▰▰▱	PVD		submicron H	+ +	Calidad que presenta una excelente resistencia a la abrasión, a la vez que mantiene una fiabilidad de funcionamiento superior a la media; es adecuada para el mecanizado a velocidades de corte medias y altas en materiales duros de viruta corta.
T8430	P20 - P40 M20 - M35 K25 - K40 N15 - N30 S15 - S25 H15 - H25	■ ■ ◪ ◪ ◪ ◪	▰▰▰▱	▰▰▱▱	▰▰▰▱	PVD		submicron H	+ + +	Sin duda, el material de corte mas versatil; resulta idoneo para el mecanizado de todo tipo de materiales y es practicamente aplicable en casi todas las operaciones de torneado. Sus principales ventajas son su elevada fiabilidad de funcionamiento y sus excelentes propiedades de friccion; por lo que es adecuado para aplicaciones a velocidades de corte medias y bajas.
T8345	P30 - P50 M20 - M40 K30 - K40 S20 - S30	■ ◪ ◪ ◪	▰▰▰▱	▰▰▱▱	▰▰▰+	PVD		submicron H	+ + +	Se trata de la calidad de torneado más resistente, concebida principalmente para el mecanizado en las peores condiciones de corte y en aplicaciones con los más altos requisitos de fiabilidad de funcionamiento. Debido a sus propiedades, este material está recomendado para velocidades de corte bajas.
T6310	P01 - P15 M01 - M15 K05 - K20 N05 - N20 S01 - S15 H01 - H15	■ ■ ■ ■ ■ ■	▰▰▰▱	▰▰▰▱	▰▰▰▱	PVD		ultra submicron H	+ + +	Calidad de torneado altamente resistente al desgaste con recubrimiento superior de PVD. Resulta ideal para operaciones y aplicaciones de acabado donde es de gran importancia contar con un filo de corte afilado y una gran resistencia al desgaste en flanco.
T0315	N05 - N20	■	▰▰▱▱	▰▰▱▱	▰▰▰▱	PVD		submicron H	+ +	Calidad de submicrón para el torneado de metales no férreos y sus aleaciones, con un buen equilibrio entre resistencia al desgaste y tenacidad. Cuenta con un recubrimiento único con excelentes propiedades de fricción.
G8330	P25 - P40 M20 - M35 K20 - K40 N15 - N30 S15 - S25	■ ■ ■ ◪ ◪	▰▰▰▱	▰▰▱▱	▰▰▰▱	PVD		submicron H	+ + +	Calidad de corte universal para aplicaciones de ranurado y tronzado. Esta calidad se caracteriza por su excepcional fiabilidad y versatilidad. Se ha desarrollado para adaptarse a las condiciones de mecanizado de la mayoría de los materiales de las piezas.
T8330	P25 - P40 M20 - M35 K20 - K40 N15 - N30 S15 - S25 H15 - H25	■ ■ ■ ◪ ◪ ◪	▰▰▰▱	▰▰▱▱	▰▰▰▱	PVD		submicron H	+ + +	Sin duda, el material de corte mas versatil; resulta idoneo para el mecanizado de todo tipo de materiales y es practicamente aplicable en casi todas las operaciones de torneado. Sus principales ventajas son su elevada fiabilidad de funcionamiento y sus excelentes propiedades de friccion; por lo que es adecuado para aplicaciones a velocidades de corte medias y bajas.
T8010	P05 - P15 M05 - M15 K10 - K20 S10 - S15	■ ■ ■ ◪	▰▰▱▱	▰▰▱▱	▰▰▱▱	PVD		submicron H	+ + +	Esta calidad es apta para un torneado de roscas continuo de alta precisión de aceros, acero inoxidable, fundición y superaleaciones. Ofrece una resistencia al desgaste excepcional, al mismo tiempo que garantiza la fiabilidad de funcionamiento.
T8030	P25 - P40 M20 - M35 K20 - K40 N15 - N30 S15 - S25	■ ■ ■ ◪ ◪	▰▰▰▱	▰▰▱▱	▰▰▰▱	PVD		submicron H	+ + +	Sin duda, se trata de la calidad mas versatil; es idonea para el mecanizado de todo tipo de materiales y se puede utilizar en casi todos los tipos de operaciones de torneado. Sus principales beneficios son una alta fiabilidad de funcionamiento y excelentes propiedades de fricción; por tanto, se recomienda para aplicaciones con velocidades de corte de medias a bajas.

OTROS CALIDADES DE TORNEADO

Identificación de la calidad	Área de aplicación	Aplicación	Avance	Velocidad de corte	Resistencia a condiciones de trabajo adversas	Recubrimiento	Color	Sustrato	Ventajas del refrigerante	Descripción de la calidad
HF7	M10 - M20 K10 - K25 N10 - N25	◪ ■ ■				×		submicron H	+ +	Calidad sin recubrimiento, diseñada fundamentalmente para el mecanizado de metales no ferreos; pero tambien se puede utilizar para otros materiales (excepto acero). Este material puede utilizarse en torneado, fresado e incluso mandrinado.
H07	M05 - M15 K10 - K25 N10 - N30 S01 - S20	◪ ■ ■ ■				×		submicron H	+ +	Calidad de torneado sin recubrimiento, adecuada para aplicaciones de mecanizado donde la resistencia a la oxidación no es el criterio determinante para la vida útil de la herramienta. Diseñada para el mecanizado de aleaciones con base de Ti. Esta calidad presenta una alta resistencia del filo de corte, junto con una buena resistencia al desgaste.
TT310	P10 - P25 M15 - M25	■ ◪				PVD		cermet	+ / -	Cermet con recubrimiento, que se utiliza para el torneado fino y de acabado de aceros al carbono y aleados (incluidos los inoxidables). Sus excelentes propiedades de fricción mejoran aún más gracias al recubrimiento aplicado mediante la técnica de PVD.
TT010	P01 - P10 M01 - M10	■ ◪				×		cermet	+ / -	Cermet sin recubrimiento, adecuado para el mecanizado fino de todo tipo de aceros (incluido el inoxidable) a velocidades de avance muy bajas. Su principal ventaja es el radio mínimo del filo de corte y su alta resistencia a los mecanismos de desgaste físico y químico.
TC100	K01 - K15	■				×		ceramics	- -	Calidad cerámica para mecanizado de fundición. Ideal para el mecanizado a elevadas velocidades de corte con condiciones estables.
TB310	K01 - K10 S05 - S10 H01 - H10	■ ◪ ◪				×		CBN	- -	La calidad CBN es adecuada para el mecanizado de materiales endurecidos. Ideal para el mecanizado a elevadas velocidades de corte y avances lentos con condiciones estables.
PD1	N05 - N25	■				×		PCD	-	Calidad PCD para el torneado de materiales no ferreos. Es la eleccion ideal para trabajar a elevadas velocidades de corte y avances lentos con condiciones estables.
333TN	P45 - P50 M35 - M40 K35 - K40	■ ◪ ◪				PVD		HSS	+ + +	Calidad especial compuesta de un sustrato de HSS y un recubrimiento fino y duro de PVD. La calidad de corte mas dura de la gama. Las plaquitas con esta calidad son unicas y solamente se utilizan para el ranurado de chaveteros.

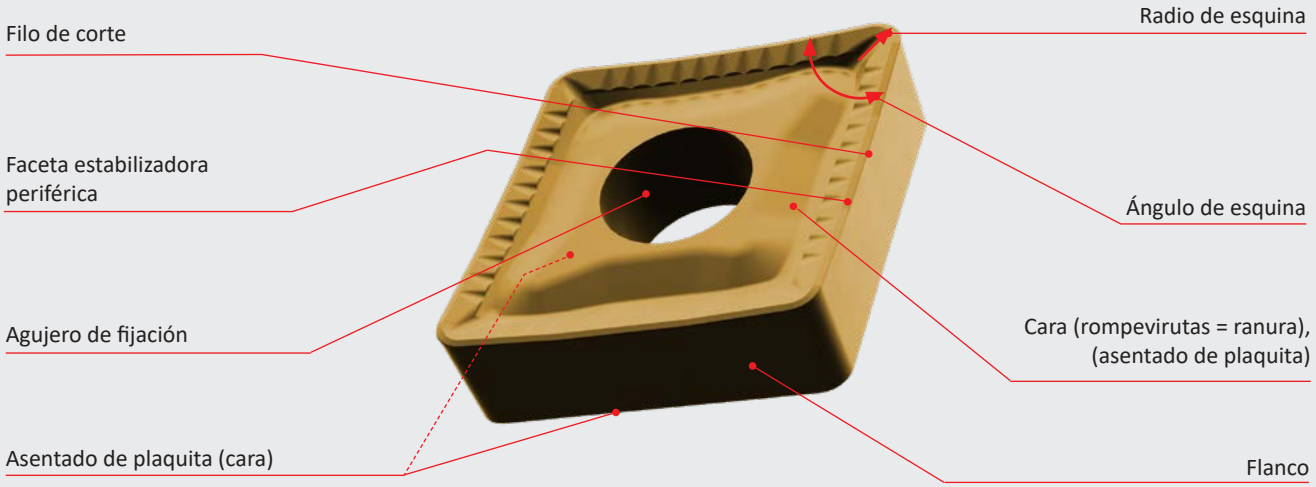
Sustrato	
H	Sustrato de base WC-Co
submicron H	Sustrato de base WC-Co de grano fino (< 1 µm)
ultra submicron H	Sustrato de base WC-Co de grano muy fino (< 0,5 µm)
FGM	Sustrato con gradiente funcional
Cermet	Carburo sin WC
ceramics	Cerámica de corte
PCD	Diamante policristalino
CBN	Nitruro de Boro Cúbico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

