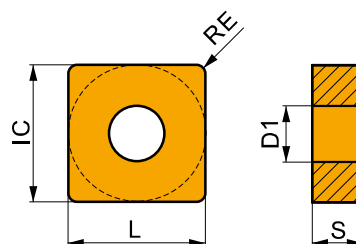




SNMM

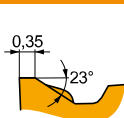


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



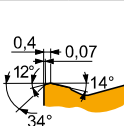
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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

SNMM 120412E-DR	T9315	1.2	■	245	0.45	4.7	■	—	—	—	■	230	0.45	4.7	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9325	1.2	■	220	0.45	4.7	■	130	0.41	4.7	■	205	0.45	4.7	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9335	1.2	■	185	0.45	4.7	■	110	0.41	4.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
SNMM 150612E-DR	T9325	1.2	■	210	0.45	6.0	■	125	0.41	6.0	■	195	0.45	6.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9335	1.2	■	180	0.45	6.0	■	105	0.41	6.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
SNMM 190612E-DR	6640	1.2	■	170	0.45	6.0	■	100	0.41	6.0	■	160	0.45	6.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9325	1.2	■	210	0.45	6.0	■	125	0.41	6.0	■	195	0.45	6.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9335	1.2	■	180	0.45	6.0	■	105	0.41	6.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
SNMM 190616E-DR	T9325	1.6	■	210	0.50	6.0	■	125	0.45	6.0	■	195	0.50	6.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9335	1.6	■	185	0.50	6.0	■	110	0.45	6.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—



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

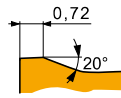
SNMM 190616E-HR	T8345	1.6	■	60	0.60	9.0	■	35	0.54	9.0	■	55	0.60	9.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9325	1.6	■	110	0.60	9.0	■	65	0.54	9.0	■	100	0.60	9.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9335	1.6	■	85	0.60	9.0	■	50	0.54	9.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
SNMM 190624E-HR	T8345	2.4	■	60	0.65	9.0	■	35	0.59	9.0	■	55	0.65	9.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9315	2.4	■	120	0.65	9.0	■	—	—	—	■	110	0.65	9.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9325	2.4	■	115	0.65	9.0	■	65	0.59	9.0	■	105	0.65	9.0	■	—	—	—	■	—	—	—
SNMM 250716E-HR	T9335	2.4	■	90	0.65	9.0	■	50	0.59	9.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
	T8345	1.6	■	60	0.60	13.0	■	35	0.54	13.0	■	55	0.60	13.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9325	1.6	■	100	0.60	13.0	■	60	0.54	13.0	■	95	0.60	13.0	■	—	—	—	■	—	—	—
SNMM 250724E-HR	T9335	1.6	■	85	0.60	13.0	■	50	0.54	13.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
	6640	2.4	■	80	0.65	13.0	■	45	0.59	13.0	■	75	0.65	13.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T8345	2.4	■	55	0.65	13.0	■	30	0.59	13.0	■	50	0.65	13.0	■	—	—	—	■	—	—	—
SNMM 250732E-HR	T9315	2.4	■	120	0.65	13.0	■	—	—	—	■	110	0.65	13.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9325	2.4	■	105	0.65	13.0	■	60	0.59	13.0	■	95	0.65	13.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9335	2.4	■	85	0.65	13.0	■	50	0.59	13.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
SNMM 250924E-HR	T9325	3.2	■	95	0.80	13.0	■	55	0.72	13.0	■	90	0.80	13.0	■	—	—	—	■	—	—	—
SNMM 250932E-HR	T8345	2.4	■	55	0.65	13.0	■	30	0.59	13.0	■	50	0.65	13.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9315	2.4	■	120	0.65	13.0	■	—	—	—	■	110	0.65	13.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9325	2.4	■	105	0.65	13.0	■	60	0.59	13.0	■	95	0.65	13.0	■	—	—	—	■	—	—	—
SNMM 250932E-HR	T9335	2.4	■	85	0.65	13.0	■	50	0.59	13.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9325	3.2	■	95	0.80	13.0	■	55	0.72	13.0	■	90	0.80	13.0	■	—	—	—	■	—	—	—

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



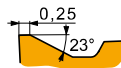
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



