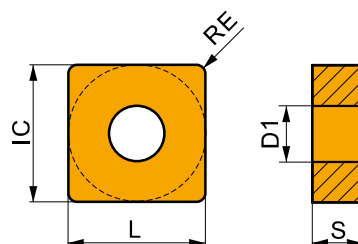




SNMG

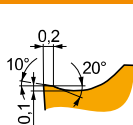


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



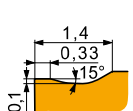
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



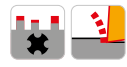
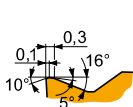
Geometría FM con diseño positivo para acabado a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

SNMG 120404E-FM	T6310	0.4	175	0.20	2.1	125	0.18	2.1	140	0.20	2.1	—	—	—	50	0.14	1.7	—	—	—
	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	170	0.20	2.1	—	—	—	45	0.14	1.7	—	—	—
	T8330	0.4	175	0.20	2.1	105	0.18	2.1	165	0.20	2.1	—	—	—	40	0.14	1.7	—	—	—
	T8430	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	160	0.20	2.1	—	—	—	40	0.14	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	—	—	—
SNMG 120408E-FM	T7325	0.8	235	0.20	2.1	180	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	75	0.16	1.7	—	—	—
	T8315	0.8	215	0.20	2.1	125	0.18	2.1	200	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—
	T8330	0.8	205	0.20	2.1	120	0.18	2.1	190	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—
	T8430	0.8	235	0.20	2.1	125	0.18	2.1	190	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—
	T9310	0.8	355	0.20	2.1	—	—	—	335	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	320	0.20	2.1	—	—	—	300	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	290	0.20	2.1	170	0.18	2.1	275	0.20	2.1	—	—	—	65	0.16	1.7	—	—	—
SNMG 120412E-FM	T8330	1.2	200	0.27	2.1	120	0.24	2.1	190	0.27	2.1	—	—	—	50	0.19	1.7	—	—	—
	T8430	1.2	220	0.27	2.1	120	0.24	2.1	180	0.27	2.1	—	—	—	45	0.19	1.7	—	—	—
	T9315	1.2	300	0.27	2.1	—	—	—	285	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	270	0.27	2.1	160	0.24	2.1	255	0.27	2.1	—	—	—	60	0.19	1.7	—	—	—
SNMG 120416E-FM	T8330	1.6	200	0.32	2.1	120	0.29	2.1	190	0.32	2.1	—	—	—	50	0.22	1.7	—	—	—
	T8430	1.6	220	0.32	2.1	120	0.29	2.1	180	0.32	2.1	—	—	—	45	0.22	1.7	—	—	—
	T9325	1.6	260	0.32	2.1	155	0.29	2.1	245	0.32	2.1	—	—	—	55	0.22	1.7	—	—	—



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

SNMG 120408E-KR	T5305	0.8	265	0.35	3.8	—	—	—	250	0.35	3.8	—	—	—	50	0.15	1.0	—	—	—
	T5315	0.8	235	0.35	3.8	—	—	—	220	0.35	3.8	—	—	—	45	0.15	1.0	—	—	—
SNMG 120412E-KR	T5305	1.2	265	0.40	3.8	—	—	—	250	0.40	3.8	—	—	—	50	0.15	1.0	—	—	—
	T5315	1.2	240	0.40	3.8	—	—	—	225	0.40	3.8	—	—	—	45	0.15	1.0	—	—	—



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

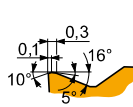
SNMG 120408E-M	T5305	0.8	290	0.32	2.1	—	—	—	275	0.32	2.1	—	—	—	55	0.15	1.0	—	—	—
	T5315	0.8	260	0.32	2.1	—	—	—	245	0.32	2.1	—	—	—	50	0.15	1.0	—	—	—
	T9310	0.8	255	0.32	2.1	—	—	—	240	0.32	2.1	—	—	—	50	0.15	1.0	—	—	—
	T9315	0.8	235	0.32	2.1	—	—	—	220	0.32	2.1	—	—	—	45	0.15	1.0	—	—	—
	T9325	0.8	210	0.32	2.1	—	—	—	195	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	185	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

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



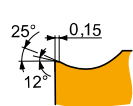
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



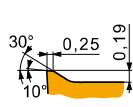
Geometría M para acabado a semi-desbaste con corte continuo a interrumpido.

