

DORMER PRAMET

NUEVOS PRODUCTOS

2023.1



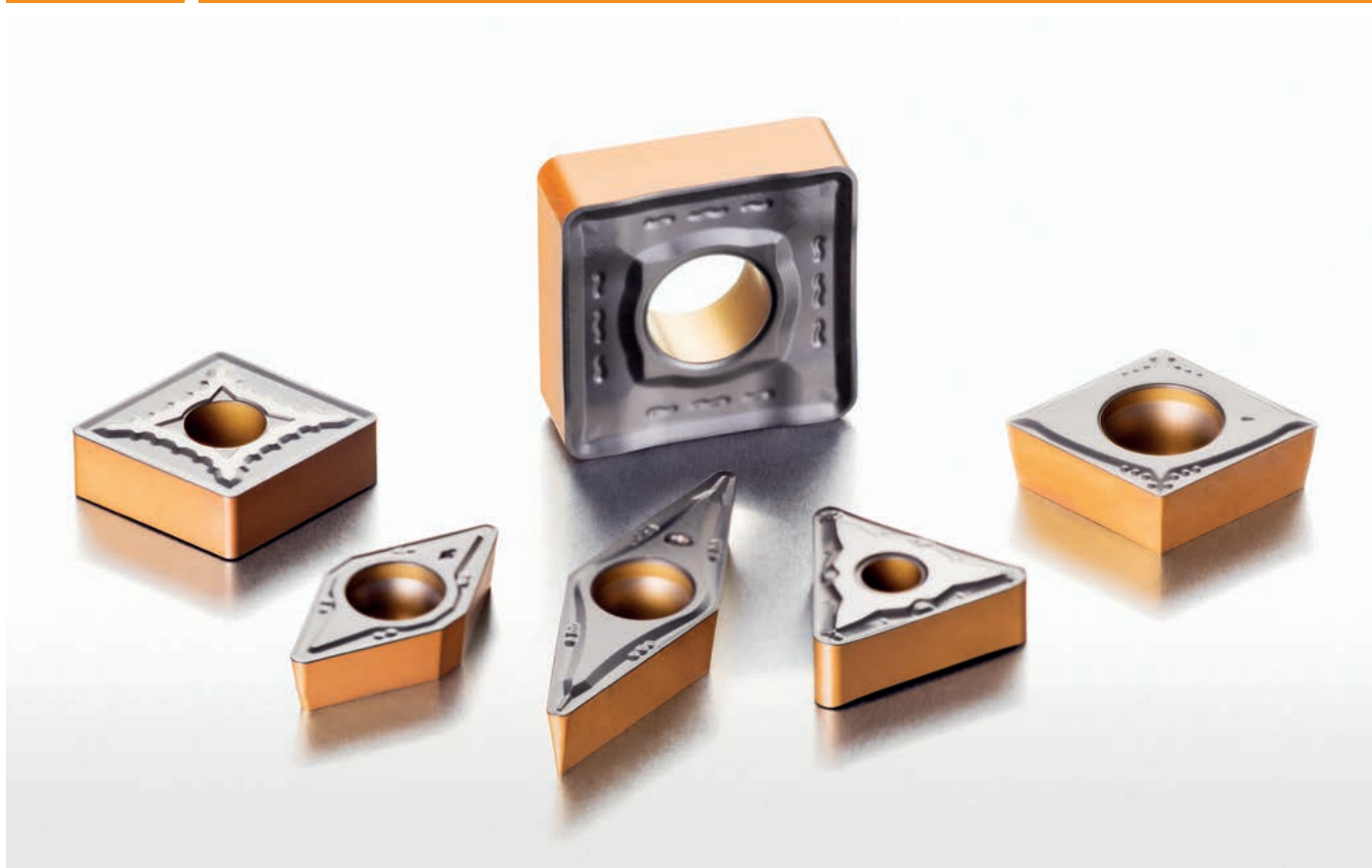
<https://zermetherramientas.com/>

Tel. 446 139 1360



T9415

GRADO MT-CVD DE NUEVA GENERACIÓN



SON06C

**PLANEADO ECONÓMICO
DE 16 FILOS**



SLN12X

**ESCUADRADO
TANGENCIAL PRODUCTIVO**





DORMER PRAMET



CON UN ALTO GRADO DE EFICIENCIA

T9415

Nuestro grado más avanzado en el torneado de acero, avalado por nuestros clientes.



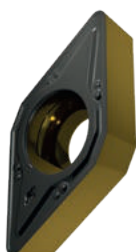


NUEVOS PRODUCTOS 2023.1 – CONTENIDO

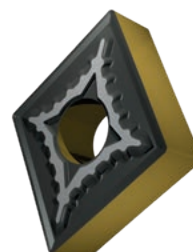
4	TORNEADO	T9415	GRADO MT-CVD DE NUEVA GENERACIÓN
38		T8430	ROMPEVIRUTAS Y RADIOS ADICIONALES
40		KR	AMPLIACIÓN DE LA GAMA DE TORNEADO PARA FUNDICIÓN
42		S-TYPE	HERRAMIENTAS DE TORNEADO PARA CABEZAL MÓVIL
44		P & M	NUEVA LÍNEA DE HERRAMIENTAS PARA INSERTOS NEGATIVOS
46	FRESADO	SON06C	PLANEADO ECONÓMICO DE 16 FILOS
56		SSD13F	PLANEADO VERSÁTIL
64		SLN12X	ESCUADRADO TANGENCIAL PRODUCTIVO
72		SNGX 11	GEOMETRÍA ROBUSTADE ALTO AVANCE – HM
74		SBN10	CORTADORES ADICIONALES
76		SWN04C	CORTADORES DE ALTA PRECISIÓN REDISEÑADOS
79		INFORMACIÓN TÉCNICA	

**T9415****GRADO MT-CVD DE NUEVA GENERACIÓN****INTRODUCCIÓN**

Se ha introducido un nuevo grado para torneado de nueva generación que ofrece uno de los niveles más altos de productividad y versatilidad del mercado actual. El T9415 es nuestro grado MT-CVD más avanzado, que brinda mayor estabilidad y rendimiento en diversas condiciones de corte. Cubre un amplio campo de aplicación y sustituye a nuestros grados anteriores T9310 y T9315. Además, también se superpone parcialmente con la grado T9325, lo que convierte a T9415 en la primera opción para torneado de acero.

**T9415**

- Insertos de corte positivos
- Acero, fundiciones, aceros duros

**T9415**

- Insertos de corte negativos
- Acero, fundiciones, aceros duros



INSERTOS DE TORNEADO

CARACTERÍSTICAS Y VENTAJAS

Campo de aplicación mejorado.



GRADO DE PRIMERA ELECCIÓN

para torneado de varios tipos de acero (ISO-P y H).

El nuevo recubrimiento MT-CVD es un 30 % mas grueso, lo que consigue una mayor resistencia al desgaste en flanco, al desgaste por cráter y a la deformación plástica.



VIDA DE FILO Y PRODUCTIVIDAD

significativamente mejoradas en comparación con grados anteriores.

Un proceso de postratamiento de nuevo desarrollo refuerza la estabilidad del filo de corte.



FIABILIDAD MEJORADA,

especialmente en condiciones inestables.

Insertos producidos en prensas electrónicas de última tecnología.



ALTA PRECISIÓN

que mejora la precisión de indexado y reduce el tiempo de parada.

Geometría de filo optimizada.



FUERZAS DE CORTE REDUCIDAS

y rendimiento mejorado.

El rectificado de la cara de asiento del inserto tras el recubrimiento ofrece una mayor zona de contacto y mejora la transferencia de calor lejos de la zona de corte.



MAYOR ESTABILIDAD DE ASIENTO

y vida de filo mejorada.

Fabricado con las últimas tecnologías.



OFERTA SOSTENIBLE

y respetuosa con el medio ambiente.

Flancos del inserto de color dorado con recubrimiento TiN.



DETECCIÓN DE DESGASTE MÁS FÁCIL.

CAMPO APLICACIÓN DE LOS GRADOS DE TORNEADO MT-CVD

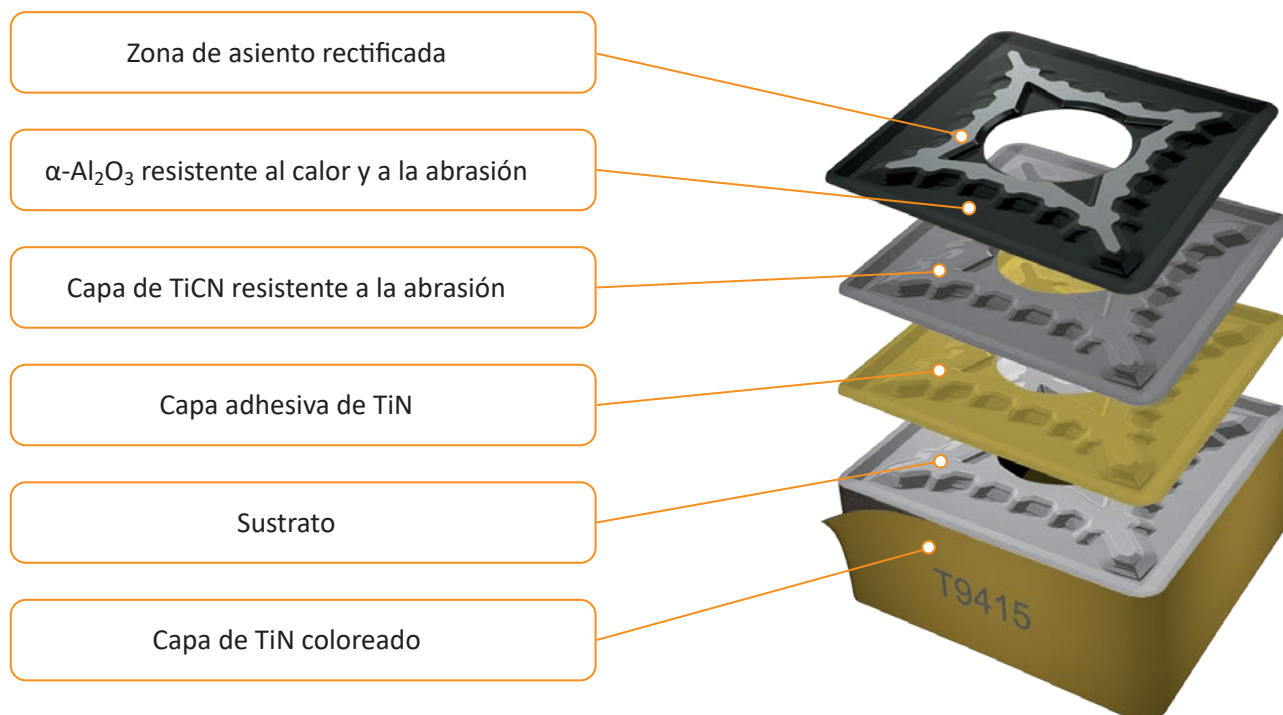




T9415

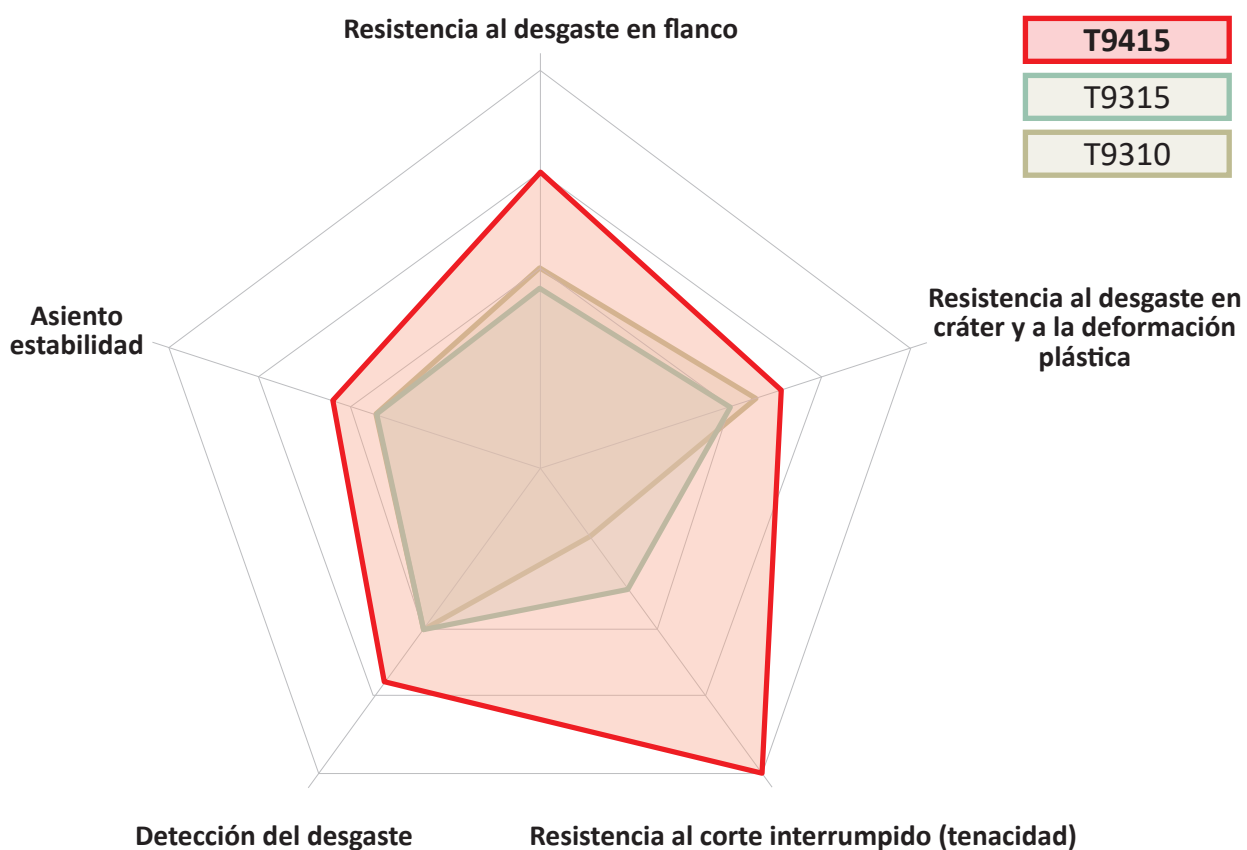
GRADO MT-CVD DE NUEVA GENERACIÓN

COMPOSICIÓN DEL GRADO



El nuevo recubrimiento CVD es un 30 % más grueso en comparación con el grado anterior.