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

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

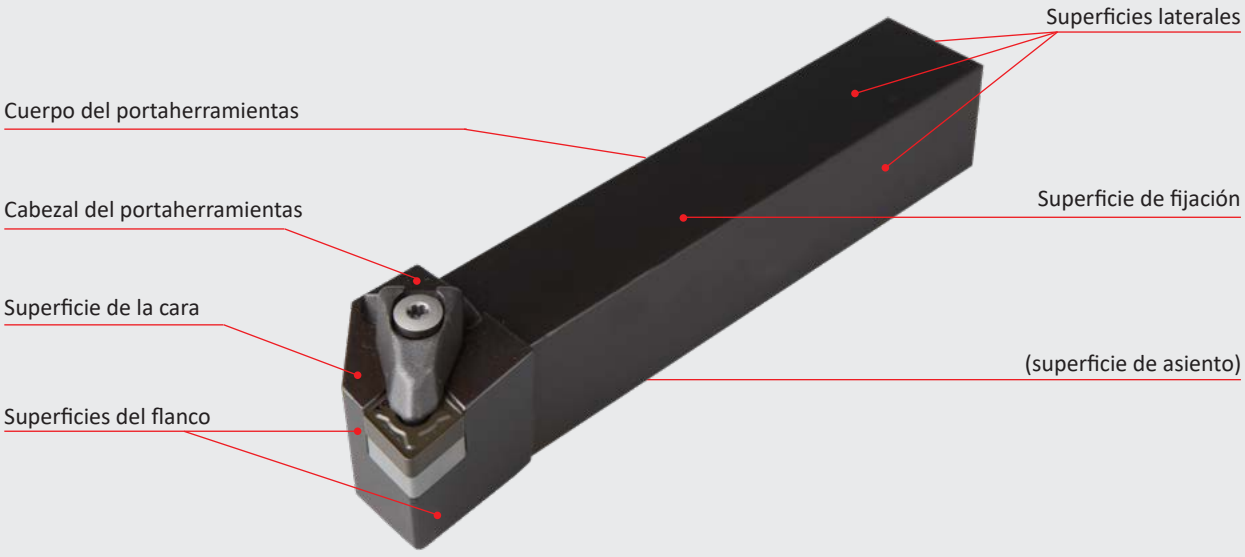
DEFINICIÓN DE TÉRMINOS BÁSICOS

PARTES DE la plaquita de corte



Radio de esquina: en la mayoría de los casos determina la profundidad de corte mínima recomendada y, junto con el avance, también determina la rugosidad alcanzada.
El **FILo de corte** es la intersección entre la cara y las superficies del flanco. Su rugosidad longitudinal es uno de los primeros criterios para la evaluación de una plaquita.
El **ángulo de esquina de la plaquita de corte** es muy importante para la longitud del filo de corte útil, la resistencia en el corte interrumpido, la disipación de calor del punto de corte, etc.
La **faceta estabilizadora periférica** es una zona situada detrás del filo de corte. A menudo, su anchura es variable y su ángulo también cambia regularmente. En la mayoría de los casos, la anchura de la faceta T, junto con el ángulo de ajuste en el que funciona la plaquita, es un factor de limitación a la hora de especificar el avance mínimo.
El **rompevirutas**, junto con la faceta T, determina el área de aplicación (ranuras estrechas - acabado y materiales con viruta corta, ranuras anchas - principalmente operaciones de desbaste y materiales difíciles de mecanizar).
El **agujero de fijación** (si no hay agujero, la plaquita de corte) se diseñará con total seguridad para el sistema de fijación ISO C. Si el agujero es cilíndrico, la plaquita de corte se diseña para los sistemas de fijación ISO P, M, D + (prácticamente en todos los casos, el ángulo del flanco es de 0°). Si el agujero tiene forma de trompeta y el ángulo del flanco es positivo, la plaquita es de una sola cara y está diseñada para el sistema de fijación ISO S. Si el agujero es cónico y es el mismo en ambos lados de la plaquita, lo más probable es que sea una plaquita tangencial (de doble cara).
En cuanto al **asiento de la plaquita**, si está formado por el mismo relieve que la superficie frontal, la plaquita es de doble cara; si es diferente, la plaquita es de una sola cara. Debe evaluarse en función de la carga prevista o del tipo de corte (el tamaño y la distancia del radio y los filos de corte).

Partes de un portaherramientas



DEFINICIÓN DE TÉRMINOS BÁSICOS

La herramienta de torneado consta de dos partes básicas:

1) El cuerpo consta de las partes siguientes:
- Superficie de asiento
- Superficie de fijación
- Superficies laterales (que además pueden estar provistas de tornillos de ajuste)

Nota: Para el torneado exterior, el cuerpo del portaherramientas suele ser una sección transversal cuadrada (cuadrado o rectángulo). Para el torneado interior, la sección transversal del cuerpo del portaherramientas es circular y, en el caso de secciones transversales grandes, cuenta con superficies de ajuste. No obstante, el cuerpo del portaherramientas también puede estar formado por un tipo especial de mango, como CAPTO (PSC) o HSK.

2) El cabezal consta de las partes siguientes:
- Cara
- Superficies del flanco

El cabezal del portaherramientas incluye también un sistema de fijación en el que se insertan las plaquitas de corte.
Desde el lado de la cara (para plaquitas radiales) o desde el lado de la superficie del flanco (para plaquitas tangenciales).

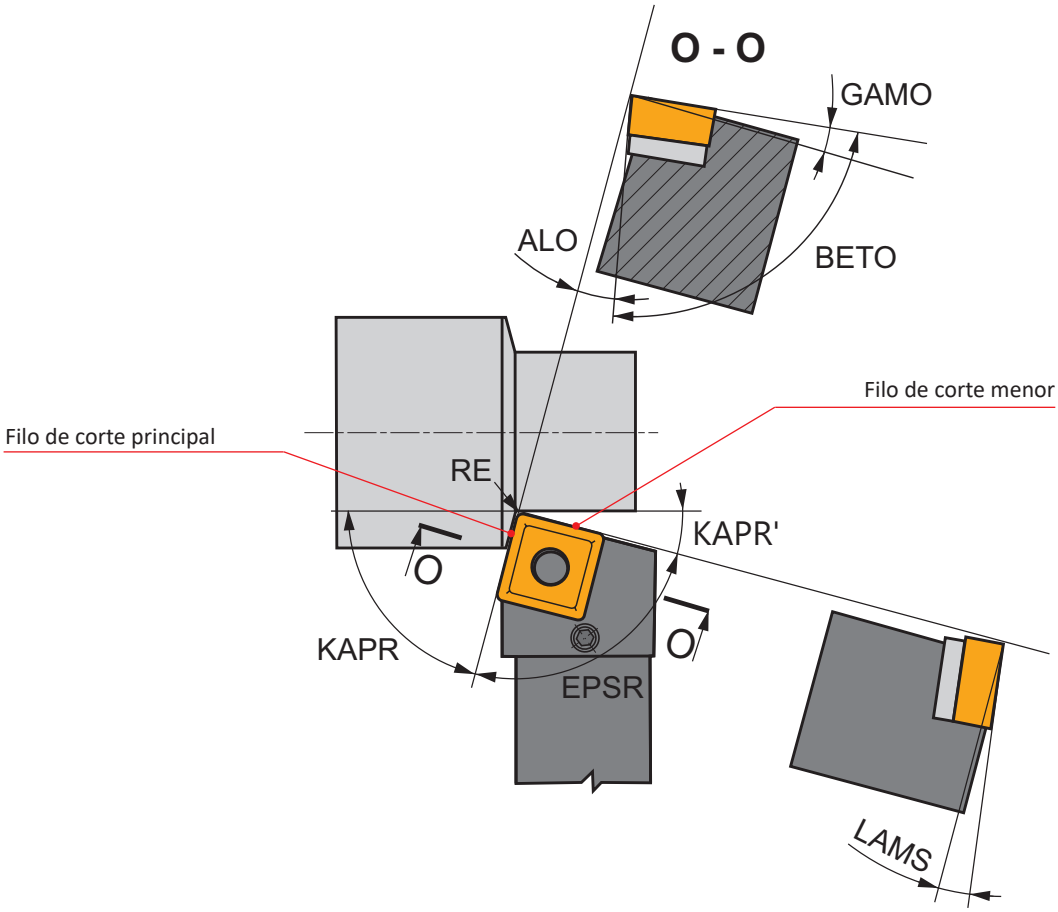
Nota: Existen los siguientes tipos de cabezales:
- Rectos: permiten tornear en ambas direcciones
- Laterales: pueden ser de diseño a la derecha o a la izquierda
- Doblados: se distingue entre el diseño a la derecha y a la izquierda (permite un mejor acceso al girar superficies más complejas)

Ángulos de trabajo y construcción de herramientas de torneado

La posición y la orientación del filo de corte en relación con la pieza y su forma geométrica determinan las características del ángulo de corte.
Los ángulos del filo de corte se determinan mediante un sistema de dos coordenadas:

