

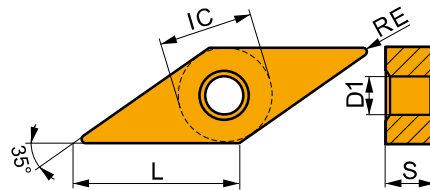
CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



VNMG

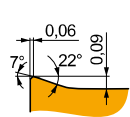


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



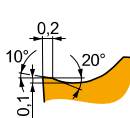
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



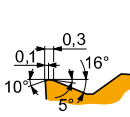
Geometría FF con un diseño muy positivo para operaciones de acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

VNMG 160404E-FF	T7325	0.4	165	0.12	1.0	125	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	140	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	140	0.12	1.0	80	0.11	1.0	130	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	175	0.12	1.0	95	0.11	1.0	140	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



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

VNMG 160404E-FM	T7325	0.4	140	0.20	1.2	105	0.18	1.2	—	—	—	—	—	45	0.20	1.0	—	—	—
	T8330	0.4	120	0.20	1.2	70	0.18	1.2	110	0.20	1.2	—	—	30	0.14	1.0	—	—	—
	T8430	0.4	135	0.20	1.2	75	0.18	1.2	110	0.20	1.2	—	—	25	0.14	1.0	—	—	—
	T9310	0.4	210	0.20	1.2	—	—	—	195	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	190	0.20	1.2	—	—	—	180	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	—	—	35	0.20	1.0	—	—	—
VNMG 160408E-FM	T7325	0.8	160	0.20	1.4	120	0.18	1.4	—	—	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—
	T8330	0.8	145	0.20	1.4	85	0.18	1.4	135	0.20	1.4	—	—	35	0.16	1.1	—	—	—
	T8430	0.8	165	0.20	1.4	90	0.18	1.4	135	0.20	1.4	—	—	35	0.16	1.1	—	—	—
	T9310	0.8	245	0.20	1.4	—	—	—	230	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	220	0.20	1.4	—	—	—	205	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	200	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	—	—	45	0.16	1.1	—	—	—
VNMG 160412E-FM	T7325	1.2	165	0.22	1.4	125	0.20	1.4	—	—	—	—	—	50	0.18	1.1	—	—	—
	T8330	1.2	150	0.22	1.4	90	0.20	1.4	140	0.22	1.4	—	—	35	0.18	1.1	—	—	—
	T8430	1.2	165	0.22	1.4	90	0.20	1.4	135	0.22	1.4	—	—	35	0.18	1.1	—	—	—
	T9315	1.2	225	0.22	1.4	—	—	—	210	0.22	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	200	0.22	1.4	120	0.20	1.4	190	0.22	1.4	—	—	45	0.18	1.1	—	—	—



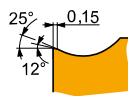
Geometría M para acabado a semi-desbaste con corte continuo a interrumpido.

VNMG 160404E-M	T5315	0.4	180	0.20	1.2	—	—	—	170	0.20	1.2	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—
	T9315	0.4	170	0.20	1.2	—	—	—	160	0.20	1.2	—	—	—	30	0.15	1.0	—	—
	T9325	0.4	155	0.20	1.2	—	—	—	145	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	130	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160408E-M	T5305	0.8	205	0.30	1.4	—	—	—	190	0.30	1.4	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—
	T5315	0.8	185	0.30	1.4	—	—	—	175	0.30	1.4	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—
	T9310	0.8	185	0.30	1.4	—	—	—	175	0.30	1.4	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—
	T9315	0.8	170	0.30	1.4	—	—	—	160	0.30	1.4	—	—	—	30	0.15	1.0	—	—
	T9325	0.8	150	0.30	1.4	—	—	—	140	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	130	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160412E-M	T9325	1.2	140	0.40	1.4	—	—	—	130	0.40	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—



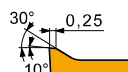
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



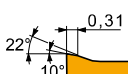
Geometría NF con diseño muy positivo, para acabado fino a mecanizado medio con corte continuo.