SNMG 120412E-M	T9315	1.2	230	0.40	2.1	—	—	—	215	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	200	0.40	2.1	—	—	—	190	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	175	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-M	T9325	1.6	210	0.40	2.1	—	—	—	195	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-M	T9315	1.2	220	0.40	3.4	—	—	—	205	0.40	3.4	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	195	0.40	3.4	—	—	—	185	0.40	3.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	170	0.40	3.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-M	T9315	1.2	215	0.40	4.0	—	—	—	200	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	190	0.40	4.0	—	—	—	180	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	165	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190616E-M	T9315	1.6	225	0.40	4.0	—	—	—	210	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	1.6	200	0.40	4.0	—	—	—	190	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	175	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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

SNMG 120404E-NF	T6310	0.4	185	0.17	1.7	130	0.15	1.7	145	0.17	1.7	555	0.20	1.7	55	0.14	1.4	—	—	—
	T7325	0.4	210	0.18	1.7	160	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	205	0.18	1.7	155	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.4	—	—	—
	T8330	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	—	—	—
	T8430	0.4	210	0.17	1.7	115	0.15	1.7	175	0.17	1.7	585	0.20	1.7	45	0.14	1.4	—	—	—
	T9315	0.4	300	0.17	1.7	—	—	—	285	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	260	0.18	1.7	155	0.16	1.7	245	0.18	1.7	—	—	—	55	0.16	1.4	—	—	—
	HF7	0.8	—	—	—	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.8	210	0.19	1.7	150	0.17	1.7	165	0.19	1.7	630	0.23	1.7	60	0.15	1.4	—	—	—
SNMG 120408E-NF	T7325	0.8	245	0.19	1.7	190	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	75	0.15	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	240	0.19	1.7	185	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	75	0.15	1.4	—	—	—
	T8315	0.8	230	0.19	1.7	135	0.17	1.7	215	0.19	1.7	690	0.23	1.7	55	0.15	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	210	0.19	1.7	125	0.17	1.7	195	0.19	1.7	630	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	250	0.19	1.7	135	0.17	1.7	205	0.19	1.7	690	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—
	T9315	0.8	340	0.19	1.7	—	—	—	320	0.19	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	300	0.19	1.7	180	0.17	1.7	285	0.19	1.7	—	—	—	65	0.15	1.4	—	—	—



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

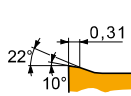
SNMG 120408E-NM	T7325	0.8	225	0.25	2.1	175	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	70	0.20	1.7	—	—	—
	T7335	0.8	220	0.25	2.1	170	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	70	0.20	1.7	—	—	—
	T8315	0.8	215	0.25	2.1	125	0.23	2.1	—	—	—	645	0.30	2.1	50	0.20	1.7	—	—	—
	T8330	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	—	—	—	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	—	—	—
	T8430	0.8	225	0.25	2.1	120	0.23	2.1	—	—	—	615	0.30	2.1	45	0.20	1.7	—	—	—
	T9325	0.8	275	0.25	2.1	165	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.20	1.7	—	—	—
SNMG 120412E-NM	T7325	1.2	225	0.30	2.1	175	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	70	0.24	1.7	—	—	—
	T7335	1.2	220	0.30	2.1	170	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	70	0.24	1.7	—	—	—
	T8315	1.2	215	0.30	2.1	125	0.27	2.1	—	—	—	645	0.36	2.1	50	0.24	1.7	—	—	—
	T9325	1.2	270	0.30	2.1	160	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.24	1.7	—	—	—

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



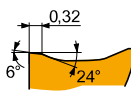
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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