DIAGRAMA DE ARAÑA DE CARACTERÍSTICAS





INSERTOS DE TORNEADO

EJEMPLOS DE MECANIZADO

Material: C45 (acero medio al carbón)
Mecanizado: Corte continuo
Aplicación: Torneado longitudinal
Refrigerante: Sí

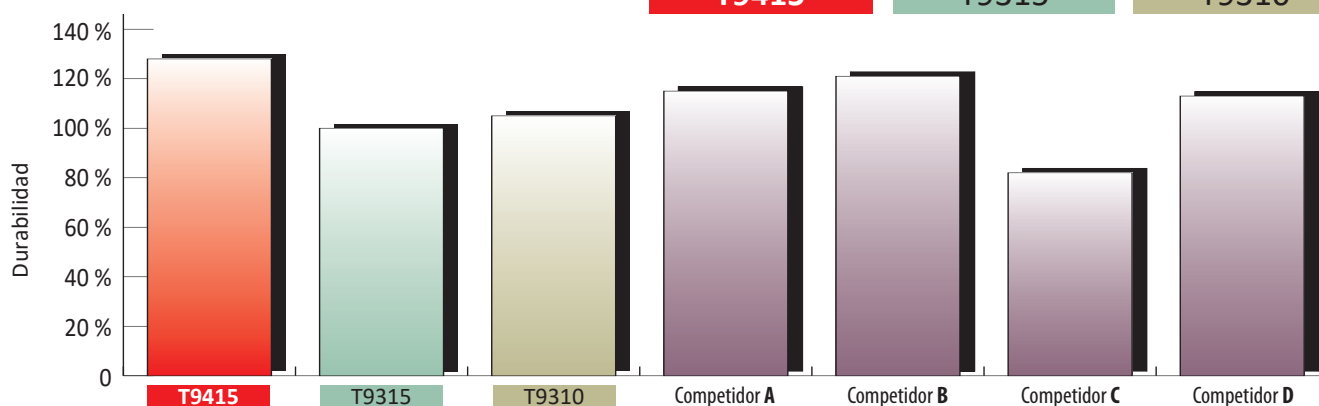
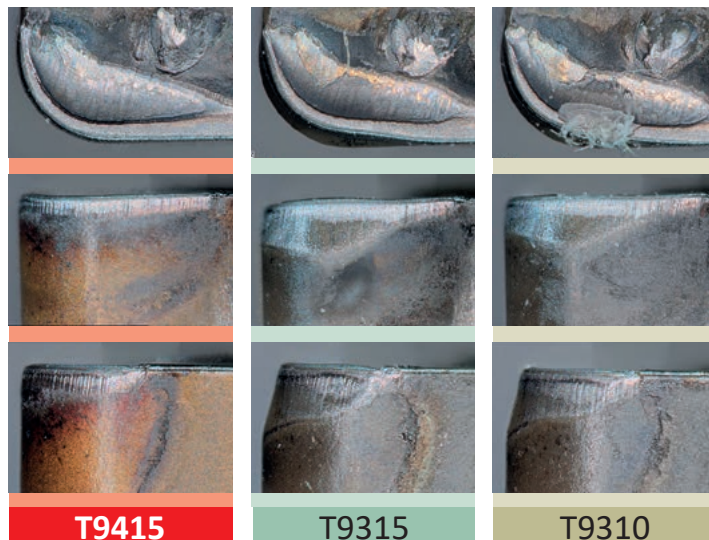
Condiciones de corte

v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
300	0.25	2

Inserto

CNMG 120408E-M

Fotos de corte continuo. Todas tomadas después de 16 minutos.



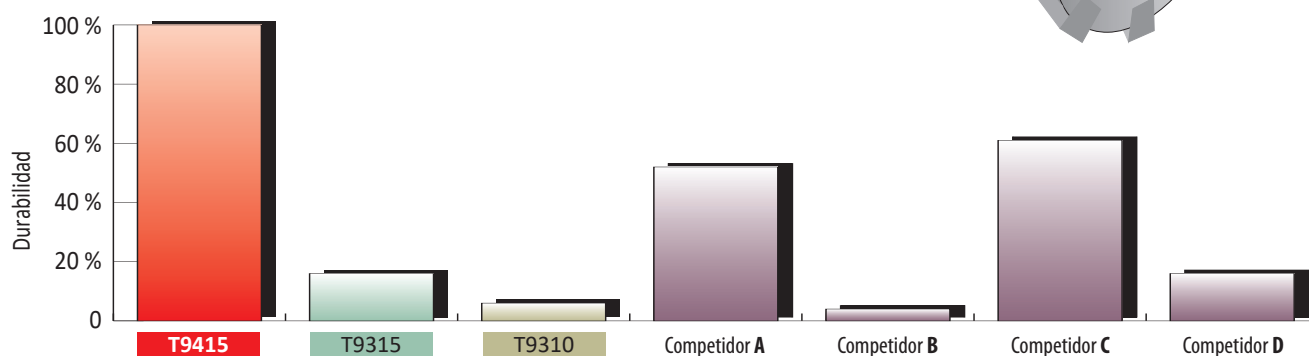
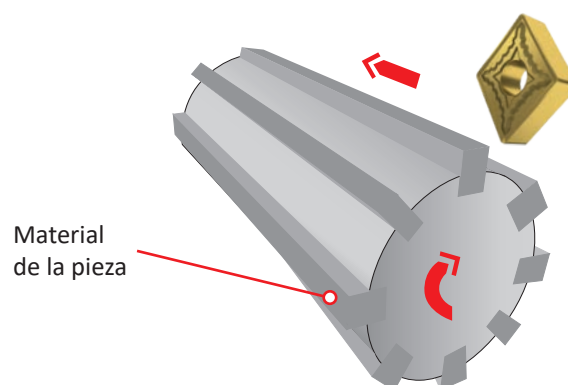
Material: 37Cr4 (acero al cromo)
Mecanizado: Corte interrumpido
Aplicación: Torneado longitudinal
Refrigerante: No

Condiciones de corte

v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
120	0.2	1

Inserto

CNMG 120408E-M



v_c = velocidad de corte, f_n = avance por revolución, a_p = profundidad de corte



T9415

GRADO MT-CVD DE NUEVA GENERACIÓN

CASOS DE ÉXITO – T9415

Empresa: Subcontratista de una importante empresa brasileña de petróleo y gas.

Componente: Anillo separador

Material: SAE 1045 (acero al carbón)

Dureza: 250 HB

Aplicación: torneado interior continuo. La pieza de trabajo está sujeta directamente en el torno mediante un sistema de fijación hidráulico.

Resultados anteriores: Con el inserto anterior de la competencia, se completaron cinco piezas.

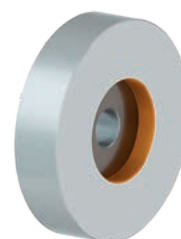
Resultado con T9415: Un total de 10 piezas completadas, lo que duplica la producción.

Solución Dormer Pramet

CNMG 120412E-RM:T9415

Datos de mecanizado

v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
250	0.3	3



Empresa: Fabricante italiano de dispositivos de bloqueo de ejes para las industrias de generación y procesamiento de energía.

Material: C45N (acero medio al carbón)

Dureza: 172-242 HB

Refrigerante: Sí

Aplicación: Torneado exterior continuo, cortes cortos

Resultado anterior: El torneado exterior del diámetro de la pieza se llevó a cabo mediante una solución de la competencia. El cliente quería una mejor vida útil y al mismo tiempo lograr un acabado superficial de alta calidad.

Resultado con T9415: El uso del nuevo grado dio como resultado un aumento del 20 % de la vida útil, lo que supuso un ahorro considerable para el cliente.

Solución Dormer Pramet

CNMG 120412E-RM:T9415

Datos de mecanizado

v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
200	0.35	3



Empresa: Productor de válvulas industriales en Italia

Componente: Matriz

Material: DIN 1.2344 (acero para herramientas)

Dureza: Variable por un tratamiento técnico defectuoso

Refrigerante: Sí

Aplicación: Operación de refrentado de torno vertical con dureza variable del material de la pieza.

Resultados anteriores: La durabilidad del grado inicial T9325 no resistió a la combinación de condiciones de corte duras y blandas. Esto supuso un rápido y extenso desgaste del inserto y un acabado superficial deficiente de la pieza.

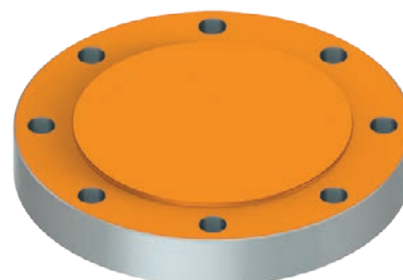
Resultado con T9415: El grado funcionó muy bien a baja velocidad de corte y avance. Proporcionó el mejor rendimiento en operaciones de desbaste. Con un filo se mecanizó un componente grande con un diámetro de 2500 mm.

Solución Dormer Pramet

SNMM 250924E-HR:T9415

Datos de mecanizado

v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
40	0.5	8





INSERTOS DE TORNEADO

Empresa: Fabricante checo de piezas de precisión de calidad para las industrias energética, de la construcción y del automóvil.

Componente: Taco de doble extremo

Material: 15142 (acero estructural de aleación 42CrMo4)

Refrigerante: Sí

Aplicación: Torneado exterior continuo de pieza fina

Resultado anterior: El cliente utilizó un grado de torneado de la generación anterior que completó tres piezas por filo .

Resultado con T9415: Al aplicar el nuevo grado, el cliente pudo mecanizar a una velocidad más alta y completó seis piezas con un filo. Esto no solo aumentó significativamente la productividad, sino que también duplicó la vida útil de la herramienta de corte.

Solución Dormer Pramet		
TNMG 160408E-SM:T9415		
Datos de mecanizado		
v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
250	0.4	3



Empresa: Empresa china de ingeniería automotriz

Componente: Bloque de equilibrio de motor diésel

Material: Q235 (acero estructural al carbono)

Dureza: 180 – 230 HB

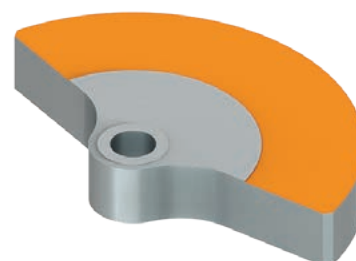
Refrigerante: No

Aplicación: Corte muy interrumpido

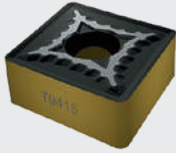
Resultado anterior: El cliente utilizó un grado de un competidor capaz de producir cuatro piezas por filo de corte. Las rebabas en la pieza de trabajo limitaban la vida útil del inserto.

Resultado con T9415: El nuevo grado resistió las condiciones de de corte existentes y ofreció un mejor rendimiento que la opción anterior. Contribuyó a crear seis piezas con un filo de corte.

Solución Dormer Pramet		
CNMG 190616E-RM:T9415		
Datos de mecanizado		
v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
150	0.35	0.6




T9415
GRADO MT-CVD DE NUEVA GENERACIÓN
¿QUÉ GRADO ELEGIR?

					
	T9415	T9310	T9315	T9325	T9335
Velocidad de corte elevada, rigidez del sistema alta (condiciones de trabajo estables)				-	-
Velocidad de corte elevada, rigidez del sistema ligeramente limitada (profundidad de corte cambiante)		-			-
Velocidad de corte media, rigidez del sistema limitada (corte ligeramente interrumpido)		-	-		
Velocidad de corte baja, rigidez del sistema baja (corte interrumpido)	-	-	-	-	

INFORMACIÓN TÉCNICA

Identificación de l grado	Área de aplicación	Aplicación	Avance	Velocidad de corte	Resistencia a condiciones de trabajo adversas	Recubrimiento	Color	Sustrato	Ventajas del refrigerante
T9415	P05 – P30					MT-CVD		FGM	++
	K05 – K25								
	H10 – H20								

Descripción del grado:

Material altamente resistente al desgaste diseñado principalmente para el torneado en acabado de aceros al carbón y aleados comunes. A pesar de su alta resistencia a la abrasión, también es adecuado para operaciones con corte interrumpido. Recomendamos este material como la primera opción para la mayoría de las operaciones de torneado, especialmente en aplicaciones de alta producción.