VNMG 160404E-NF	T6310	0.4	140	0.12	1.2	100	0.11	1.2	110	0.12	1.2	420	0.14	1.2	40	0.11	1.0	—	—	—
	T7325	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.16	1.0	—	—	—
	T7335	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.16	1.0	—	—	—
	T8315	0.4	150	0.12	1.2	90	0.11	1.2	140	0.12	1.2	450	0.14	1.2	35	0.11	1.0	—	—	—
	T8330	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	420	0.14	1.2	35	0.11	1.0	—	—	—
	T8430	0.4	175	0.12	1.2	95	0.11	1.2	140	0.12	1.2	480	0.14	1.2	35	0.11	1.0	—	—	—
	T9315	0.4	235	0.12	1.2	—	—	—	220	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	180	0.18	1.2	105	0.16	1.2	170	0.18	1.2	—	—	—	40	0.16	1.0	—	—	—
VNMG 160408E-NF	T6310	0.8	145	0.17	1.4	100	0.15	1.4	115	0.17	1.4	435	0.20	1.4	40	0.14	1.1	—	—	—
	T7325	0.8	165	0.18	1.4	125	0.16	1.4	—	—	—	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—
	T7335	0.8	160	0.18	1.4	120	0.16	1.4	—	—	—	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—
	T8315	0.8	160	0.17	1.4	95	0.15	1.4	150	0.17	1.4	480	0.20	1.4	40	0.14	1.1	—	—	—
	T8330	0.8	150	0.17	1.4	90	0.15	1.4	140	0.17	1.4	450	0.20	1.4	35	0.14	1.1	—	—	—
	T8430	0.8	175	0.17	1.4	95	0.15	1.4	140	0.17	1.4	480	0.20	1.4	35	0.14	1.1	—	—	—
	T9315	0.8	240	0.17	1.4	—	—	—	225	0.17	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	210	0.18	1.4	125	0.16	1.4	195	0.18	1.4	—	—	—	45	0.16	1.1	—	—	—



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

VNMG 160404E-NM	T7325	0.4	145	0.20	1.2	110	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.0	—	—	—
	T7335	0.4	140	0.20	1.2	105	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.0	—	—	—
	T8315	0.4	135	0.20	1.2	80	0.18	1.2	—	—	—	405	0.24	1.2	30	0.20	1.0	—	—	—
	T8330	0.4	125	0.20	1.2	75	0.18	1.2	—	—	—	375	0.24	1.2	30	0.20	1.0	—	—	—
	T8430	0.4	145	0.20	1.2	80	0.18	1.2	—	—	—	405	0.24	1.2	30	0.20	1.0	—	—	—
	T9325	0.4	180	0.20	1.2	105	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	40	0.20	1.0	—	—	—
VNMG 160408E-NM	T7325	0.8	160	0.25	1.4	120	0.23	1.4	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.1	—	—	—
	T7335	0.8	155	0.25	1.4	120	0.23	1.4	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.1	—	—	—
	T8315	0.8	145	0.25	1.4	85	0.23	1.4	—	—	—	435	0.30	1.4	35	0.20	1.1	—	—	—
	T8330	0.8	140	0.25	1.4	80	0.23	1.4	—	—	—	420	0.30	1.4	35	0.20	1.1	—	—	—
	T8430	0.8	155	0.25	1.4	85	0.23	1.4	—	—	—	435	0.30	1.4	30	0.20	1.1	—	—	—
	T9325	0.8	190	0.25	1.4	110	0.23	1.4	—	—	—	—	—	—	40	0.20	1.1	—	—	—



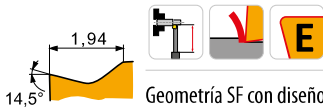
Geometría NMR con diseño positivo para mecanizado medio a desbaste con corte continuo.

VNMG 160404E-NMR	T7325	0.4	125	0.20	1.2	95	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	40	0.18	1.0	—	—	—
	T7335	0.4	120	0.20	1.2	90	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	35	0.18	1.0	—	—	—
	T9325	0.4	155	0.20	1.2	90	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	30	0.18	1.0	—	—	—
VNMG 160408E-NMR	T7325	0.8	130	0.30	1.4	100	0.27	1.4	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.1	—	—	—
	T7335	0.8	125	0.30	1.4	95	0.27	1.4	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.1	—	—	—
	T8430	0.8	125	0.30	1.4	65	0.27	1.4	—	—	—	—	—	—	25	0.24	1.1	—	—	—
	T9315	0.8	170	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	150	0.30	1.4	90	0.27	1.4	—	—	—	—	—	—	30	0.24	1.1	—	—	—
VNMG 160412E-NMR	T7325	1.2	140	0.30	1.4	105	0.27	1.4	—	—	—	—	—	—	45	0.24	1.1	—	—	—
	T8330	1.2	120	0.30	1.4	70	0.27	1.4	—	—	—	—	—	—	30	0.24	1.1	—	—	—
	T8430	1.2	130	0.30	1.4	70	0.27	1.4	—	—	—	—	—	—	25	0.24	1.1	—	—	—
	T9325	1.2	160	0.30	1.4	95	0.27	1.4	—	—	—	—	—	—	35	0.24	1.1	—	—	—