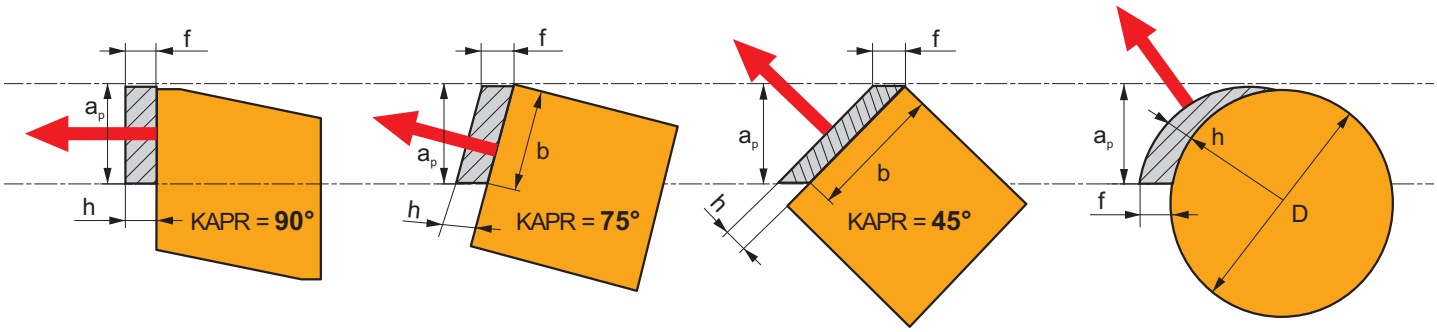
a) diseño
b) trabajo

a) Sistema de coordenadas de la herramienta (estacionario), que se utiliza para determinar la geometría del filo de corte durante el diseño, la producción y la comprobación. Todos los ángulos definidos en este sistema se denominan ángulos de corte de la herramienta. Todos los ángulos definidos por las normas ISO según la forma de la plaquita pertenecen a este grupo.



b) Sistema de coordenadas de trabajo, que se utiliza para determinar la geometría del filo de corte durante el proceso de mecanizado. Estos ángulos se denominan ángulos de trabajo y dependen de la posición de la plaquita fijada en el portaherramientas. Por ejemplo, la plaquita de corte SNUN ..... tiene un ángulo de salida de la herramienta ***AN*** = 0° y un ángulo de desprendimiento ***GAMP*** = 0°; sin embargo, la plaquita de corte se sujeta en el portaherramientas para obtener un ángulo de salida de trabajo ***ALO*** = 6° y un ángulo de desprendimiento de trabajo ***GAMO*** = -6°. Los ángulos de trabajo afectan a los ángulos de la herramienta con rompevirutas preformados. Sin embargo, lo más importante son los ángulos de trabajo para el proceso de corte.

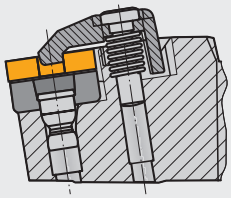
Los ángulos básicos de la herramienta se indican en la imagen en el plano básico de la herramienta (intercalado por la superficie de apoyo del portaherramientas) y en el plano normal de la herramienta (intercalado a través del filo de corte - corte O-O).
Nos interesan los siguientes ángulos:
El **ángulo de desprendimiento** ***GAMO***, que afecta sustancialmente al proceso de corte. Su tamaño determina el progreso y la intensidad de la deformación plástica durante la formación de virutas; también determina el valor de las fuerzas de corte y la tensión térmica en el filo de corte. La horquilla de ángulos de desprendimiento es amplia, de ***GAMO*** = +25° a -15° para herramientas de corte con plaquitas de corte intercambiables para fresado y torneado. Un ángulo de desprendimiento positivo mejora las condiciones de formación de viruta, reduce las fuerzas de corte y reduce también el nivel de la temperatura de corte. Un ángulo de desprendimiento negativo mejora la fuerza del filo de corte; sin embargo, aumenta la deformación plástica durante la formación de virutas y, por tanto, aumenta también las fuerzas de corte y las temperaturas.
El **ángulo de salida** ***ALO*** afecta al valor de fricción entre la superficie del flanco y la superficie mecanizada. Al aumentar el ángulo de salida ***ALO*** se reduce esta fricción y, por tanto, el desgaste en flanco.
El **ángulo interno** ***BETO*** es el ángulo de la cuña de la plaquita de corte. Al aumentar el ángulo ***BETO*** aumenta la fuerza del filo de corte (resistencia a los golpes); sin embargo, también aumenta la resistencia de corte.
El **ángulo de inclinación del filo de corte principal** ***LAMS*** determina el punto del primer contacto entre el filo de corte y la pieza, que es importante en el caso de cortes interrumpidos. Si ***LAMS*** es positivo, el punto de contacto estará cerca de la punta de la plaquita de corte. Un ángulo ***LAMS*** negativo desplaza el punto de primer contacto lejos de la punta y ello afecta a la resistencia del filo de corte frente a la tensión mecánica. Además, el ángulo ***LAMS*** influye en la dirección de evacuación de viruta. Si ***LAMS*** es negativo, las virutas se evacuarán en dirección a la superficie mecanizada. En cambio, si ***LAMS*** es positivo, las virutas se evacuarán lejos de la superficie mecanizada.
El **ángulo de posición del filo de corte principal** ***KAPR*** influye principalmente en los valores de las fuerzas de corte y en la forma de la sección transversal de la viruta. Si se reduce el ángulo ***KAPR***, la viruta será más delgada a un valor de avance determinado ***f*** y a una profundidad de corte a_p. En cambio, si ***KAPR*** = 90°, el espesor de viruta ***h*** = ***f*** y el ancho de viruta ***b*** = a_p aumenta. Si disminuye el ángulo de posición, el ancho funcional de la faceta T aumenta y el ángulo de desprendimiento de la plaquita disminuye.
El **ángulo de posición del filo de corte menor** ***KAPR´***,junto con el radio de esquina ***RE***, definen la calidad superficial final.



$h = f$	$h = 0{,}96\ f$	$h = 0{,}71\ f$	$h = 0 \div f$

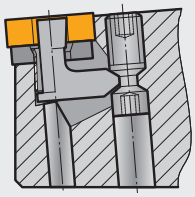
Elección del portaherramientas en relación con la técnica de fijación

La gama de HERRAMIENTAS DE PRAMET incluye portaherramientas, soportes ajustables, torretas portaútiles y soportes ajustables para torneado exterior longitudinal, refrentado, torneado en copia y, naturalmente, también para torneado interior. Los portaherramientas se clasifican —en función del sistema de fijación de la plaquita— en seis grupos, que se ilustran de forma esquemática a continuación.



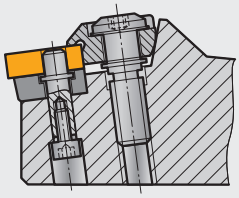
ISO D

Se trata del sistema más rígido para la sujeción de plaquitas negativas con agujero. La plaquita se fija en el asiento únicamente mediante una brida superior especial, que encaja en el agujero de la plaquita y la empuja hacia abajo y al mismo tiempo contra las caras posteriores del asiento. La desventaja de este sistema es de nuevo la brida superior, que puede causar problemas de evacuación de virutas. Por ello, los portaherramientas con este sistema están especialmente indicados para operaciones de mecanizado exterior caracterizadas por elevados esfuerzos dinámicos sobre la herramienta.



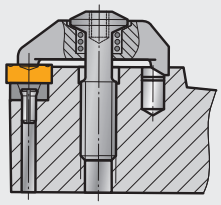
ISO P

Este sistema sirve para la fijación de plaquitas negativas con agujero cilíndrico, tanto con formadores de viruta como sin ellos. La fijación de la plaquita se consigue gracias a una palanca angular que, tras apretar el tornillo, presiona la plaquita contra la bancada del portaherramientas. Los portaherramientas que cuentan con este sistema de fijación de plaquitas garantizan una fijación fiable y precisa de la plaquita de corte. Son los que mejor funcionan y los que más se utilizan en las operaciones de torneado exterior, tanto de acabado como de desbaste. Alternativamente, este tipo de fijación puede utilizarse también para los portaherramientas destinados al torneado interior de agujeros con diámetros mayores.



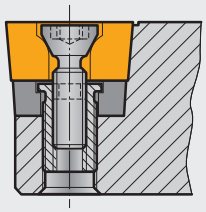
ISO M

Este sistema se utiliza para la fijación de plaquitas de corte del mismo tipo que en el caso del sistema ISO P. En este caso, la plaquita se coloca en un perno fuerte, al cual se presiona mediante una abrazadera que también fija al mismo tiempo la parte superior de la plaquita. Este sistema de fijación es adecuado principalmente para portaherramientas con una carga dinámica supuestamente mayor. Estos portaherramientas se utilizan casi en exclusiva para el torneado exterior.



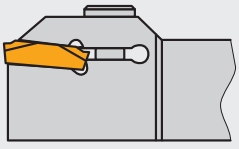
ISO C

Este sistema sirve para la fijación de plaquitas de corte negativas y positivas sin agujeros, es decir, tanto con formadores de viruta (preprensadas, rectificadas y prensadas lateralmente) como sin ellos. La plaquita se fija en la bancada de un portaherramientas mediante una abrazadera atornillada, bajo la cual sigue habiendo un formador de viruta de prensado lateral en algunos tipos de plaquitas. Los portaherramientas con este sistema de fijación se utilizan para mecanizado de superficies exteriores e interiores. En la actualidad, el sistema de fijación C no tiene ninguna importancia. Sobre todo en herramientas de torneado interior ha sido sustituido por el sistema S, que aporta más beneficios.



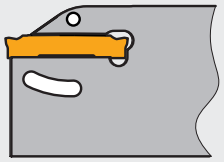
ISO S

Este sistema de fijación se utiliza principalmente para herramientas de sección pequeña, diseñadas para el torneado exterior e interior (taladrado). En este caso, la fijación se consigue mediante un tornillo especial que atraviesa un orificio del cono de la plaquita. Al apretar este tornillo, la plaquita queda fijada a la bancada de la herramienta. Esta solución es especialmente práctica porque no hay ningún obstáculo para el flujo de las virutas.