INSERTOS DE TORNEADO

INSERTOS POSITIVOS ISO – NAVEGADOR DE ROMPEVIRUTAS



Condiciones de trabajo muy inestables



Condiciones de trabajo inestables

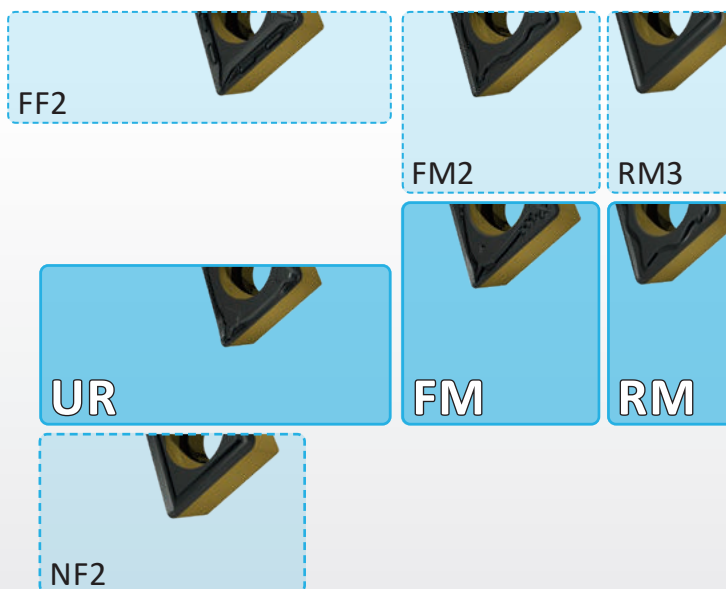


Condiciones de trabajo estables



Piezas de paredes finas y delgadas

- La opción preferente para condiciones de trabajo estables
- Variantes para distintas condiciones de trabajo



INSERTOS NEGATIVOS ISO – NAVEGADOR DE ROMPEVIRUTAS



Condiciones de trabajo muy inestables



Condiciones de trabajo inestables

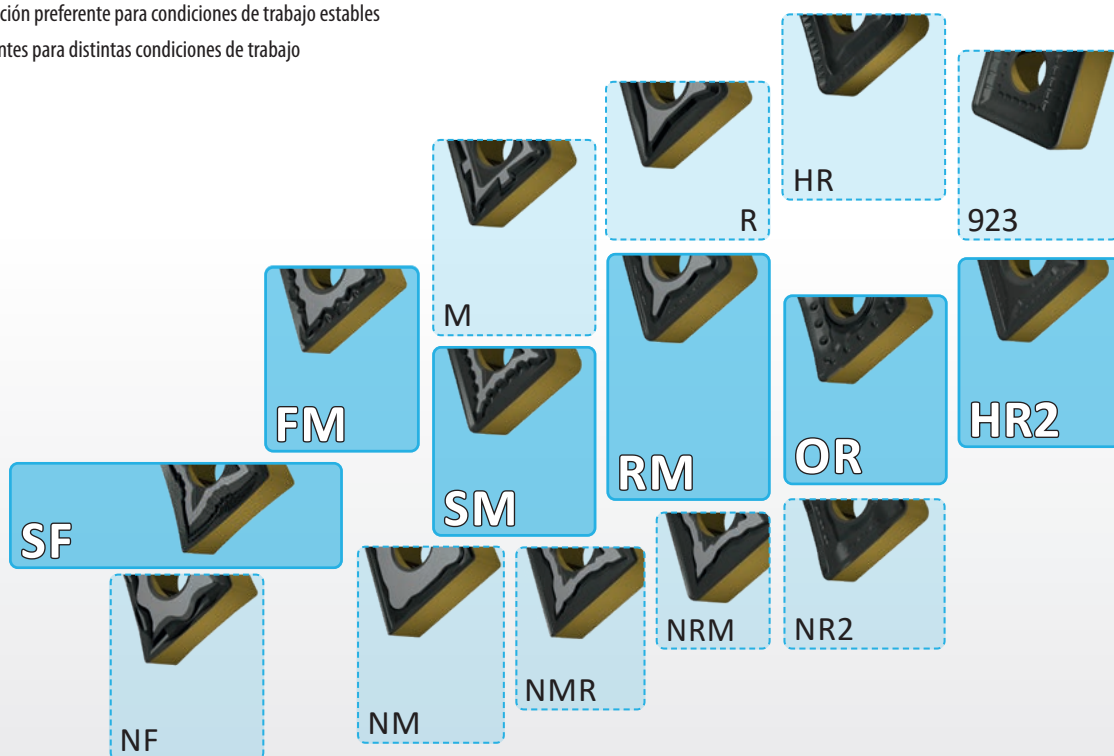


Condiciones de trabajo estables



Piezas de paredes finas y delgadas

- La opción preferente para condiciones de trabajo estables
- Variantes para distintas condiciones de trabajo



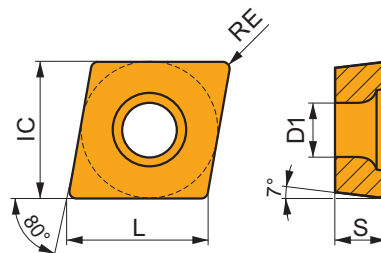
	FF	F	M	R	HR
f	0.05 – 0.2 mm/rev		0.2 – 0.4 mm/rev		> 1.0 mm/rev
a_p	0.05 – 2 mm		2 – 4 mm		> 10 mm



CCMT

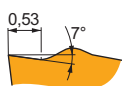
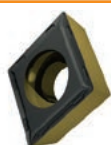


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



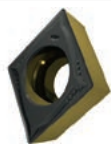
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



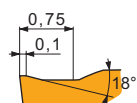
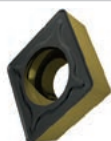
Geometría FF2 con diseño positivo para mecanizado de acabado fino a acabado y cortes continuos o ligeramente interrumpidos.

CCMT 060202E-FF2	T9415	0.2	395	0.05	0.8	—	—	—	375	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-FF2	T9415	0.4	305	0.12	1.0	—	—	—	285	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FF2	T9415	0.4	300	0.12	1.2	—	—	—	285	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FF2	T9415	0.8	300	0.20	1.2	—	—	—	285	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—



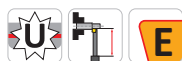
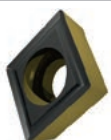
Geometría FM para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

CCMT 060202E-FM	T9415	0.2	335	0.10	1.0	—	—	—	315	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-FM	T9415	0.4	310	0.15	1.0	—	—	—	290	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060208E-FM	T9415	0.8	335	0.20	1.0	—	—	—	315	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T302E-FM	T9415	0.2	330	0.10	1.2	—	—	—	310	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FM	T9415	0.4	305	0.15	1.2	—	—	—	285	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FM	T9415	0.8	330	0.20	1.2	—	—	—	310	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120404E-FM	T9415	0.4	295	0.15	1.7	—	—	—	280	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-FM	T9415	0.8	315	0.20	1.7	—	—	—	295	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—



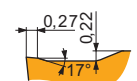
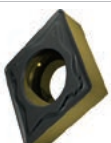
Geometría FM2 para mecanizado de acabado a medio y cortes continuos a interrumpidos.

CCMT 080304E-FM2	T9415	0.4	305	0.12	1.0	—	—	—	285	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FM2	T9415	0.4	305	0.12	1.0	—	—	—	285	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FM2	T9415	0.8	320	0.17	1.0	—	—	—	300	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría NF2 con diseño positivo para mecanizado de acabado fino a semidesbaste y cortes continuos.

CCMT 060204E-NF2	T9415	0.4	315	0.12	0.8	—	—	—	295	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 080304E-NF2	T9415	0.4	305	0.12	1.0	—	—	—	285	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-NF2	T9415	0.4	300	0.12	1.2	—	—	—	285	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-NF2	T9415	0.8	340	0.14	1.2	—	—	—	320	0.14	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—



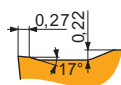
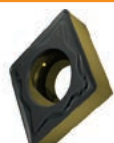
Geometría RM para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

CCMT 09T304E-RM	T9415	0.4	255	0.25	2.2	—	—	—	240	0.25	2.2	—	—	—	—	—	50	0.18	0.3
CCMT 09T308E-RM	T9415	0.8	285	0.30	2.2	—	—	—	270	0.30	2.2	—	—	—	—	—	55	0.15	0.7



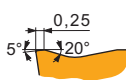
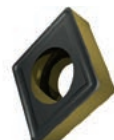
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



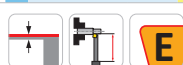
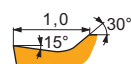
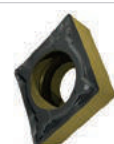
Geometría RM para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

CCMT 120408E-RM	T9415	0.8	280	0.30	2.7	—	—	—	265	0.30	2.7	—	—	—	—	—	—	55	0.15	0.7
CCMT 120412E-RM	T9415	1.2	280	0.33	2.7	—	—	—	265	0.33	2.7	—	—	—	—	—	—	55	0.17	1.0



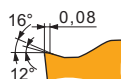
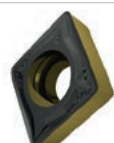
Geometría RM3 para mecanizado semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

CCMT 120404E-RM3	T9415	0.4	215	0.25	2.5	—	—	—	200	0.25	2.5	—	—	—	—	—	—	40	0.13	0.3
CCMT 120408E-RM3	T9415	0.8	250	0.27	2.5	—	—	—	235	0.27	2.5	—	—	—	—	—	—	50	0.14	0.7
CCMT 120412E-RM3	T9415	1.2	255	0.30	2.5	—	—	—	240	0.30	2.5	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0



Geometría UR para mecanizado de fino a acabado y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

CCMT 060202E-UR	T9415	0.2	295	0.10	0.8	—	—	—	280	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-UR	T9415	0.4	270	0.15	1.0	—	—	—	255	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060208E-UR	T9415	0.8	290	0.20	1.0	—	—	—	275	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-UR	T9415	0.4	265	0.15	1.2	—	—	—	250	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-UR	T9415	0.8	285	0.20	1.2	—	—	—	270	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120404E-UR	T9415	0.4	255	0.15	1.7	—	—	—	240	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-UR	T9415	0.8	275	0.20	1.7	—	—	—	260	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120412E-UR	T9415	1.2	265	0.27	1.7	—	—	—	250	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—



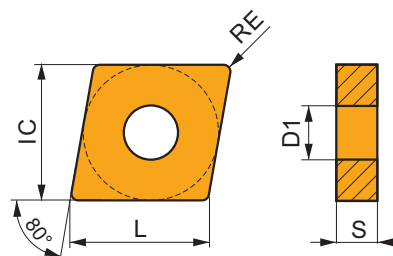
Geometría Wiper W-FM para mecanizado de fino a acabado con velocidades de avance incrementadas y acabado superficial mejorado.

CCMT 060204W-FM	T9415	0.4	250	0.30	0.8	—	—	—	235	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304W-FM	T9415	0.4	305	0.15	1.2	—	—	—	285	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CNMG

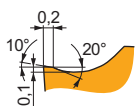
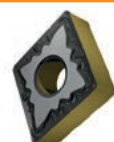


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación 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)



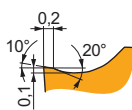
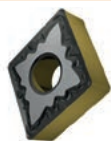
Geometría FM con diseño positivo para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

CNMG 090304E-FM	T9415	0.4	305	0.20	1.4	—	—	—	285	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



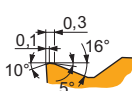
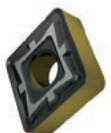
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



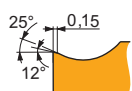
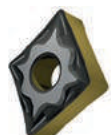
Geometría FM con diseño positivo para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

CNMG 090308E-FM	T9415	0.8	365	0.20	1.4	—	—	—	345	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120404E-FM	T9415	0.4	290	0.20	2.1	—	—	—	275	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-FM	T9415	0.8	350	0.20	2.1	—	—	—	330	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-FM	T9415	1.2	330	0.27	2.1	—	—	—	310	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—



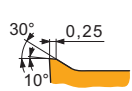
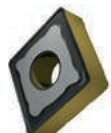
Geometría M para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a interrumpidos.

CNMG 090308E-M	T9415	0.8	275	0.32	1.8	—	—	—	260	0.32	1.8	—	—	—	—	—	55	0.16	0.5
CNMG 120404E-M	T9415	0.4	265	0.20	2.1	—	—	—	250	0.20	2.1	—	—	—	—	—	50	0.13	0.3
CNMG 120408E-M	T9415	0.8	270	0.32	2.1	—	—	—	255	0.32	2.1	—	—	—	—	—	50	0.16	0.7
CNMG 120412E-M	T9415	1.2	265	0.40	2.1	—	—	—	250	0.40	2.1	—	—	—	—	—	50	0.20	1.0
CNMG 160608E-M	T9415	0.8	255	0.32	3.6	—	—	—	240	0.32	3.6	—	—	—	—	—	50	0.16	0.7
CNMG 160612E-M	T9415	1.2	250	0.40	3.6	—	—	—	235	0.40	3.6	—	—	—	—	—	50	0.20	1.0
CNMG 190608E-M	T9415	0.8	250	0.32	4.2	—	—	—	235	0.32	4.2	—	—	—	—	—	50	0.16	0.7
CNMG 190612E-M	T9415	1.2	245	0.40	4.2	—	—	—	230	0.40	4.2	—	—	—	—	—	45	0.20	1.0
CNMG 190616E-M	T9415	1.6	255	0.40	4.2	—	—	—	240	0.40	4.2	—	—	—	—	—	50	0.20	1.3



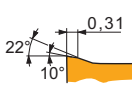
Geometría NF con diseño altamente positivo para mecanizado de acabado fino a medio y cortes continuos.

CNMG 120404E-NF	T9415	0.4	315	0.17	1.7	—	—	—	295	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-NF	T9415	0.8	360	0.19	1.7	—	—	—	340	0.19	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-NF	T9415	1.2	315	0.30	2.1	—	—	—	295	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—



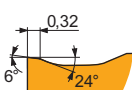
Geometría NM con diseño altamente positivo para mecanizados de acabado fino, medio y desbaste, con cortes continuos.

CNMG 120404E-NM	T9415	0.4	305	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-NM	T9415	0.8	335	0.25	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría NMR con diseño positivo para mecanizado medio a desbaste y cortes continuos.

CNMG 120404E-NMR	T9415	0.4	245	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-NMR	T9415	0.8	255	0.35	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-NMR	T9415	1.2	255	0.40	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120416E-NMR	T8430	1.6	155	0.45	2.7	85	0.41	2.7	—	—	—	—	—	30	0.32	2.2	—	—	—
CNMG 160608E-NMR	T9415	0.8	245	0.35	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612E-NMR	T9415	1.2	245	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616E-NMR	T9415	1.6	240	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190608E-NMR	T9415	0.8	225	0.35	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190616E-NMR	T8430	1.6	145	0.45	5.2	80	0.41	5.2	—	—	—	—	—	30	0.32	4.2	—	—	—
	T9415	1.6	240	0.45	5.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



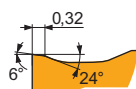
Geometría NRM con diseño positivo para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a moderados interrumpidos.

