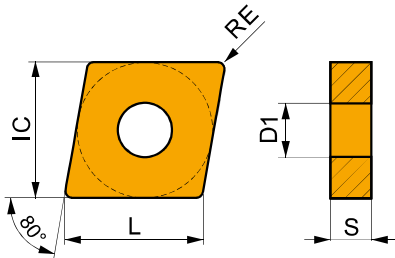




CNMM

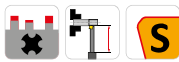
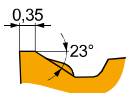


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



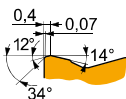
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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

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

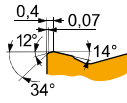
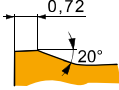
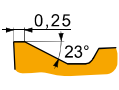
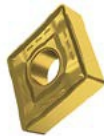
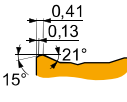
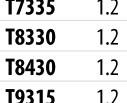
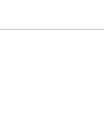


Geometría HR para desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

CNMM 190616E-HR	6640	1.6	75	0.60	10.0	45	0.54	10.0	70	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8345	1.6	55	0.60	10.0	30	0.54	10.0	50	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	105	0.60	10.0	60	0.54	10.0	95	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	80	0.60	10.0	45	0.54	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190624E-HR	T8345	2.4	60	0.65	10.0	35	0.59	10.0	55	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	115	0.65	10.0	—	—	—	105	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	100	0.65	10.0	60	0.59	10.0	95	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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

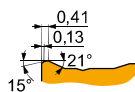
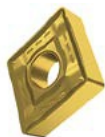
Producto		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
  Geometría HR para desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.	CNMM 250924E-HR	6640	2.4	75	0.65	14.0	45	0.59	14.0	70	0.65	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—
		T8345	2.4	55	0.65	14.0	30	0.59	14.0	50	0.65	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—
		T9315	2.4	110	0.65	14.0	—	—	—	100	0.65	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—
		T9325	2.4	100	0.65	14.0	60	0.59	14.0	95	0.65	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—
		T9335	2.4	80	0.65	14.0	45	0.59	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
  Geometría HR2 para desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.	CNMM 190616-HR2	T9226	1.6	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	80	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—
		T9315	1.6	110	0.65	10.0	—	—	—	100	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—
		T9335	1.6	80	0.65	10.0	45	0.59	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	CNMM 190624-HR2	T9226	2.4	80	0.85	10.0	45	0.77	10.0	75	0.85	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—
  Geometría NR para semi-desbaste a desbaste con corte continuo a interrumpido.	CNMM 120408E-NR	T7325	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
		T7335	0.8	165	0.40	3.0	125	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	55	0.28	2.4	—	—
		T8330	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	—	—	—	35	0.28	2.4	—	—
		T8430	0.8	165	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0	—	—	—	35	0.28	2.4	—	—
  Geometría NR2 para semi-desbaste a desbaste con corte continuo a interrumpido.	CNMM 120412E-NR	T9315	0.8	215	0.40	3.0	—	—	—	200	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
		T9325	0.8	195	0.40	3.0	115	0.36	3.0	185	0.40	3.0	—	—	—	40	0.28	2.4	—	—
		T7325	1.2	185	0.40	3.0	140	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	60	0.28	2.4	—	—
		T7335	1.2	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	55	0.28	2.4	—	—
  Geometría NR2 para semi-desbaste a desbaste con corte continuo a interrumpido.	CNMM 120408E-NR2	T8330	1.2	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	—	—	—	40	0.28	2.4	—	—
		T8430	1.2	170	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0	—	—	—	35	0.28	2.4	—	—
		T9325	1.2	205	0.40	3.0	120	0.36	3.0	190	0.40	3.0	—	—	—	45	0.28	2.4	—	—
		T7325	0.8	165	0.40	5.0	125	0.36	5.0	—	—	—	—	—	—	50	0.28	4.0	—	—
  Geometría NR2 para semi-desbaste a desbaste con corte continuo a interrumpido.	CNMM 120412E-NR2	T7335	0.8	155	0.40	5.0	120	0.36	5.0	—	—	—	—	—	—	50	0.28	4.0	—	—
		T8330	0.8	150	0.40	5.0	90	0.36	5.0	140	0.40	5.0	—	—	—	35	0.28	4.0	—	—
		T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	—	—	—	30	0.28	4.0	—	—
		T9315	0.8	205	0.40	5.0	—	—	—	190	0.40	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—
 Geometría NR2 para semi-desbaste a desbaste con corte continuo a interrumpido.	CNMM 160608E-NR2	T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	—	—	—	40	0.28	4.0	—	—
		T7335	1.2	155	0.45	5.0	120	0.41	5.0	—	—	—	—	—	—	50	0.32	4.0	—	—
		T8330	1.2	150	0.45	5.0	90	0.41	5.0	140	0.45	5.0	—	—	—	35	0.32	4.0	—	—
		T8430	1.2	150	0.45	5.0	80	0.41	5.0	125	0.45	5.0	—	—	—	30	0.32	4.0	—	—
 Geometría NR2 para semi-desbaste a desbaste con corte continuo a interrumpido.	CNMM 160608E-NR2	T9315	1.2	205	0.45	5.0	—	—	—	190	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—
		T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	—	—	—	40	0.32	4.0	—	—
		T8330	0.8	145	0.40	6.0	85	0.36	6.0	135	0.40	6.0	—	—	—	35	0.32	4.8	—	—
		T8430	0.8	150	0.40	6.0	80	0.36	6.0	125	0.40	6.0	—	—	—	30	0.32	4.8	—	—
		T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	—	—	—	40	0.32	4.8	—	—

