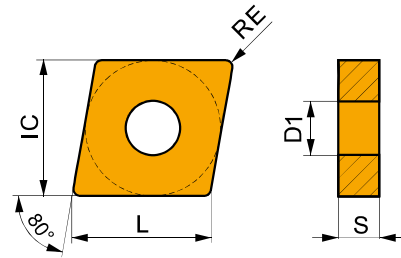




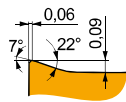
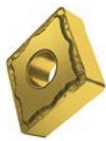
CNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.880	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



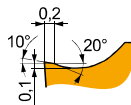
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



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

CNMG 120404E-FF	T7325	0.4	235	0.12	1.0	180	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-FF	T7325	0.8	265	0.15	1.0	205	0.14	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	245	0.15	1.0	145	0.14	1.0	230	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



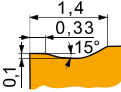
Geometría FM con diseño positivo para acabado a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

CNMG 090304E-FM	T7325	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	—	—	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—
	T8330	0.4	175	0.20	1.4	105	0.18	1.4	165	0.20	1.4	—	—	40	0.14	1.1	—	—	—
	T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	—	—	40	0.14	1.1	—	—	—
	T9315	0.4	265	0.20	1.4	—	—	—	250	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—
CNMG 090308E-FM	T7325	0.8	235	0.20	1.4	180	0.18	1.4	—	—	—	—	—	75	0.16	1.1	—	—	—
	T8330	0.8	205	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	—	—	50	0.14	1.1	—	—	—
	T8430	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	—	—	50	0.14	1.1	—	—	—
	T9315	0.8	315	0.20	1.4	—	—	—	295	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—
CNMG 120404E-FM	T7325	0.4	185	0.20	2.1	140	0.18	2.1	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
	T7335	0.4	180	0.20	2.1	140	0.18	2.1	—	—	—	—	—	55	0.16	1.7	—	—	—
	T8315	0.4	175	0.20	2.1	105	0.18	2.1	165	0.20	2.1	—	—	40	0.14	1.7	—	—	—
	T8330	0.4	165	0.20	2.1	95	0.18	2.1	155	0.20	2.1	—	—	40	0.14	1.7	—	—	—
	T8430	0.4	190	0.20	2.1	105	0.18	2.1	155	0.20	2.1	—	—	40	0.14	1.7	—	—	—
	T9310	0.4	285	0.20	2.1	—	—	—	270	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	255	0.20	2.1	—	—	—	240	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	230	0.20	2.1	135	0.18	2.1	215	0.20	2.1	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—
CNMG 120408E-FM	TT310	0.4	260	0.20	2.1	155	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	220	0.20	2.1	170	0.18	2.1	—	—	—	—	—	70	0.16	1.7	—	—	—
	T7335	0.8	215	0.20	2.1	165	0.18	2.1	—	—	—	—	—	65	0.16	1.7	—	—	—
	T8315	0.8	205	0.20	2.1	120	0.18	2.1	190	0.20	2.1	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—
	T8330	0.8	195	0.20	2.1	115	0.18	2.1	185	0.20	2.1	—	—	45	0.16	1.7	—	—	—
	T8430	0.8	225	0.20	2.1	120	0.18	2.1	185	0.20	2.1	—	—	45	0.16	1.7	—	—	—
	T9310	0.8	335	0.20	2.1	—	—	—	315	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	305	0.20	2.1	—	—	—	285	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	275	0.20	2.1	165	0.18	2.1	260	0.20	2.1	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
	TT310	0.8	310	0.20	2.1	185	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-FM	T7325	1.2	210	0.27	2.1	160	0.24	2.1	—	—	—	—	—	65	0.19	1.7	—	—	—
	T9315	1.2	285	0.27	2.1	—	—	—	270	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	255	0.27	2.1	150	0.24	2.1	240	0.27	2.1	—	—	55	0.19	1.7	—	—	—



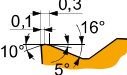
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



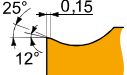
Geometría KR para semi-desbaste a desbaste con corte continuo a interrumpido.

CNMG 120408E-KR	T5305	0.8		255	0.35	4.0		—	—	—		240	0.35	4.0		—	—	—		50	0.15	1.0
	T5315	0.8		225	0.35	4.0		—	—	—		210	0.35	4.0		—	—	—		45	0.15	1.0
CNMG 120412E-KR	T5305	1.2		255	0.40	4.0		—	—	—		240	0.40	4.0		—	—	—		50	0.15	1.0
	T5315	1.2		230	0.40	4.0		—	—	—		215	0.40	4.0		—	—	—		45	0.15	1.0



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

CNMG 090308E-M	T9315	0.8		230	0.32	1.8		—	—	—		215	0.32	1.8		—	—	—		45	0.15	1.0
	T9325	0.8		205	0.32	1.8		—	—	—		190	0.32	1.8		—	—	—		—	—	—
	T9335	0.8		180	0.32	1.8		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
CNMG 120404E-M	T5315	0.4		245	0.20	2.1		—	—	—		230	0.20	2.1		—	—	—		45	0.15	1.0
	T9310	0.4		260	0.20	2.1		—	—	—		245	0.20	2.1		—	—	—		50	0.15	1.0
	T9315	0.4		235	0.20	2.1		—	—	—		220	0.20	2.1		—	—	—		45	0.15	1.0
	T9325	0.4		210	0.20	2.1		—	—	—		195	0.20	2.1		—	—	—		—	—	—
	T9335	0.4		180	0.20	2.1		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—



Geometría NF con diseño muy positivo, para acabado fino a mecanizado medio con corte continuo.

