

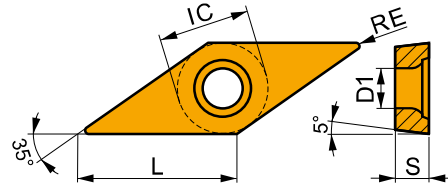
CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



VBMT

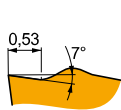
PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1102	6.350	2.80	11.10	2.38
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



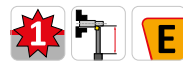
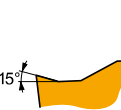
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 FF2 con un diseño muy positivo para operaciones de acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

VBMT 160404E-FF2	T7325	0.4	145	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	125	0.12	0.8	—	—	—	115	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	150	0.12	0.8	—	—	—	125	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	215	0.12	0.8	—	—	—	200	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	190	0.12	0.8	—	—	—	180	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	160	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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

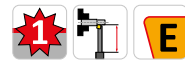
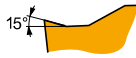
VBMT 110302E-FM	T7325	0.2	160	0.10	0.8	120	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.2	145	0.10	0.8	85	0.09	0.8	135	0.10	0.8	435	0.12	0.8	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	405	0.12	0.8	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	170	0.10	0.8	90	0.09	0.8	135	0.10	0.8	465	0.12	0.8	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	210	0.10	0.8	125	0.09	0.8	195	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.2	175	0.10	0.8	105	0.09	0.8	165	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 110304E-FM	T7325	0.4	140	0.19	0.8	105	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	145	0.12	0.8	85	0.11	0.8	135	0.12	0.8	435	0.14	0.8	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	140	0.12	0.8	80	0.11	0.8	130	0.12	0.8	420	0.14	0.8	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	465	0.14	0.8	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	235	0.12	0.8	—	—	—	220	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 110308E-FM	T7325	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	90	0.15	0.8	140	0.17	0.8	450	0.20	0.8	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	480	0.20	0.8	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	240	0.17	0.8	—	—	—	225	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	175	0.17	0.8	105	0.15	0.8	165	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160402E-FM	T7325	0.2	150	0.10	1.2	115	0.09	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	130	0.10	1.2	75	0.09	1.2	120	0.10	1.2	390	0.12	1.2	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	165	0.10	1.2	90	0.09	1.2	135	0.10	1.2	450	0.12	1.2	—	—	—	—	—
	T9315	0.2	230	0.10	1.2	—	—	—	215	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	205	0.10	1.2	120	0.09	1.2	190	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.2	175	0.10	1.2	105	0.09	1.2	165	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM	T5315	0.4	225	0.12	1.2	—	—	—	210	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	130	0.19	1.2	100	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	130	0.19	1.2	100	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	420	0.14	1.2	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	135	0.12	1.2	80	0.11	1.2	125	0.12	1.2	405	0.14	1.2	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	165	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	450	0.14	1.2	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	225	0.12	1.2	—	—	—	210	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	165	0.19	1.2	95	0.17	1.2	155	0.19	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	175	0.19	1.2	105	0.17	1.2	165	0.19	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9345	0.4	185	0.19	1.2	115	0.17	1.2	175	0.19	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



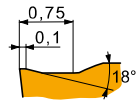
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



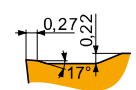
Geometría FM para acabado a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

VBMT 160408E-FM	T5315	0.8	235	0.17	1.2	—	—	—	220	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	165	0.17	1.2	125	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	160	0.17	1.2	120	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	150	0.17	1.2	90	0.15	1.2	140	0.17	1.2	450	0.20	1.2	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	145	0.17	1.2	85	0.15	1.2	135	0.17	1.2	435	0.20	1.2	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	170	0.17	1.2	90	0.15	1.2	135	0.17	1.2	465	0.20	1.2	—	—	—	—	—
	T9310	0.8	255	0.17	1.2	—	—	—	240	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	230	0.17	1.2	—	—	—	215	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	205	0.17	1.2	120	0.15	1.2	190	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-FM	T7325	1.2	160	0.22	1.2	120	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	1.2	140	0.22	1.2	80	0.22	1.2	130	0.22	1.2	420	0.26	1.2	—	—	—	—	—
	T8430	1.2	155	0.22	1.2	85	0.22	1.2	130	0.22	1.2	435	0.26	1.2	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	215	0.22	1.2	—	—	—	200	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	195	0.22	1.2	115	0.22	1.2	185	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría FM2 para acabado a mecanizado medio con corte continuo a interrumpido.