CNMG 120408-NRM	T8430	0.8	150	0.35	4.0	80	0.32	4.0	—	—	—	—	—	30	0.25	3.2	—	—	—
	T9415	0.8	245	0.35	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412-NRM	T8430	1.2	150	0.40	4.0	80	0.36	4.0	—	—	—	—	—	30	0.28	3.2	—	—	—
	T9415	1.2	245	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



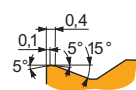
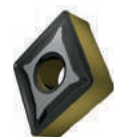
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



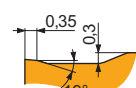
Geometría NMR con diseño positivo para mecanizado medio a desbaste y cortes continuos.

CNMG 160608-NRM	T9415	0.8	235	0.35	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612-NRM	T9415	1.2	235	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616-NRM	T8430	1.6	145	0.45	6.0	80	0.41	6.0	—	—	—	—	—	30	0.32	4.8	—	—	—
	T9415	1.6	240	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190612-NRM	T8430	1.2	140	0.40	8.0	75	0.36	8.0	—	—	—	—	—	30	0.28	6.4	—	—	—
	T9415	1.2	230	0.40	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190616-NRM	T8430	1.6	140	0.45	8.0	75	0.41	8.0	—	—	—	—	—	30	0.32	6.4	—	—	—
	T9415	1.6	230	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



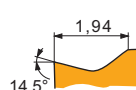
Geometría R para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

CNMG 120408E-R	T9415	0.8	230	0.40	4.0	—	—	—	215	0.40	4.0	—	—	—	—	—	45	0.20	0.7
CNMG 120412E-R	T9415	1.2	235	0.45	4.0	—	—	—	220	0.45	4.0	—	—	—	—	—	45	0.23	1.0
CNMG 160612E-R	T9415	1.2	230	0.45	5.5	—	—	—	215	0.45	5.5	—	—	—	—	—	45	0.23	1.0
CNMG 190612E-R	T9415	1.2	225	0.45	7.0	—	—	—	210	0.45	7.0	—	—	—	—	—	45	0.23	1.0
CNMG 190616E-R	T9415	1.6	225	0.50	7.0	—	—	—	210	0.50	7.0	—	—	—	—	—	45	0.25	1.3



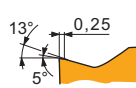
Geometría RM para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

CNMG 120408E-RM	T9415	0.8	265	0.40	4.0	—	—	—	250	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-RM	T9415	1.2	270	0.45	4.0	—	—	—	255	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120416E-RM	T9415	1.6	275	0.50	4.0	—	—	—	260	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160608E-RM	T9415	0.8	255	0.40	6.0	—	—	—	240	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612E-RM	T9415	1.2	260	0.45	6.0	—	—	—	245	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616E-RM	T9415	1.6	265	0.50	6.0	—	—	—	250	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190608E-RM	T9415	0.8	250	0.40	7.5	—	—	—	235	0.40	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190612E-RM	T9415	1.2	250	0.45	7.5	—	—	—	235	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190616E-RM	T8430	1.6	150	0.50	7.5	80	0.45	7.5	125	0.50	7.5	—	—	30	0.35	6.0	—	—	—
	T9415	1.6	255	0.50	7.5	—	—	—	240	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 250924E-RM	T9415	2.4	125	0.80	12.0	—	—	—	115	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—



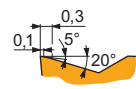
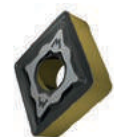
Geometría SF con diseño positivo para mecanizado de acabado fino de paredes delgadas y cortes continuos.

CNMG 120404E-SF	T9415	0.4	315	0.17	1.0	—	—	—	295	0.17	1.0	—	—	—	—	—	60	0.13	0.3
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	----	------	-----



Geometría SM con diseño positivo para mecanizado medio y cortes continuos a interrumpidos.

CNMG 120404E-SM	T9415	0.4	280	0.20	2.0	—	—	—	265	0.20	2.0	—	—	—	—	—	55	0.13	0.3
CNMG 120408E-SM	T9415	0.8	305	0.25	2.0	—	—	—	285	0.25	2.0	—	—	—	—	—	60	0.13	0.7
CNMG 120412E-SM	T9415	1.2	300	0.30	2.0	—	—	—	285	0.30	2.0	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0
CNMG 160612E-SM	T9415	1.2	290	0.30	3.0	—	—	—	275	0.30	3.0	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
CNMG 190612E-SM	T9415	1.2	280	0.30	4.0	—	—	—	265	0.30	4.0	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0



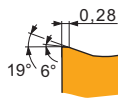
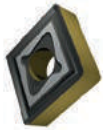
Geometría Wiper W-M para mecanizado de semidesbaste a desbaste con velocidades de avance aumentadas y acabado superficial mejorado.

CNMG 120408W-M	T9415	0.8	245	0.45	1.5	—	—	—	230	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación 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)



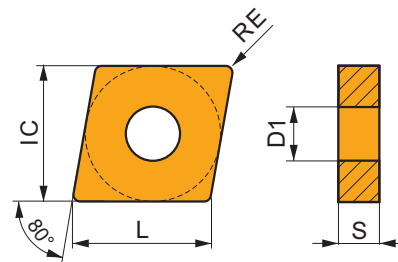
Geometría Wiper W-MR para mecanizado de acabado a desbaste con mayores velocidades de avance y acabado superficial mejorado.

CNMG 120404W-MR	T9415	0.4	240	0.30	1.5	—	—	—	225	0.30	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408W-MR	T9415	0.8	245	0.45	1.5	—	—	—	230	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412W-MR	T9415	1.2	245	0.55	1.5	—	—	—	230	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CNMM

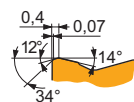
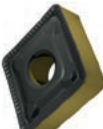


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



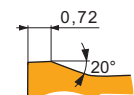
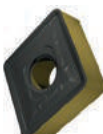
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



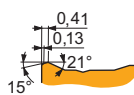
Geometría HR para mecanizado de desbaste a desbaste pesado y cortes continuos a interrumpidos.

CNMM 190624E-HR	T9415	2.4	120	0.65	10.0	—	—	—	110	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 250924E-HR	T9415	2.4	120	0.65	14.0	—	—	—	110	0.65	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



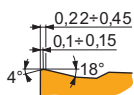
Geometría HR2 para mecanizado de desbaste a desbaste pesado y cortes continuos a interrumpidos.

CNMM 190616-HR2	T9415	1.6	115	0.65	10.0	—	—	—	105	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190624-HR2	T9415	2.4	110	0.85	10.0	—	—	—	100	0.85	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 250924-HR2	T9415	2.4	110	0.85	12.0	—	—	—	100	0.85	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría NR2 para mecanizado semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

CNMM 120408E-NR2	T9415	0.8	250	0.40	5.0	—	—	—	235	0.40	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190616E-NR2	T9415	1.6	240	0.50	9.0	—	—	—	225	0.50	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 250924E-NR2	T9415	2.4	120	0.80	12.0	—	—	—	110	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



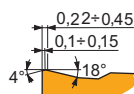
Geometría OR para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

CNMM 120408E-OR	T9415	0.8	250	0.40	5.0	—	—	—	235	0.40	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 120412E-OR	T9415	1.2	250	0.45	5.0	—	—	—	235	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 160608E-OR	T9415	0.8	245	0.40	6.0	—	—	—	230	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 160612E-OR	T9415	1.2	250	0.45	6.0	—	—	—	235	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 160616E-OR	T9415	1.6	250	0.50	6.0	—	—	—	235	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación 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)



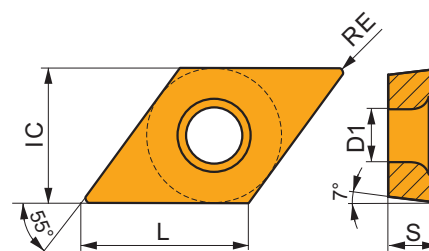
Geometría OR para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

CNMM 190612E-OR	T9415	1.2	240	0.45	9.0	—	—	—	225	0.45	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190616E-OR	T9415	1.6	240	0.50	9.0	—	—	—	225	0.50	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190624E-OR	T9415	2.4	215	0.80	9.0	—	—	—	200	0.80	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 250924E-OR	T9415	2.4	110	1.00	12.0	—	—	—	100	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

DCMT

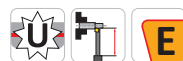
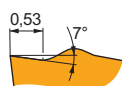


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76



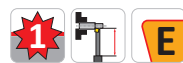
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



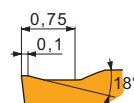
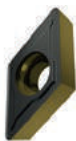
Geometría FF2 con diseño positivo para mecanizado de acabado fino a acabado y cortes continuos o ligeramente interrumpidos.

DCMT 070204E-FF2	T9415	0.4	250	0.12	0.8	—	—	—	235	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070208E-FF2	T9415	0.8	265	0.17	0.8	—	—	—	250	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FF2	T9415	0.4	250	0.12	0.8	—	—	—	235	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FF2	T9415	0.8	265	0.17	0.8	—	—	—	250	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría FM para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

DCMT 070202E-FM	T9415	0.2	275	0.10	0.8	—	—	—	260	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FM	T9415	0.4	275	0.12	0.8	—	—	—	260	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-FM	T9415	0.2	275	0.10	0.8	—	—	—	260	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM	T9415	0.4	275	0.12	0.8	—	—	—	260	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM	T9415	0.8	290	0.17	0.8	—	—	—	275	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-FM	T9415	1.2	265	0.22	1.2	—	—	—	250	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—



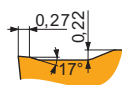
Geometría FM2 para mecanizado de acabado a medio y cortes continuos a interrumpidos.

DCMT 070204E-FM2	T9415	0.4	250	0.12	0.8	—	—	—	235	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM2	T9415	0.4	250	0.12	0.8	—	—	—	235	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM2	T9415	0.8	265	0.17	0.8	—	—	—	250	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—



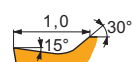
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



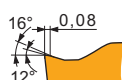
Geometría RM para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

DCMT 11T304E-RM	T9415	0.4	235	0.20	1.0	—	—	—	220	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.3
DCMT 11T308E-RM	T9415	0.8	255	0.27	1.0	—	—	—	240	0.27	1.0	—	—	—	—	—	—	50	0.14	0.7
DCMT 11T312E-RM	T9415	1.2	260	0.27	1.2	—	—	—	245	0.27	1.2	—	—	—	—	—	—	50	0.14	0.9
DCMT 150408E-RM	T9415	0.8	235	0.27	1.9	—	—	—	220	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.7



Geometría UR para mecanizado de fino a acabado y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

DCMT 070202E-UR	T9415	0.2	235	0.10	0.8	—	—	—	220	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-UR	T9415	0.4	240	0.12	0.8	—	—	—	225	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-UR	T9415	0.2	235	0.10	0.8	—	—	—	220	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR	T9415	0.4	240	0.12	0.8	—	—	—	225	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR	T9415	0.8	250	0.17	0.8	—	—	—	235	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-UR	T9415	1.2	230	0.22	1.2	—	—	—	215	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—

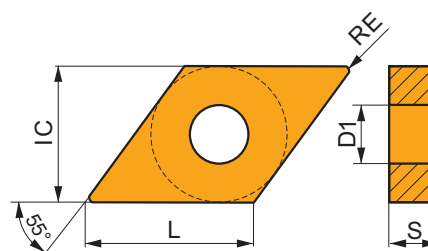


Geometría Wiper W-FM para mecanizado de fino a acabado con velocidades de avance incrementadas y acabado superficial mejorado.

DCMX 11T304W-FM	T9415	0.4	200	0.30	0.8	—	—	—	190	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

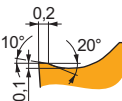
DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación 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)



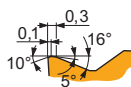
Geometría FM con diseño positivo para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

DNMG 110404E-FM	T9415	0.4	260	0.20	0.8	—	—	—	245	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110408E-FM	T9415	0.8	305	0.20	0.8	—	—	—	285	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150404E-FM	T9415	0.4	235	0.20	1.7	—	—	—	220	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150408E-FM	T9415	0.8	280	0.20	1.7	—	—	—	265	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150604E-FM	T9415	0.4	235	0.20	1.7	—	—	—	220	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-FM	T9415	0.8	280	0.20	1.7	—	—	—	265	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-FM	T9415	1.2	275	0.25	1.7	—	—	—	260	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616E-FM	T9415	1.6	270	0.30	1.7	—	—	—	255	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—



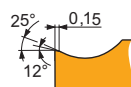
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



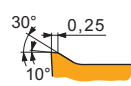
Geometría M para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a interrumpidos.

DNMG 110404E-M	T9415	0.4	225	0.20	1.2	—	—	—	210	0.20	1.2	—	—	—	—	—	45	0.14	0.3
DNMG 110408E-M	T9415	0.8	235	0.30	1.2	—	—	—	220	0.30	1.2	—	—	—	—	—	45	0.15	0.7
DNMG 110412E-M	T9415	1.2	220	0.40	1.2	—	—	—	205	0.40	1.2	—	—	—	—	—	40	0.20	0.9
DNMG 150404E-M	T9415	0.4	210	0.20	1.9	—	—	—	195	0.20	1.9	—	—	—	—	—	40	0.14	0.3
DNMG 150408E-M	T9415	0.8	220	0.30	1.9	—	—	—	205	0.30	1.9	—	—	—	—	—	40	0.15	0.7
DNMG 150412E-M	T9415	1.2	210	0.40	1.9	—	—	—	195	0.40	1.9	—	—	—	—	—	40	0.20	0.9
DNMG 150604E-M	T9415	0.4	210	0.20	1.9	—	—	—	195	0.20	1.9	—	—	—	—	—	40	0.14	0.3
DNMG 150608E-M	T9415	0.8	220	0.30	1.9	—	—	—	205	0.30	1.9	—	—	—	—	—	40	0.15	0.7
DNMG 150612E-M	T9415	1.2	210	0.40	1.9	—	—	—	195	0.40	1.9	—	—	—	—	—	40	0.20	0.9



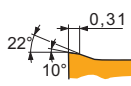
Geometría NF con diseño altamente positivo para mecanizado de acabado fino a medio y cortes continuos.

