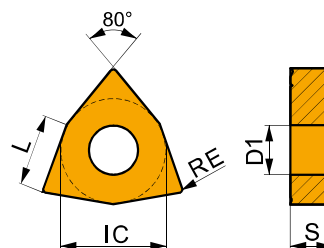




WNMG

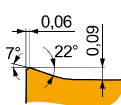
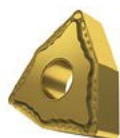


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
06T3	9.525	3.81	6.50	3.97
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



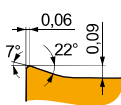
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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

WNMG 060402E-FF	T8315	0.2	215	0.10	1.0	125	0.09	1.0	200	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060404E-FF	T8315	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



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

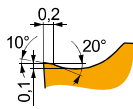
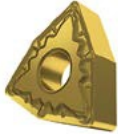
WNMG 080404E-FF	T7325	0.4	235	0.12	1.0	180	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-FF	T7325	0.8	265	0.15	1.0	205	0.14	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	245	0.15	1.0	145	0.14	1.0	230	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—

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

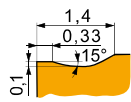
WNMG 060404E-FM	T7325	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—
	T8315	0.4	180	0.20	1.4	105	0.18	1.4	170	0.20	1.4	—	—	—	45	0.14	1.1	—	—	—
	T8330	0.4	175	0.20	1.4	105	0.18	1.4	165	0.20	1.4	—	—	—	40	0.14	1.1	—	—	—
	T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	—	—	—	40	0.14	1.1	—	—	—
	T9315	0.4	265	0.20	1.4	—	—	—	250	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—
	TT310	0.4	275	0.20	1.4	165	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060408E-FM	T7325	0.8	235	0.20	1.4	180	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—	75	0.16	1.1	—	—	—
	T8330	0.8	205	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	—	—	—	50	0.14	1.1	—	—	—
	T8430	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	—	—	—	50	0.14	1.1	—	—	—
	T9315	0.8	315	0.20	1.4	—	—	—	295	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—
WNMG 060412E-FM	T9315	1.2	300	0.27	1.2	—	—	—	285	0.27	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 06T304E-FM	T7325	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—
	T8330	0.4	175	0.20	1.4	105	0.18	1.4	165	0.20	1.4	—	—	—	40	0.14	1.1	—	—	—
	T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	—	—	—	40	0.14	1.1	—	—	—
	T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—
WNMG 06T308E-FM	T8330	0.8	205	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	—	—	—	50	0.14	1.1	—	—	—
	T8430	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	—	—	—	50	0.14	1.1	—	—	—
	T9325	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—
WNMG 080404E-FM	T7325	0.4	190	0.20	1.9	145	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.5	—	—	—
	T7335	0.4	180	0.20	1.9	140	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.5	—	—	—
	T8315	0.4	180	0.20	1.9	105	0.18	1.9	170	0.20	1.9	—	—	—	45	0.14	1.5	—	—	—
	T8330	0.4	165	0.20	1.9	95	0.18	1.9	155	0.20	1.9	—	—	—	40	0.14	1.5	—	—	—
	T8430	0.4	190	0.20	1.9	105	0.18	1.9	155	0.20	1.9	—	—	—	40	0.14	1.5	—	—	—
	T9310	0.4	285	0.20	1.9	—	—	—	270	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	270	0.20	1.2	—	—	—	255	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	245	0.20	1.2	145	0.18	1.2	230	0.20	1.2	—	—	—	55	0.16	1.0	—	—	—
	T9335	0.4	215	0.20	1.9	165	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080408E-FM	T7325	0.8	225	0.20	1.9	175	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	70	0.16	1.5	—	—	—
	T7335	0.8	215	0.20	1.9	165	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.5	—	—	—
	T8315	0.8	210	0.20	1.9	125	0.18	1.9	195	0.20	1.9	—	—	—	50	0.16	1.5	—	—	—
	T8330	0.8	195	0.20	1.9	115	0.18	1.9	185	0.20	1.9	—	—	—	45	0.16	1.5	—	—	—
	T8430	0.8	225	0.20	1.9	120	0.18	1.9	185	0.20	1.9	—	—	—	45	0.16	1.5	—	—	—
	T9310	0.8	335	0.20	1.9	—	—	—	315	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	310	0.20	1.9	—	—	—	290	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	280	0.20	1.9	165	0.18	1.9	265	0.20	1.9	—	—	—	60	0.16	1.5	—	—	—
	T9335	0.8	205	0.27	1.9	155	0.24	1.9	—	—	—	—	—	—	65	0.19	1.5	—	—	—
WNMG 080412E-FM	T7325	1.2	220	0.27	1.9	170	0.24	1.9	—	—	—	—	—	—	70	0.19	1.5	—	—	—
	T7335	1.2	205	0.27	1.9	155	0.24	1.9	—	—	—	—	—	—	65	0.19	1.5	—	—	—
	T8330	1.2	190	0.27	1.9	110	0.24	1.9	180	0.27	1.9	—	—	—	45	0.19	1.5	—	—	—
	T8430	1.2	210	0.27	1.9	115	0.24	1.9	175	0.27	1.9	—	—	—	45	0.19	1.5	—	—	—
	T9310	1.2	310	0.27	1.9	—	—	—	290	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	285	0.27	1.9	—	—	—	270	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	255	0.27	1.9	150	0.24	1.9	240	0.27	1.9	—	—	—	55	0.19	1.5	—	—	—