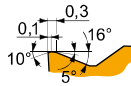
CNMG 090304E-NF	T6310	0.4		190	0.17	0.8		135	0.15	0.8		150	0.17	0.8		570	0.20	0.8		55	0.12	0.6		—	—	—
	T7335	0.4		210	0.18	0.8		160	0.16	0.8		—	—	—		—	—	—		65	0.16	0.6		—	—	—
	T8315	0.4		200	0.17	0.8		120	0.15	0.8		190	0.17	0.8		600	0.20	0.8		50	0.12	0.6		—	—	—
	T8430	0.4		225	0.17	0.8		120	0.15	0.8		185	0.17	0.8		615	0.20	0.8		45	0.12	0.6		—	—	—
	T9325	0.4		265	0.18	0.8		155	0.16	0.8		250	0.18	0.8		—	—	—		55	0.16	0.6		—	—	—
CNMG 090308E-NF	T6310	0.8		215	0.19	1.0		150	0.17	1.0		170	0.19	1.0		645	0.23	1.0		60	0.15	0.8		—	—	—
	T7335	0.8		240	0.19	1.0		185	0.17	1.0		—	—	—		—	—	—		75	0.15	0.8		—	—	—
	T8330	0.8		215	0.19	1.0		125	0.17	1.0		200	0.19	1.0		645	0.23	1.0		50	0.15	0.8		—	—	—
	T8430	0.8		245	0.19	1.0		135	0.17	1.0		200	0.19	1.0		675	0.23	1.0		50	0.15	0.8		—	—	—
	T9325	0.8		300	0.19	1.0		180	0.17	1.0		285	0.19	1.0		—	—	—		65	0.15	0.8		—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



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

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



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

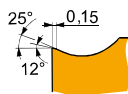
CNMG 120408E-M	6640	0.8	■	165	0.32	2.1	—	—	—	■	155	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—
	T5305	0.8	▣	280	0.32	2.1	—	—	—	■	265	0.32	2.1	—	—	—	—	—	▣	55 0.15 1.0
	T5315	0.8	▣	250	0.32	2.1	—	—	—	■	235	0.32	2.1	—	—	—	—	—	▣	50 0.15 1.0
	T8330	0.8	■	155	0.32	2.1	—	—	—	■	145	0.32	2.1	—	—	—	—	—	▣	30 0.15 1.0
	T8430	0.8	■	170	0.32	2.1	—	—	—	▣	135	0.32	2.1	—	—	—	—	—	▣	25 0.15 1.0
	T9310	0.8	■	245	0.32	2.1	—	—	—	▣	230	0.32	2.1	—	—	—	—	—	▣	45 0.15 1.0
	T9315	0.8	■	225	0.32	2.1	—	—	—	▣	210	0.32	2.1	—	—	—	—	—	▣	45 0.15 1.0
	T9325	0.8	■	200	0.32	2.1	—	—	—	▣	190	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	■	180	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-M	T5305	1.2	▣	275	0.40	2.1	—	—	—	■	260	0.40	2.1	—	—	—	—	—	▣	55 0.15 1.0
	T5315	1.2	▣	245	0.40	2.1	—	—	—	■	230	0.40	2.1	—	—	—	—	—	▣	45 0.15 1.0
	T9310	1.2	■	235	0.40	2.1	—	—	—	▣	220	0.40	2.1	—	—	—	—	—	▣	45 0.15 1.0
	T9315	1.2	■	220	0.40	2.1	—	—	—	▣	205	0.40	2.1	—	—	—	—	—	▣	40 0.15 1.0
	T9325	1.2	■	195	0.40	2.1	—	—	—	▣	185	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	■	170	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120416E-M	T9325	1.6	■	200	0.40	2.1	—	—	—	▣	190	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	■	175	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160608E-M	T9310	0.8	■	235	0.32	3.6	—	—	—	▣	220	0.32	3.6	—	—	—	—	—	▣	45 0.15 1.0
	T9315	0.8	■	215	0.32	3.6	—	—	—	▣	200	0.32	3.6	—	—	—	—	—	▣	40 0.15 1.0
	T9325	0.8	■	190	0.32	3.6	—	—	—	▣	180	0.32	3.6	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	■	170	0.32	3.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612E-M	T9315	1.2	■	210	0.40	3.6	—	—	—	▣	195	0.40	3.6	—	—	—	—	—	▣	40 0.15 1.0
	T9325	1.2	■	185	0.40	3.6	—	—	—	▣	175	0.40	3.6	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	■	160	0.40	3.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616E-M	T9325	1.6	■	190	0.40	3.6	—	—	—	▣	180	0.40	3.6	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	■	165	0.40	3.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190608E-M	T9315	0.8	■	210	0.32	4.2	—	—	—	▣	195	0.32	4.2	—	—	—	—	—	▣	40 0.15 1.0
	T9325	0.8	■	190	0.32	4.2	—	—	—	▣	180	0.32	4.2	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	■	165	0.32	4.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190612E-M	6640	1.2	■	145	0.40	4.2	—	—	—	■	135	0.40	4.2	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.2	■	220	0.40	4.2	—	—	—	▣	205	0.40	4.2	—	—	—	—	—	▣	40 0.15 1.0
	T9315	1.2	■	205	0.40	4.2	—	—	—	▣	190	0.40	4.2	—	—	—	—	—	▣	40 0.15 1.0
	T9325	1.2	■	185	0.40	4.2	—	—	—	▣	175	0.40	4.2	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	■	160	0.40	4.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190616E-M	T9310	1.6	■	230	0.40	4.2	—	—	—	▣	215	0.40	4.2	—	—	—	—	—	▣	45 0.15 1.0
	T9315	1.6	■	215	0.40	4.2	—	—	—	▣	200	0.40	4.2	—	—	—	—	—	▣	40 0.15 1.0
	T9325	1.6	■	190	0.40	4.2	—	—	—	▣	180	0.40	4.2	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	■	165	0.40	4.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



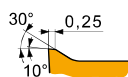
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



Geometría NF con diseño muy positivo, para acabado fino a mecanizado medio con corte continuo.

CNMG 120404E-NF	HF7	0.4	—	—	—	95	0.15	1.7	155	0.17	1.7	495	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.4	180	0.17	1.7	125	0.15	1.7	145	0.17	1.7	540	0.20	1.7	50	0.14	1.4	—	—	—
	T7325	0.4	200	0.18	1.7	155	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	195	0.18	1.7	150	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.4	—	—	—
	T8315	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.14	1.4	—	—	—
	T8430	0.4	200	0.17	1.7	110	0.15	1.7	165	0.17	1.7	555	0.20	1.7	40	0.14	1.4	—	—	—
	T9315	0.4	285	0.17	1.7	—	—	—	270	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	250	0.18	1.7	150	0.16	1.7	235	0.18	1.7	—	—	—	55	0.16	1.4	—	—	—
	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	—	—	—
	T7325	0.8	235	0.19	1.7	180	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	75	0.15	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	225	0.19	1.7	175	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	70	0.15	1.4	—	—	—
	T8315	0.8	215	0.19	1.7	125	0.17	1.7	200	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	200	0.19	1.7	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	235	0.19	1.7	125	0.17	1.7	190	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—
	T9315	0.8	320	0.19	1.7	—	—	—	300	0.19	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	285	0.19	1.7	170	0.17	1.7	270	0.19	1.7	—	—	—	60	0.15	1.4	—	—	—
	T6310	1.2	185	0.30	2.1	130	0.27	2.1	145	0.30	2.1	555	0.36	2.1	55	0.21	1.7	—	—	—
	T7325	1.2	205	0.30	2.1	155	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.21	1.7	—	—	—
CNMG 120412E-NF	T7335	1.2	200	0.30	2.1	155	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.21	1.7	—	—	—
	T8330	1.2	185	0.30	2.1	110	0.27	2.1	175	0.30	2.1	555	0.36	2.1	45	0.21	1.7	—	—	—
	T8430	1.2	200	0.30	2.1	110	0.27	2.1	165	0.30	2.1	555	0.36	2.1	40	0.21	1.7	—	—	—
	T9315	1.2	275	0.30	2.1	—	—	—	260	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	245	0.30	2.1	145	0.27	2.1	230	0.30	2.1	—	—	—	55	0.21	1.7	—	—	—