VBMT 160404E-FM2	T6310	0.4	120	0.12	1.2	85	0.11	1.2	95	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	140	0.12	1.2	105	0.11	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	125	0.12	1.2	75	0.11	1.2	115	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	145	0.12	1.2	80	0.11	1.2	120	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	200	0.12	1.2	—	—	—	190	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	175	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM2	T9335	0.4	155	0.12	1.2	90	0.11	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.8	125	0.20	1.2	90	0.18	1.2	100	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	145	0.20	1.2	110	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	125	0.20	1.2	75	0.18	1.2	115	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	140	0.20	1.2	75	0.18	1.2	115	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	195	0.20	1.2	—	—	—	185	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-FM2	T9325	0.8	175	0.20	1.2	105	0.18	1.2	165	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	150	0.20	1.2	90	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	1.2	145	0.22	1.2	80	0.20	1.2	120	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	195	0.22	1.2	—	—	—	185	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	175	0.22	1.2	105	0.20	1.2	165	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—



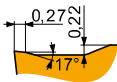
Geometría RM para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

VBMT 160404E-RM	T5305	0.4		270	0.12	1.2		—	—	—		255	0.12	1.2		—	—	—		—	—	—		50	0.15	1.0
	T5315	0.4		235	0.12	1.2		—	—	—		220	0.12	1.2		—	—	—		—	—	—		45	0.15	1.0
	T7335	0.4		140	0.18	1.2		105	0.16	1.2		—	—	—		—	—	—		45	0.16	1.0		—	—	—
	T8330	0.4		140	0.12	1.2		80	0.11	1.2		130	0.12	1.2		—	—	—		35	0.11	1.0		25	0.15	1.0
	T8430	0.4		170	0.12	1.2		90	0.11	1.2		135	0.12	1.2		—	—	—		35	0.11	1.0		25	0.15	1.0
	T9315	0.4		235	0.12	1.2		—	—	—		220	0.12	1.2		—	—	—		—	—	—		45	0.15	1.0
	T9325	0.4		170	0.20	1.2		100	0.18	1.2		160	0.20	1.2		—	—	—		35	0.18	1.0		—	—	—
VBMT 160408E-RM	T5305	0.8		285	0.17	1.2		—	—	—		270	0.17	1.2		—	—	—		—	—	—		55	0.15	1.0
	T5315	0.8		250	0.17	1.2		—	—	—		235	0.17	1.2		—	—	—		—	—	—		50	0.15	1.0
	T7335	0.8		155	0.20	1.2		120	0.18	1.2		—	—	—		—	—	—		50	0.18	1.0		—	—	—
	T8330	0.8		150	0.17	1.2		90	0.15	1.2		140	0.17	1.2		—	—	—		35	0.12	1.0		30	0.15	1.0
	T8430	0.8		175	0.17	1.2		95	0.15	1.2		140	0.17	1.2		—	—	—		35	0.12	1.0		30	0.15	1.0
	T9315	0.8		240	0.17	1.2		—	—	—		225	0.17	1.2		—	—	—		—	—	—		45	0.15	1.0
	T9325	0.8		200	0.20	1.2		120	0.18	1.2		190	0.20	1.2		—	—	—		45	0.18	1.0		—	—	—



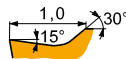
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	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.