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



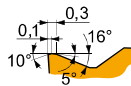
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



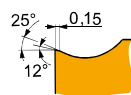
Geometría KR para semi-desbaste a desbaste con corte continuo a interrumpido.

WNMG 080408E-KR	T5305	0.8	255	0.35	3.5	—	—	—	240	0.35	3.5	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	230	0.35	3.5	—	—	—	215	0.35	3.5	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
WNMG 080412E-KR	T5305	1.2	260	0.40	3.5	—	—	—	245	0.40	3.5	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	235	0.40	3.5	—	—	—	220	0.40	3.5	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0



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

WNMG 060404E-M	T5315	0.4	250	0.20	1.8	—	—	—	235	0.20	1.8	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	240	0.20	1.8	—	—	—	225	0.20	1.8	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	215	0.20	1.8	—	—	—	200	0.20	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	180	0.20	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060408E-M	T5315	0.8	255	0.32	1.8	—	—	—	240	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9310	0.8	250	0.32	1.8	—	—	—	235	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9315	0.8	230	0.32	1.8	—	—	—	215	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.32	1.8	—	—	—	190	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	180	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404E-M	T5315	0.4	260	0.20	1.2	—	—	—	245	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	235	0.20	2.1	—	—	—	220	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.20	2.1	—	—	—	195	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	180	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-M	T5305	0.8	280	0.32	2.1	—	—	—	265	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	250	0.32	2.1	—	—	—	235	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T8330	0.8	155	0.32	2.1	—	—	—	145	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.32	2.1	—	—	—	135	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	25	0.15	1.0
	T9310	0.8	245	0.32	2.1	—	—	—	230	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9315	0.8	225	0.32	2.1	—	—	—	210	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	200	0.32	2.1	—	—	—	190	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	180	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-M	T5305	1.2	275	0.40	2.1	—	—	—	260	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	T5315	1.2	245	0.40	2.1	—	—	—	230	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9310	1.2	235	0.40	2.1	—	—	—	220	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9315	1.2	220	0.40	2.1	—	—	—	205	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	195	0.40	2.1	—	—	—	185	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	170	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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