DNMG 110408E-NF	T9415	0.8	315	0.17	1.0	—	—	—	295	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150404E-NF	T9415	0.4	260	0.15	1.7	—	—	—	245	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150408E-NF	T9415	0.8	300	0.17	1.7	—	—	—	285	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150604E-NF	T9415	0.4	260	0.15	1.9	—	—	—	245	0.15	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-NF	T9415	0.8	295	0.17	1.9	—	—	—	280	0.17	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—



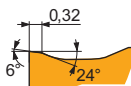
Geometría NM con diseño altamente positivo para acabado fino, mecanizado medio a desbaste y cortes continuos.

DNMG 150608E-NM	T9415	0.8	275	0.25	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



Geometría NMR con diseño positivo para mecanizado medio a desbaste y cortes continuos.

DNMG 110408E-NMR	T9415	0.8	240	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150408E-NMR	T9415	0.8	220	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150604E-NMR	T9415	0.4	210	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-NMR	T9415	0.8	220	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-NMR	T9415	1.2	235	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



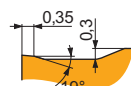
Geometría NRM con diseño positivo para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a moderados interrumpidos.

DNMG 150608-NRM	T9415	0.8	210	0.30	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



Geometría R para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

DNMG 150608E-R	T9415	0.8	190	0.40	3.0	—	—	—	180	0.40	3.0	—	—	—	—	—	35	0.20	0.7
DNMG 150612E-R	T9415	1.2	200	0.40	3.0	—	—	—	190	0.40	3.0	—	—	—	—	—	40	0.20	0.9



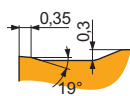
Geometría RM para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

DNMG 110408E-RM	T9415	0.8	230	0.40	2.0	—	—	—	215	0.40	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110412E-RM	T9415	1.2	265	0.30	2.0	—	—	—	250	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150408E-RM	T9415	0.8	220	0.40	3.0	—	—	—	205	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150412E-RM	T9415	1.2	230	0.40	3.0	—	—	—	215	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—



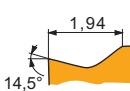
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



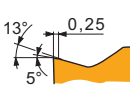
Geometría RM para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

DNMG 150608E-RM	T9415	0.8	220	0.40	3.0	—	—	—	205	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-RM	T9415	1.2	230	0.40	3.0	—	—	—	215	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616E-RM	T9415	1.6	245	0.40	3.0	—	—	—	230	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—



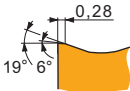
Geometría SF con diseño positivo para mecanizado de acabado fino de paredes delgadas y cortes continuos.

DNMG 150608E-SF	T9415	0.8	290	0.17	1.5	—	—	—	275	0.17	1.5	—	—	—	—	—	55	0.12	0.7
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	----	------	-----



Geometría SM con diseño positivo para mecanizado medio y cortes continuos a interrumpidos.

DNMG 150604E-SM	T9415	0.4	225	0.20	1.7	—	—	—	210	0.20	1.7	—	—	—	—	—	45	0.14	0.3
DNMG 150608E-SM	T9415	0.8	250	0.25	1.7	—	—	—	235	0.25	1.7	—	—	—	—	—	50	0.13	0.7
DNMG 150612E-SM	T9415	1.2	245	0.30	1.7	—	—	—	230	0.30	1.7	—	—	—	—	—	45	0.15	0.9



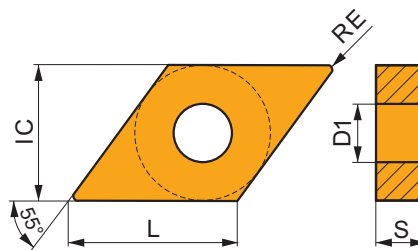
Geometría Wiper W-MR para mecanizado de acabado a desbaste con mayores velocidades de avance y acabado superficial mejorado.

DNMG 150608W-MR	T9415	0.8	205	0.40	1.5	—	—	—	190	0.40	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612W-MR	T9415	1.2	200	0.50	1.5	—	—	—	190	0.50	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—

DNMM

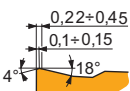


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación 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 mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

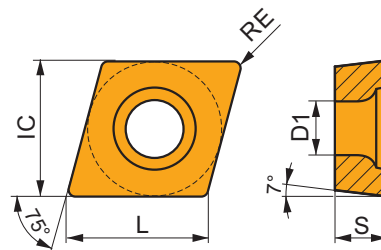
DNMM 150612E-OR	T9415	1.2	220	0.40	3.0	—	—	—	205	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



ECMT

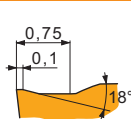
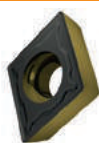


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0803	7.940	3.40	8.20	3.18



Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación 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)



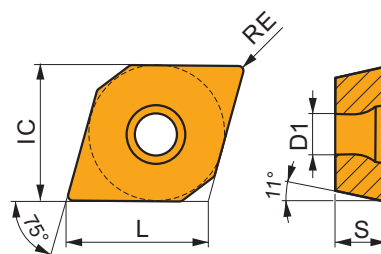
Geometría FM2 para acabado a Geometría FM2 para mecanizado de acabado a medio y cortes continuos a interrumpidos.

ECMT 060204E-FM2	T9415	0.4	285	0.12	0.8	—	—	—	270	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080304E-FM2	T9415	0.4	275	0.12	1.0	—	—	—	260	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080308E-FM2	T9415	0.8	290	0.17	1.0	—	—	—	275	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—

EPMT



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0502	5.560	2.50	5.70	2.38



Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación 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 NF2 con diseño positivo para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo.

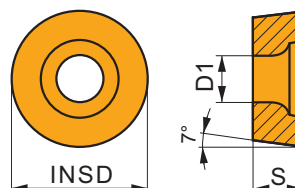
EPMT 050202E-NF2	T9415	0.2	355	0.05	0.8	—	—	—	335	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



RCMT

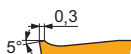
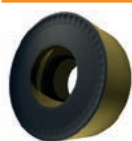


	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.000	2.80	2.38
0803	8.000	3.40	3.18
10T3	10.000	4.40	3.97
1204	12.000	4.40	4.76
1606	16.000	5.50	6.35
2006	20.000	6.50	6.35
3009	30.000	10.00	9.53



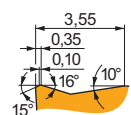
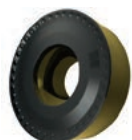
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



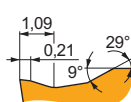
Geometría 37 para mecanizado semidesbaste a desbaste pesado y cortes continuos a interrumpidos.

RCMT 1606MOS-37	T9415	—	200	0.60	3.0	—	—	—	190	0.60	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



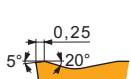
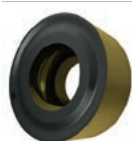
Geometría 371 para mecanizado semidesbaste a desbaste pesado y cortes continuos a interrumpidos.

RCMT 2006MOS-371	T9415	—	185	0.80	3.0	—	—	—	175	0.80	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------	-------	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



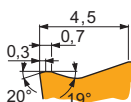
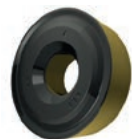
Geometría FM para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

RCMT 0602MOE-FM	T9415	—	320	0.45	1.2	—	—	—	300	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0803MOE-FM	T9415	—	280	0.60	1.6	—	—	—	265	0.60	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 10T3MOE-FM	T9415	—	275	0.65	1.7	—	—	—	260	0.65	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 1204MOE-FM	T9415	—	260	0.70	1.8	—	—	—	245	0.70	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—



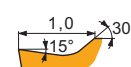
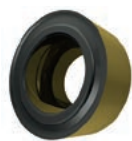
Geometría RM3 para mecanizado semidesbaste o desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

RCMT 0803MOE-RM3	T9415	—	275	0.50	1.3	—	—	—	260	0.50	1.3	—	—	—	—	—	55	0.25	0.5
RCMT 1204MOE-RM3	T9415	—	255	0.60	1.8	—	—	—	240	0.60	1.8	—	—	—	—	—	50	0.30	0.8
RCMT 1606MOE-RM3	T9415	—	245	0.65	2.0	—	—	—	230	0.65	2.0	—	—	—	—	—	45	0.33	1.1



Geometría RR4 para mecanizado de desbaste pesado y cortes continuos a interrumpidos pesados.

RCMT 3009MO-RR4	T9415	—	95	1.10	4.0	—	—	—	90	1.10	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



Geometría UR para mecanizado de fino a acabado y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

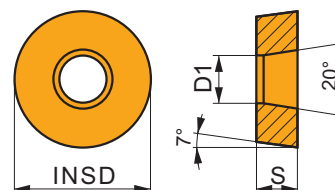
RCMT 0602MOE-UR	T9415	—	285	0.40	1.2	—	—	—	270	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0803MOE-UR	T9415	—	265	0.45	1.6	—	—	—	250	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 10T3MOE-UR	T9415	—	260	0.50	1.4	—	—	—	245	0.50	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 1204MOE-UR	T9415	—	245	0.55	1.8	—	—	—	230	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—



RCMX



	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.000	4.20	4.76
1606	16.000	5.20	6.35
2006	20.000	6.50	6.35
2507	25.000	7.20	7.94
3209	32.000	9.50	9.53



Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

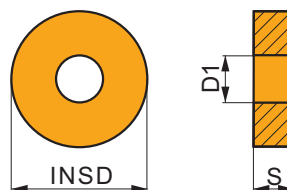
Producto	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
 Geometría 37 para mecanizado semidesbaste a desbaste pesado y cortes continuos a interrumpidos.																			
RCMX 1606M05-37	T9415	200	0.60	3.0	—	—	—	190	0.60	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
 Geometría 321 para mecanizado de semidesbaste a desbaste pesado y cortes continuos a interrumpidos.																			
RCMX 1204M05-321	T9415	170	1.00	3.0	—	—	—	160	1.00	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
 Geometría 331 para mecanizado semidesbaste a desbaste pesado y cortes continuos a interrumpidos.																			
RCMX 1606M05-331	T9415	155	1.20	3.5	—	—	—	145	1.20	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
 Geometría RF1 para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a interrumpidos.																			
RCMX 2006M0-RF1	T9415	105	0.80	3.5	—	—	—	95	0.80	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMX 2507M0-RF1	T9415	100	1.00	3.5	—	—	—	95	1.00	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
 Geometría RM1 para mecanizado de acabado a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.																			
RCMX 2006M0-RM1	T9415	100	1.00	3.5	—	—	—	95	1.00	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMX 2507M0-RM1	T9415	100	1.00	3.5	—	—	—	95	1.00	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
 Geometría RM2 para mecanizado semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.																			
RCMX 2507M0-RM2	T9415	95	1.10	3.5	—	—	—	90	1.10	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMX 3209M0-RM2	T9415	95	1.00	4.5	—	—	—	90	1.00	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
 Geometría RR2 para mecanizado de desbaste pesado y cortes continuos o interrumpidos.																			
RCMX 3209M0-RR2	T9415	70	1.40	4.5	—	—	—	65	1.40	4.5	—	—	—	—	—	—	10	0.70	2.0



RNMG

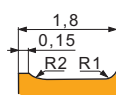
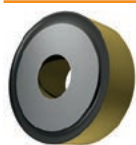


	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	4.76
1506	15.875	6.35	6.35
1906	19.050	7.94	6.35
2509	25.400	9.12	9.53



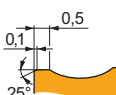
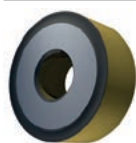
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 08 para mecanizado semidesbaste a desbaste pesado y cortes continuos a interrumpidos.

RNMG 120400E-08	T9415	—	190	0.70	3.0	—	—	—	180	0.70	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.35	0.8
RNMG 150600E-08	T9415	—	190	0.70	3.0	—	—	—	180	0.70	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.35	1.0
RNMG 190600E-08	T9415	—	190	0.70	3.0	—	—	—	180	0.70	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.35	1.3



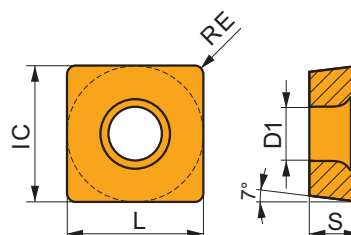
Geometría 081 para mecanizado de desbaste a desbaste pesado y cortes continuos a interrumpidos.