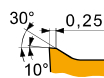
Geometría NM con diseño muy positivo para acabado fino, mecanizado medio y desbaste con corte continuo.

CNMG 120404E-NM	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	—	—	—	540	0.24	2.1	45	0.16	1.7	—	—	—
	T8330	0.4	170	0.20	2.1	100	0.18	2.1	—	—	—	510	0.24	2.1	40	0.16	1.7	—	—	—
	T8430	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	—	—	—	540	0.24	2.1	40	0.16	1.7	—	—	—
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—
CNMG 120408E-NM	T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.7	—	—	—
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.7	—	—	—
	T8315	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	—	—	—	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	—	—	—
	T8330	0.8	195	0.25	2.1	115	0.23	2.1	—	—	—	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	—	—	—
	T8430	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	—	—	—	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	—	—	—
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.7	—	—	—
CNMG 120412E-NM	T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.24	1.7	—	—	—
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.24	1.7	—	—	—
	T8315	1.2	205	0.30	2.1	120	0.27	2.1	—	—	—	615	0.36	2.1	50	0.24	1.7	—	—	—
	T8330	1.2	195	0.30	2.1	115	0.27	2.1	—	—	—	585	0.36	2.1	45	0.24	1.7	—	—	—
	T8430	1.2	210	0.30	2.1	115	0.27	2.1	—	—	—	585	0.36	2.1	45	0.24	1.7	—	—	—
	T9315	1.2	285	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.24	1.7	—	—	—
CNMG 160608E-NM	T7325	0.8	195	0.30	3.6	150	0.27	3.6	—	—	—	—	—	—	60	0.27	2.9	—	—	—
	T7335	0.8	190	0.30	3.6	145	0.27	3.6	—	—	—	—	—	—	60	0.27	2.9	—	—	—
	T8315	0.8	185	0.30	3.6	110	0.27	3.6	—	—	—	555	0.36	3.6	45	0.27	2.9	—	—	—
	T8330	0.8	170	0.30	3.6	100	0.27	3.6	—	—	—	510	0.36	3.6	40	0.27	2.9	—	—	—
	T8430	0.8	185	0.30	3.6	100	0.27	3.6	—	—	—	510	0.36	3.6	40	0.27	2.9	—	—	—
	T9325	0.8	225	0.30	3.6	135	0.27	3.6	—	—	—	—	—	—	50	0.27	2.9	—	—	—



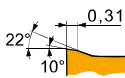
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



Geometría NM con diseño muy positivo para acabado fino, mecanizado medio y desbaste con corte continuo.

CNMG 160612E-NM	T7325	1.2	🟢	205	0.30	3.6	🟡	155	0.27	3.6	🔴	—	—	—	🔴	65	0.27	2.9	🔴	—	—				
	T7335	1.2	🟢	200	0.30	3.6	🟡	155	0.27	3.6	🔴	—	—	—	🔴	65	0.27	2.9	🔴	—	—				
	T8315	1.2	🟢	195	0.30	3.6	🟡	115	0.27	3.6	🔴	—	—	—	🟢	585	0.36	3.6	🟢	45	0.27	2.9	🔴	—	—
	T9325	1.2	🟡	240	0.30	3.6	🟡	140	0.27	3.6	🔴	—	—	—	🔴	50	0.27	2.9	🔴	—	—				
CNMG 190612E-NM	T7325	1.2	🟢	195	0.35	4.2	🟡	150	0.32	4.2	🔴	—	—	—	🔴	60	0.32	3.4	🔴	—	—				
	T7335	1.2	🟢	180	0.35	4.2	🟡	140	0.32	4.2	🔴	—	—	—	🔴	55	0.32	3.4	🔴	—	—				
	T8315	1.2	🟢	180	0.35	4.2	🟡	105	0.32	4.2	🔴	—	—	—	🟢	540	0.42	4.2	🟢	45	0.32	3.4	🔴	—	—
	T8330	1.2	🟡	170	0.35	4.2	🟡	100	0.32	4.2	🔴	—	—	—	🟢	510	0.42	4.2	🟢	40	0.32	3.4	🔴	—	—
	T8430	1.2	🟡	180	0.35	4.2	🟡	95	0.32	4.2	🔴	—	—	—	🟢	495	0.42	4.2	🟢	35	0.32	3.4	🔴	—	—
	T9325	1.2	🟡	220	0.35	4.2	🟡	130	0.32	4.2	🔴	—	—	—	🔴	45	0.32	3.4	🔴	—	—				



Geometría NMR con diseño positivo para mecanizado medio a desbaste con corte continuo.