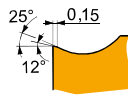
WNMG 060404E-NF	T6310	0.4	190	0.17	0.8	135	0.15	0.8	150	0.17	0.8	570	0.20	0.8	55	0.12	0.6	—	—	—
	T7325	0.4	215	0.18	0.8	165	0.16	0.8	—	—	—	—	—	—	65	0.16	0.6	—	—	—
	T7335	0.4	210	0.18	0.8	160	0.16	0.8	—	—	—	—	—	—	65	0.16	0.6	—	—	—
	T8315	0.4	200	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	600	0.20	0.8	50	0.12	0.6	—	—	—
	T8330	0.4	190	0.17	0.8	110	0.15	0.8	180	0.17	0.8	570	0.20	0.8	45	0.12	0.6	—	—	—
	T8430	0.4	225	0.17	0.8	120	0.15	0.8	185	0.17	0.8	615	0.20	0.8	45	0.12	0.6	—	—	—
	T9315	0.4	305	0.17	0.8	—	—	—	285	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	265	0.18	0.8	155	0.16	0.8	250	0.18	0.8	—	—	—	55	0.16	0.6	—	—	—
WNMG 060408E-NF	T6310	0.8	215	0.19	1.0	150	0.17	1.0	170	0.19	1.0	645	0.23	1.0	60	0.15	0.8	—	—	—
	T7325	0.8	245	0.19	1.0	190	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	75	0.15	0.8	—	—	—
	T8330	0.8	215	0.19	1.0	125	0.17	1.0	200	0.19	1.0	645	0.23	1.0	50	0.15	0.8	—	—	—
	T8430	0.8	245	0.19	1.0	135	0.17	1.0	200	0.19	1.0	675	0.23	1.0	50	0.15	0.8	—	—	—
	T9315	0.8	335	0.19	1.0	—	—	—	315	0.19	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	300	0.19	1.0	180	0.17	1.0	285	0.19	1.0	—	—	—	65	0.15	0.8	—	—	—

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



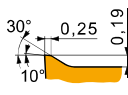
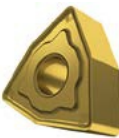
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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

WNMG 080404E-NF	HF7	0.4	—	—	—	95	0.15	1.7	155	0.17	1.7	495	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.4	180	0.17	1.7	125	0.15	1.7	145	0.17	1.7	540	0.20	1.7	50	0.14	1.4	—	—	—
	T7325	0.4	200	0.18	1.7	155	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	195	0.18	1.7	150	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.4	—	—	—
	T8315	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	—	—	—
	T8330	0.4	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.14	1.4	—	—	—
	T8430	0.4	200	0.17	1.7	110	0.15	1.7	165	0.17	1.7	555	0.20	1.7	40	0.14	1.4	—	—	—
	T9315	0.4	285	0.17	1.7	—	—	—	270	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	250	0.18	1.7	150	0.16	1.7	235	0.18	1.7	—	—	—	55	0.16	1.4	—	—	—
WNMG 080408E-NF	HF7	0.8	—	—	—	110	0.17	1.7	180	0.19	1.7	570	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.8	200	0.19	1.7	140	0.17	1.7	160	0.19	1.7	600	0.23	1.7	60	0.15	1.4	—	—	—
	T7325	0.8	235	0.19	1.7	180	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	75	0.15	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	225	0.19	1.7	175	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	70	0.15	1.4	—	—	—
	T8315	0.8	215	0.19	1.7	125	0.17	1.7	200	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	200	0.19	1.7	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	235	0.19	1.7	125	0.17	1.7	190	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—
	T9315	0.8	320	0.19	1.7	—	—	—	300	0.19	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	285	0.19	1.7	170	0.17	1.7	270	0.19	1.7	—	—	—	60	0.15	1.4	—	—	—
WNMG 080412E-NF	T6310	1.2	185	0.30	2.1	130	0.27	2.1	145	0.30	2.1	555	0.36	2.1	55	0.21	1.7	—	—	—
	T7325	1.2	205	0.30	2.1	155	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.21	1.7	—	—	—
	T8430	1.2	200	0.30	2.1	110	0.27	2.1	165	0.30	2.1	555	0.36	2.1	40	0.21	1.7	—	—	—
	T9315	1.2	275	0.30	2.1	—	—	—	260	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	245	0.30	2.1	145	0.27	2.1	230	0.30	2.1	—	—	—	55	0.21	1.7	—	—	—