RNMG 250900E-081	T9415	—	100	0.90	5.0	—	—	—	95	0.90	5.0	—	—	—	—	—	—	20	0.45	1.7
------------------	-------	---	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

SCMT

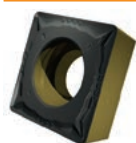


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación 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)

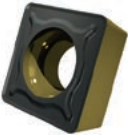
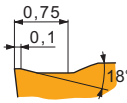
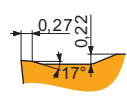
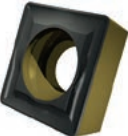
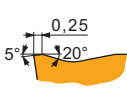
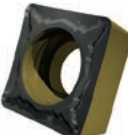
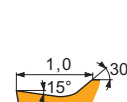


Geometría FM para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

SCMT 09T304E-FM	T9415	0.4	320	0.15	1.2	—	—	—	300	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-FM	T9415	0.8	350	0.20	1.2	—	—	—	330	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120404E-FM	T9415	0.4	315	0.15	1.6	—	—	—	295	0.15	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-FM	T9415	0.8	340	0.20	1.6	—	—	—	320	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120412E-FM	T9415	1.2	320	0.27	1.6	—	—	—	300	0.27	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—



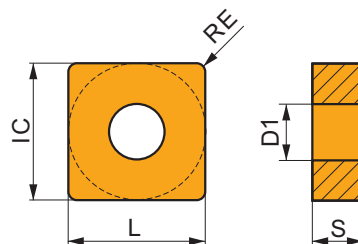
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 FM2 para mecanizado de acabado a medio y cortes continuos a interrumpidos.																
SCMT 09T308E-FM2	T9415	0.8	340	0.17	1.0	—	—	—	320	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
				Geometría RM para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.																
SCMT 09T308E-RM	T9415	0.8	295	0.30	2.0	—	—	—	280	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	55	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM	T9415	0.8	295	0.30	2.3	—	—	—	280	0.30	2.3	—	—	—	—	—	—	55	0.15	0.7
				Geometría RM3 para mecanizado semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.																
SCMT 120408E-RM3	T9415	0.8	265	0.27	2.3	—	—	—	250	0.27	2.3	—	—	—	—	—	—	50	0.14	0.7
				Geometría UR para mecanizado de fino a acabado y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.																
SCMT 09T304E-UR	T9415	0.4	280	0.15	1.2	—	—	—	265	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-UR	T9415	0.8	300	0.20	1.2	—	—	—	285	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—

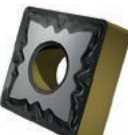
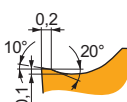
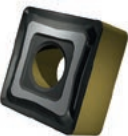
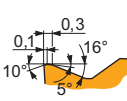
SNMG



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



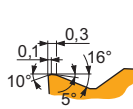
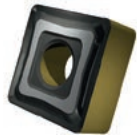
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.																
SNMG 120404E-FM	T9415	0.4	305	0.20	2.1	—	—	—	285	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120408E-FM	T9415	0.8	365	0.20	2.1	—	—	—	345	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-FM	T9415	1.2	345	0.27	2.1	—	—	—	325	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
				Geometría M para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a interrumpidos.																
SNMG 120408E-M	T9415	0.8	280	0.32	2.1	—	—	—	265	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.16	0.7
SNMG 120412E-M	T9415	1.2	275	0.40	2.1	—	—	—	260	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.0



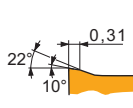
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



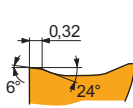
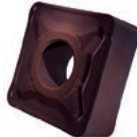
Geometría M para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a interrumpidos.

SNMG 150612E-M	T9415	1.2	260	0.40	3.4	—	—	—	245	0.40	3.4	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.0
SNMG 190612E-M	T9415	1.2	255	0.40	4.0	—	—	—	240	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.0
SNMG 190616E-M	T9415	1.6	270	0.40	4.0	—	—	—	255	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.3



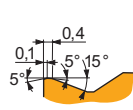
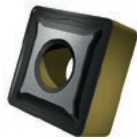
Geometría NMR con diseño positivo para mecanizado medio a desbaste y cortes continuos.

SNMG 150612E-NMR	T8430	1.2	155	0.40	3.8	85	0.36	3.8	—	—	—	—	—	—	30	0.28	3.0	—	—	—
SNMG 190616E-NMR	T8430	1.6	150	0.45	5.2	80	0.41	5.2	—	—	—	—	—	—	30	0.32	4.2	—	—	—
	T9415	1.6	250	0.45	5.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



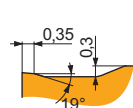
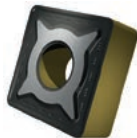
Geometría NRM con diseño positivo para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a moderados interrumpidos.

SNMG 120412-NRM	T8430	1.2	165	0.40	3.0	90	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.28	2.4	—	—	—
	T9415	1.2	265	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150616-NRM	T8430	1.6	150	0.45	5.0	80	0.41	5.0	—	—	—	—	—	—	30	0.32	4.0	—	—	—
	T9415	1.6	250	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 250924-NRM	T9415	2.4	125	0.70	9.0	—	—	—	115	0.70	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



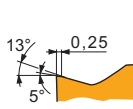
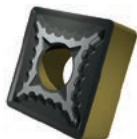
Geometría R para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

SNMG 120416E-R	T9415	1.6	250	0.50	3.8	—	—	—	235	0.50	3.8	—	—	—	—	—	—	50	0.25	1.3
SNMG 150612E-R	T9415	1.2	245	0.45	4.5	—	—	—	230	0.45	4.5	—	—	—	—	—	—	45	0.23	1.0
SNMG 190616E-R	T9415	1.6	240	0.50	6.0	—	—	—	225	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	45	0.25	1.3



Geometría RM para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

SNMG 120408E-RM	T9415	0.8	280	0.40	4.0	—	—	—	265	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-RM	T9415	1.2	280	0.45	4.0	—	—	—	265	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-RM	T9415	1.6	290	0.50	4.0	—	—	—	275	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-RM	T9415	1.2	275	0.45	5.0	—	—	—	260	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150616E-RM	T9415	1.6	285	0.50	5.0	—	—	—	270	0.50	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-RM	T9415	1.2	270	0.45	7.0	—	—	—	255	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190616E-RM	T8430	1.6	165	0.50	7.0	90	0.45	7.0	135	0.50	7.0	—	—	—	35	0.35	5.6	—	—	—
	T9415	1.6	270	0.50	7.0	—	—	—	255	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 250924E-RM	T9415	2.4	130	0.80	12.0	—	—	—	120	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría SM con diseño positivo para mecanizado medio y cortes continuos a interrumpidos.

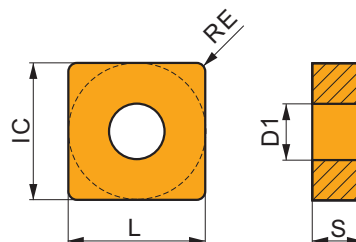
SNMG 120408E-SM	T9415	0.8	325	0.25	1.8	—	—	—	305	0.25	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.13	0.7
SNMG 120412E-SM	T9415	1.2	325	0.30	1.8	—	—	—	305	0.30	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.15	1.0



SNMM

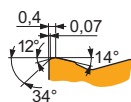
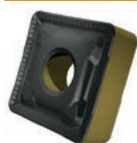


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



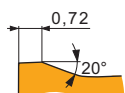
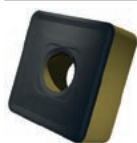
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



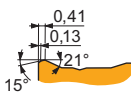
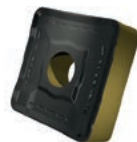
Geometría HR para mecanizado de desbaste a desbaste pesado y cortes continuos a interrumpidos.

SNMM 190624E-HR	T9415	2.4	130	0.65	9.0	—	—	—	120	0.65	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250724E-HR	T9415	2.4	125	0.65	13.0	—	—	—	115	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924E-HR	T9415	2.4	125	0.65	13.0	—	—	—	115	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—



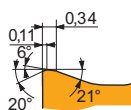
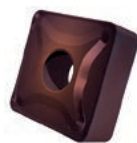
Geometría HR2 para mecanizado de desbaste a desbaste pesado y cortes continuos a interrumpidos.

SNMM 190616-HR2	T9415	1.6	125	0.65	8.9	—	—	—	115	0.65	8.9	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190624-HR2	T9415	2.4	120	0.85	8.9	—	—	—	110	0.85	8.9	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924-HR2	T9415	2.4	115	0.85	11.0	—	—	—	105	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—



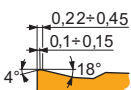
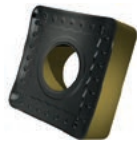
Geometría NR2 para mecanizado semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

SNMM 190616E-NR2	T9415	1.6	260	0.50	8.0	—	—	—	245	0.50	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250724E-NR2	T9415	2.4	125	0.80	12.0	—	—	—	115	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924E-NR2	T9415	2.4	125	0.80	12.0	—	—	—	115	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría NRM con diseño positivo para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a moderados interrumpidos.

SNMM 250724-NRM	T9415	2.4	130	0.65	9.0	—	—	—	120	0.65	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924-NRM	T8430	2.4	130	0.70	9.0	70	0.63	9.0	105	0.70	9.0	—	—	—	25	0.49	7.2	—	—



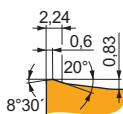
Geometría OR para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

SNMM 120408E-OR	T9415	0.8	265	0.40	4.7	—	—	—	250	0.40	4.7	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 120412E-OR	T9415	1.2	270	0.45	4.7	—	—	—	255	0.45	4.7	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 150616E-OR	T9415	1.6	265	0.50	6.0	—	—	—	250	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190612E-OR	T9415	1.2	250	0.45	8.0	—	—	—	235	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190616E-OR	T9415	1.6	260	0.50	8.0	—	—	—	245	0.50	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190624E-OR	T9415	2.4	225	0.80	8.0	—	—	—	210	0.80	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250724E-OR	T9415	2.4	120	1.00	12.0	—	—	—	110	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924E-OR	T9415	2.4	120	1.00	12.0	—	—	—	110	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—



Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación 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)



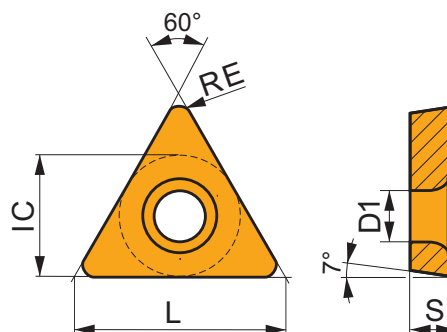
Geometría 923 para mecanizado semidesbaste a desbaste pesado y cortes interrumpidos continuos a pesados

SNMM 250924S-923	T9415	2.4	115	0.85	11.0	—	—	—	105	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------	-------	-----	-----	------	------	---	---	---	-----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---	---

TCMT

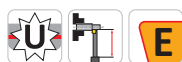
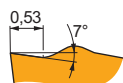
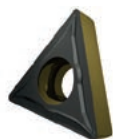


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



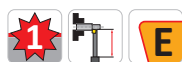
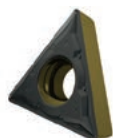
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



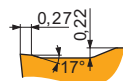
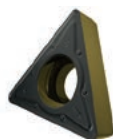
Geometría FF2 con diseño positivo para mecanizado de acabado fino a acabado y cortes continuos o ligeramente interrumpidos.

TCMT 06T102E-FF2	T9415	0.2	335	0.05	0.8	—	—	—	315	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 06T104E-FF2	T9415	0.4	265	0.12	0.8	—	—	—	250	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 090204E-FF2	T9415	0.4	260	0.12	1.0	—	—	—	245	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-FF2	T9415	0.4	265	0.12	0.8	—	—	—	250	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110208E-FF2	T9415	0.8	280	0.17	0.8	—	—	—	265	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-FF2	T9415	0.4	265	0.12	0.8	—	—	—	250	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FF2	T9415	0.8	280	0.17	0.8	—	—	—	265	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—



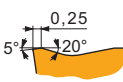
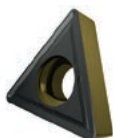
Geometría FM para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

TCMT 110202E-FM	T9415	0.2	290	0.10	0.8	—	—	—	275	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-FM	T9415	0.4	295	0.12	0.8	—	—	—	280	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110208E-FM	T9415	0.8	310	0.17	0.8	—	—	—	290	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-FM	T9415	0.4	270	0.12	1.7	—	—	—	255	0.12	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM	T9415	0.8	285	0.17	1.7	—	—	—	270	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría RM para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

TCMT 16T308E-RM	T9415	0.8	250	0.27	1.9	—	—	—	235	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	50	0.14	0.7
TCMT 16T312E-RM	T9415	1.2	265	0.27	1.9	—	—	—	250	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	50	0.14	0.9



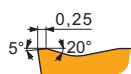
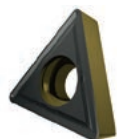
Geometría RM3 para mecanizado semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

TCMT 16T304E-RM3	T9415	0.4	205	0.20	2.0	—	—	—	190	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	40	0.14	0.3
------------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



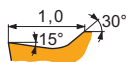
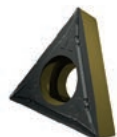
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 RM3 para mecanizado semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

TCMT 16T308E-RM3	T9415	0.8	220	0.27	2.0	—	—	—	205	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	40	0.14	0.7
------------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



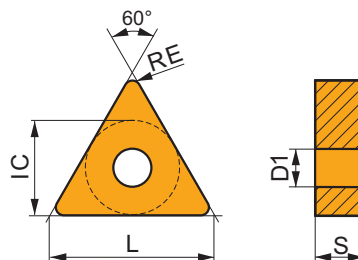
Geometría UR para mecanizado de fino a acabado y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

TCMT 110204E-UR	T9415	0.4	255	0.12	0.8	—	—	—	240	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-UR	T9415	0.4	255	0.12	0.8	—	—	—	240	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-UR	T9415	0.8	265	0.17	0.8	—	—	—	250	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—

TNMG

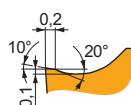
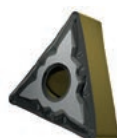


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35



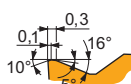
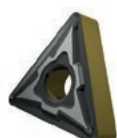
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



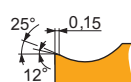
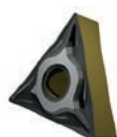
Geometría FM con diseño positivo para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

TNMG 160404E-FM	T9415	0.4	250	0.20	1.7	—	—	—	235	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160408E-FM	T9415	0.8	300	0.20	1.7	—	—	—	285	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160412E-FM	T9415	1.2	290	0.25	1.7	—	—	—	275	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220404E-FM	T9415	0.4	250	0.20	1.7	—	—	—	235	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220408E-FM	T9415	0.8	300	0.20	1.7	—	—	—	285	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría M para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a interrumpidos.

TNMG 160404E-M	T9415	0.4	230	0.20	1.6	—	—	—	215	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.3
TNMG 160408E-M	T9415	0.8	240	0.30	1.6	—	—	—	225	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	45	0.15	0.7
TNMG 160412E-M	T9415	1.2	225	0.40	1.6	—	—	—	210	0.40	1.6	—	—	—	—	—	—	45	0.20	0.9
TNMG 220408E-M	T9415	0.8	230	0.30	2.1	—	—	—	215	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	0.7
TNMG 220412E-M	T9415	1.2	225	0.40	2.1	—	—	—	210	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.20	0.9



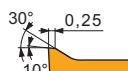
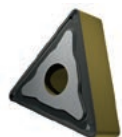
Geometría NF con diseño altamente positivo para mecanizado de acabado fino a medio y cortes continuos.