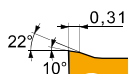
CNMG 090308E-NMR	T7325	0.8	✓	175	0.35	1.6	■	135	0.32	1.6	■	—	—	—	■	55	0.25	1.3	—	—	—
	T7335	0.8	✓	170	0.35	1.6	■	130	0.32	1.6	■	—	—	—	■	55	0.25	1.3	—	—	—
	T9325	0.8	■	200	0.35	1.6	■	120	0.32	1.6	■	—	—	—	✓	45	0.25	1.3	—	—	—
CNMG 120404E-NMR	T6310	0.4	■	140	0.25	2.7	■	100	0.23	2.7	■	—	—	—	■	40	0.20	2.2	—	—	—
	T7325	0.4	✓	155	0.25	2.7	■	120	0.23	2.7	■	—	—	—	■	50	0.20	2.2	—	—	—
	T7335	0.4	✓	155	0.25	2.0	■	120	0.23	2.0	■	—	—	—	■	50	0.20	1.6	—	—	—
	T8330	0.4	■	140	0.25	2.0	■	80	0.23	2.0	■	—	—	—	✓	35	0.20	1.6	—	—	—
	T8430	0.4	■	150	0.25	2.7	■	80	0.23	2.7	■	—	—	—	✓	30	0.20	2.2	—	—	—
	T9315	0.4	■	215	0.25	2.0	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	■	190	0.25	2.0	■	110	0.23	2.0	■	—	—	—	✓	40	0.20	1.6	—	—	—
CNMG 120408E-NMR	T6310	0.8	■	150	0.35	2.7	■	105	0.32	2.7	■	—	—	—	■	45	0.25	2.2	—	—	—
	T7325	0.8	✓	170	0.35	2.7	■	130	0.32	2.7	■	—	—	—	■	55	0.25	2.2	—	—	—
	T7335	0.8	✓	160	0.35	2.7	■	120	0.32	2.7	■	—	—	—	■	50	0.25	2.2	—	—	—
	T8330	0.8	■	150	0.35	2.7	■	90	0.32	2.7	■	—	—	—	✓	35	0.25	2.2	—	—	—
	T8430	0.8	■	155	0.35	2.7	■	85	0.32	2.7	■	—	—	—	✓	30	0.25	2.2	—	—	—
	T9315	0.8	■	210	0.35	2.7	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	190	0.35	2.7	■	110	0.32	2.7	■	—	—	—	✓	40	0.25	2.2	—	—	—
CNMG 120412E-NMR	T6310	1.2	■	150	0.40	2.7	■	105	0.36	2.7	■	—	—	—	■	45	0.28	2.2	—	—	—
	T7325	1.2	✓	170	0.40	2.7	■	130	0.36	2.7	■	—	—	—	■	55	0.28	2.2	—	—	—
	T7335	1.2	✓	160	0.40	2.7	■	120	0.36	2.7	■	—	—	—	■	50	0.28	2.2	—	—	—
	T8330	1.2	■	150	0.40	2.7	■	90	0.36	2.7	■	—	—	—	✓	35	0.28	2.2	—	—	—
	T8430	1.2	■	155	0.40	2.7	■	85	0.36	2.7	■	—	—	—	✓	30	0.28	2.2	—	—	—
	T9315	1.2	■	215	0.40	2.7	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	■	190	0.40	2.7	■	110	0.36	2.7	■	—	—	—	✓	40	0.28	2.2	—	—	—
CNMG 120416E-NMR	T7325	1.6	✓	170	0.45	2.7	■	130	0.41	2.7	■	—	—	—	■	55	0.32	2.2	—	—	—
	T7335	1.6	✓	160	0.45	2.7	■	120	0.41	2.7	■	—	—	—	■	50	0.32	2.2	—	—	—
	T9325	1.6	■	190	0.45	2.7	■	110	0.41	2.7	■	—	—	—	✓	40	0.32	2.2	—	—	—
CNMG 160608E-NMR	T7325	0.8	✓	160	0.35	4.0	■	120	0.32	4.0	■	—	—	—	■	50	0.25	3.2	—	—	—
	T7335	0.8	✓	150	0.35	4.0	■	115	0.32	4.0	■	—	—	—	■	45	0.25	3.2	—	—	—
	T9315	0.8	■	205	0.35	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	185	0.35	4.0	■	110	0.32	4.0	■	—	—	—	✓	40	0.25	3.2	—	—	—
CNMG 160612E-NMR	T7325	1.2	✓	165	0.40	4.0	■	125	0.36	4.0	■	—	—	—	■	50	0.28	3.2	—	—	—
	T7335	1.2	✓	155	0.40	4.0	■	120	0.36	4.0	■	—	—	—	■	50	0.28	3.2	—	—	—
	T8330	1.2	■	145	0.40	4.0	■	85	0.36	4.0	■	—	—	—	✓	35	0.28	3.2	—	—	—
	T8430	1.2	■	150	0.40	4.0	■	80	0.36	4.0	■	—	—	—	✓	30	0.28	3.2	—	—	—
	T9315	1.2	■	205	0.40	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	■	185	0.40	4.0	■	110	0.36	4.0	■	—	—	—	✓	40	0.28	3.2	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



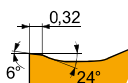
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



Geometría NMR con diseño positivo para mecanizado medio a desbaste con corte continuo.

CNMG 160616E-NMR	T7325	1.6	165	0.45	4.0	125	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.32	3.2	—	—	—
	T7335	1.6	155	0.45	4.0	120	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.32	3.2	—	—	—
	T8330	1.6	145	0.45	4.0	85	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.32	3.2	—	—	—
	T8430	1.6	150	0.45	4.0	80	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	30	0.32	3.2	—	—	—
	T9315	1.6	200	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190608E-NMR	T9325	1.6	180	0.45	4.0	105	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.32	3.2	—	—	—
	T6310	0.8	140	0.35	5.2	100	0.32	5.2	—	—	—	—	—	—	40	0.25	4.2	—	—	—
	T7325	0.8	155	0.35	5.2	120	0.32	5.2	—	—	—	—	—	—	50	0.25	4.2	—	—	—
	T7335	0.8	150	0.35	5.2	115	0.32	5.2	—	—	—	—	—	—	45	0.25	4.2	—	—	—
	T9315	0.8	195	0.35	5.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190612E-NMR	T9325	0.8	180	0.35	5.2	105	0.32	5.2	—	—	—	—	—	—	40	0.25	4.2	—	—	—
	T6310	1.2	140	0.40	5.2	100	0.36	5.2	—	—	—	—	—	—	40	0.28	4.2	—	—	—
	T7325	1.2	160	0.40	5.2	120	0.36	5.2	—	—	—	—	—	—	50	0.28	4.2	—	—	—
	T7335	1.2	150	0.40	5.2	115	0.36	5.2	—	—	—	—	—	—	45	0.28	4.2	—	—	—
	T8330	1.2	140	0.40	5.2	80	0.36	5.2	—	—	—	—	—	—	35	0.28	4.2	—	—	—
	T8430	1.2	145	0.40	5.2	80	0.36	5.2	—	—	—	—	—	—	30	0.28	4.2	—	—	—
	T9315	1.2	200	0.40	5.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190616E-NMR	T9325	1.2	180	0.40	5.2	105	0.36	5.2	—	—	—	—	—	—	40	0.28	4.2	—	—	—
	T7325	1.6	160	0.45	5.2	120	0.41	5.2	—	—	—	—	—	—	50	0.32	4.2	—	—	—
	T7335	1.6	150	0.45	5.2	115	0.41	5.2	—	—	—	—	—	—	45	0.32	4.2	—	—	—
	T9315	1.6	195	0.45	5.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	175	0.45	5.2	105	0.41	5.2	—	—	—	—	—	—	35	0.32	4.2	—	—	—



