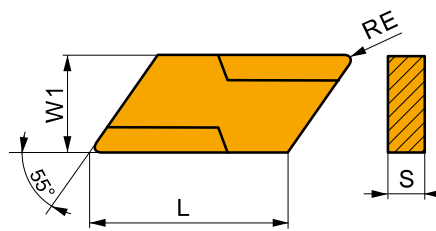




KNUX

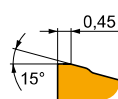


	W1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	19.50	4.76



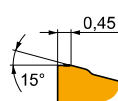
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



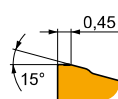
Geometría L-22 con diseño a izquierda para acabado a semi-desbaste con corte continuo.

KNUX 160405L-22	T5315	0.5	190	0.25	2.7	—	—	—	180	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	
	T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	



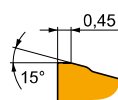
Geometría R-22 con diseño a derecha para acabado a semi-desbaste con corte continuo.

KNUX 160405R-22	T5315	0.5		190	0.25	2.7		—	—	—		180	0.25	2.7		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T7325	0.5		130	0.25	2.7		100	0.25	2.7		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T7335	0.5		125	0.25	2.7		95	0.25	2.7		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T9325	0.5		155	0.25	2.7		90	0.25	2.7		145	0.25	2.7		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T9335	0.5		135	0.25	2.7		80	0.25	2.7		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—



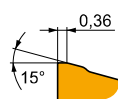
Geometría L-22 con diseño a izquierda para acabado a semi-desbaste con corte continuo.

KNUX 160410L-22	T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



Geometría R-22 con diseño a derecha para acabado a semi-desbaste con corte continuo.

KNUX 160410R-22	T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

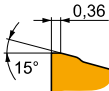
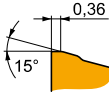
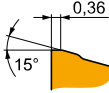
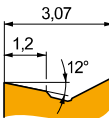
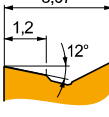
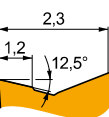
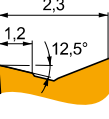
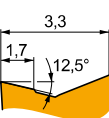


Geometría L-32 con diseño a izquierda para acabado a semi-desbaste con corte continuo.

KNUX 160405L-32	T5315	0.5		190	0.25	2.7		—	—	—		180	0.25	2.7		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T7325	0.5		130	0.25	2.7		100	0.25	2.7		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T7335	0.5		125	0.25	2.7		95	0.25	2.7		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T9325	0.5		155	0.25	2.7		90	0.25	2.7		145	0.25	2.7		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T9335	0.5		135	0.25	2.7		80	0.25	2.7		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—



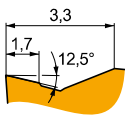
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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-32 con diseño a derecha para acabado a semi-desbaste con corte continuo.																						
KNUX 160405R-32	T5315	0.5		190	0.25	2.7		—	—	—		180	0.25	2.7		—	—	—		—	—	—		—	—	—	
	T7325	0.5		130	0.25	2.7		100	0.25	2.7		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—	
	T7335	0.5		125	0.25	2.7		95	0.25	2.7		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—	
	T9325	0.5		155	0.25	2.7		90	0.25	2.7		145	0.25	2.7		—	—	—		—	—	—		—	—	—	
	T9335	0.5		135	0.25	2.7		80	0.25	2.7		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—	
					Geometría L-32 con diseño a izquierda para acabado a semi-desbaste con corte continuo.																						
KNUX 160410L-32	T9325	1.0		175	0.32	2.7		105	0.29	2.7		165	0.32	2.7		—	—	—		—	—	—		—	—	—	
	T9335	1.0		155	0.32	2.7		90	0.29	2.7		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—	
					Geometría R-32 con diseño a derecha para acabado a semi-desbaste con corte continuo.																						
KNUX 160410R-32	T9325	1.0		175	0.32	2.7		105	0.29	2.7		165	0.32	2.7		—	—	—		—	—	—		—	—	—	
	T9335	1.0		155	0.32	2.7		90	0.29	2.7		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—	
					Geometría ER-72 con diseño a derecha para acabado y acabado fino con corte continuo.																						
KNUX 160405ER-72	T5315	0.5		250	0.20	2.0		—	—	—		235	0.20	2.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—	
	T9325	0.5		215	0.20	2.0		125	0.18	2.0		200	0.20	2.0		—	—	—			45	0.16	1.6		—	—	—
	T9335	0.5		185	0.20	2.0		110	0.18	2.0		—	—	—		—	—	—			40	0.16	1.6		—	—	—
					Geometría EL-72 con diseño a izquierda para acabado y acabado fino con corte continuo.																						
KNUX 160405EL-72	T5315	0.5		250	0.20	2.0		—	—	—		235	0.20	2.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—	
	T9325	0.5		215	0.20	2.0		125	0.18	2.0		200	0.20	2.0		—	—	—			45	0.16	1.6		—	—	—
	T9335	0.5		185	0.20	2.0		110	0.18	2.0		—	—	—		—	—	—			40	0.16	1.6		—	—	—
					Geometría ER-73 con diseño a derecha para acabado a semi-desbaste con corte continuo.																						
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		—	—	—		—	—	—		—	—	—	
	T5315	1.0		235	0.40	3.0		—	—	—		220	0.40	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—	
					Geometría EL-73 con diseño a izquierda para acabado a semi-desbaste con corte continuo.																						
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		—	—	—		—	—	—		—	—	—	
					Geometría ER-74 con diseño a derecha para acabado a desbaste con corte continuo.																						
KNUX 160415SR-74	6640	1.5		155	0.45	3.0		90	0.41	3.0		145	0.45	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.

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-74 con diseño a izquierda para acabado a desbaste con corte continuo.

KNUX 160415SL-74	6640	1.5	 155	0.45	3.0	 90	0.41	3.0	 145	0.45	3.0	 —	 —	 —	 —	 —	 —	 —	 —	 —
------------------	------	-----	---	------	-----	--	------	-----	---	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---