SNMG 120408E-NMR	T6310	0.8	■	155	0.35	2.6	■	110	0.32	2.6	■	—	—	—	■	45	0.25	2.1	—	—	—
	T7325	0.8	■	175	0.35	2.6	■	135	0.32	2.6	■	—	—	—	■	55	0.25	2.1	—	—	—
	T7335	0.8	■	165	0.35	2.6	■	125	0.32	2.6	■	—	—	—	■	50	0.25	2.1	—	—	—
	T8330	0.8	■	155	0.35	2.6	■	90	0.32	2.6	■	—	—	—	■	35	0.25	2.1	—	—	—
	T8430	0.8	■	165	0.35	2.6	■	90	0.32	2.6	■	—	—	—	■	35	0.25	2.1	—	—	—
	T9315	0.8	■	225	0.35	2.6	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-NMR	T9325	0.8	■	200	0.35	2.6	■	120	0.32	2.6	■	—	—	—	■	45	0.25	2.1	—	—	—
	T6310	1.2	■	160	0.40	2.6	■	115	0.36	2.6	■	—	—	—	■	45	0.28	2.1	—	—	—
	T7325	1.2	■	175	0.40	2.6	■	135	0.36	2.6	■	—	—	—	■	55	0.28	2.1	—	—	—
	T7335	1.2	■	165	0.40	2.6	■	125	0.36	2.6	■	—	—	—	■	50	0.28	2.1	—	—	—
	T9315	1.2	■	225	0.40	2.6	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-NMR	T9325	1.2	■	200	0.40	2.6	■	120	0.36	2.6	■	—	—	—	■	45	0.28	2.1	—	—	—
	T7325	1.6	■	180	0.45	2.6	■	140	0.41	2.6	■	—	—	—	■	55	0.32	2.1	—	—	—
	T7335	1.6	■	170	0.45	2.6	■	130	0.41	2.6	■	—	—	—	■	55	0.32	2.1	—	—	—
SNMG 150612E-NMR	T9325	1.6	■	200	0.45	2.6	■	120	0.41	2.6	■	—	—	—	■	45	0.32	2.1	—	—	—
	T6310	1.2	■	150	0.40	3.8	■	105	0.36	3.8	■	—	—	—	■	45	0.28	3.0	—	—	—
	T7325	1.2	■	170	0.40	3.8	■	130	0.36	3.8	■	—	—	—	■	55	0.28	3.0	—	—	—
	T9315	1.2	■	215	0.40	3.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-NMR	T9325	1.2	■	190	0.40	3.8	■	110	0.36	3.8	■	—	—	—	■	40	0.28	3.0	—	—	—
	T6310	1.2	■	145	0.40	5.2	■	100	0.36	5.2	■	—	—	—	■	40	0.28	4.2	—	—	—
	T7325	1.2	■	165	0.40	5.2	■	125	0.36	5.2	■	—	—	—	■	50	0.28	4.2	—	—	—
	T7335	1.2	■	155	0.40	5.2	■	120	0.36	5.2	■	—	—	—	■	50	0.28	4.2	—	—	—
	T9315	1.2	■	210	0.40	5.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
SNMG 190616E-NMR	T9325	1.2	■	185	0.40	5.2	■	110	0.36	5.2	■	—	—	—	■	40	0.28	4.2	—	—	—
	T6310	1.6	■	150	0.45	5.2	■	105	0.41	5.2	■	—	—	—	■	45	0.32	4.2	—	—	—
	T7325	1.6	■	170	0.45	5.2	■	130	0.41	5.2	■	—	—	—	■	55	0.32	4.2	—	—	—
	T7335	1.6	■	155	0.45	5.2	■	120	0.41	5.2	■	—	—	—	■	50	0.32	4.2	—	—	—
	T9315	1.6	■	205	0.45	5.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	■	185	0.45	5.2	■	110	0.41	5.2	■	—	—	—	■	40	0.32	4.2	—	—	—