ISO G

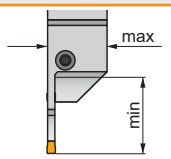
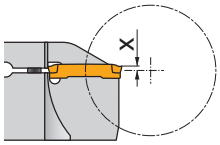
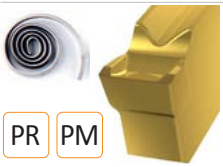
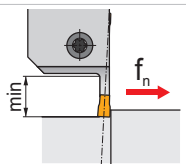
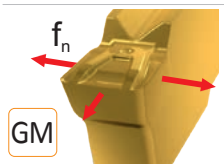
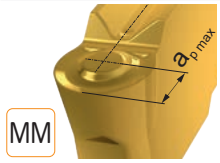
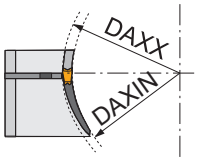
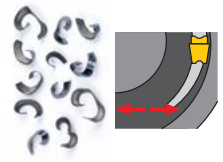
Este sistema de fijación se utiliza con herramientas de torneado de rebajes y herramientas de torneado en copia (sistema CTP). La plaquita se introduce en la bancada del portaherramientas mediante una abrazadera desde la parte superior. La superficie de contacto del portaherramientas, de la fijación y de la plaquita está conformada de tal manera que impide el desplazamiento de la plaquita por un componente de alimentación de la velocidad de corte.



ISO X

Esta marca identifica las herramientas con el llamado sistema de fijación especial (es decir, es diferente en cada uno de los fabricantes y proveedores de herramientas). En nuestro caso, hemos identificado dentro de esta marca portaherramientas que utilizan la resistencia al corte para sujetar una plaquita en la bancada de autobloqueo. Este sistema de fijación se utiliza para herramientas de tronzado y de rebaje.

GL – FORMACIÓN Y CONSEJOS DE APLICACIÓN

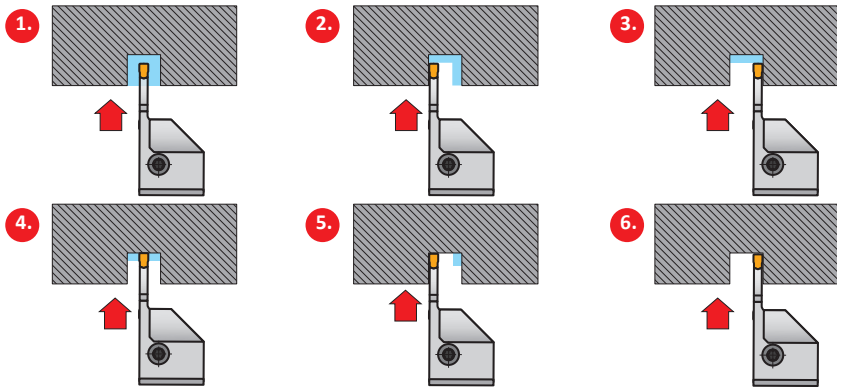
Ejemplo	Recomendación
	Elija el portaherramientas con la mayor sección transversal posible y el mínimo voladizo de herramienta y CDX (profundidad máxima de corte) posible para reducir las vibraciones.
	Si se aplica refrigerante en cantidad suficientemente directamente sobre el filo de corte, se reduce la temperatura del filo y del asiento, lo que prolonga la vida útil de la herramienta.
	Al tronzar o ranurar en profundidad, se recomienda ajustar el filo de corte a una altura ligeramente mayor que la del eje de la pieza, a fin de reducir las vibraciones.
	En operaciones de tronzado o ranurado profundo, utilice rompevirutas PM o PR para dar a las virutas la forma deseada de espiral.
	Al tornear longitudinalmente, se recomienda utilizar herramientas con la menor CDX (profundidad máxima de corte) posible, a fin de reducir las vibraciones y la desviación de la herramienta.
	En operaciones de torneado longitudinal, utilice el rompevirutas GM, que presenta la geometría necesaria en la parte frontal y los dos lados del filo de corte.
	Al tornear en copia con el rompevirutas MM, la profundidad de corte máxima es el 50 % del diámetro de la geometría.
	En operaciones de ranurado interior, utilice solo rompevirutas GM y MM, que son los que generan las virutas cortas deseadas.
	Al ranurar frontalmente, es necesario seleccionar un portaherramientas con el rango correcto de diámetros para la primera ranura que se vaya a mecanizar.
	En operaciones de ranurado frontal profundo, utilice únicamente el rompevirutas GM, que es el que genera las virutas helicoidales largas que no se atascan en la ranura frontal.
	En operaciones de refrentado y perfilado, utilice solo rompevirutas GM y MM, que son los que generan las virutas cortas deseadas.

TORNEADO DE REBAJES, TRONZADO Y TORNEADO EN COPIA

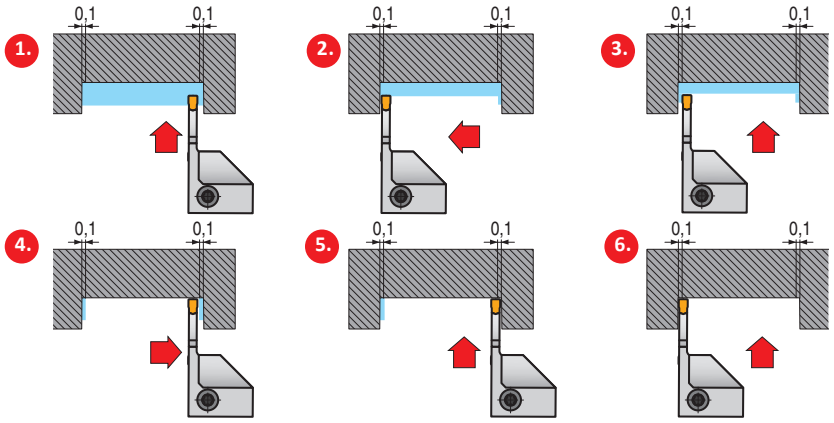
Recomendación para el uso práctico:

En la siguiente imagen se muestra el procedimiento para tornear un rebaje (profundizar y ensanchar).

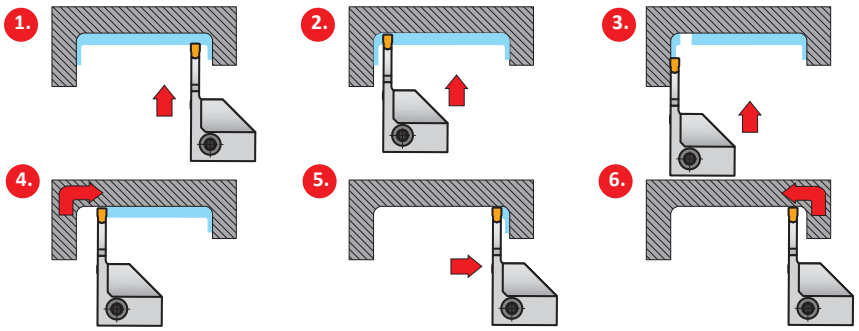
Nota: Para crear una superficie de asiento plana, utilice una plaquita de tipo **GL** con rompevirutas **GM** o LCMF con rompevirutas F. Las pasadas de ranurado radial exteriores deben solapar la pasada central en un valor equivalente a dos veces el radio de esquina de la plaquita.



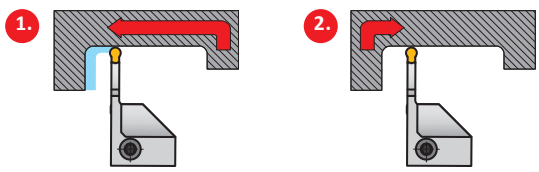
Al mecanizar un rebaje ancho, siga el procedimiento que se muestra en la imagen siguiente.



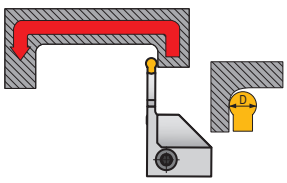
Al abrir o profundizar un contorno utilizando el torneado lateral, siga el procedimiento que se muestra en la siguiente imagen.



Desbaste de contorno (plaquita con filo de corte redondo)