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



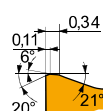
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



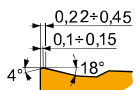
Geometría NR2 para semi-desbaste a desbaste con corte continuo a interrumpido.

CNMM 160612E-NR2	T7325	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	50	0.36	4.8	—	—	—
	T7335	1.2	155	0.45	6.0	120	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	50	0.36	4.8	—	—	—
	T8330	1.2	145	0.45	6.0	85	0.41	6.0	135	0.45	6.0	—	—	—	35	0.36	4.8	—	—	—
	T8430	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	—	—	—	30	0.36	4.8	—	—	—
	T9315	1.2	205	0.45	6.0	—	—	—	190	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	—	—	—	40	0.36	4.8	—	—	—
CNMM 160616E-NR2	T7325	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	50	0.40	4.8	—	—	—
	T7335	1.6	160	0.50	6.0	120	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	50	0.40	4.8	—	—	—
	T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	—	—	—	40	0.40	4.8	—	—	—
CNMM 190612E-NR2	T7325	1.2	155	0.45	9.0	120	0.41	9.0	—	—	—	—	—	—	50	0.36	7.2	—	—	—
	T7335	1.2	145	0.45	9.0	110	0.41	9.0	—	—	—	—	—	—	45	0.36	7.2	—	—	—
	T8330	1.2	140	0.45	9.0	80	0.41	9.0	130	0.45	9.0	—	—	—	35	0.36	7.2	—	—	—
	T8430	1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	—	—	—	30	0.36	7.2	—	—	—
CNMM 190616E-NR2	T9325	1.2	175	0.45	9.0	105	0.41	9.0	165	0.45	9.0	—	—	—	35	0.36	7.2	—	—	—
	T7325	1.6	160	0.50	9.0	120	0.45	9.0	—	—	—	—	—	—	50	0.40	7.2	—	—	—
	T7335	1.6	150	0.50	9.0	115	0.45	9.0	—	—	—	—	—	—	45	0.40	7.2	—	—	—
	T8330	1.6	140	0.50	9.0	80	0.45	9.0	130	0.50	9.0	—	—	—	35	0.40	7.2	—	—	—
	T8430	1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	—	—	—	30	0.40	7.2	—	—	—
	T9315	1.6	195	0.50	9.0	—	—	—	185	0.50	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190624E-NR2	T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	—	—	—	35	0.40	7.2	—	—	—
	T7335	2.4	130	0.80	9.0	100	0.72	9.0	—	—	—	—	—	—	40	0.56	7.2	—	—	—
	T9325	2.4	150	0.80	9.0	90	0.72	9.0	140	0.80	9.0	—	—	—	30	0.56	7.2	—	—	—
CNMM 250924E-NR2	T7325	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	30	0.56	9.6	—	—	—
	T7335	2.4	95	0.80	12.0	70	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	30	0.56	9.6	—	—	—
	T8430	2.4	80	0.80	12.0	45	0.72	12.0	65	0.80	12.0	—	—	—	15	0.56	9.6	—	—	—
	T9315	2.4	110	0.80	12.0	—	—	—	100	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	100	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	—	—	—	20	0.56	9.6	—	—	—



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

CNMM 250924-NRM	T7325	2.4	95	0.70	10.0	70	0.63	10.0	—	—	—	—	—	—	30	0.49	8.0	—	—	—
	T7335	2.4	90	0.70	10.0	70	0.63	10.0	—	—	—	—	—	—	25	0.49	8.0	—	—	—
	T9315	2.4	115	0.70	10.0	—	—	—	105	0.70	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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