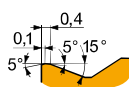
Geometría NRM con diseño positivo para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

CNMG 120408-NRM	T7325	0.8	160	0.35	4.0	120	0.32	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.28	3.2	—	—	—
	T7335	0.8	150	0.35	4.0	115	0.32	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.28	3.2	—	—	—
	T9315	0.8	205	0.35	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412-NRM	T7325	1.2	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.28	3.2	—	—	—
	T7335	1.2	155	0.40	4.0	120	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.28	3.2	—	—	—
	T9315	1.2	205	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120416-NRM	T7325	1.6	165	0.45	4.0	125	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.36	3.2	—	—	—
	T7335	1.6	155	0.45	4.0	120	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.36	3.2	—	—	—
	T9315	1.6	200	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160608-NRM	T7325	0.8	155	0.35	6.0	120	0.32	6.0	—	—	—	—	—	—	50	0.28	4.8	—	—	—
	T7335	0.8	145	0.35	6.0	110	0.32	6.0	—	—	—	—	—	—	45	0.28	4.8	—	—	—
	T9315	0.8	195	0.35	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612-NRM	T7325	1.2	155	0.40	6.0	120	0.36	6.0	—	—	—	—	—	—	50	0.32	4.8	—	—	—
	T7335	1.2	150	0.40	6.0	115	0.36	6.0	—	—	—	—	—	—	45	0.32	4.8	—	—	—
	T9315	1.2	200	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616-NRM	T7325	1.6	155	0.45	6.0	120	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	50	0.36	4.8	—	—	—
	T7335	1.6	150	0.45	6.0	115	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	45	0.36	4.8	—	—	—
	T9315	1.6	195	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190608-NRM	T7325	0.8	150	0.35	8.0	115	0.32	8.0	—	—	—	—	—	—	45	0.28	6.4	—	—	—
	T7335	0.8	140	0.35	8.0	105	0.32	8.0	—	—	—	—	—	—	45	0.28	6.4	—	—	—
	T9315	0.8	190	0.35	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190612-NRM	T7325	1.2	155	0.40	8.0	120	0.36	8.0	—	—	—	—	—	—	50	0.32	6.4	—	—	—
	T7335	1.2	145	0.40	8.0	110	0.36	8.0	—	—	—	—	—	—	45	0.32	6.4	—	—	—
	T9315	1.2	190	0.40	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190616-NRM	T7325	1.6	150	0.45	8.0	115	0.41	8.0	—	—	—	—	—	—	45	0.36	6.4	—	—	—
	T7335	1.6	145	0.45	8.0	110	0.41	8.0	—	—	—	—	—	—	45	0.36	6.4	—	—	—
	T9315	1.6	190	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 250924-NRM	T7325	2.4	95	0.70	10.0	70	0.63	10.0	—	—	—	—	—	—	30	0.49	8.0	—	—	—
	T7335	2.4	90	0.70	10.0	70	0.63	10.0	—	—	—	—	—	—	25	0.49	8.0	—	—	—
	T9315	2.4	115	0.70	10.0	—	—	—	105	0.70	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



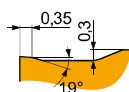
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



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

CNMG 120408E-R	6640	0.8	■	140	0.40	4.0	■	—	—	—	■	130	0.40	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T5305	0.8	■	240	0.40	4.0	■	—	—	—	■	225	0.40	4.0	■	—	—	—	■	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	■	215	0.40	4.0	■	—	—	—	■	200	0.40	4.0	■	—	—	—	■	40	0.15	1.0
	T9310	0.8	■	205	0.40	4.0	■	—	—	—	■	190	0.40	4.0	■	—	—	—	■	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	190	0.40	4.0	■	—	—	—	■	180	0.40	4.0	■	—	—	—	■	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	175	0.40	4.0	■	—	—	—	■	165	0.40	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9335	0.8	■	150	0.40	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
CNMG 120412E-R	T5305	1.2	■	245	0.45	4.0	■	—	—	—	■	230	0.45	4.0	■	—	—	—	■	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	■	220	0.45	4.0	■	—	—	—	■	205	0.45	4.0	■	—	—	—	■	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	195	0.45	4.0	■	—	—	—	■	185	0.45	4.0	■	—	—	—	■	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	175	0.45	4.0	■	—	—	—	■	165	0.45	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9335	1.2	■	155	0.45	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
CNMG 120416E-R	T5315	1.6	■	225	0.50	4.0	■	—	—	—	■	210	0.50	4.0	■	—	—	—	■	45	0.15	1.0
	T9335	1.6	■	150	0.50	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
CNMG 160608E-R	T5315	0.8	■	210	0.40	5.5	■	—	—	—	■	195	0.40	5.5	■	—	—	—	■	40	0.15	1.0
CNMG 160612E-R	T5305	1.2	■	235	0.45	5.5	■	—	—	—	■	220	0.45	5.5	■	—	—	—	■	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	■	215	0.45	5.5	■	—	—	—	■	200	0.45	5.5	■	—	—	—	■	40	0.15	1.0
	T7335	1.2	■	145	0.45	5.5	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9310	1.2	■	205	0.45	5.5	■	—	—	—	■	190	0.45	5.5	■	—	—	—	■	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	190	0.45	5.5	■	—	—	—	■	180	0.45	5.5	■	—	—	—	■	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	170	0.45	5.5	■	—	—	—	■	160	0.45	5.5	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9335	1.2	■	140	0.45	5.5	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
CNMG 160616E-R	T5305	1.6	■	240	0.50	5.5	■	—	—	—	■	225	0.50	5.5	■	—	—	—	■	45	0.15	1.0
CNMG 190608E-R	T5315	0.8	■	205	0.40	7.0	■	—	—	—	■	190	0.40	7.0	■	—	—	—	■	40	0.15	1.0
CNMG 190612E-R	6640	1.2	■	135	0.45	7.0	■	—	—	—	■	125	0.45	7.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T5305	1.2	■	230	0.45	7.0	■	—	—	—	■	215	0.45	7.0	■	—	—	—	■	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	■	210	0.45	7.0	■	—	—	—	■	195	0.45	7.0	■	—	—	—	■	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	185	0.45	7.0	■	—	—	—	■	175	0.45	7.0	■	—	—	—	■	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	165	0.45	7.0	■	—	—	—	■	155	0.45	7.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9335	1.2	■	145	0.45	7.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9335	1.2	■	145	0.45	7.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
CNMG 190616E-R	6640	1.6	■	130	0.50	7.0	■	—	—	—	■	120	0.50	7.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T5305	1.6	■	235	0.50	7.0	■	—	—	—	■	220	0.50	7.0	■	—	—	—	■	45	0.15	1.0
	T5315	1.6	■	210	0.50	7.0	■	—	—	—	■	195	0.50	7.0	■	—	—	—	■	40	0.15	1.0
	T9310	1.6	■	195	0.50	7.0	■	—	—	—	■	185	0.50	7.0	■	—	—	—	■	35	0.15	1.0
	T9315	1.6	■	180	0.50	7.0	■	—	—	—	■	170	0.50	7.0	■	—	—	—	■	35	0.15	1.0
	T9325	1.6	■	165	0.50	7.0	■	—	—	—	■	155	0.50	7.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9335	1.6	■	145	0.50	7.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9335	1.6	■	145	0.50	7.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9335	1.6	■	145	0.50	7.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—



