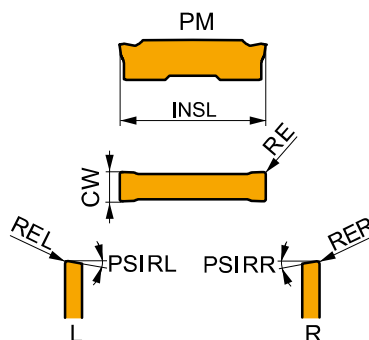


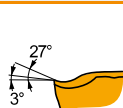
NEW**GL. D - PM****PRAMET**

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
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



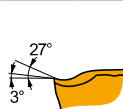
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



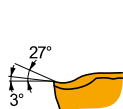
Geometría PM, primera elección para tronzado y ranurado con corte continuo a ligeramente interrumpido.

GL2-D200M02-PM	G8330	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	■	120	0.08	—	—	■	30	0.06	—	—
	T7325	0.2	■	150	0.08	■	115	0.07	—	—	—	—	—	■	45	0.06	—	—
GL3-D250G02-PM	G8330	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	■	120	0.10	—	—	■	30	0.07	—	—
	T7325	0.2	■	150	0.10	■	75	0.09	■	120	0.10	—	—	■	30	0.07	—	—
GL3-D300M02-PM	G8330	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	■	120	0.10	—	—	■	30	0.07	—	—
	T7325	0.2	■	150	0.10	■	115	0.09	—	—	—	—	—	■	45	0.07	—	—
GL4-D400M02-PM	G8330	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	■	120	0.12	—	—	■	30	0.10	—	—
	T7325	0.2	■	150	0.12	■	115	0.11	—	—	—	—	—	■	45	0.10	—	—
GL5-D500M03-PM	G8330	0.3	■	130	0.15	■	75	0.14	■	120	0.15	—	—	■	30	0.12	—	—
GL6-D600M03-PM	G8330	0.3	■	130	0.15	■	75	0.14	■	120	0.15	—	—	■	30	0.12	—	—



Geometría R-PM con diseño a derecha, primera elección para tronzado con corte continuo a ligeramente interrumpido.

GL2-D200G02R06-PM	G8330	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	■	120	0.08	—	—	■	30	0.06	—	—
	T7325	0.2	■	150	0.08	■	115	0.07	—	—	—	—	—	■	45	0.06	—	—
GL2-D200G02R12-PM	G8330	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	■	120	0.08	—	—	■	30	0.06	—	—
	T7325	0.2	■	150	0.08	■	115	0.07	—	—	—	—	—	■	45	0.06	—	—
GL3-D300G02R06-PM	G8330	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	■	120	0.10	—	—	■	30	0.07	—	—
	T7325	0.2	■	150	0.10	■	115	0.09	—	—	—	—	—	■	45	0.07	—	—
GL3-D300G02R12-PM	G8330	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	■	120	0.10	—	—	■	30	0.07	—	—
	T7325	0.2	■	150	0.10	■	115	0.09	—	—	—	—	—	■	45	0.07	—	—
GL4-D400G02R06-PM	G8330	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	■	120	0.12	—	—	■	30	0.10	—	—
	T7325	0.2	■	150	0.12	■	115	0.11	—	—	—	—	—	■	45	0.10	—	—
GL4-D400G02R12-PM	G8330	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	■	120	0.12	—	—	■	30	0.10	—	—



Geometría L-PM con diseño a izquierda, primera elección para tronzado con corte continuo y ligeramente interrumpido.

GL2-D200G02L06-PM	G8330	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	■	120	0.08	—	—	■	30	0.06	—	—
	T7325	0.2	■	150	0.08	■	115	0.07	—	—	—	—	—	■	45	0.06	—	—
GL2-D200G02L12-PM	G8330	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	■	120	0.08	—	—	■	30	0.06	—	—
	T7325	0.2	■	150	0.08	■	115	0.07	—	—	—	—	—	■	45	0.06	—	—
GL3-D300G02L06-PM	G8330	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	■	120	0.10	—	—	■	30	0.07	—	—
	T7325	0.2	■	150	0.10	■	115	0.09	—	—	—	—	—	■	45	0.07	—	—
GL3-D300G02L12-PM	G8330	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	■	120	0.10	—	—	■	30	0.07	—	—
	T7325	0.2	■	150	0.10	■	115	0.09	—	—	—	—	—	■	45	0.07	—	—
GL4-D400G02L06-PM	G8330	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	■	120	0.12	—	—	■	30	0.10	—	—
	T7325	0.2	■	150	0.12	■	115	0.11	—	—	—	—	—	■	45	0.10	—	—
GL4-D400G02L12-PM	G8330	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	■	120	0.12	—	—	■	30	0.10	—	—