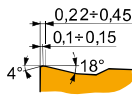
CNMM 120408E-OR	T8330	0.8	150	0.40	5.0	90	0.36	5.0	140	0.40	5.0	—	—	—	35	0.28	4.0	—	—	—
	T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	—	—	—	30	0.28	4.0	—	—	—
	T9315	0.8	205	0.40	5.0	—	—	—	190	0.40	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	—	—	—	40	0.28	4.0	—	—	—
	T9335	0.8	160	0.40	5.0	95	0.36	5.0	—	—	—	—	—	—	35	0.28	4.0	—	—	—
CNMM 120412E-OR	T9315	1.2	205	0.45	5.0	—	—	—	190	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	—	—	—	40	0.36	4.0	—	—	—
	T9335	1.2	165	0.45	5.0	95	0.41	5.0	—	—	—	—	—	—	35	0.36	4.0	—	—	—
CNMM 120416E-OR	T9325	1.6	190	0.50	5.0	110	0.45	5.0	180	0.50	5.0	—	—	—	40	0.40	4.0	—	—	—
	T9335	1.6	165	0.50	5.0	95	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	35	0.40	4.0	—	—	—
CNMM 160608E-OR	T9315	0.8	205	0.40	6.0	—	—	—	190	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	—	—	—	40	0.32	4.8	—	—	—
	T9335	0.8	160	0.40	6.0	95	0.36	6.0	—	—	—	—	—	—	35	0.32	4.8	—	—	—
CNMM 160612E-OR	T8430	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	—	—	—	30	0.36	4.8	—	—	—
	T9315	1.2	205	0.45	6.0	—	—	—	190	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	—	—	—	40	0.36	4.8	—	—	—

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



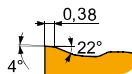
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



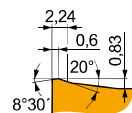
Geometría OR para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

CNMM 160616E-OR	T9315	1.6	■	205	0.50	6.0	■	—	—	—	■	190	0.50	6.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9325	1.6	■	180	0.50	6.0	■	105	0.45	6.0	■	170	0.50	6.0	■	—	—	—	■	40	0.40	4.8
CNMM 190612E-OR	T8330	1.2	■	140	0.45	9.0	■	80	0.41	9.0	■	130	0.45	9.0	■	—	—	—	■	35	0.36	7.2
	T8430	1.2	■	140	0.45	9.0	■	75	0.41	9.0	■	115	0.45	9.0	■	—	—	—	■	30	0.36	7.2
	T9315	1.2	■	195	0.45	9.0	■	—	—	—	■	185	0.45	9.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	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-OR	T9335	1.2	■	150	0.45	9.0	■	90	0.41	9.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	30	0.36	7.2
	T8330	1.6	■	140	0.50	9.0	■	80	0.45	9.0	■	130	0.50	9.0	■	—	—	—	■	35	0.40	7.2
	T8345	1.6	■	120	0.50	9.0	■	70	0.45	9.0	■	110	0.50	9.0	■	—	—	—	■	30	0.40	7.2
	T8430	1.6	■	140	0.50	9.0	■	75	0.45	9.0	■	115	0.50	9.0	■	—	—	—	■	30	0.40	7.2
	T9315	1.6	■	195	0.50	9.0	■	—	—	—	■	185	0.50	9.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9325	1.6	■	175	0.50	9.0	■	105	0.45	9.0	■	165	0.50	9.0	■	—	—	—	■	35	0.40	7.2
CNMM 190624E-OR	T9335	1.6	■	155	0.50	9.0	■	90	0.45	9.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	30	0.40	7.2
	T9315	2.4	■	165	0.80	9.0	■	—	—	—	■	155	0.80	9.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	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-OR	T8330	2.4	■	75	1.00	12.0	■	45	0.90	12.0	■	70	1.00	12.0	■	—	—	—	■	15	0.70	9.6
	T8430	2.4	■	75	1.00	12.0	■	40	0.90	12.0	■	60	1.00	12.0	■	—	—	—	■	15	0.70	9.6
	T9315	2.4	■	100	1.00	12.0	■	—	—	—	■	95	1.00	12.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9325	2.4	■	95	1.00	12.0	■	55	0.90	12.0	■	90	1.00	12.0	■	—	—	—	■	20	0.70	9.6
	T9335	2.4	■	75	1.00	12.0	■	45	0.90	12.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	15	0.70	9.6



Geometría OR1 para semi-desbaste a desbaste pesado, con corte continuo a interrumpido.

CNMM 190616E-OR1	T9325	1.6	■	175	0.50	9.0	■	105	0.45	9.0	■	165	0.50	9.0	■	—	—	—	■	35	0.35	7.2
	T9335	1.6	■	155	0.50	9.0	■	90	0.45	9.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	30	0.35	7.2



Geometría 923 para semi-desbaste a desbaste pesado con corte continuo a muy interrumpido.

CNMM 250924S-923	T8330	2.4	■	75	0.85	12.0	■	45	0.77	12.0	■	70	0.85	12.0	■	—	—	—	■	15	0.60	9.6
	T8430	2.4	■	75	0.85	12.0	■	40	0.77	12.0	■	60	0.85	12.0	■	—	—	—	■	15	0.60	9.6
	T9335	2.4	■	75	0.85	12.0	■	45	0.77	12.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	15	0.60	9.6