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

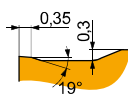
CNMG 120408E-RM	T5305	0.8	■	275	0.40	4.0	■	—	—	—	■	260	0.40	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T5315	0.8	■	250	0.40	4.0	■	—	—	—	■	235	0.40	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T6310	0.8	■	155	0.40	4.0	■	110	0.36	4.0	■	125	0.40	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T7325	0.8	■	180	0.40	4.0	■	140	0.36	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
	T7335	0.8	■	165	0.40	4.0	■	125	0.36	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
	T8315	0.8	■	165	0.40	4.0	■	95	0.36	4.0	■	155	0.40	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T8330	0.8	■	155	0.40	4.0	■	90	0.36	4.0	■	145	0.40	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T8430	0.8	■	165	0.40	4.0	■	90	0.36	4.0	■	135	0.40	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9310	0.8	■	240	0.40	4.0	■	—	—	—	■	225	0.40	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9315	0.8	■	220	0.40	4.0	■	—	—	—	■	205	0.40	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9325	0.8	■	200	0.40	4.0	■	120	0.36	4.0	■	190	0.40	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9335	0.8	■	170	0.40	4.0	■	100	0.36	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



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

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



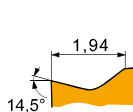
Geometría RM para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

CNMG 120412E-RM	T5305	1.2		280	0.45	4.0		—	—	—		265	0.45	4.0		—	—	—		—	—	—
	T5315	1.2		250	0.45	4.0		—	—	—		235	0.45	4.0		—	—	—		—	—	—
	T6310	1.2		160	0.45	4.0		115	0.41	4.0		125	0.45	4.0		—	—	—		—	—	—
	T7325	1.2		180	0.45	4.0		140	0.41	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T7335	1.2		170	0.45	4.0		130	0.41	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T8315	1.2		170	0.45	4.0		100	0.41	4.0		160	0.45	4.0		—	—	—		—	—	—
	T8330	1.2		160	0.45	4.0		95	0.41	4.0		150	0.45	4.0		—	—	—		—	—	—
	T8430	1.2		170	0.45	4.0		90	0.41	4.0		135	0.45	4.0		—	—	—		—	—	—
	T9310	1.2		240	0.45	4.0		—	—	—		225	0.45	4.0		—	—	—		—	—	—
	T9315	1.2		220	0.45	4.0		—	—	—		205	0.45	4.0		—	—	—		—	—	—
	T9325	1.2		200	0.45	4.0		120	0.41	4.0		190	0.45	4.0		—	—	—		—	—	—
	T9335	1.2		175	0.45	4.0		105	0.41	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
CNMG 120416E-RM	T5305	1.6		280	0.50	4.0		—	—	—		265	0.50	4.0		—	—	—		—	—	—
	T5315	1.6		255	0.50	4.0		—	—	—		240	0.50	4.0		—	—	—		—	—	—
	T7325	1.6		185	0.50	4.0		140	0.45	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T7335	1.6		175	0.50	4.0		135	0.45	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T8330	1.6		160	0.50	4.0		95	0.45	4.0		150	0.50	4.0		—	—	—		—	—	—
	T8430	1.6		170	0.50	4.0		90	0.45	4.0		135	0.50	4.0		—	—	—		—	—	—
	T9310	1.6		240	0.50	4.0		—	—	—		225	0.50	4.0		—	—	—		—	—	—
	T9315	1.6		220	0.50	4.0		—	—	—		205	0.50	4.0		—	—	—		—	—	—
	T9325	1.6		205	0.50	4.0		120	0.45	4.0		190	0.50	4.0		—	—	—		—	—	—
T9335	1.6		175	0.50	4.0		105	0.45	4.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—	
CNMG 160608E-RM	T5305	0.8		265	0.40	6.0		—	—	—		250	0.40	6.0		—	—	—		—	—	—
	T5315	0.8		240	0.40	6.0		—	—	—		225	0.40	6.0		—	—	—		—	—	—
	T8330	0.8		150	0.40	6.0		90	0.36	6.0		140	0.40	6.0		—	—	—		—	—	—
	T8430	0.8		155	0.40	6.0		85	0.36	6.0		130	0.40	6.0		—	—	—		—	—	—
	T9315	0.8		215	0.40	6.0		—	—	—		200	0.40	6.0		—	—	—		—	—	—
	T9325	0.8		190	0.40	6.0		110	0.36	6.0		180	0.40	6.0		—	—	—		—	—	—
	T9335	0.8		165	0.40	6.0		95	0.36	6.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
CNMG 160612E-RM	T5305	1.2		270	0.45	6.0		—	—	—		255	0.45	6.0		—	—	—		—	—	—
	T5315	1.2		245	0.45	6.0		—	—	—		230	0.45	6.0		—	—	—		—	—	—
	T6310	1.2		155	0.45	6.0		110	0.41	6.0		125	0.45	6.0		—	—	—		—	—	—
	T7325	1.2		170	0.45	6.0		130	0.41	6.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T7335	1.2		165	0.45	6.0		125	0.41	6.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T8330	1.2		155	0.45	6.0		90	0.41	6.0		145	0.45	6.0		—	—	—		—	—	—
	T8430	1.2		155	0.45	6.0		85	0.41	6.0		130	0.45	6.0		—	—	—		—	—	—
	T9310	1.2		230	0.45	6.0		—	—	—		215	0.45	6.0		—	—	—		—	—	—
	T9315	1.2		215	0.45	6.0		—	—	—		200	0.45	6.0		—	—	—		—	—	—
	T9325	1.2		195	0.45	6.0		115	0.41	6.0		185	0.45	6.0		—	—	—		—	—	—
T9335	1.2		165	0.45	6.0		95	0.41	6.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—	
CNMG 160616E-RM	T5305	1.6		270	0.50	6.0		—	—	—		255	0.50	6.0		—	—	—		—	—	—
	T5315	1.6		245	0.50	6.0		—	—	—		230	0.50	6.0		—	—	—		—	—	—
	T7325	1.6		175	0.50	6.0		135	0.45	6.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T7335	1.6		165	0.50	6.0		125	0.45	6.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T9310	1.6		225	0.50	6.0		—	—	—		210	0.50	6.0		—	—	—		—	—	—
	T9315	1.6		215	0.50	6.0		—	—	—		200	0.50	6.0		—	—	—		—	—	—
	T9325	1.6		190	0.50	6.0		110	0.45	6.0		180	0.50	6.0		—	—	—		—	—	—
T9335	1.6		165	0.50	6.0		95	0.45	6.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—	
CNMG 190608E-RM	T5305	0.8		260	0.40	7.5		—	—	—		245	0.40	7.5		—	—	—		—	—	—
	T5315	0.8		230	0.40	7.5		—	—	—		215	0.40	7.5		—	—	—		—	—	—
	T7335	0.8		155	0.40	7.5		120	0.36	7.5		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T9315	0.8		210	0.40	7.5		—	—	—		195	0.40	7.5		—	—	—		—	—	—
	T9325	0.8																				