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

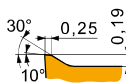
WNMG 060404E-NM	T7325	0.4	200	0.20	1.8	155	0.18	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	195	0.20	1.8	150	0.18	1.8	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.4	—	—	—
	T8315	0.4	185	0.20	1.8	110	0.18	1.8	—	—	—	555	0.24	1.8	45	0.16	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	175	0.20	1.8	105	0.18	1.8	—	—	—	525	0.24	1.8	40	0.16	1.4	—	—	—
	T8430	0.4	185	0.25	1.8	100	0.23	1.8	—	—	—	510	0.30	1.8	40	0.20	1.4	—	—	—
	T9325	0.4	245	0.20	1.8	145	0.18	1.8	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.4	—	—	—
WNMG 060408E-NM	T7325	0.8	220	0.25	1.8	170	0.23	1.8	—	—	—	—	—	—	70	0.20	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	215	0.25	1.8	165	0.23	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.4	—	—	—
	T8315	0.8	205	0.25	1.8	120	0.23	1.8	—	—	—	615	0.30	1.8	50	0.20	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	195	0.25	1.8	115	0.23	1.8	—	—	—	585	0.30	1.8	45	0.20	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	220	0.25	1.8	120	0.23	1.8	—	—	—	600	0.30	1.8	45	0.20	1.4	—	—	—
	T9315	0.8	290	0.25	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060412E-NM	T9325	0.8	265	0.25	1.8	155	0.23	1.8	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.4	—	—	—
	T7325	1.2	220	0.30	1.8	170	0.27	1.8	—	—	—	—	—	—	70	0.24	1.4	—	—	—
	T7335	1.2	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	—	—	—	—	—	—	70	0.24	1.0	—	—	—
	T9315	1.2	285	0.30	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404E-NM	T9325	1.2	255	0.30	1.8	150	0.27	1.8	—	—	—	—	—	—	55	0.24	1.4	—	—	—
	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	—	—	—	540	0.24	2.1	45	0.16	1.7	—	—	—
	T8330	0.4	170	0.20	2.1	100	0.18	2.1	—	—	—	510	0.24	2.1	40	0.16	1.7	—	—	—
	T8430	0.4	180	0.25	2.1	95	0.23	2.1	—	—	—	495	0.30	2.1	35	0.20	1.7	—	—	—
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—

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



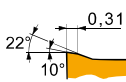
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



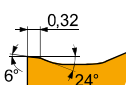
Geometría NM con diseño muy positivo para acabado fino, mecanizado medio y desbaste con corte continuo.

WNMG 080408E-NM	T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.7	—	—	—
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.7	—	—	—
	T8315	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	—	—	—	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	—	—	—
	T8330	0.8	195	0.25	2.1	115	0.23	2.1	—	—	—	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	—	—	—
	T8430	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	—	—	—	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	—	—	—
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.7	—	—	—
WNMG 080412E-NM	T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.24	1.7	—	—	—
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.24	1.7	—	—	—
	T8315	1.2	205	0.30	2.1	120	0.27	2.1	—	—	—	615	0.36	2.1	50	0.24	1.7	—	—	—
	T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.24	1.7	—	—	—



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

WNMG 060404E-NMR	T6310	0.4	145	0.25	1.6	100	0.23	1.6	—	—	—	—	—	—	40	0.20	1.3	—	—	—
	T7325	0.4	160	0.25	1.6	120	0.23	1.6	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.3	—	—	—
	T8430	0.4	145	0.31	1.6	80	0.28	1.6	—	—	—	—	—	—	30	0.25	1.3	—	—	—
	T9325	0.4	200	0.25	1.6	120	0.23	1.6	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.3	—	—	—
WNMG 060408E-NMR	T6310	0.8	155	0.35	1.6	110	0.32	1.6	—	—	—	—	—	—	45	0.25	1.3	—	—	—
	T7325	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	—	—	—	—	—	—	55	0.25	1.3	—	—	—
	T7335	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	—	—	—	—	—	—	55	0.25	1.3	—	—	—
	T9315	0.8	225	0.35	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	200	0.35	1.6	120	0.32	1.6	—	—	—	—	—	—	45	0.25	1.3	—	—	—
WNMG 080404E-NMR	T6310	0.4	140	0.25	2.7	100	0.23	2.7	—	—	—	—	—	—	40	0.20	2.2	—	—	—
	T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	—	—	—	—	—	—	50	0.20	2.2	—	—	—
	T7335	0.4	150	0.25	2.7	115	0.23	2.7	—	—	—	—	—	—	45	0.20	2.2	—	—	—
	T8330	0.4	140	0.25	2.7	80	0.23	2.7	—	—	—	—	—	—	35	0.20	2.2	—	—	—
	T8430	0.4	140	0.31	2.7	75	0.28	2.7	—	—	—	—	—	—	30	0.25	2.2	—	—	—
	T9315	0.4	205	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	185	0.25	2.7	110	0.23	2.7	—	—	—	—	—	—	40	0.20	2.2	—	—	—
WNMG 080408E-NMR	T6310	0.8	150	0.35	2.7	105	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	45	0.25	2.2	—	—	—
	T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	55	0.25	2.2	—	—	—
	T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	50	0.25	2.2	—	—	—
	T8330	0.8	150	0.35	2.7	90	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	35	0.25	2.2	—	—	—
	T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	30	0.25	2.2	—	—	—
	T9315	0.8	210	0.35	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	40	0.25	2.2	—	—	—
	T9325	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	40	0.25	2.2	—	—	—
WNMG 080412E-NMR	T6310	1.2	150	0.40	2.7	105	0.36	2.7	—	—	—	—	—	—	45	0.28	2.2	—	—	—
	T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	—	—	—	—	—	—	55	0.28	2.2	—	—	—
	T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	—	—	—	—	—	—	50	0.28	2.2	—	—	—
	T8330	1.2	150	0.40	2.7	90	0.36	2.7	—	—	—	—	—	—	35	0.28	2.2	—	—	—
	T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	—	—	—	—	—	—	30	0.28	2.2	—	—	—
	T9315	1.2	215	0.40	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	190	0.40	2.7	110	0.36	2.7	—	—	—	—	—	—	40	0.28	2.2	—	—	—



