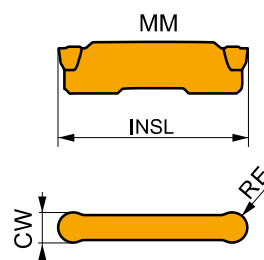


NEW

GL. D - MM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



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

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



Geometría MM con radio completo para perfilado en copia y torneado longitudinal, con corte continuo a interrumpido.

GL2-D200MM0-MM	G8330	1.0	250	0.10	1.0	150	0.09	1.0	235	0.10	1.0	—	—	—	60	0.08	0.8	—	—	—
	T7325	1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	—	—	—	—	—	—	90	0.08	0.8	—	—	—



Geometría MM con radio completo para perfilado en copia y torneado longitudinal, con corte continuo a interrumpido.

GL3-D300MM0-MM	G8330	1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	—	—	—	50	0.14	1.0	—	—	—
	T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	75	0.14	1.0	—	—	—
GL4-D400MM0-MM	G8330	2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	—	—	—	55	0.14	1.0	—	—	—
	T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	80	0.14	1.0	—	—	—
GL5-D500MM0-MM	G8330	2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	—	—	—	50	0.18	1.0	—	—	—
	T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	—	—	—	—	—	—	75	0.18	1.0	—	—	—
GL6-D600MM0-MM	G8330	3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	—	—	—	45	0.21	1.0	—	—	—
	T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	—	—	—	—	—	—	70	0.21	1.0	—	—	—