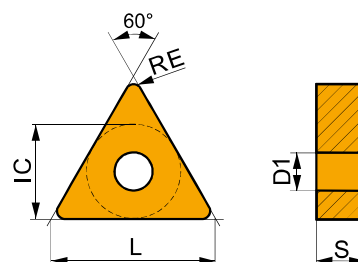




TNMM

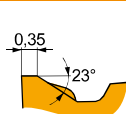
PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35



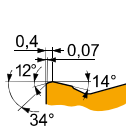
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



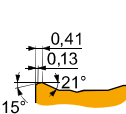
Geometría DR para semi-desbaste y desbaste y corte continuo a interrumpido.

TNMM 160408E-DR	T9325	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMM 220408E-DR	T9325	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMM 220412E-DR	T9315	1.2	205	0.40	4.0	—	—	—	190	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	175	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMM 220416E-DR	T9325	1.6	195	0.40	4.0	115	0.36	4.0	185	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMM 270616E-DR	T9325	1.6	135	0.40	4.0	80	0.36	4.0	125	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	110	0.40	4.0	65	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



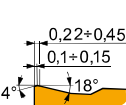
Geometría HR para desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

TNMM 270616E-HR	T9325	1.6	90	0.60	7.0	50	0.54	7.0	85	0.60	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	75	0.60	7.0	45	0.54	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMM 270624E-HR	T9226	2.4	80	0.65	7.0	45	0.59	7.0	75	0.65	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—



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

TNMM 160408E-NR2	T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	—	—	—	35	0.28	2.4	—	—
TNMM 220408E-NR2	T7325	0.8	145	0.40	4.0	110	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.28	3.2	—	—
	T9325	0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	—	—	—	35	0.28	3.2	—	—
TNMM 220412E-NR2	T7325	1.2	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.32	3.2	—	—
	T8330	1.2	135	0.40	4.0	80	0.36	4.0	125	0.40	4.0	—	—	—	30	0.32	3.2	—	—
	T8430	1.2	140	0.40	4.0	75	0.36	4.0	115	0.40	4.0	—	—	—	30	0.32	3.2	—	—
	T9325	1.2	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0	—	—	—	35	0.32	3.2	—	—

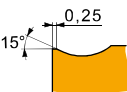
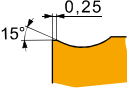


Geometría OR para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

TNMM 160408E-OR	T9315	0.8	185	0.40	3.0	—	—	—	175	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	—	—	—	35	0.28	2.4	—	—
TNMM 160412E-OR	T9325	1.2	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	—	—	—	35	0.32	2.4	—	—
TNMM 220408E-OR	T9315	0.8	180	0.40	4.0	—	—	—	170	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	—	—	—	35	0.32	3.2	—	—
	T9335	0.8	140	0.40	4.0	80	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	30	0.32	3.2	—	—
TNMM 220412E-OR	T9325	1.2	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	—	—	—	35	0.32	2.4	—	—
	T9335	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	30	0.32	2.4	—	—



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 ER con diseño positivo a derecha para mecanizado medio a semi desbaste con corte continuo.																				
TNMM 220412ER	T9335	1.2	190	0.35	2.1	110	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.25	1.7	—	—	—
																				
Geometría EL con diseño a izquierda para mecanizado medio a semi desbaste con corte continuo.																				
TNMM 220412EL	T9335	1.2	190	0.35	2.1	110	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.25	1.7	—	—	—