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

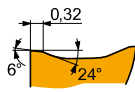
SNMG 120408-NRM	T7325	0.8	■	175	0.35	2.6	■	135	0.32	2.6	■	—	—	—	■	55	0.28	2.1	—	—	—
	T7335	0.8	■	165	0.35	2.6	■	125	0.32	2.6	■	—	—	—	■	50	0.28	2.1	—	—	—
	T9315	0.8	■	225	0.35	2.6	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412-NRM	T7325	1.2	■	175	0.40	3.0	■	135	0.36	3.0	■	—	—	—	■	55	0.28	2.4	—	—	—
	T7335	1.2	■	165	0.40	3.0	■	125	0.36	3.0	■	—	—	—	■	50	0.28	2.4	—	—	—
	T9315	1.2	■	220	0.40	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612-NRM	T7325	1.2	■	170	0.40	4.0	■	130	0.36	4.0	■	—	—	—	■	55	0.32	3.2	—	—	—
	T7335	1.2	■	160	0.40	4.0	■	120	0.36	4.0	■	—	—	—	■	50	0.32	3.2	—	—	—
	T9315	1.2	■	215	0.40	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
SNMG 150616-NRM	T7325	1.6	■	170	0.45	5.0	■	130	0.41	5.0	■	—	—	—	■	55	0.36	4.0	—	—	—
	T7335	1.6	■	155	0.45	5.0	■	120	0.41	5.0	■	—	—	—	■	50	0.36	4.0	—	—	—
	T9315	1.6	■	205	0.45	5.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612-NRM	T7325	1.2	■	165	0.40	5.2	■	125	0.36	5.2	■	—	—	—	■	50	0.32	4.2	—	—	—
	T7335	1.2	■	155	0.40	5.2	■	120	0.36	5.2	■	—	—	—	■	50	0.32	4.2	—	—	—
	T9315	1.2	■	210	0.40	5.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
SNMG 190616-NRM	T7325	1.6	■	170	0.45	5.2	■	130	0.41	5.2	■	—	—	—	■	55	0.36	4.2	—	—	—
	T7335	1.6	■	155	0.45	5.2	■	120	0.41	5.2	■	—	—	—	■	50	0.36	4.2	—	—	—
	T9315	1.6	■	205	0.45	5.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
SNMG 250724-NRM	T7325	2.4	■	105	0.65	9.0	■	80	0.59	9.0	■	—	—	—	■	30	0.46	7.2	—	—	—
	T7335	2.4	■	100	0.65	9.0	■	75	0.59	9.0	■	—	—	—	■	30	0.46	7.2	—	—	—
	T9315	2.4	■	120	0.65	9.0	■	—	—	—	■	110	0.65	9.0	■	—	—	—	—	—	—

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



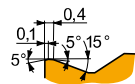
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE	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)



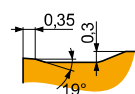
Geometría NRM con diseño positivo para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

SNMG 250924-NRM	T7325	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	2.4	95	0.70	9.0	70	0.63	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	120	0.70	9.0	—	—	—	110	0.70	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—



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

SNMG 120408E-R	6640	0.8	145	0.40	3.8	—	—	—	135	0.40	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5305	0.8	250	0.40	3.8	—	—	—	235	0.40	3.8	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9315	0.8	200	0.40	3.8	—	—	—	190	0.40	3.8	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	180	0.40	3.8	—	—	—	170	0.40	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	155	0.40	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-R	T5305	1.2	255	0.45	3.8	—	—	—	240	0.45	3.8	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9310	1.2	220	0.45	3.8	—	—	—	205	0.45	3.8	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	180	0.45	3.8	—	—	—	170	0.45	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	160	0.45	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-R	T9315	1.6	205	0.50	3.8	—	—	—	190	0.50	3.8	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.6	185	0.50	3.8	—	—	—	175	0.50	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-R	T5305	1.2	250	0.45	4.5	—	—	—	235	0.45	4.5	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	230	0.45	4.5	—	—	—	215	0.45	4.5	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9315	1.2	200	0.45	4.5	—	—	—	190	0.45	4.5	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	180	0.45	4.5	—	—	—	170	0.45	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150616E-R	T5315	1.6	230	0.50	4.5	—	—	—	215	0.50	4.5	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	1.6	180	0.50	4.5	—	—	—	170	0.50	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-R	6640	1.2	140	0.45	6.0	—	—	—	130	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.2	210	0.45	6.0	—	—	—	195	0.45	6.0	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	195	0.45	6.0	—	—	—	185	0.45	6.0	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	175	0.45	6.0	—	—	—	165	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190616E-R	T9310	1.6	205	0.50	6.0	—	—	—	190	0.50	6.0	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	1.6	195	0.50	6.0	—	—	—	185	0.50	6.0	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	1.6	175	0.50	6.0	—	—	—	165	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	150	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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