VBMT 160412E-RM	T7335	1.2		150	0.27	1.2		115	0.24	1.2		—	—	—		45	0.19	1.0		—	—	—
	T8330	1.2		140	0.27	1.2		80	0.24	1.2		130	0.27	1.2		35	0.19	1.0		25	0.15	1.0
	T8430	1.2		155	0.27	1.2		85	0.24	1.2		130	0.27	1.2		30	0.19	1.0		25	0.15	1.0
	T9315	1.2		210	0.27	1.2		—	—	—		195	0.27	1.2		—	—	—		40	0.15	1.0
	T9325	1.2		185	0.27	1.2		110	0.24	1.2		175	0.27	1.2		40	0.19	1.0		—	—	—



Geometría UR para acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

VBMT 110202E-UR	TT310	0.2		195	0.10	0.8		115	0.09	0.8		—	—	—		—	—	—		—	—	—
VBMT 110204E-UR	T7325	0.4		120	0.19	0.8		90	0.17	0.8		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T8330	0.4		120	0.12	0.8		70	0.11	0.8		110	0.12	0.8		—	—	—		—	—	—
	T8430	0.4		145	0.12	0.8		80	0.11	0.8		120	0.12	0.8		—	—	—		—	—	—
	T9315	0.4		200	0.12	0.8		—	—	—		190	0.12	0.8		—	—	—		—	—	—
	T9325	0.4		150	0.19	0.8		90	0.17	0.8		140	0.19	0.8		—	—	—		—	—	—
VBMT 160402E-UR	TT310	0.4		195	0.12	0.8		115	0.11	0.8		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T8330	0.2		115	0.10	1.2		65	0.09	1.2		105	0.10	1.2		—	—	—		—	—	—
	T8430	0.2		140	0.10	1.2		75	0.09	1.2		115	0.10	1.2		—	—	—		—	—	—
VBMT 160404E-UR	T5315	0.4		195	0.12	1.2		—	—	—		185	0.12	1.2		—	—	—		—	—	—
	T7325	0.4		115	0.19	1.2		85	0.17	1.2		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T8330	0.4		115	0.12	1.2		65	0.11	1.2		105	0.12	1.2		—	—	—		—	—	—
	T8430	0.4		140	0.12	1.2		75	0.11	1.2		115	0.12	1.2		—	—	—		—	—	—
	T9310	0.4		215	0.12	1.2		—	—	—		200	0.12	1.2		—	—	—		—	—	—
	T9315	0.4		190	0.12	1.2		—	—	—		180	0.12	1.2		—	—	—		—	—	—
	T9325	0.4		145	0.18	1.2		85	0.16	1.2		135	0.18	1.2		—	—	—		—	—	—
VBMT 160408E-UR	TT310	0.4		185	0.12	1.2		110	0.11	1.2		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T5315	0.8		205	0.17	1.2		—	—	—		190	0.17	1.2		—	—	—		—	—	—
	T7325	0.8		140	0.17	1.2		105	0.15	1.2		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T8330	0.8		125	0.17	1.2		75	0.15	1.2		115	0.17	1.2		—	—	—		—	—	—
	T8430	0.8		145	0.17	1.2		80	0.15	1.2		120	0.17	1.2		—	—	—		—	—	—
	T9310	0.8		220	0.17	1.2		—	—	—		205	0.17	1.2		—	—	—		—	—	—
	T9315	0.8		200	0.17	1.2		—	—	—		190	0.17	1.2		—	—	—		—	—	—
VBMT 160412E-UR	T9325	0.8		180	0.17	1.2		105	0.15	1.2		170	0.17	1.2		—	—	—		—	—	—
	TT310	0.8		200	0.17	1.2		120	0.15	1.2		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T7325	1.2		135	0.22	1.2		105	0.20	1.2		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T8330	1.2		120	0.22	1.2		70	0.20	1.2		110	0.22	1.2		—	—	—		—	—	—
	T8430	1.2		135	0.22	1.2		75	0.20	1.2		110	0.22	1.2		—	—	—		—	—	—
	T9310	1.2		205	0.22	1.2		—	—	—		190	0.22	1.2		—	—	—		—	—	—
	T9315	1.2		185	0.22	1.2		—	—	—		175	0.22	1.2		—	—	—		—	—	—
T9325	1.2		170	0.22	1.2		100	0.20	1.2		160	0.22	1.2		—	—	—		—	—	—	