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

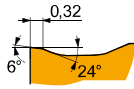
WNMG 080404-NRM	T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	—	—	—	—	—	—	50	0.18	2.2	—	—	—
	T7335	0.4	150	0.25	2.7	115	0.23	2.7	—	—	—	—	—	—	45	0.18	2.2	—	—	—
	T9315	0.4	205	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408-NRM	T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	55	0.28	2.2	—	—	—
	T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	50	0.28	2.2	—	—	—
	T9315	0.8	210	0.35	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

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



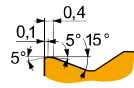
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



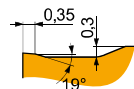
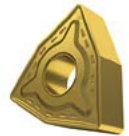
Geometría NRM con diseño positivo para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

WNMG 080412-NRM	T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	—	—	—	—	—	—	55	0.28	2.2	—	—	—
	T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	—	—	—	—	—	—	50	0.28	2.2	—	—	—
	T9315	1.2	215	0.40	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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

WNMG 080408E-R	T5305	0.8	245	0.40	3.5	—	—	—	230	0.40	3.5	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	220	0.40	3.5	—	—	—	205	0.40	3.5	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9310	0.8	210	0.40	3.5	—	—	—	195	0.40	3.5	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	195	0.40	3.5	—	—	—	185	0.40	3.5	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	175	0.40	3.5	—	—	—	165	0.40	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	155	0.40	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-R	T5305	1.2	250	0.45	3.5	—	—	—	235	0.45	3.5	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	225	0.45	3.5	—	—	—	210	0.45	3.5	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9310	1.2	215	0.45	3.5	—	—	—	200	0.45	3.5	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	200	0.45	3.5	—	—	—	190	0.45	3.5	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	180	0.45	3.5	—	—	—	170	0.45	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	155	0.45	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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

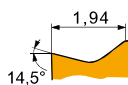
WNMG 060412E-RM	T9310	1.2	245	0.45	3.0	—	—	—	230	0.45	3.0	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	230	0.45	3.0	—	—	—	215	0.45	3.0	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	230	0.45	1.2	135	0.41	1.2	215	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-RM	T5305	0.8	275	0.40	4.0	—	—	—	260	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—
	T5315	0.8	250	0.40	4.0	—	—	—	235	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	180	0.40	4.0	140	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	145	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	165	0.40	4.0	90	0.36	4.0	135	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—
	T9310	0.8	240	0.40	4.0	—	—	—	225	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	220	0.40	4.0	—	—	—	205	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	200	0.40	4.0	120	0.36	4.0	190	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-RM	T9335	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5305	1.2	280	0.45	4.0	—	—	—	265	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.2	250	0.45	4.0	—	—	—	235	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	1.2	170	0.45	4.0	130	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	1.2	170	0.45	4.0	100	0.41	4.0	160	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.2	240	0.45	4.0	—	—	—	225	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	220	0.45	4.0	—	—	—	205	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	200	0.45	4.0	120	0.41	4.0	190	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	175	0.45	4.0	105	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080416E-RM	T5305	1.6	280	0.50	4.0	—	—	—	265	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.6	255	0.50	4.0	—	—	—	240	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—
	T7335	1.6	175	0.50	4.0	135	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	1.6	170	0.50	4.0	90	0.45	4.0	135	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.6	240	0.50	4.0	—	—	—	225	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.6	220	0.50	4.0	—	—	—	205	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	205	0.50	4.0	120	0.45	4.0	190	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	175	0.50	4.0	105	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