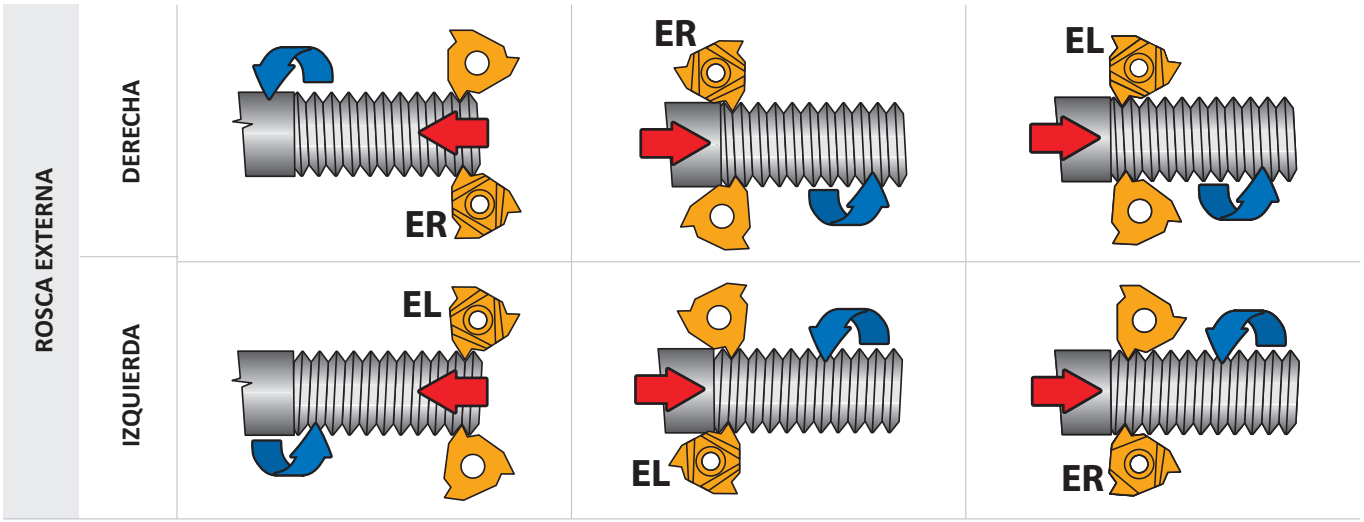


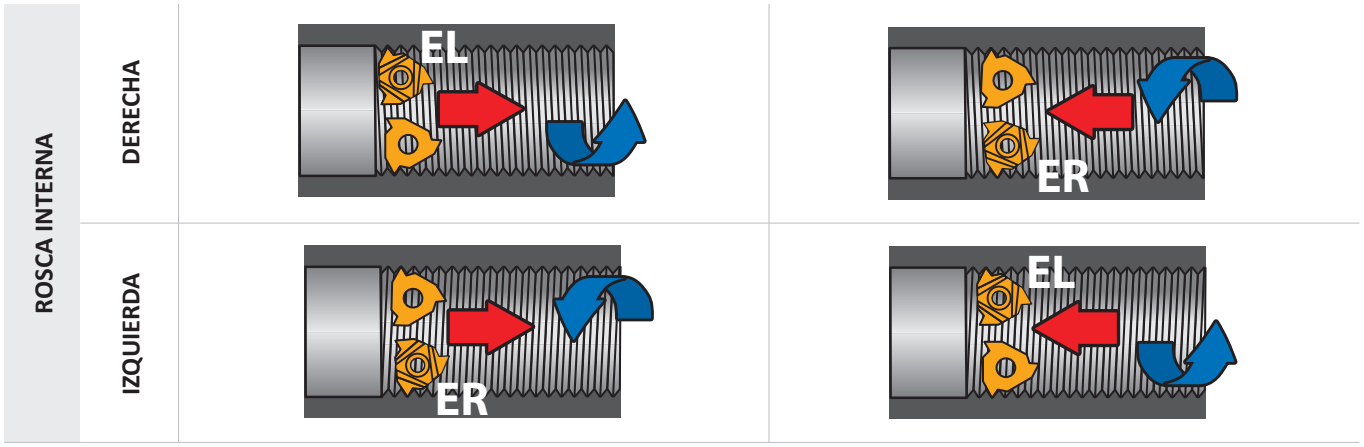
Acabado de contorno (plaquita con filo de corte redondo)



ROSCADO

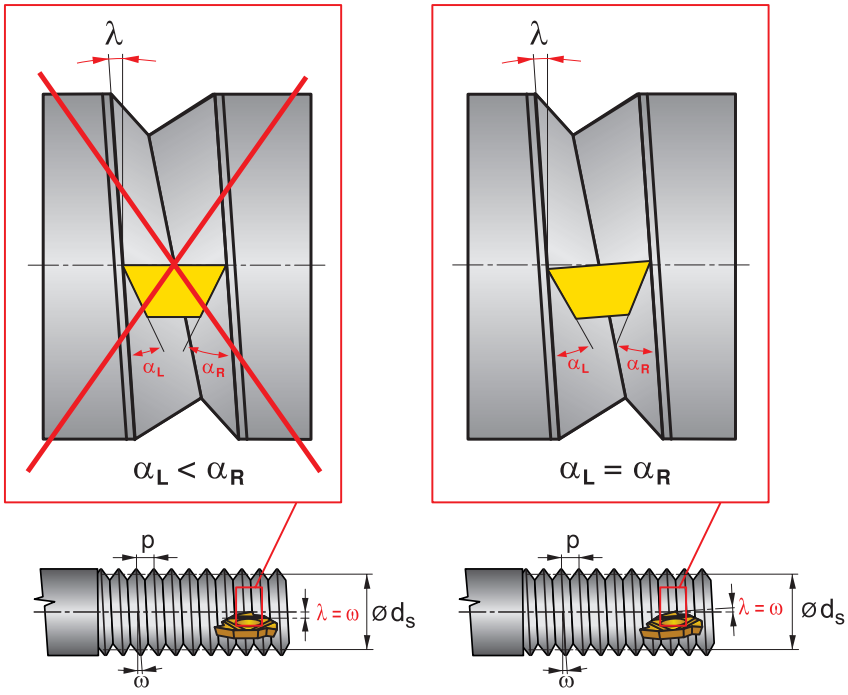
La pieza de trabajo y la máquina influyen en la elección del método de producción. Pieza de trabajo: rosca interna o externa, a derecha o a izquierda. Máquina: herramienta a derecha o a izquierda. Puede utilizar la Tabla siguiente.





Movimiento de la pieza Movimiento de la herramienta **L / R** Tipo de inserto

Se puede utilizar la siguiente fórmula para calcular el ángulo de hélice:



$$tg\ \omega = \frac{p}{d_s \cdot \pi}$$

ω ángulo de hélice [°]

p paso [mm]

d_s diámetro de paso [mm]

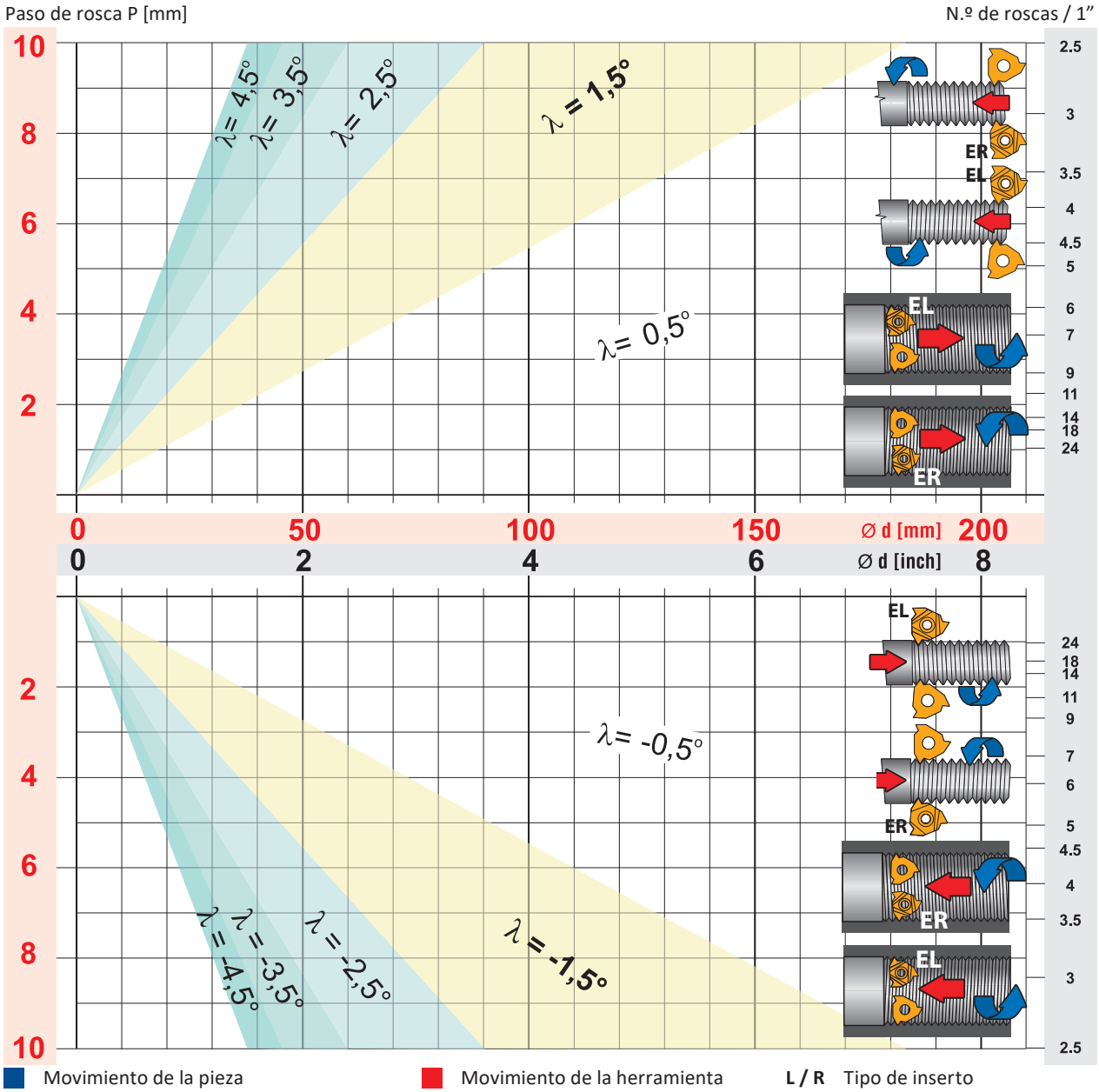
Para generar la forma correcta de la rosca y un desgaste uniforme en la plaquita el ángulo de hélice del filo de corte debe ser igual al ángulo de inclinación base de la rosca.
Normalmente los portaherramientas se suministran con un ángulo de hélice λ = 1.5°. Se puede seleccionar un ángulo de hélice diferente cambiando la base.
Utilice el gráfico o la tabla siguientes para elegir la base correcta. Tabla y gráfica en Imagen.