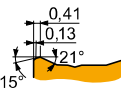
Geometría HR2 para desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

SNMM 190616-HR2	T9315	1.6	115	0.65	8.9	—	—	—	105	0.65	8.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	85	0.65	8.9	50	0.59	8.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190624-HR2	T9315	2.4	105	0.85	8.9	—	—	—	95	0.85	8.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	80	0.85	8.9	45	0.77	8.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250724-HR2	T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	105	0.85	11.0	—	—	—	95	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250732-HR2	T9315	3.2	95	1.00	11.0	—	—	—	90	1.00	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924-HR2	T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	105	0.85	11.0	—	—	—	95	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250932-HR2	T9315	3.2	95	1.00	11.0	—	—	—	90	1.00	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	3.2	75	1.00	11.0	45	0.90	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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

SNMM 120408E-NR	T7325	0.8	185	0.40	3.0	140	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	60	0.28	2.4	—	—	—
	T7335	0.8	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	55	0.28	2.4	—	—	—
	T8330	0.8	160	0.40	3.0	95	0.36	3.0	150	0.40	3.0	—	—	—	40	0.28	2.4	—	—	—
	T8430	0.8	170	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0	—	—	—	35	0.28	2.4	—	—	—
	T9325	0.8	205	0.40	3.0	120	0.36	3.0	190	0.40	3.0	—	—	—	45	0.28	2.4	—	—	—



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

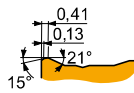
SNMM 120408E-NR2	T7325	0.8	175	0.40	4.7	135	0.36	4.7	—	—	—	—	—	—	55	0.32	3.8	—	—	—
	T7335	0.8	170	0.40	4.7	130	0.36	4.7	—	—	—	—	—	—	55	0.32	3.8	—	—	—
	T8330	0.8	155	0.40	4.7	90	0.36	4.7	145	0.40	4.7	—	—	—	35	0.32	3.8	—	—	—
	T8430	0.8	165	0.40	4.7	90	0.36	4.7	135	0.40	4.7	—	—	—	35	0.32	3.8	—	—	—
	T9325	0.8	195	0.40	4.7	115	0.36	4.7	185	0.40	4.7	—	—	—	40	0.32	3.8	—	—	—
SNMM 120412E-NR2	T7335	1.2	165	0.45	4.7	125	0.41	4.7	—	—	—	—	—	—	50	0.36	3.8	—	—	—
	T8330	1.2	160	0.45	4.7	95	0.41	4.7	150	0.45	4.7	—	—	—	40	0.36	3.8	—	—	—
	T8430	1.2	165	0.45	4.7	90	0.41	4.7	135	0.45	4.7	—	—	—	35	0.36	3.8	—	—	—
	T9325	1.2	200	0.45	4.7	120	0.41	4.7	190	0.45	4.7	—	—	—	45	0.36	3.8	—	—	—
SNMM 150612E-NR2	T7325	1.2	170	0.45	6.0	130	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	55	0.36	4.8	—	—	—
	T7335	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	50	0.36	4.8	—	—	—
	T8330	1.2	155	0.45	6.0	90	0.41	6.0	145	0.45	6.0	—	—	—	35	0.36	4.8	—	—	—
	T8430	1.2	165	0.45	6.0	90	0.41	6.0	135	0.45	6.0	—	—	—	35	0.36	4.8	—	—	—
	T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	—	—	—	40	0.36	4.8	—	—	—
SNMM 150616E-NR2	T7335	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	50	0.40	4.8	—	—	—
	T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	—	—	—	40	0.40	4.8	—	—	—
SNMM 190612E-NR2	T7335	1.2	160	0.45	8.0	120	0.41	8.0	—	—	—	—	—	—	50	0.36	6.4	—	—	—
	T9325	1.2	190	0.45	8.0	110	0.41	8.0	180	0.45	8.0	—	—	—	40	0.36	6.4	—	—	—
SNMM 190616E-NR2	T7325	1.6	175	0.50	8.0	135	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	55	0.40	6.4	—	—	—
	T7335	1.6	160	0.50	8.0	120	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	50	0.40	6.4	—	—	—
	T8330	1.6	155	0.50	8.0	90	0.45	8.0	145	0.50	8.0	—	—	—	35	0.40	6.4	—	—	—
	T8430	1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	—	—	—	30	0.40	6.4	—	—	—
	T9315	1.6	210	0.50	8.0	—	—	—	195	0.50	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	—	—	—	40	0.40	6.4	—	—	—
SNMM 190624E-NR2	T7325	2.4	155	0.80	8.0	120	0.72	8.0	—	—	—	—	—	—	50	0.56	6.4	—	—	—
	T7335	2.4	145	0.80	8.0	110	0.72	8.0	—	—	—	—	—	—	45	0.56	6.4	—	—	—
	T9325	2.4	165	0.80	8.0	95	0.72	8.0	155	0.80	8.0	—	—	—	35	0.56	6.4	—	—	—