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



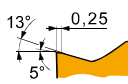
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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

WNMG 060404E-SF	H07	0.4	—	—	—	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	—	—	—
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	65	0.15	0.8	—	—	—
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	65	0.15	0.8	—	—	—
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	—	—	—	55	0.15	0.8	—	—	—
	T9315	0.8	—	—	—	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	—	—	—
WNMG 060408E-SF	T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	70	0.16	0.8	—	—	—
	T8315	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
	T8330	0.8	200	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	600	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	315	0.20	1.0	—	—	—	295	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0
	T9325	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	—	—	—	60	0.16	0.8	—	—	—
	H07	0.4	—	—	—	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	—	—	—
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0
WNMG 080404E-SF	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	65	0.15	0.8	—	—	—
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	65	0.15	0.8	—	—	—
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.4	300	0.15	1.0	—	—	—	285	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0
	T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	—	—	—	55	0.15	0.8	—	—	—
	H07	0.8	—	—	—	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	—	—	—
	T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
WNMG 080408E-SF	T7325	0.8	230	0.20	1.0	175	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	70	0.16	0.8	—	—	—
	T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	70	0.16	0.8	—	—	—
	T8315	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
	T8330	0.8	200	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	600	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	315	0.20	1.0	—	—	—	295	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0
	T9325	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	—	—	—	60	0.16	0.8	—	—	—
	H07	1.2	220	0.25	1.5	170	0.23	1.5	—	—	—	—	—	—	70	0.18	1.2	—	—	—
	T7325	1.2	220	0.25	1.5	170	0.23	1.5	—	—	—	—	—	—	70	0.18	1.2	—	—	—



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

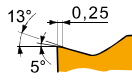
WNMG 060404E-SM	T7325	0.4	180	0.22	1.7	140	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	175	0.22	1.7	135	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	155	0.22	1.7	90	0.20	1.7	145	0.22	1.7	465	0.26	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	175	0.22	1.7	95	0.20	1.7	140	0.22	1.7	480	0.26	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T9315	0.4	250	0.20	1.7	—	—	—	235	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9325	0.4	215	0.22	1.7	125	0.20	1.7	200	0.22	1.7	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—
WNMG 060408E-SM	T6310	0.8	175	0.25	1.7	125	0.23	1.7	140	0.25	1.7	525	0.30	1.7	50	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	200	0.25	1.7	155	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	195	0.25	1.7	150	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.20	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	175	0.25	1.7	105	0.23	1.7	165	0.25	1.7	525	0.30	1.7	40	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	195	0.25	1.7	105	0.23	1.7	160	0.25	1.7	540	0.30	1.7	40	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	240	0.25	1.7	140	0.23	1.7	225	0.25	1.7	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—
WNMG 060412E-SM	T7325	1.2	200	0.30	1.7	155	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.24	1.4	—	—	—
	T8330	1.2	180	0.30	1.7	105	0.27	1.7	170	0.30	1.7	540	0.36	1.7	45	0.24	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	1.2	195	0.30	1.7	105	0.27	1.7	160	0.30	1.7	540	0.36	1.7	40	0.24	1.4	30	0.15	1.0
	T9325	1.2	240	0.30	1.7	140	0.27	1.7	225	0.30	1.7	—	—	—	50	0.24	1.4	—	—	—
	T9315	1.2	240	0.30	1.7	140	0.27	1.7	225	0.30	1.7	—	—	—	50	0.24	1.4	—	—	—

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



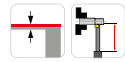
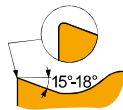
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



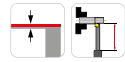
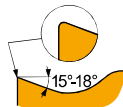
Geometría SM con diseño positivo para mecanizado medio con corte continuo a interrumpido.