Selección de la base

Ángulo de hélice λ	Positivo					Negativo	
	4.5°	3.5°	2.5°	1.5°	0.5°	-0.5°	-1.5°
Portaherramientas	**Especificación de la base**						
SER .... .16; SIL .... .16	PE16+4.5	PE16+3.5	PE16+2.5	**PE16+1.5**	PE16+0.5	PE16-0.5	PE16-1.5
SEL .... .16; SIR .... .16	PI16+4.5	PI16+3.5	PI16+2.5	**PI16+1.5**	PI16+0.5	PI16-0.5	PI16-1.5
SER .... .22; SIL .... .22	PE22+4.5	PE22+3.5	PE22+2.5	**PE22+1.5**	PE22+0.5	PE22-0.5	PE22-1.5
SEL .... .22; SIR .... .22	PI22+4.5	PI22+3.5	PI22+2.5	**PI22+1.5**	PI22+0.5	PI22-0.5	PI22-1.5
SER-S .... .22; SIL-S .... .22	PE22S+4.5	PE22S+3.5	PE22S+2.5	**PE22S+1.5**	PE22S+0.5	PE22S-0.5	PE22S-1.5
SEL-S .... .22; SIR-S .... .22	PI22S+4.5	PI22S+3.5	PI22S+2.5	**PI22S+1.5**	PI22S+0.5	PI22S-0.5	PI22S-1.5

Nota: Normalmente los portaherramientas se suministran con un ángulo de hélice λ = 1,5°. Se puede seleccionar un ángulo de hélice diferente cambiando la base.
Las bases para portaherramientas SER-S ...., SIR-S .... están marcadas con una „***S***“

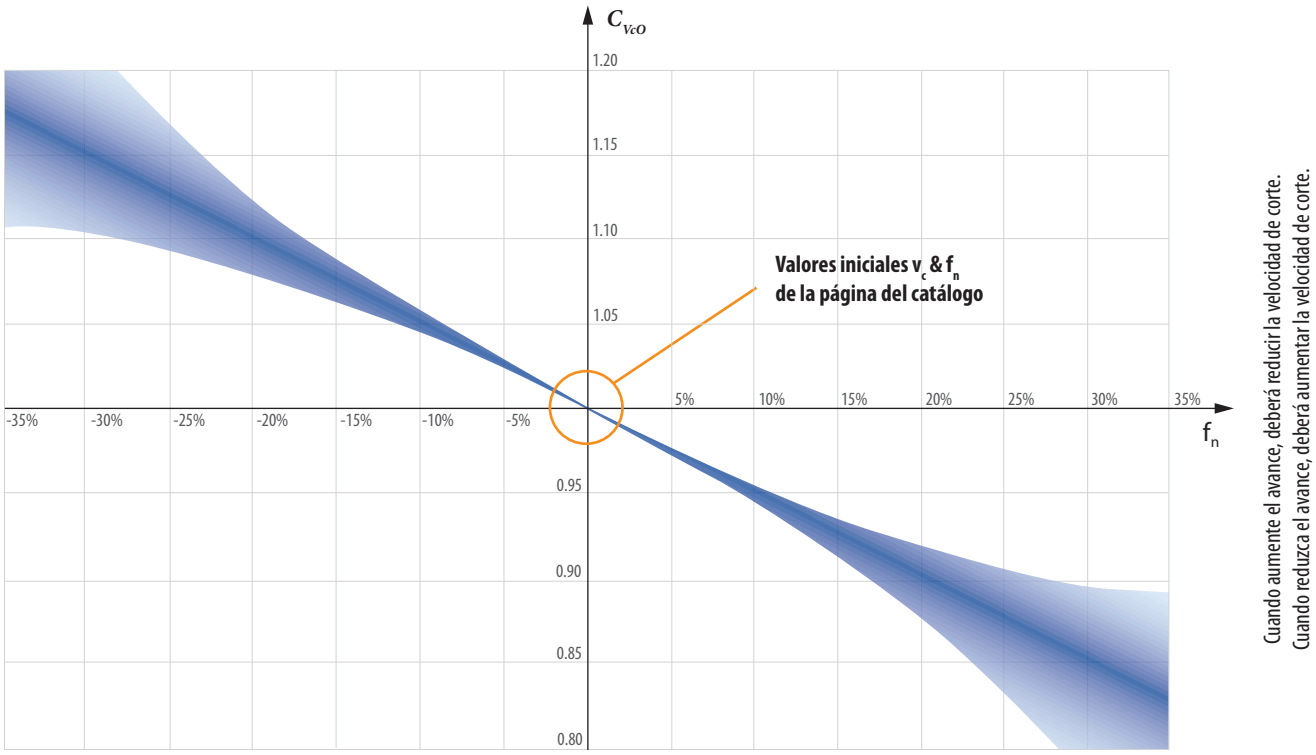
Selección de la base



Movimiento de la pieza Movimiento de la herramienta **L / R** Tipo de inserto

FACTORES DE CORRECCIÓN

Factor de corrección de la velocidad de corte C_{VcO} en función de la variación del avance:



Factores de corrección para durabilidad requerida C_{VcT}

minutos	10	15	20	30	45	60
Operaciones de mecanizado general (desde acabado fino hasta desbaste)	1.13	1.00	0.93	0.84	0.76	0.71
Operaciones de mecanizado pesadas (desbaste pesado)	–	–	–	1.10	1.00	0.93

Factores de corrección adicionales C_{VcA}

Entorno de mecanizado	C_{VcA}	C_{VcB}
Condiciones del material de trabajo (capa dura debido a la forja o a la fundición)	0.70	
Torneado interior	0.75	
Tronzado y ranurado (radial)	0.88	
Ranurado frontal	0.80	
Corte interrumpido		0.80
Condiciones de mecanizado inestables		0.85
Condiciones de mecanizado estándar		1.00
Condiciones de mecanizado estables		1.20

Velocidad de corte corregida v_{cc} resultante

$$v_{cC} = v_c \cdot k_{vG} \cdot C_{VcO} \cdot C_{VcT} \cdot C_{VcA} \cdot C_{VcB}$$

k_{vG} - coeficiente de material usado
v_c - velocidad inicial de la página del catálogo

FÓRMULAS PARA EL CÁLCULO DE LOS PARÁMETROS DE CORTE

Value	Formula	Unit	Note
Número de revoluciones	$n = \frac{v_c \cdot 1000}{D \cdot \pi}$	[rpm]	n Número de revoluciones [rpm] D Diâmetro (de herramienta o pieza de trabajo) [mm] v_c Velocidad de corte [m/min] f_{rev} Avance por revolución [mm/rot] f_{min} Avance por minuto (Velocidad de avance lineal) [mm/min]
Velocidad de corte	$v_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000}$	[m/min]	
Avance por revolución	$f_{rev} = \frac{f_{min}}{n}$	[mm/rot]	
Avance por minuto	$f_{min} = v_f = f_{rev} \cdot n$	[mm/min]	
Altura máx. del perfil R_{max}	$R_{max} = \frac{125 \cdot f_{rev}^{\ 2}}{RE}$	[mm]	R_{max} Altura máx. del perfil [mm] R_a Acabado de superficie [mm] f_{rev} Avance por revolución [mm/rot] RE Radio de la punta [mm]
Acabado superficial R_a	$R_a = \frac{43{,}9 \cdot f_{rev}^{\ 1{,}88}}{RE^{\ 0{,}97}}$	[mm]	
Sección transversal de viruta	$A = f_{rev} \cdot a_p$	[mm²]	A Sección transversal de viruta [mm²] f_{rev} Avance por revolución [mm/rev] a_p Profundidad de corte axial [mm] κ_r Ángulo de posicionamiento del filo principal [°] h Espesor de viruta [mm] v_c Velocidad de corte [m/min] f_{min} Avance por minuto (Velocidad de avance lineal) [mm/min] Q Tasa de arranque de material por minuto [cm³/min] $INSD$ Diámetro de la plaquita (mm)
Espesor de viruta	$h = f_{rev} \cdot \sin \kappa_r$	[mm]	
Espesor de viruta	$h = f_{rev} \cdot \sqrt{\frac{a_p}{INSD}}$	[mm]	
Caudal de Viruta	$Q = a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c$	[cm³/min]	
Consumo de potencia	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev}^{\ 1-c} \cdot k_{c1} \cdot v_c \cdot k\kappa_r}{6 \cdot 10^4 \cdot \eta}$	[kW]	P_c Consumo de potencia [kW] a_p Profundidad de corte [mm] f_{rev} Avance [mm/rev] c KTV constante [1] k_c Fuerza de corte específica [MPa] $k_{\kappa r}$ κr constante de ángulo [1] η Eficiencia (normalmente η = 0,75) [1] x Constante de material mecanizado [1]
Demanda de energia aproximada	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c}{x}$	[kW]	

Material	Acero	Fundición	Al
Coeficiente x	20	25	100

TORNILLOS DE FIJACIÓN

TORNILLO DE FIJACIÓN

Tipo de tornillo	Destornillador	Par de apriete (Nm)
28588	MA2-8304	0.8
28992	MA2-8304	0.8
416.1-832	PT-8002	3.6
5513 020-01	PT-8004	3.6
5513 020-03	PT-8001	0.8
5513 020-04	PT-8003	1.5
5513 020-05	PT-8001	0.8
5513 020-14	TX 225PLUS	8.5
5513 020-24	PT-8002	1.5
5513 020-27	PT-8000	0.6
5513 020-28	PT-8000	0.6
5513 021-03	DMN 3124	13
CS 8601-T09P	SDR T09P	1.7
CS 8601-T15P	SDR T15P	3.9
CS 8601-T20P	SDR T20P	6.4
CS 8601-T25P	SDR T25P	9.5
DVF 0573	PT-8002	1.5
DVF 2260	TX 215PLUS	3.6
DVF 3584	DMD 1650	0.6
DVF 3593	TX 207PLUS	0.8
HS 0408	HXK 3	5
HS 0412	HXK 3	5
HS 0516	HXK 4	5
HS 0520C	HXK 4	5
HS 0616C	HXK 5	8
HS 0620	HXK 5	6
HS 0620C	HXK 5	6
HS 0625	HXK 5	6
HS 0625C	HXK 5	6
HS 0630	HXK 5	6
HS 0825	HXK 6	10
HS 0830	HXK 6	10
HS 0835	HXK 6	10
HS 0840	HXK 8	11
HS 1030	HXK 8	8
HS 1060	HXK 6	10
HS 93	HXK 5	8
HS 94	HXK 5	8
HSI 1020	HXK 6	8
PS 0512	HXK 2	2
PS 0512-A	HXK 2	2
PS 0616	HXK 2,5	4
PS 12040	HXK 5	8