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



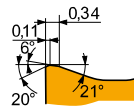
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



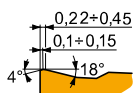
Geometría NR2 para semi-desbaste a desbaste con corte continuo a interrumpido.

SNMM 250724E-NR2	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	80	0.80	12.0	—	—	—	30	0.56	9.6	—	—	—
	T8330	2.4	85	0.80	12.0	50	0.72	12.0	70	0.80	12.0	—	—	—	20	0.56	9.6	—	—	—
	T8430	2.4	85	0.80	12.0	45	0.72	12.0	70	0.80	12.0	—	—	—	15	0.56	9.6	—	—	—
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	—	—	—	20	0.56	9.6	—	—	—
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	—	—	—	110	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	—	—	—	20	0.56	9.6	—	—	—
SNMM 250924E-NR2	T7325	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	30	0.56	9.6	—	—	—
	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	30	0.56	9.6	—	—	—
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	—	—	—	20	0.56	9.6	—	—	—
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	—	—	—	110	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	105	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.

SNMM 250716-NRM	T7325	1.6	115	0.45	9.0	85	0.41	9.0	—	—	—	—	—	—	35	0.36	7.2	—	—	—
	T7335	1.6	110	0.45	9.0	85	0.41	9.0	—	—	—	—	—	—	35	0.36	7.2	—	—	—
	T9315	1.6	135	0.45	9.0	—	—	—	125	0.45	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 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	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924-NRM	T7325	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	—	—	—	—	—	—	30	0.49	7.2	—	—	—
	T7335	2.4	95	0.70	9.0	70	0.63	9.0	—	—	—	—	—	—	30	0.49	7.2	—	—	—
	T9315	2.4	120	0.70	9.0	—	—	—	110	0.70	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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

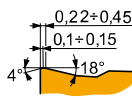
SNMM 120408E-OR	T9315	0.8	220	0.40	4.7	—	—	—	205	0.40	4.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	195	0.40	4.7	115	0.36	4.7	185	0.40	4.7	—	—	—	40	0.32	3.8	—	—	—
	T9335	0.8	175	0.40	4.7	105	0.36	4.7	—	—	—	—	—	—	35	0.32	3.8	—	—	—
SNMM 120412E-OR	T9315	1.2	225	0.45	4.7	—	—	—	210	0.45	4.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	200	0.45	4.7	120	0.41	4.7	190	0.45	4.7	—	—	—	45	0.36	3.8	—	—	—
SNMM 120416E-OR	T9325	1.6	200	0.50	4.7	120	0.45	4.7	190	0.50	4.7	—	—	—	45	0.40	3.8	—	—	—
SNMM 150608E-OR	T9325	0.8	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	—	—	—	40	0.41	4.8	—	—	—
	T9335	0.8	170	0.40	6.0	100	0.36	6.0	—	—	—	—	—	—	35	0.36	4.8	—	—	—
SNMM 150612E-OR	T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	—	—	—	40	0.36	4.8	—	—	—
	T9335	1.2	165	0.45	6.0	95	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	35	0.36	4.8	—	—	—
SNMM 150616E-OR	T9315	1.6	215	0.50	6.0	—	—	—	200	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	—	—	—	40	0.40	4.8	—	—	—
SNMM 190612E-OR	T8330	1.2	150	0.45	8.0	90	0.41	8.0	140	0.45	8.0	—	—	—	35	0.36	6.4	—	—	—
	T8430	1.2	150	0.45	8.0	80	0.41	8.0	125	0.45	8.0	—	—	—	30	0.36	6.4	—	—	—
	T9315	1.2	210	0.45	8.0	—	—	—	195	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	190	0.45	8.0	110	0.41	8.0	180	0.45	8.0	—	—	—	40	0.36	6.4	—	—	—
	T9335	1.2	165	0.45	8.0	95	0.41	8.0	—	—	—	—	—	—	35	0.36	6.4	—	—	—
SNMM 190616E-OR	T8330	1.6	155	0.50	8.0	90	0.45	8.0	145	0.50	8.0	—	—	—	35	0.40	6.4	—	—	—
	T8345	1.6	125	0.50	8.0	75	0.45	8.0	115	0.50	8.0	—	—	—	30	0.40	6.4	—	—	—
	T8430	1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	—	—	—	30	0.40	6.4	—	—	—
	T9315	1.6	210	0.50	8.0	—	—	—	195	0.50	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	—	—	—	40	0.40	6.4	—	—	—
SNMM 190624E-OR	T9335	1.6	160	0.50	8.0	95	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	35	0.40	6.4	—	—	—
	T9315	2.4	180	0.80	8.0	—	—	—	170	0.80	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250716E-OR	T9325	2.4	165	0.80	8.0	95	0.72	8.0	155	0.80	8.0	—	—	—	35	0.56	6.4	—	—	—
	T9226	1.6	115	0.50	12.0	65	0.45	12.0	105	0.50	12.0	—	—	—	20	0.45	9.6	—	—	—
	T9325	1.6	120	0.55	12.0	70	0.50	12.0	110	0.55	12.0	—	—	—	25	0.50	9.6	—	—	—