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

Producto		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
CNMG 190612E-RM	T5305	1.2	260	0.45	7.5	—	—	—	245	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.2	240	0.45	7.5	—	—	—	225	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T6310	1.2	155	0.45	7.5	110	0.41	7.5	125	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	170	0.45	7.5	130	0.41	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	1.2	160	0.45	7.5	120	0.41	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	1.2	155	0.45	7.5	90	0.41	7.5	145	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	1.2	150	0.45	7.5	80	0.41	7.5	125	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.2	220	0.45	7.5	—	—	—	205	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	210	0.45	7.5	—	—	—	195	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	185	0.45	7.5	110	0.41	7.5	175	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190616E-RM	T9335	1.2	165	0.45	7.5	95	0.41	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5305	1.6	265	0.50	7.5	—	—	—	250	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.6	240	0.50	7.5	—	—	—	225	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T6310	1.6	155	0.50	7.5	110	0.45	7.5	125	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.6	175	0.50	7.5	135	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	1.6	160	0.50	7.5	120	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.6	225	0.50	7.5	—	—	—	210	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.6	210	0.50	7.5	—	—	—	195	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	190	0.50	7.5	110	0.45	7.5	180	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 250924E-RM	T9335	1.6	160	0.50	7.5	95	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9226	2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0	85	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	—	—	—	110	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	85	0.80	12.0	50	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría SF con diseño positivo para acabado fino de paredes delgadas con corte continuo.

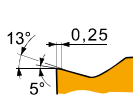
CNMG 120404E-SF	H07	0.4	—	—	—	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	—	—	—
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	65	0.15	0.8	—	—	—
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	65	0.15	0.8	—	—	—
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.4	300	0.15	1.0	—	—	—	285	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0
	T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	—	—	—	55	0.15	0.8	—	—	—
CNMG 120408E-SF	H07	0.8	—	—	—	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	—	—	—
	T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	230	0.20	1.0	175	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	70	0.16	0.8	—	—	—
	T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	70	0.16	0.8	—	—	—
	T8315	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.8	200	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	600	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	315	0.20	1.0	—	—	—	295	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0
	T9325	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	—	—	—	60	0.16	0.8	—	—	—
CNMG 120412E-SF	T6310	1.2	190	0.25	1.5	135	0.23	1.5	150	0.25	1.5	570	0.30	1.5	55	0.18	1.2	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	220	0.25	1.5	170	0.23	1.5	—	—	—	—	—	—	70	0.18	1.2	—	—	—
	T8315	1.2	200	0.25	1.5	120	0.23	1.5	190	0.25	1.5	600	0.30	1.5	50	0.18	1.2	40	0.15	1.0
	T8430	1.2	210	0.25	1.5	115	0.23	1.5	175	0.25	1.5	585	0.30	1.5	45	0.18	1.2	35	0.15	1.0

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



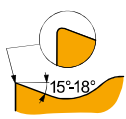
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



Geometría SM con diseño positivo para mecanizado medio con corte continuo a interrumpido.