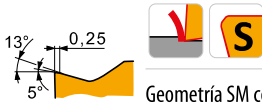


Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



VNMG 160404E-SF	T6310	0.4	135	0.12	1.2	95	0.11	1.2	105	0.12	1.2	405	0.14	1.2	40	0.11	1.0	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	140	0.17	1.2	105	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0	—	—	—
	T8315	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	420	0.14	1.2	35	0.11	1.0	25	0.15	1.0
	T8330	0.4	135	0.12	1.2	80	0.11	1.2	125	0.12	1.2	405	0.14	1.2	30	0.11	1.0	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	165	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	450	0.14	1.2	35	0.11	1.0	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	225	0.12	1.2	—	—	—	210	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	175	0.17	1.2	105	0.15	1.2	165	0.17	1.2	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—	—
VNMG 160408E-SF	T6310	0.8	140	0.17	1.4	100	0.15	1.4	110	0.17	1.4	420	0.20	1.4	40	0.14	1.1	25	0.15	1.0
	T8315	0.8	150	0.17	1.4	90	0.15	1.4	140	0.17	1.4	450	0.20	1.4	35	0.14	1.1	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	145	0.17	1.4	85	0.15	1.4	135	0.17	1.4	435	0.20	1.4	35	0.14	1.1	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	165	0.17	1.4	90	0.15	1.4	135	0.17	1.4	450	0.20	1.4	35	0.14	1.1	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	230	0.17	1.4	—	—	—	215	0.17	1.4	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.17	1.4	120	0.15	1.4	190	0.17	1.4	—	—	—	45	0.15	1.1	—	—	—
VNMG 160412E-SF	T6310	1.2	145	0.20	1.4	100	0.18	1.4	115	0.20	1.4	435	0.24	1.4	40	0.16	1.1	25	0.15	1.0
	T7325	1.2	165	0.20	1.4	125	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—



VNMG 160404E-SM	T6310	0.4	120	0.18	1.2	85	0.16	1.2	95	0.18	1.2	360	0.22	1.2	35	0.16	1.0	20	0.15	1.0
	T7325	0.4	135	0.18	1.2	105	0.16	1.2	—	—	—	—	—	—	40	0.16	1.0	—	—	—
	T7335	0.4	135	0.18	1.2	105	0.16	1.2	—	—	—	—	—	—	40	0.16	1.0	—	—	—
	T8330	0.4	120	0.18	1.2	70	0.16	1.2	110	0.18	1.2	360	0.22	1.2	30	0.16	1.0	20	0.15	1.0
	T8430	0.4	135	0.18	1.2	75	0.16	1.2	110	0.18	1.2	375	0.22	1.2	25	0.16	1.0	20	0.15	1.0
	T9315	0.4	190	0.18	1.2	—	—	—	180	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	170	0.18	1.2	100	0.16	1.2	160	0.18	1.2	—	—	—	35	0.16	1.0	—	—	—
VNMG 160408E-SM	T6310	0.8	125	0.25	1.4	90	0.23	1.4	100	0.25	1.4	375	0.30	1.4	35	0.20	1.1	25	0.15	1.0
	T7325	0.8	145	0.25	1.4	110	0.23	1.4	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.1	—	—	—
	T8330	0.8	125	0.25	1.4	75	0.23	1.4	115	0.25	1.4	375	0.30	1.4	30	0.20	1.1	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	140	0.25	1.4	75	0.23	1.4	115	0.25	1.4	390	0.30	1.4	30	0.20	1.1	20	0.15	1.0
	T9315	0.8	195	0.25	1.4	—	—	—	185	0.25	1.4	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	170	0.25	1.4	100	0.23	1.4	160	0.25	1.4	—	—	—	35	0.20	1.1	—	—	—
VNMG 160412E-SM	T6310	1.2	125	0.30	1.4	90	0.27	1.4	100	0.30	1.4	375	0.36	1.4	35	0.24	1.1	25	0.15	1.0