TORNILLO DE FIJACIÓN

Tipo de tornillo	Destornillador	Par de apriete (Nm)
PS 6026-709P	SRD T09P	2
PS 8290	HXK 2	2
SR 14	HXK 10	10
SR 85011-T15P	SDR T15P	5
SR 85017-T09P	SDR T09P	2
SR 85020-T15P	SDR T15P	3
SR 86025-T20P	SRD T20P	5
SR 88026-T30P	LKT30P	5
T20.037	DMD 1650	0.6
UP 0909-T09P	SRD T09P	2
UP 1515-T15P	SDR T15P	8
US 2505-T07P	SDR T07P	0.9
US 2506-T07P	SDR T07P	0.9
US 3007-T09P	SDR T09P	2
US 34	HXK 3	5
US 35	HXK 4	6
US 3508-T15P	SDR T15P	3
US 3510A-T15P	SDR T15P	3
US 3510-T15P	SDR T15P	3
US 3512A-T15P	SDR T15P	3
US 3512-T15P	SDR T15P	3
US 36	HXK 4	6
US 38	HXK 5	8
US 39	HXK 5	8
US 40	HXK 4	6
US 4008-T15P	SDR T15P	3.5
US 4011-T15P	SDR T15P	3.5
US 41	HXK 4	6
US 42	HXK 4	6
US 45013-T20P	SDR T20P	5
US 4512-T15P	SDR T15P	5
US 4514A-T20	SDR T20	5
US 46	HXK 3	5
US 46017-T20P	SDR T20P	5
US 47	HXK 5	8
US 5012-T15P	SDR T15P	5
US 5015-T20P	SDR T20P	5
US 5018-T20P	SDR T20P	5
US 6020-T25P	SDR T25P	6
US 64518-T15P	SDR T15P	5
US 8025-T30P	SDR T20P	13
US 83	HXK 4	6
US 95	HXK 4	10

DESTORNILLADORES DINAMOMÉTRICOS

Mango de apriete	Par de apriete (Nm)	Rosca del tornillo de apriete
MR-0.8-2.0 vario	0.5 – 2.0	M 2 – M 3
MR-1.0-5.0 vario	0.8 – 5.0	M 2.5 – M 5
MR-0.9 fix	0.9	M 2
MR-2.0 fix	2.0	M 3
MR-3.0 fix	3.0	M 3.5
MR-3.5 fix	3.5	M 4
MR-5.0 fix	5.0	M 5

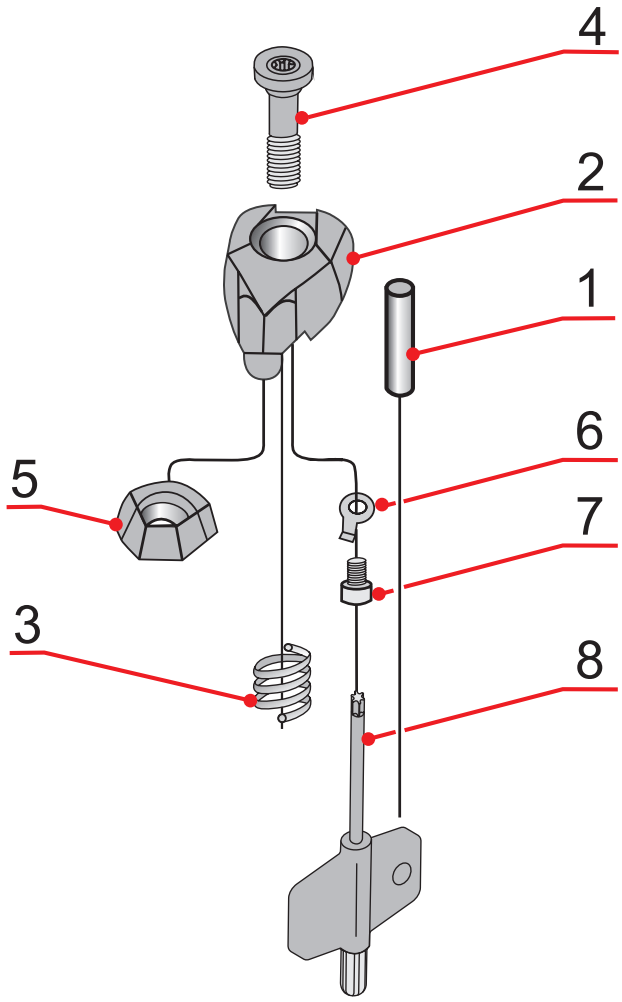
VÁSTAGOS SUSTITUIBLES

Vástagos sustituibles		
D-T6	**D-T8**	**D-T15**
D-T6P	**D-T8P**	**D-T15P**
D-T7	**D-T9**	**D-T20**
D-T7P	**D-T9P**	**D-T20P**

LUBRICACIÓN DE TORNILLOS

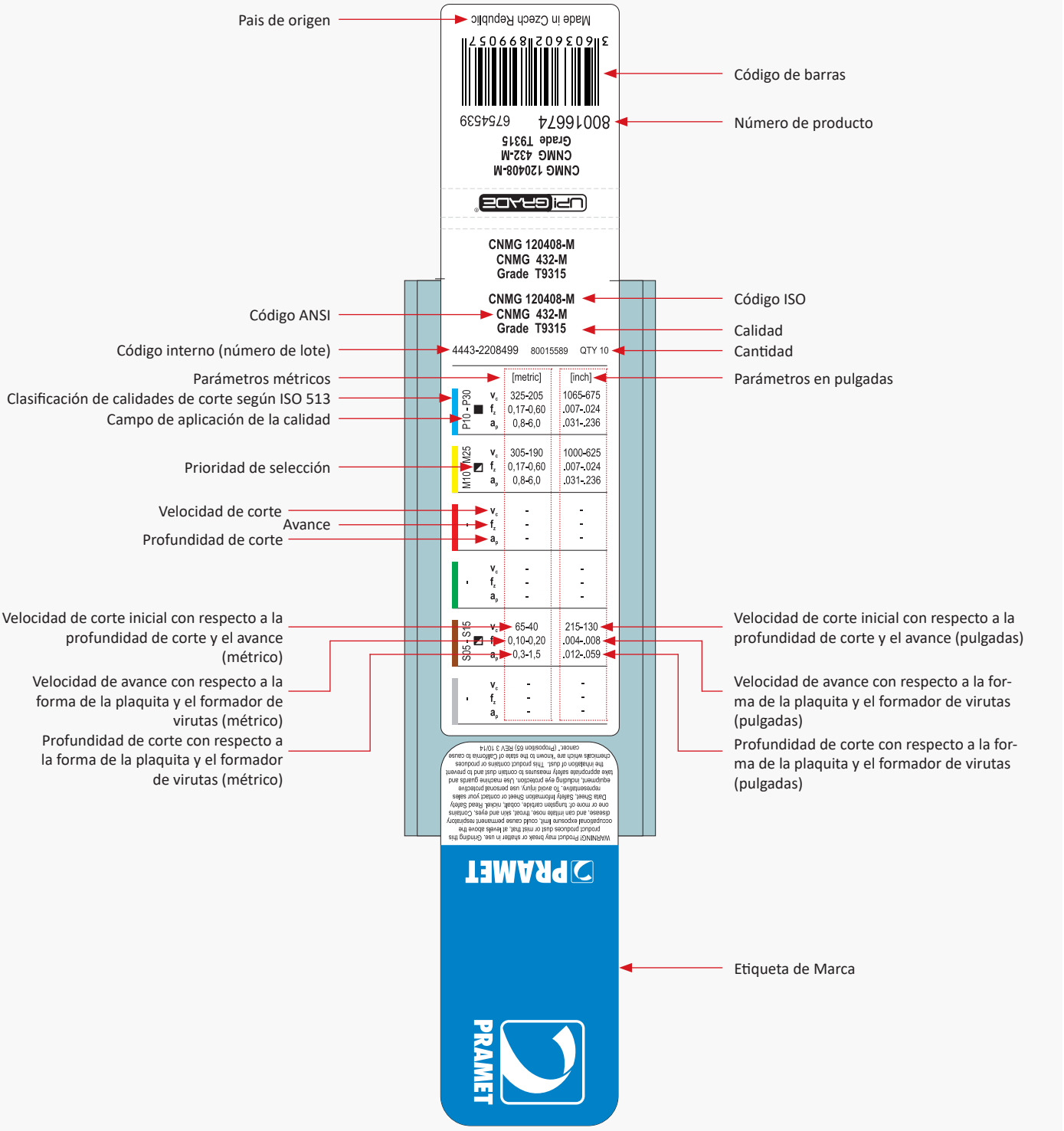
Los tornillos de fijación de las plaquitas están sometidos a tensiones térmicas elevadas. Se recomienda lubricar todos los tornillos con una pasta de alta calidad como MOLYCOTE 1000.