CNMG 120404E-SM	T6310	0.4	155	0.22	2.0	110	0.20	2.0	125	0.22	2.0	465	0.26	2.0	45	0.20	1.6	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	175	0.22	2.0	135	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.6	—	—	—
	T7335	0.4	170	0.22	2.0	130	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.6	—	—	—
	T8330	0.4	155	0.22	2.0	90	0.20	2.0	145	0.22	2.0	465	0.26	2.0	35	0.20	1.6	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	170	0.22	2.0	90	0.20	2.0	135	0.22	2.0	465	0.26	2.0	35	0.20	1.6	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	245	0.20	2.0	—	—	—	230	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.22	2.0	125	0.20	2.0	195	0.22	2.0	—	—	—	45	0.20	1.6	—	—	—
	T6310	0.8	175	0.25	2.0	125	0.23	2.0	140	0.25	2.0	525	0.30	2.0	50	0.20	1.6	35	0.15	1.0
CNMG 120408E-SM	T7325	0.8	200	0.25	2.0	155	0.23	2.0	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.6	—	—	—
	T7335	0.8	190	0.25	2.0	145	0.23	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.20	1.6	—	—	—
	T8330	0.8	175	0.25	2.0	105	0.23	2.0	165	0.25	2.0	525	0.30	2.0	40	0.20	1.6	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	195	0.25	2.0	105	0.23	2.0	160	0.25	2.0	540	0.30	2.0	40	0.20	1.6	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	265	0.25	2.0	—	—	—	250	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	235	0.25	2.0	140	0.23	2.0	220	0.25	2.0	—	—	—	50	0.20	1.6	—	—	—
	T6310	1.2	175	0.30	2.0	125	0.27	2.0	140	0.30	2.0	525	0.36	2.0	50	0.24	1.6	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	195	0.30	2.0	150	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.24	1.6	—	—	—
CNMG 120412E-SM	T7335	1.2	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.24	1.6	—	—	—
	T8330	1.2	175	0.30	2.0	105	0.27	2.0	165	0.30	2.0	525	0.36	2.0	40	0.24	1.6	35	0.15	1.0
	T8430	1.2	190	0.30	2.0	105	0.27	2.0	155	0.30	2.0	525	0.36	2.0	40	0.24	1.6	30	0.15	1.0
	T9315	1.2	260	0.30	2.0	—	—	—	245	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9325	1.2	235	0.30	2.0	140	0.27	2.0	220	0.30	2.0	—	—	—	50	0.24	1.6	—	—	—
	T7325	0.8	185	0.26	3.0	140	0.23	3.0	—	—	—	—	—	—	60	0.23	2.4	—	—	—
	T7335	0.8	180	0.26	3.0	140	0.23	3.0	—	—	—	—	—	—	55	0.23	2.4	—	—	—
	T8330	0.8	165	0.26	3.0	95	0.23	3.0	155	0.26	3.0	495	0.31	3.0	40	0.23	2.4	30	0.15	1.0
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	0.15	1.0
	T9325	0.8	225	0.26	3.0	135	0.23	3.0	210	0.26	3.0	—	—	—	50	0.23	2.4	—	—	—
	T6310	1.2	170	0.30	3.0	120	0.27	3.0	135	0.30	3.0	510	0.36	3.0	50	0.27	2.4	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	190	0.30	3.0	145	0.27	3.0	—	—	—	—	—	—	60	0.27	2.4	—	—	—
	T7335	1.2	180	0.30	3.0	140	0.27	3.0	—	—	—	—	—	—	55	0.27	2.4	—	—	—
	T9315	1.2	250	0.30	3.0	—	—	—	235	0.30	3.0	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9325	1.2	225	0.30	3.0	135	0.27	3.0	210	0.30	3.0	—	—	—	50	0.27	2.4	—	—	—
	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 160612E-SM	T7325	1.2	185	0.30	4.0	140	0.27	4.0	—	—	—	—	—	—	60	0.27	3.2	—	—	—
	T7335	1.2	175	0.30	4.0	135	0.27	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.27	3.2	—	—	—
	T9315	1.2	245	0.30	4.0	—	—	—	230	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	220	0.30	4.0	130	0.27	4.0	205	0.30	4.0	—	—	—	45	0.27	3.2	—	—	—
	T7325	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	70	0.18	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.18	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	—	—	—	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	—	—	—
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	—	—	—
CNMG 120408ER-SI	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.18	1.4	—	—	—
	T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	1.4	—	—	—
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	—	—	—	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	—	—	—	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	—	—	—	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—
	T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.25	1.4	—	—	—
	T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	—	—	—	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—



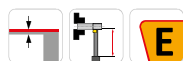
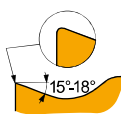
Geometría ER-SI con diseño positivo a derecha para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo.

CNMG 120404ER-SI	T7325	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	70	0.18	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.18	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	—	—	—	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	—	—	—
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	—	—	—
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.18	1.4	—	—	—
CNMG 120408ER-SI	T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	1.4	—	—	—
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	—	—	—	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	—	—	—	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	—	—	—	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—
	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	—	—	—



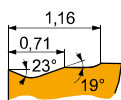
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



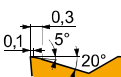
Geometría EL-SI con diseño positivo a izquierda para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo.

CNMG 120404EL-SI	T7325	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	70	0.18	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.18	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	—	—	—	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	—	—	—
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	—	—	—
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.18	1.4	—	—	—
CNMG 120408EL-SI	T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	1.4	—	—	—
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	—	—	—	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	—	—	—	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	—	—	—	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—
CNMG 120412EL-SI	T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.25	1.4	—	—	—
	T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	—	—	—	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—



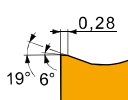
Geometría Wiper W-F para acabado y acabado fino con mayores avances y acabado superficial mejorado.

CNMG 120408W-F	T9315	0.8	215	0.45	0.8	—	—	—	200	0.45	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	190	0.45	0.8	—	—	—	180	0.45	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—



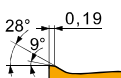
Geometría Wiper W-M para semi-desbaste a desbaste con mayores avances y acabado superficial mejorado.

CNMG 120408W-M	T5315	0.8	230	0.45	1.5	—	—	—	215	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	200	0.45	1.5	—	—	—	190	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	—	—	—	175	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412W-M	T5315	1.2	230	0.55	1.5	—	—	—	215	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	200	0.55	1.5	—	—	—	190	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	180	0.55	1.5	—	—	—	170	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría Wiper W-MR para acabado a desbaste con mayores avances y acabado superficial mejorado.

CNMG 120404W-MR	T9315	0.4	200	0.30	1.5	—	—	—	190	0.30	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	180	0.30	1.5	105	0.27	1.5	170	0.30	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408W-MR	T5315	0.8	230	0.45	1.5	—	—	—	215	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	0.8	215	0.45	1.5	—	—	—	200	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	200	0.45	1.5	—	—	—	190	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412W-MR	T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.2	230	0.55	1.5	—	—	—	215	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.2	210	0.55	1.5	—	—	—	195	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	200	0.55	1.5	—	—	—	190	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—



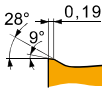
Geometría Wiper W-NM para acabado a desbaste con mayores avances y acabado superficial mejorado.

CNMG 120404W-NM	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	—	—	—	255	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—



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

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



Geometría Wiper W-NM para acabado a desbaste con mayores avances y acabado superficial mejorado.

CNMG 120408W-NM	T7325	0.8		215	0.25	2.1		165	0.23	2.1		—	—	—		65	0.20	1.7		—	—	—
	T7335	0.8		210	0.25	2.1		160	0.23	2.1		—	—	—		65	0.20	1.7		—	—	—
	T9315	0.8		290	0.25	2.1		—	—	—		275	0.25	2.1		—	—	—		—	—	—
	T9325	0.8		260	0.25	2.1		155	0.23	2.1		245	0.25	2.1		55	0.20	1.7		—	—	—
CNMG 120412W-NM	T7325	1.2		215	0.30	2.1		165	0.27	2.1		—	—	—		65	0.24	1.7		—	—	—
	T7335	1.2		210	0.30	2.1		160	0.27	2.1		—	—	—		65	0.24	1.7		—	—	—
	T9315	1.2		285	0.30	2.1		—	—	—		270	0.30	2.1		—	—	—		—	—	—
	T9325	1.2		255	0.30	2.1		150	0.27	2.1		240	0.30	2.1		55	0.24	1.7		—	—	—