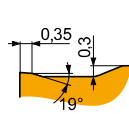
SNMG 120408E-RM	T5305	0.8	290	0.40	4.0	—	—	—	275	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	0.8	260	0.40	4.0	—	—	—	245	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.8	165	0.40	4.0	115	0.36	4.0	130	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	185	0.40	4.0	140	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	175	0.40	4.0	95	0.36	4.0	140	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	0.8	250	0.40	4.0	—	—	—	235	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	235	0.40	4.0	—	—	—	220	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

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



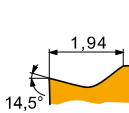
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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.

SNMG 120412E-RM	T5305	1.2	295	0.45	4.0	—	—	—	280	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.2	265	0.45	4.0	—	—	—	250	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T6310	1.2	165	0.45	4.0	115	0.41	4.0	130	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	190	0.45	4.0	145	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.2	250	0.45	4.0	—	—	—	235	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	235	0.45	4.0	—	—	—	220	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	210	0.45	4.0	125	0.41	4.0	195	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	185	0.45	4.0	110	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-RM	T5315	1.6	270	0.50	4.0	—	—	—	255	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	1.6	180	0.50	4.0	140	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	1.6	170	0.50	4.0	100	0.45	4.0	160	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	1.6	175	0.50	4.0	95	0.45	4.0	140	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.6	230	0.50	4.0	—	—	—	215	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	215	0.50	4.0	125	0.45	4.0	200	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	180	0.50	4.0	105	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-RM	T5315	1.2	255	0.45	5.0	—	—	—	240	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T6310	1.2	165	0.45	5.0	115	0.41	5.0	130	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	185	0.45	5.0	140	0.41	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	1.2	175	0.45	5.0	135	0.41	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.2	245	0.45	5.0	—	—	—	230	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	225	0.45	5.0	—	—	—	210	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	205	0.45	5.0	120	0.41	5.0	190	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150616E-RM	T9335	1.2	180	0.45	5.0	105	0.41	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	1.6	175	0.50	5.0	135	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.6	230	0.50	5.0	—	—	—	215	0.50	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	205	0.50	5.0	120	0.45	5.0	190	0.50	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-RM	T9335	1.6	180	0.50	5.0	105	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5305	1.2	275	0.45	7.0	—	—	—	260	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.2	250	0.45	7.0	—	—	—	235	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	180	0.45	7.0	140	0.41	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	1.2	165	0.45	7.0	125	0.41	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.2	240	0.45	7.0	—	—	—	225	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	220	0.45	7.0	—	—	—	205	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	195	0.45	7.0	115	0.41	7.0	185	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190616E-RM	T9335	1.2	175	0.45	7.0	105	0.41	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5305	1.6	285	0.50	7.0	—	—	—	270	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.6	250	0.50	7.0	—	—	—	235	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T6310	1.6	160	0.50	7.0	115	0.45	7.0	125	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	1.6	170	0.50	7.0	130	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.6	240	0.50	7.0	—	—	—	225	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.6	220	0.50	7.0	—	—	—	205	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	200	0.50	7.0	120	0.45	7.0	190	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	175	0.50	7.0	105	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 250924E-RM	T7325	2.4	110	0.80	12.0	85	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	125	0.80	12.0	—	—	—	115	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	110	0.80	12.0	65	0.72	12.0	100	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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