TNMG 160404E-NF	T9415	0.4	285	0.15	1.4	—	—	—	270	0.15	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



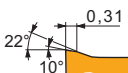
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



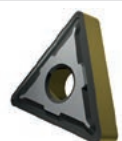
Geometría NM con diseño altamente positivo para mecanizados de acabado fino, medio y desbaste, en corte continuo.

TNMG 160408E-NM	T9415	0.8	290	0.25	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



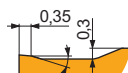
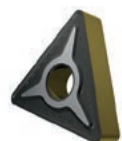
Geometría NMR con diseño positivo para mecanizado medio a desbaste y cortes continuos.

TNMG 160408E-NMR	T9415	0.8	235	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160412E-NMR	T8430	1.2	155	0.30	1.7	85	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	30	0.24	1.4	—	—	—
	T9415	1.2	250	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220412E-NMR	T9415	1.2	245	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



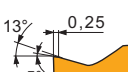
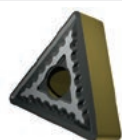
Geometría R para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

TNMG 160408E-R	T9415	0.8	205	0.40	3.0	—	—	—	190	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	40	0.20	0.7
TNMG 160412E-R	T9415	1.2	215	0.40	3.0	—	—	—	200	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	40	0.20	0.9
TNMG 220408E-R	T9415	0.8	195	0.40	4.0	—	—	—	185	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.20	0.7
TNMG 220412E-R	T9415	1.2	205	0.40	4.0	—	—	—	190	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.20	0.9



Geometría R para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

TNMG 160408E-RM	T9415	0.8	235	0.40	3.0	—	—	—	220	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160412E-RM	T9415	1.2	245	0.40	3.0	—	—	—	230	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220408E-RM	T9415	0.8	225	0.40	4.0	—	—	—	210	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220412E-RM	T9415	1.2	235	0.40	4.0	—	—	—	220	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220416E-RM	T9415	1.6	250	0.40	4.0	—	—	—	235	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 270616E-RM	T9415	1.6	140	0.40	6.0	—	—	—	130	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría SM con diseño positivo para mecanizado medio y cortes continuos a interrumpidos.

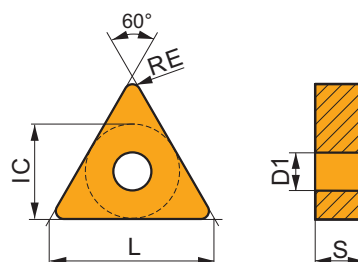
TNMG 160404E-SM	T9415	0.4	240	0.20	1.7	—	—	—	225	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.3
TNMG 160408E-SM	T9415	0.8	265	0.25	1.7	—	—	—	250	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.13	0.7
TNMG 220408E-SM	T9415	0.8	265	0.25	1.7	—	—	—	250	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.13	0.7
TNMG 220412E-SM	T9415	1.2	260	0.30	1.7	—	—	—	245	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.15	0.9



TNMM

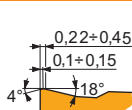
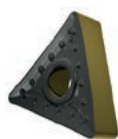


	IC	D1	L	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación 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)



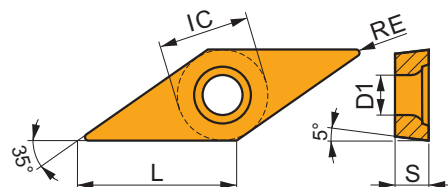
Geometría OR para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

TNMM 160408E-OR	T9415	0.8	225	0.40	3.0	—	—	—	210	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

VBMT

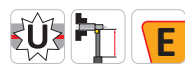
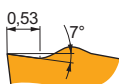


	IC	D1	L	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



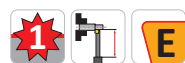
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 diseño positivo para mecanizado de acabado fino a acabado y cortes continuos o ligeramente interrumpidos.

VBMT 160404E-FF2	T9415	0.4	230	0.12	0.8	—	—	—	215	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



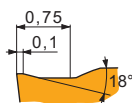
Geometría FM para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

VBMT 110304E-FM	T9415	0.4	255	0.12	0.8	—	—	—	240	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 110308E-FM	T9415	0.8	270	0.17	0.8	—	—	—	255	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160402E-FM	T9415	0.2	245	0.10	1.2	—	—	—	230	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM	T9415	0.4	245	0.12	1.2	—	—	—	230	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM	T9415	0.8	260	0.17	1.2	—	—	—	245	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-FM	T9415	1.2	245	0.22	1.2	—	—	—	230	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—



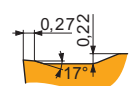
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



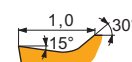
Geometría FM2 para mecanizado de acabado a medio y cortes continuos a interrumpidos.

VBMT 160404E-FM2	T9415	0.4	220	0.12	1.2	—	—	—	205	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM2	T9415	0.8	220	0.20	1.2	—	—	—	205	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-FM2	T9415	1.2	225	0.22	1.2	—	—	—	210	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría RM para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

VBMT 160404E-RM	T9415	0.4	255	0.12	1.2	—	—	—	240	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	50	0.12	0.3
VBMT 160408E-RM	T9415	0.8	270	0.17	1.2	—	—	—	255	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	50	0.12	0.7
VBMT 160412E-RM	T9415	1.2	240	0.27	1.2	—	—	—	225	0.27	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.9



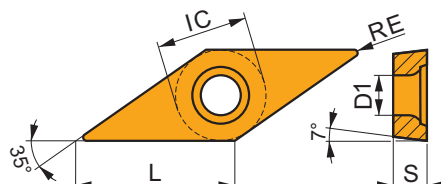
Geometría UR para mecanizado de fino a acabado y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

VBMT 160404E-UR	T9415	0.4	210	0.12	1.2	—	—	—	195	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-UR	T9415	0.8	225	0.17	1.2	—	—	—	210	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-UR	T9415	1.2	210	0.22	1.2	—	—	—	195	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—

VCGT

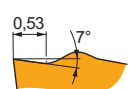
PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación 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 FF2 con diseño positivo para mecanizado de acabado fino a acabado y cortes continuos o ligeramente interrumpidos.

VCGT 130302E-FF2	T9415	0.2	270	0.05	1.0	—	—	—	255	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130304E-FF2	T9415	0.4	215	0.12	1.0	—	—	—	200	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130308E-FF2	T9415	0.8	225	0.17	1.0	—	—	—	210	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría NF2 con diseño positivo para mecanizado de acabado fino a semidesbaste y cortes continuos.

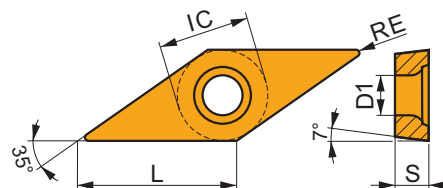
VCGT 130304E-NF2	T9415	0.4	225	0.10	1.0	—	—	—	210	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130308E-NF2	T9415	0.8	225	0.17	1.0	—	—	—	210	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



VCMT

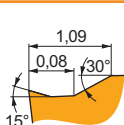


	IC	D1	L	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



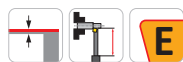
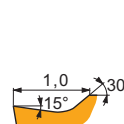
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 FM para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

VCMT 160404E-FM	T9415	0.4	230	0.12	1.2	—	—	—	215	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VCMT 160408E-FM	T9415	0.8	245	0.17	1.2	—	—	—	230	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—



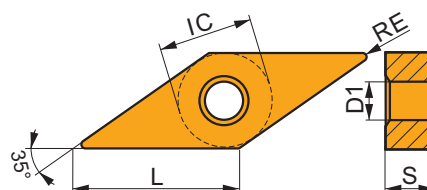
Geometría UR para mecanizado de fino a acabado y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

VCMT 110304E-UR	T9415	0.4	210	0.12	0.8	—	—	—	195	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
VCMT 110308E-UR	T9415	0.8	220	0.17	0.8	—	—	—	205	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
VCMT 160404E-UR	T9415	0.4	200	0.12	1.2	—	—	—	190	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VCMT 160408E-UR	T9415	0.8	210	0.17	1.2	—	—	—	195	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—

VNMG

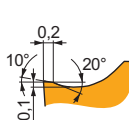


	IC	D1	L	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación 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)



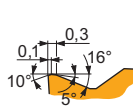
Geometría FM con diseño positivo para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

VNMG 160404E-FM	T9415	0.4	215	0.20	1.2	—	—	—	200	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160408E-FM	T9415	0.8	255	0.20	1.4	—	—	—	240	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160412E-FM	T9415	1.2	255	0.22	1.4	—	—	—	240	0.22	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—



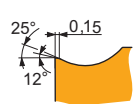
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



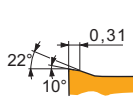
Geometría M para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a interrumpidos.

VNMG 160404E-M	T9415	0.4	195	0.20	1.2	—	—	—	185	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	35	0.14	0.3
VNMG 160408E-M	T9415	0.8	200	0.30	1.4	—	—	—	190	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	40	0.15	0.7



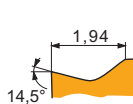
Geometría NF con diseño altamente positivo para mecanizado de acabado fino a medio y cortes continuos.

VNMG 160404E-NF	T9415	0.4	255	0.12	1.2	—	—	—	240	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160408E-NF	T9415	0.8	270	0.17	1.4	—	—	—	255	0.17	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—



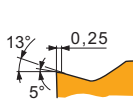
Geometría NMR con diseño positivo para mecanizado medio a desbaste y cortes continuos.

VNMG 160408E-NMR	T9415	0.8	200	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



Geometría SF con diseño positivo para mecanizado de acabado fino y para el mecanizado de paredes delgadas, con cortes continuos.

VNMG 160408E-SF	T9415	0.8	255	0.17	1.4	—	—	—	240	0.17	1.4	—	—	—	—	—	—	50	0.12	0.7
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



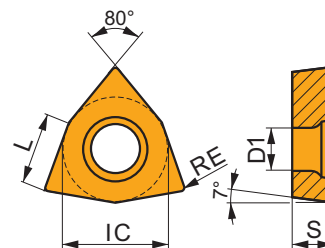
Geometría SM con diseño positivo para mecanizado medio y cortes continuos a interrumpidos.

VNMG 160404E-SM	T9415	0.4	210	0.18	1.2	—	—	—	195	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	40	0.13	0.3
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

WCMT

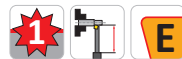
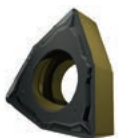


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación 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 FM para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

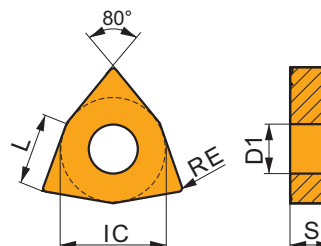
WCMT 06T304E-FM	T9415	0.4	305	0.15	1.2	—	—	—	285	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WCMT 06T308E-FM	T9415	0.8	330	0.20	1.2	—	—	—	310	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WCMT 080408E-FM	T9415	0.8	315	0.20	1.7	—	—	—	295	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—



WNMG

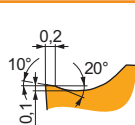
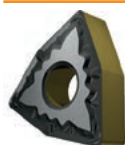


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



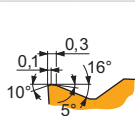
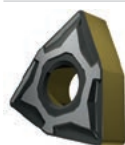
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



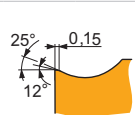
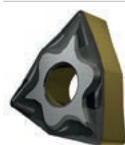
Geometría FM con diseño positivo para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

WNMG 060404E-FM	T9415	0.4	305	0.20	1.4	—	—	—	285	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060408E-FM	T9415	0.8	365	0.20	1.4	—	—	—	345	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060412E-FM	T9415	1.2	350	0.27	1.2	—	—	—	330	0.27	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404E-FM	T9415	0.4	310	0.20	1.2	—	—	—	290	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-FM	T9415	0.8	350	0.20	1.9	—	—	—	330	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-FM	T9415	1.2	335	0.27	1.9	—	—	—	315	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—



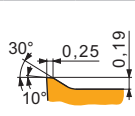
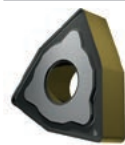
Geometría M para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a interrumpidos.

WNMG 060404E-M	T9415	0.4	270	0.20	1.8	—	—	—	255	0.20	1.8	—	—	—	—	—	50	0.13	0.3
WNMG 060408E-M	T9415	0.8	275	0.32	1.8	—	—	—	260	0.32	1.8	—	—	—	—	—	55	0.16	0.7
WNMG 080404E-M	T9415	0.4	265	0.20	2.1	—	—	—	250	0.20	2.1	—	—	—	—	—	50	0.13	0.3
WNMG 080408E-M	T9415	0.8	270	0.32	2.1	—	—	—	255	0.32	2.1	—	—	—	—	—	50	0.16	0.7
WNMG 080412E-M	T9415	1.2	265	0.40	2.1	—	—	—	250	0.40	2.1	—	—	—	—	—	50	0.20	1.0



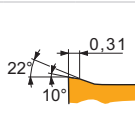
Geometría NF con diseño altamente positivo para mecanizado de acabado fino a medio y cortes continuos.

WNMG 060404E-NF	T9415	0.4	340	0.17	0.8	—	—	—	320	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060408E-NF	T9415	0.8	380	0.19	1.0	—	—	—	360	0.19	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-NF	T9415	0.8	360	0.19	1.7	—	—	—	340	0.19	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-NF	T9415	1.2	315	0.30	2.1	—	—	—	295	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría NM con diseño altamente positivo para mecanizados de acabado fino, medio y desbaste, con cortes continuos.