JUEGO COMPLETO DE FIJACIÓN



	1	2	3	4		5	6	7	8
					Nm				
DCS 09	CP 2655	CD 09	PR 0157	CS 8601-T09P	1.7	–	–	–	–
DCS 12	CP 2607	CD 12	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	–	–	–	–
DCS 16	CP 2607	CD 16	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	–	–	–	–
DCS 19	CP 2607	CD 19	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	–	–	–	–
DCS 25	CP 2607	CD 25	PR 0101	CS 8604-T25P	9.5	–	–	–	–
DCS 16V	CP 2607	CD 16V	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	–	–	–	–
DCS 12C2	CP 2607	CD 12C2	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 16C2	CP 2607	CD 16C2	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 12C4	CP 2607	CD 12C4	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 16C4	CP 2607	CD 16C4	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P

INFORMACIÓN TÉCNICA IMPRESA EN LA CAJA DE PLAQUITAS



WMG (GRUPO DE MATERIAL)

GRUPO ISO		WMG (GRUPO DE MATERIAL)			Dureza (HB o HRC)	Restistencia Traccion (MPa)	Factores de corrección *kvG*
P	P1	P1.1	Acero facil mecanizado (aceros al carbono con mayor maquinabilidad)	Sulfurizados	< 240 HB	≤ 830	1.33
		P1.2		Sulfurizados y fosforizados	< 180 HB	≤ 620	1.49
		P1.3		Sulfurizados/fosforizados y al plomo	< 180 HB	≤ 620	1.53
	P2	P2.1	ACEROS AL CARBONO (aceros compuestos principalmente de hierro y carbono)	Contiene < 0.25 % C	< 180 HB	≤ 620	1.14
		P2.2		Contiene < 0.55 % C	< 240 HB	≤ 830	1.00
		P2.3		Contiene > 0.55 % C	< 300 HB	≤ 1030	0.89
	P3	P3.1	ACEROS ALEADOS (aceros al carbono con un contenido de aleación del 10 %)	Recocido	< 180 HB	≤ 620	0.92
		P3.2		Templado y enderecido	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900	0.74
		P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240	0.63
	P4	P4.1	ACERO DE HERRAMIENTAS (aleaciones especiales para herramientas, moldes y matrices)	Recocido	< 26 HRC	≤ 900	0.55
		P4.2		Templado y enderecido	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240	0.47
		P4.3			39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450	0.38
M	M1	M1.1	ACERO INOXIDABLE FERRITICO (aleaciones al cromo no endurecidas)		< 160 HB	≤ 520	1.22
		M1.2			160 – 220 HB	> 520 ≤ 700	1.03
	M2	M2.1	ACERO INOXIDABLE MARTENSITICO (aleaciones al cromo endurecidas)	Recocido	< 200 HB	≤ 670	1.08
		M2.2		Enfriadas y templadas	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950	0.89
		M2.3		Templado por precipitacion	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300	0.75
	M3	M3.1	ACERO INOXIDABLE AUSTENITICO (aleaciones cromo - niquel y cromo - niquel - manganeso)		< 200 HB	≤ 750	1.00
		M3.2			200 – 260 HB	> 750 ≤ 870	0.86
		M3.3			260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040	0.77
	M4	M4.1	AUTENITICO-FERRITICO (DUPLEX) O ACERO INOXIDABLE SUPER AUSTENITICO		< 300 HB	≤ 990	0.75
		M4.2	ACEROS INOXIDABLE AUSTENITICOS ENDURECIDOS POR PRECIPITACION		300 – 380 HB	≤ 1320	0.64
K	K1	K1.1	FUNDICION GRIS (ASTM A48) O FUNDICION GRIS AUTOMOCION (ASTM A159) (fundicion hierro - carbono con micro estructura de grafito laminar)	Ferritica o ferritica-perlitica	< 180 HB	≤ 190	1.35
		K1.2		Ferritica-perlitica o perlitica	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310	1.00
		K1.3		Perlitica	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390	0.75
	K2	K2.1	FUNDICION MALEABLE (ASTM A602) (fundición de hierro-carbono con una microestructura libre de grafito)	Ferritica	< 160 HB	≤ 400	1.39
		K2.2		Ferritica o perlitica	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550	1.13
		K2.3		Perlitica	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660	0.90
	K3	K3.1	FUNDICION DÚCTIL (ASTM A536) (fundición de hierro-carbono con microestructura de grafito nodular)	Ferritica	< 180 HB	≤ 560	1.23
		K3.2		Ferritica o perlitica	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680	0.94
		K3.3		Perlitica	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800	0.76
	K4	K4.1	FUNDICION GRIS AUSTENÍTICO (ASTM A436) (fundiciones de aleación de hierro-carbono con microestructura de grafito laminar austenítico)		< 180 HB	≤ 190	1.14
		K4.2	FUNDICION DÚCTIL AUSTENÍTICA (ASTM A439 o ASTM A571) (fundiciones de hierro-carbono con microestructura de grafito nodular austenítico)		< 240 HB	≤ 740	0.86
		K4.3	FUNDICION DÚCTIL AUSTEMPERADA (ASTM A897) (fundiciones de hierro y carbono con microestructura de ausferrita)		< 280 HB	> 840 ≤ 980	0.63
		K4.4			280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130	0.54
		K4.5			320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280	0.45
	K5	K5.1	FUNDICION DE GRAFITO COMPACTADO CGI (ASTM A842) (fundición de hierro-carbono con estructura vermicular de grafito)	Ferritico	< 180 HB	≤ 400	1.29
		K5.2		Ferritico-perlitico	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450	0.97
		K5.3		Perlitico	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500	0.75
N	N1	N1.1	Aluminio forjado comercialmente puro		< 60 HB	≤ 240	1.33
		N1.2	Aleaciones de aluminio forjado	Templado medio	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400	1.00
		N1.3		Templado completo	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590	0.67
	N2	N2.1	Fundicion de aluminio		< 75 HB	≤ 240	0.67
		N2.2			75 – 90 HB	> 240 ≤ 270	0.60
		N2.3			90 – 140 HB	> 270 ≤ 440	0.43
	N3	N3.1	Aleaciones de cobre de facil mecanizacion		–	–	0.70
		N3.2	Aleaciones de cobre de viruta corta con maquinabilidad moderada		–	–	0.41
		N3.3	Cobre electrolitico y aleaciones de cobre de viruta larga con baja maquinabilidad		–	–	0.21
	N4	N4.1	Polimeros termoplasticos		–	–	0.70
		N4.2	Polimeros termoendurecibles		–	–	0.27
		N4.3	Composites o polimeros reforzados		–	–	0.29
	N5	N5.1	Grafito		–	–	1.00
S	S1	S1.1	Titanio o aleaciones de titanio		< 200 HB	≤ 660	1.94
		S1.2			200 – 280 HB	> 660 ≤ 950	1.72
		S1.3			280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200	1.44
	S2	S2.1	Aleaciones termorresistentes con base hierro		< 200 HB	≤ 690	1.33
		S2.2			200 – 280 HB	> 690 ≤ 970	1.17
	S3	S3.1	Aleaciones termorresistentes con base niquel		< 280 HB	≤ 940	1.00
		S3.2			280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200	0.83
	S4	S4.1	Aleaciones termorresistentes con base cobalto		< 240 HB	≤ 800	0.78
		S4.2			240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070	0.67
H	H1	H1.1	Fundicion en frio		< 440 HB	–	1.52
	H2	H2.1	Fundiciones templadas		< 55 HRC	–	0.90
		H2.2			> 55 HRC	–	0.77
	H3	H3.1	Aceros templados < 55 HRC		< 51 HRC	–	1.00
		H3.2			51 – 55 HRC	–	0.82
	H4	H4.1	Acero templados > 55 HRC		55 – 59 HRC	–	0.64
		H4.2			> 59 HRC	–	0.54

TABLA DE CONVERSIÓN DE DUREZA

Resistencia (MPa)	Dureza			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R_m	HB	HV	HRB	HRC
285	86	**90**	1190	–
320	95	**100**	56.2	–
350	105	**110**	62.3	–
385	114	**120**	66.7	–
415	124	**130**	71.2	–
450	133	**140**	75.0	–
480	143	**150**	78.7	–
510	152	**160**	81.7	–
545	162	**170**	85.8	–
575	171	**180**	87.1	–
610	181	**190**	89.5	–
640	190	**200**	91.5	–
675	199	**210**	93.5	–
705	209	**220**	95	–
740	219	**230**	96.7	–
770	228	**240**	98.1	–
800	238	**250**	99.5	–
820	242	**255**	–	23.1
850	252	**265**	–	24.8
880	261	**275**	–	26.4
900	266	**280**	–	27.1
930	276	**290**	–	28.5
950	280	**295**	–	29.2
995	295	**310**	–	31.0
1030	304	**320**	–	32.2
1060	314	**330**	–	33.3
1095	323	**340**	–	34.4
1125	333	**350**	–	35.5
1155	342	**360**	–	36.6

Resistencia (MPa)	Dureza			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R_m	HB	HV	HRB	HRC
1190	352	**370**	–	37.7
1220	361	**380**	–	38.8
1255	371	**390**	–	39.8
1290	380	**400**	–	40.8
1320	390	**410**	–	41.8
1350	399	**420**	–	42.7
1385	409	**430**	–	43.6
1420	418	**440**	–	44.5
1455	428	**450**	–	45.3
1485	437	**460**	–	46.1
1520	447	**470**	–	46.9
1555	456	**480**	–	47.7
1595	466	**490**	–	48.4
1630	475	**500**	–	49.1
1665	485	**510**	–	49.8
1700	494	**520**	–	50.5
1740	504	**530**	–	51.1
1775	513	**540**	–	51.7
1810	523	**550**	–	52.3
1845	532	**560**	–	53.0
1880	542	**570**	–	53.6
1920	551	**580**	–	54.1
1955	561	**590**	–	54.7
1995	570	**600**	–	55.2
2030	580	**610**	–	55.7
2070	589	**620**	–	56.3
2105	599	**630**	–	56.8
2145	608	**640**	–	57.3
2180	618	**650**	–	57.8

SIMPLY RELIABLE

Como profesional se puede juzgar la calidad del trabajo sólo mirarando la viruta. Nuestra viruta es una forma limpia y sin complicaciones que en sí misma cuenta una historia. Es una señal clara y consistente y es por eso que la usamos como un símbolo por ser **Simplemente Fiables**.

DORMER PRAMET

www.dormerpramet.com

DP-CAT-TURNING-2024-ES

FOLLOW US...

ONLINE

SEGMENTS

LIBRARY APP.

CALCULATOR APP.