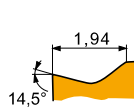
SNMG 120404E-SF	T7325	0.4	215	0.17	1.0	165	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	65	0.15	0.8	—	—	—
	T9325	0.4	265	0.17	1.0	155	0.15	1.0	250	0.17	1.0	—	—	—	55	0.15	0.8	—	—	—

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



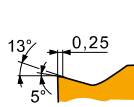
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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

SNMG 120408E-SF	H07	0.8	—	—	—	105	0.18	1.0	165	0.20	1.0	525	0.24	1.0	50	0.14	0.8	—	—	—
	T6310	0.8	210	0.20	1.0	150	0.18	1.0	165	0.20	1.0	630	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	245	0.20	1.0	190	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	75	0.16	0.8	—	—	—
	T7335	0.8	235	0.20	1.0	180	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	75	0.16	0.8	—	—	—
	T8315	0.8	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	210	0.20	1.0	675	0.24	1.0	55	0.14	0.8	45	0.15	1.0
	T8330	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
	T8430	0.8	245	0.20	1.0	135	0.18	1.0	200	0.20	1.0	675	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	295	0.20	1.0	175	0.18	1.0	280	0.20	1.0	—	—	—	65	0.16	0.8	—	—	—
SNMG 120412E-SF	T6310	1.2	200	0.25	1.5	140	0.23	1.5	160	0.25	1.5	600	0.30	1.5	60	0.18	1.2	40	0.15	1.0
	T7325	1.2	230	0.25	1.5	175	0.23	1.5	—	—	—	—	—	—	70	0.18	1.2	—	—	—
	T8330	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	225	0.25	1.5	120	0.23	1.5	185	0.25	1.5	615	0.30	1.5	45	0.18	1.2	35	0.15	1.0



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

SNMG 120408E-SM	T6310	0.8	185	0.25	1.8	130	0.23	1.8	145	0.25	1.8	555	0.30	1.8	55	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	210	0.25	1.8	160	0.23	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	205	0.25	1.8	155	0.23	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	185	0.25	1.8	110	0.23	1.8	175	0.25	1.8	555	0.30	1.8	45	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	205	0.25	1.8	110	0.23	1.8	170	0.25	1.8	570	0.30	1.8	45	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	280	0.25	1.8	—	—	—	265	0.25	1.8	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	T9325	0.8	255	0.25	1.8	150	0.23	1.8	240	0.25	1.8	—	—	—	55	0.20	1.4	—	—	—
SNMG 120412E-SM	T7325	1.2	210	0.30	1.8	160	0.27	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.24	1.4	—	—	—
	T7335	1.2	200	0.30	1.8	155	0.27	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.24	1.4	—	—	—
	T9315	1.2	275	0.30	1.8	—	—	—	260	0.30	1.8	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	T9325	1.2	245	0.30	1.8	145	0.27	1.8	230	0.30	1.8	—	—	—	55	0.24	1.4	—	—	—
SNMG 190612E-SM	T6310	1.2	175	0.30	4.0	125	0.27	4.0	140	0.30	4.0	525	0.36	4.0	50	0.27	3.2	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	195	0.30	4.0	150	0.27	4.0	—	—	—	—	—	—	60	0.27	3.2	—	—	—
	T7335	1.2	185	0.30	4.0	140	0.27	4.0	—	—	—	—	—	—	60	0.27	3.2	—	—	—
	T9325	1.2	230	0.30	4.0	135	0.27	4.0	215	0.30	4.0	—	—	—	50	0.27	3.2	—	—	—
SNMG 190616E-SM	T7325	1.6	190	0.40	4.0	145	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	60	0.32	3.2	—	—	—
	T7335	1.6	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.32	3.2	—	—	—
	T9325	1.6	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	—	—	—	45	0.32	3.2	—	—	—