WNMG 080404E-SM	T6310	0.4	155	0.22	2.0	110	0.20	2.0	125	0.22	2.0	465	0.26	2.0	45	0.20	1.6	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	175	0.22	2.0	135	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.6	—	—	—
	T7335	0.4	170	0.22	2.0	130	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.6	—	—	—
	T8330	0.4	155	0.22	2.0	90	0.20	2.0	145	0.22	2.0	465	0.26	2.0	35	0.20	1.6	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	170	0.22	2.0	90	0.20	2.0	135	0.22	2.0	465	0.26	2.0	35	0.20	1.6	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	245	0.20	2.0	—	—	—	230	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.22	2.0	125	0.20	2.0	195	0.22	2.0	—	—	—	45	0.20	1.6	—	—	—
WNMG 080408E-SM	T6310	0.8	175	0.25	2.0	125	0.23	2.0	140	0.25	2.0	525	0.30	2.0	50	0.20	1.6	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	200	0.25	2.0	155	0.23	2.0	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.6	—	—	—
	T7335	0.8	190	0.25	2.0	145	0.23	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.20	1.6	—	—	—
	T8330	0.8	175	0.25	2.0	105	0.23	2.0	165	0.25	2.0	525	0.30	2.0	40	0.20	1.6	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	195	0.25	2.0	105	0.23	2.0	160	0.25	2.0	540	0.30	2.0	40	0.20	1.6	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	265	0.25	2.0	—	—	—	250	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	235	0.25	2.0	140	0.23	2.0	220	0.25	2.0	—	—	—	50	0.20	1.6	—	—	—
WNMG 080412E-SM	T6310	1.2	175	0.30	2.0	125	0.27	2.0	140	0.30	2.0	525	0.36	2.0	50	0.24	1.6	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	195	0.30	2.0	150	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.24	1.6	—	—	—
	T7335	1.2	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.24	1.6	—	—	—
	T8330	1.2	175	0.30	2.0	105	0.27	2.0	165	0.30	2.0	525	0.36	2.0	40	0.24	1.6	35	0.15	1.0
	T8430	1.2	190	0.30	2.0	105	0.27	2.0	155	0.30	2.0	525	0.36	2.0	40	0.24	1.6	30	0.15	1.0
	T9315	1.2	260	0.30	2.0	—	—	—	245	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9325	1.2	235	0.30	2.0	140	0.27	2.0	220	0.30	2.0	—	—	—	50	0.24	1.6	—	—	—



Geometría ER-SI con diseño positivo a derecha diseñado para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo.

WNMG 060404ER-SI	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	—	—	—	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	—	—	—
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	—	—	—
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.18	1.4	—	—	—
WNMG 080404ER-SI	T7325	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	70	0.18	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.18	1.4	—	—	—
	T8315	0.4	205	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	615	0.24	1.7	50	0.18	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	—	—	—	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	—	—	—
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	—	—	—
WNMG 080408ER-SI	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.18	1.4	—	—	—
	T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	1.4	—	—	—
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	—	—	—	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	—	—	—	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	—	—	—	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—
	T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.25	1.4	—	—	—
WNMG 080412ER-SI	T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	—	—	—	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—
	T9325	1.2	265	0.35	1.7	155	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.25	1.4	—	—	—



Geometría EL-SI con diseño positivo a izquierda para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo.

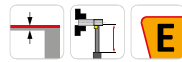
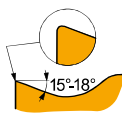
WNMG 060404EL-SI	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	—	—	—	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	—	—	—
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	—	—	—
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.18	1.4	—	—	—
WNMG 080404EL-SI	T7325	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	70	0.18	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.18	1.4	—	—	—
	T8315	0.4	205	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	615	0.24	1.7	50	0.18	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	—	—	—	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	—	—	—
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	—	—	—
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.18	1.4	—	—	—

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



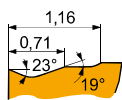
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



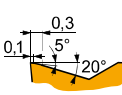
Geometría EL-SI con diseño positivo a izquierda para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo.