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



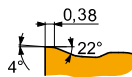
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



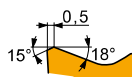
Geometría OR para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

SNMM 250724E-OR	T8330	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	—	—	—	20	0.70	9.6	—	—	—
	T8345	2.4	55	1.00	12.0	30	0.90	12.0	50	1.00	12.0	—	—	—	10	0.70	9.6	—	—	—
	T8430	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—
	T9315	2.4	105	1.00	12.0	—	—	—	95	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	—	—	—	20	0.70	9.6	—	—	—
	T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	—	—	—	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—
SNMM 250924E-OR	T8430	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—
	T9226	2.4	85	1.00	12.0	50	0.90	12.0	80	1.00	12.0	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—
	T9315	2.4	105	1.00	12.0	—	—	—	95	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	—	—	—	20	0.70	9.6	—	—	—
	T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	—	—	—	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—



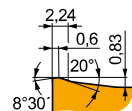
Geometría OR1 para semi-desbaste a desbaste pesado, con corte continuo a interrumpido.

SNMM 190616E-OR1	T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	—	—	—	40	0.35	6.4	—	—	—
	T9335	1.6	160	0.50	8.0	95	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	35	0.35	6.4	—	—	—



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

SNMM 250724S-SR	6640	2.4	60	1.00	12.0	35	0.90	12.0	55	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9226	2.4	70	1.00	12.0	40	0.90	12.0	65	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924S-SR	T9335	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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

SNMM 190616S-923	T8330	1.6	125	0.65	8.9	75	0.59	8.9	115	0.65	8.9	—	—	—	30	0.52	7.1	—	—	—
	T8345	1.6	100	0.65	8.9	60	0.59	8.9	95	0.65	8.9	—	—	—	25	0.52	7.1	—	—	—
	T8430	1.6	125	0.65	8.9	65	0.59	8.9	100	0.65	8.9	—	—	—	25	0.52	7.1	—	—	—
	T9335	1.6	130	0.65	8.9	75	0.59	8.9	—	—	—	—	—	—	25	0.52	7.1	—	—	—
SNMM 250724S-923	T8330	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	75	0.85	11.0	—	—	—	20	0.60	8.8	—	—	—
	T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—
	T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	—	—	—	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—
SNMM 250924S-923	T8345	2.4	55	0.85	11.0	30	0.77	11.0	50	0.85	11.0	—	—	—	10	0.60	8.8	—	—	—
	T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—
	T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—
	T9315	2.4	105	0.85	11.0	—	—	—	95	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	—	—	—	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—
SNMM 250932S-923	T9226	3.2	80	1.00	11.0	45	0.90	11.0	75	1.00	11.0	—	—	—	15	0.70	8.8	—	—	—