WNMG 080408EL-SI	T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	1.4	—	—	—
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	—	—	—	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	—	—	—	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	—	—	—	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—
	T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.25	1.4	—	—	—
WNMG 080412EL-SI	T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	—	—	—	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	—	—	—



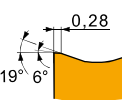
Geometría Wiper W-F para acabado y acabado fino con mayores avances y acabado superficial mejorado.

WNMG 060408W-F	T9315	0.8	215	0.45	0.8	—	—	—	200	0.45	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	190	0.45	0.8	—	—	—	180	0.45	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404W-F	T9315	0.4	250	0.25	0.4	—	—	—	235	0.25	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	225	0.25	0.4	—	—	—	210	0.25	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—



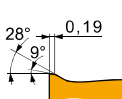
Geometría Wiper W-M para semi-desbaste a desbaste con mayores avances y acabado superficial mejorado.

WNMG 060408W-M	T9310	0.8	220	0.45	1.2	—	—	—	205	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	205	0.45	1.2	—	—	—	190	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	190	0.45	1.2	—	—	—	180	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060412W-M	T5315	1.2	235	0.55	1.2	—	—	—	220	0.55	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	205	0.55	1.2	—	—	—	190	0.55	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	180	0.55	1.2	—	—	—	170	0.55	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408W-M	T9315	0.8	200	0.45	1.5	—	—	—	190	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	—	—	—	175	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412W-M	T9325	1.2	180	0.55	1.5	—	—	—	170	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría Wiper W-MR para acabado a desbaste con mayores avances y acabado superficial mejorado.

WNMG 060408W-MR	T9315	0.8	205	0.45	1.2	—	—	—	190	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	190	0.45	1.2	110	0.41	1.2	180	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404W-MR	T9315	0.4	200	0.30	1.5	—	—	—	190	0.30	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	180	0.30	1.5	105	0.27	1.5	170	0.30	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408W-MR	T5315	0.8	230	0.45	1.5	—	—	—	215	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	0.8	215	0.45	1.5	—	—	—	200	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	200	0.45	1.5	—	—	—	190	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412W-MR	T5315	1.2	230	0.55	1.5	—	—	—	215	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.2	210	0.55	1.5	—	—	—	195	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	200	0.55	1.5	—	—	—	190	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—



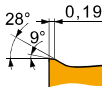
Geometría Wiper W-NM para acabado a desbaste con mayores avances y acabado superficial mejorado.

WNMG 060408W-NM	T7325	0.8	220	0.25	1.8	170	0.23	1.8	—	—	—	—	—	—	70	0.20	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	215	0.25	1.8	165	0.23	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.4	—	—	—
	T9315	0.8	290	0.25	1.8	—	—	—	275	0.25	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	265	0.25	1.8	155	0.23	1.8	250	0.25	1.8	—	—	—	55	0.20	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 Wiper W-NM para acabado a desbaste con mayores avances y acabado superficial mejorado.

WNMG 080404W-NM	T7325	0.4		195	0.20	2.1		150	0.18	2.1		—	—	—		60	0.16	1.7	—	—	—
	T7335	0.4		190	0.20	2.1		145	0.18	2.1		—	—	—		60	0.16	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	—	—	—
WNMG 080408W-NM	T7325	0.8		215	0.25	2.1		165	0.23	2.1		—	—	—		65	0.20	1.7	—	—	—
	T7335	0.8		210	0.25	2.1		160	0.23	2.1		—	—	—		65	0.20	1.7	—	—	—
	T9315	0.8		290	0.25	2.1		—	—	—		275	0.25	2.1		—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8		260	0.25	2.1		155	0.23	2.1		245	0.25	2.1		55	0.20	1.7	—	—	—
WNMG 080412W-NM	T7325	1.2		215	0.30	2.1		165	0.27	2.1		—	—	—		65	0.24	1.7	—	—	—
	T7335	1.2		210	0.30	2.1		160	0.27	2.1		—	—	—		65	0.24	1.7	—	—	—
	T9315	1.2		285	0.30	2.1		—	—	—		270	0.30	2.1		—	—	—	—	—	—