WNMG 080404E-NM	T9415	0.4	305	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-NM	T9415	0.8	335	0.25	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

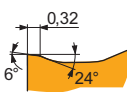
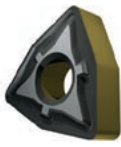
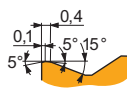
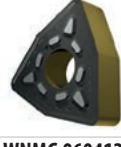
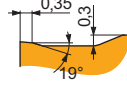
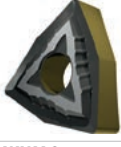
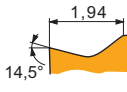
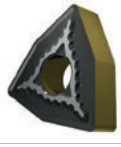
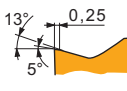
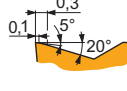
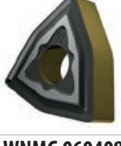
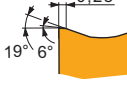


Geometría NMR con diseño positivo para mecanizado medio a desbaste y cortes continuos.

WNMG 060408E-NMR	T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	30	0.25	2.2	—	—
WNMG 080404E-NMR	T9415	0.4	240	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-NMR	T9415	0.8	255	0.35	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-NMR	T9415	1.2	255	0.40	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

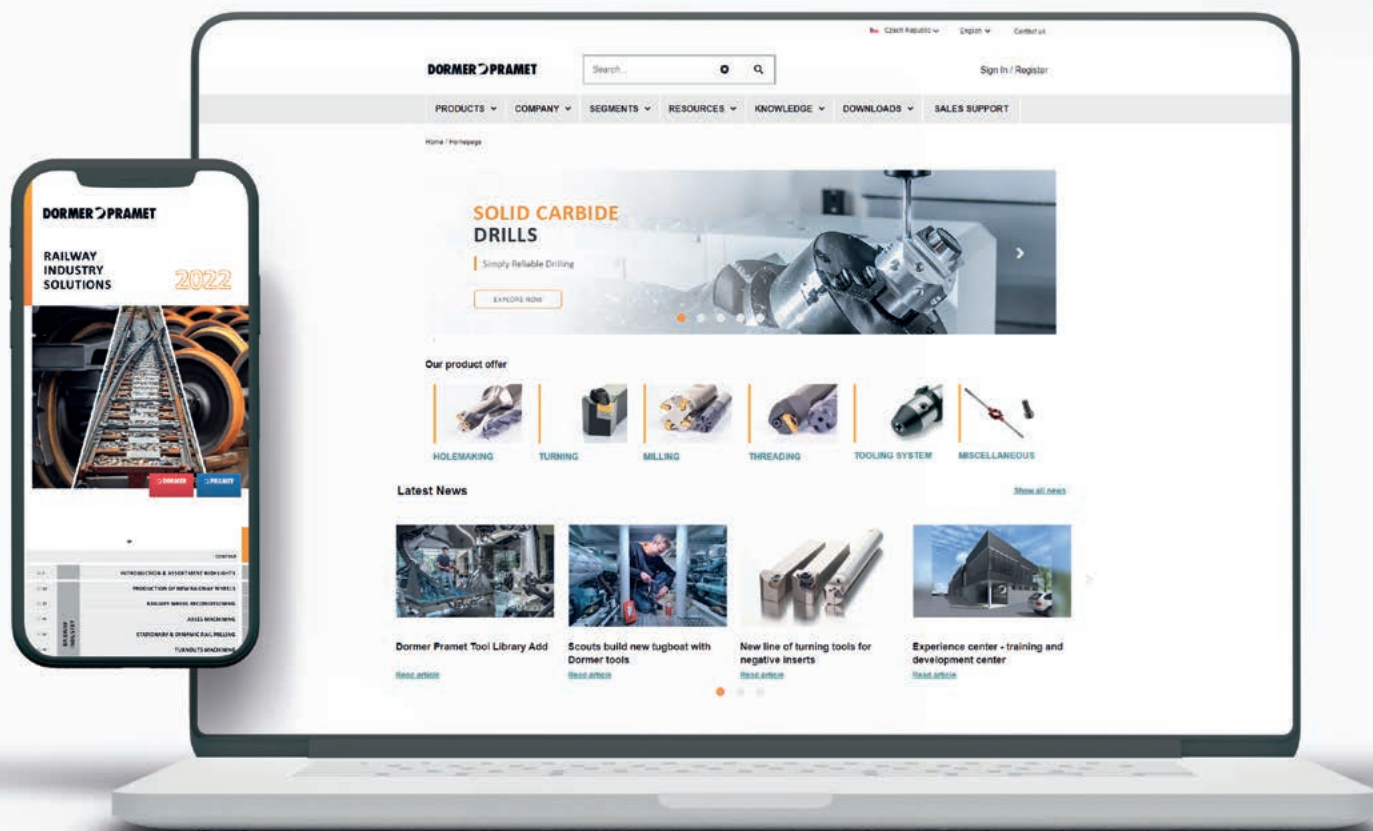
Producto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
 																			
WNMG 080408-NRM	T9415	0.8	255	0.35	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412-NRM	T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	—	—	—	—	—	30	0.28	2.2	—	—	—
	T9415	1.2	255	0.40	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
 																			
WNMG 080408E-R	T9415	0.8	235	0.40	3.5	—	—	—	220	0.40	3.5	—	—	—	—	—	45	0.20	0.7
WNMG 080412E-R	T9415	1.2	240	0.45	3.5	—	—	—	225	0.45	3.5	—	—	—	—	—	45	0.23	1.0
 																			
WNMG 060412E-RM	T9415	1.2	280	0.45	3.0	—	—	—	265	0.45	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-RM	T9415	0.8	265	0.40	4.0	—	—	—	250	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-RM	T9415	1.2	270	0.45	4.0	—	—	—	255	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080416E-RM	T9415	1.6	275	0.50	4.0	—	—	—	260	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
 																			
WNMG 080408E-SF	T9415	0.8	355	0.20	1.0	—	—	—	335	0.20	1.0	—	—	—	—	—	70	0.13	0.7
 																			
WNMG 080404E-SM	T9415	0.4	280	0.20	2.0	—	—	—	265	0.20	2.0	—	—	—	—	—	55	0.13	0.3
WNMG 080408E-SM	T9415	0.8	305	0.25	2.0	—	—	—	285	0.25	2.0	—	—	—	—	—	60	0.13	0.7
WNMG 080412E-SM	T9415	1.2	300	0.30	2.0	—	—	—	285	0.30	2.0	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0
 																			
WNMG 060408W-M	T9415	0.8	255	0.45	1.2	—	—	—	240	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060412W-M	T9415	1.2	250	0.55	1.2	—	—	—	235	0.55	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408W-M	T9415	0.8	245	0.45	1.5	—	—	—	230	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
 																			
WNMG 060408W-MR	T9415	0.8	255	0.45	1.2	—	—	—	240	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404W-MR	T9415	0.4	240	0.30	1.5	—	—	—	225	0.30	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408W-MR	T9415	0.8	245	0.45	1.5	—	—	—	230	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412W-MR	T9415	1.2	245	0.55	1.5	—	—	—	230	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—



DORMER PRAMET

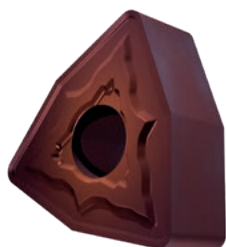


¿HA VISITADO NUESTRO NUEVO E-SHOP?

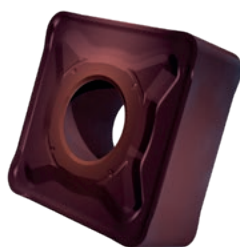


**T8430****ROMPEVIRUTAS Y RADIOS ADICIONALES****INTRODUCCIÓN**

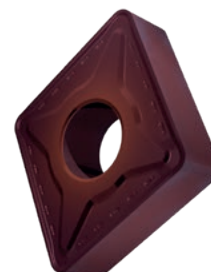
Estamos expandiendo la gama de nuestro recubrimiento PVD del grado T8430 de Pramet, el más versátil para torneado general, desbaste pesado y condiciones desfavorables. Este grado, excelente para acero y acero fundido, también funciona a la perfección con acero inoxidable, hierro fundido y superaleaciones. Entre las incorporaciones se encuentran los insertos de corte negativos con rompevirutas NMR, NRM y RM, que ahora están disponibles con mayores radios de esquina, lo que permite aplicar su rango de aplicación, el rendimiento y la vida útil de las herramientas en las operaciones de desbaste.

**NMR**

- Geometría variable
- Aceros suaves, aceros inoxidables
- Cortes ligeros a medios

**NRM**

- Geometría de desbaste
- Aceros suaves, aceros inoxidables
- Cortes medios a desbastes

**RM**

- Geometría variable
- Aceros, acero inoxidable, fundiciones
- Cortes medios a desbastes



INSERTOS NEGATIVOS

CARACTERÍSTICAS Y VENTAJAS

Revestimiento de PVD de varias capas.



USO VERSÁTIL

para una amplia gama de operaciones.

La exclusiva capa exterior de TiBN reduce el filo de aportación a velocidades de corte bajas.



VIDA DE FILO

muy mejorada, especialmente en acero.

Gama ampliada con radios de mayor tamaño y mayor capacidad de desbaste.



PRODUCTIVIDAD

aumentada gracias al mayor rango de velocidad de avance.

Geometrías poco profundas NMR, NRM y RM con amplia faceta T positiva.



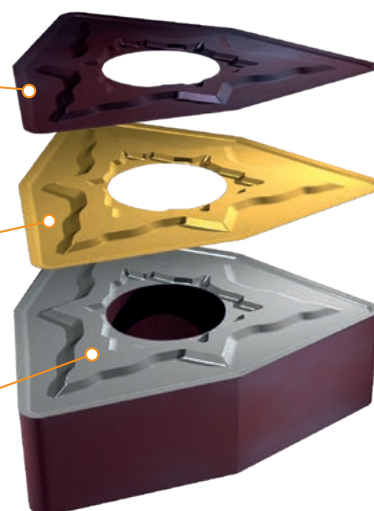
RANGO DE APLICACIÓN

ampliado para la mayoría de materiales de piezas.

Capa superior única de Nitruro de titanioboro único (TiBN) para la reducción de bordes de acumulación y rendimiento mejorado.

Recubrimiento grueso de TiN con baja tensión de compresión para resistencia al desgaste por cráter.

Capa dura de AlTiN para resistencia al desgaste en incidencia.



CAMPO DE APLICACIÓN DEL GRADO DE TORNEADO PVD





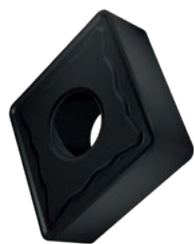
KR

EXPANSIÓN DE LA GAMA PARA TORNEADO DE FUNDICIÓN

INTRODUCCIÓN



Nuestra familia de insertos de torneado para fundición de hierro y materiales abrasivos se ha ampliado con nuevas formas y radios. Todos los nuevos insertos incorporan un robusto rompevirutas KR con una ancha faceta T neutral y redondeado seguro del filo, en combinación con el grado MT-CVD T5315 con recubrimiento grueso.



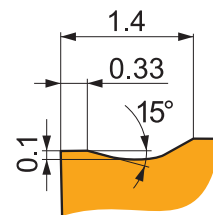
CNMG-KR

- Inserto productivo
- Fundiciones, aceros duros
- Cortes medios a desbastes



SNMG-KR

- Inserto productivo
- Fundiciones, aceros duros
- Cortes medios a desbastes



KR

- Diseño para mecanizado de desbaste y semidesbaste, fundiciones de hierro, materiales potencialmente duros y de acero y cortes continuos e interrumpidos.



INSERTOS DE TORNEADO NEGATIVO

CARACTERÍSTICAS Y VENTAJAS

Robusta geometría KR con faceta T neutral ancha y filo de corte redondeado.



PROCESO DE CORTE FIABLE Y SEGURO
para el torneado de fundición.

Disponible en grado MT-CVD T5315 con gruesas capas de recubrimiento de TiCN y Al_2O_3 .



LARGA VIDA DE FILO
en materiales abrasivos.

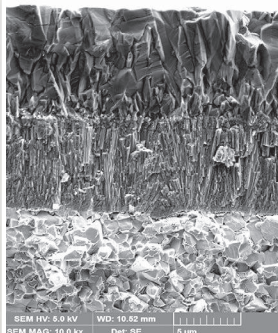
Gama ampliada con radios de mayor tamaño y mayor capacidad de desbaste.



CAMPO DE APLICACIÓN
ampliado para operaciones más exigentes.

Geometría de filo estable

Recubrimiento
grueso MT-CVD



T5315

- Grado MT-CVD
- Recubrimiento grueso de TiCN y Al_2O_3
- Resistencia a la abrasión



DNMG-KR

- Inserto versátil
- Fundiciones, aceros duros
- Cortes ligeros a desbastes



TNMG-KR

- Inserto económico
- Fundiciones, aceros duros
- Cortes ligeros a medios



S-TYPE

HERRAMIENTAS DE TORNEADO PARA CABEZAL MÓVIL

INTRODUCCIÓN



La gama de torneado de Pramet incorpora ahora pequeñas herramientas métricas de torneado exterior diseñadas para máquinas con cabezal móvil (o de tipo suizo). Todas las herramientas tienen sistema de fijación ISO C para insertos CC, DC, TC, VB y VC. Por tanto, son ideales para el mecanizado de piezas pequeñas. El indexado es todavía más preciso cuando se alinea una anchura funcional precisa con el lado del mango (WF = B).



SCAC(RL)-S

- Herramientas exteriores para insertos CC.. 09
- Tamaños de zanco 12 × 12, 16 × 16 mm
- KAPR 90°



SCLC(RL)-S

- Herramientas exteriores para insertos CC.. 09
- Tamaños de zanco 12 × 12, 16 × 16 mm
- KAPR 95°



SDFC(RL)-S

- Herramientas exteriores para insertos DC.. 07, 11
- Tamaños de zanco 12 × 12, 16 × 16 mm
- KAPR 91°



SDJC(RL)-S

- Herramientas exteriores para insertos DC.. 07, 11
- Tamaños de zanco 12 × 12, 16 × 16 mm
- KAPR 93°



HERRAMIENTAS DE TORNEADO

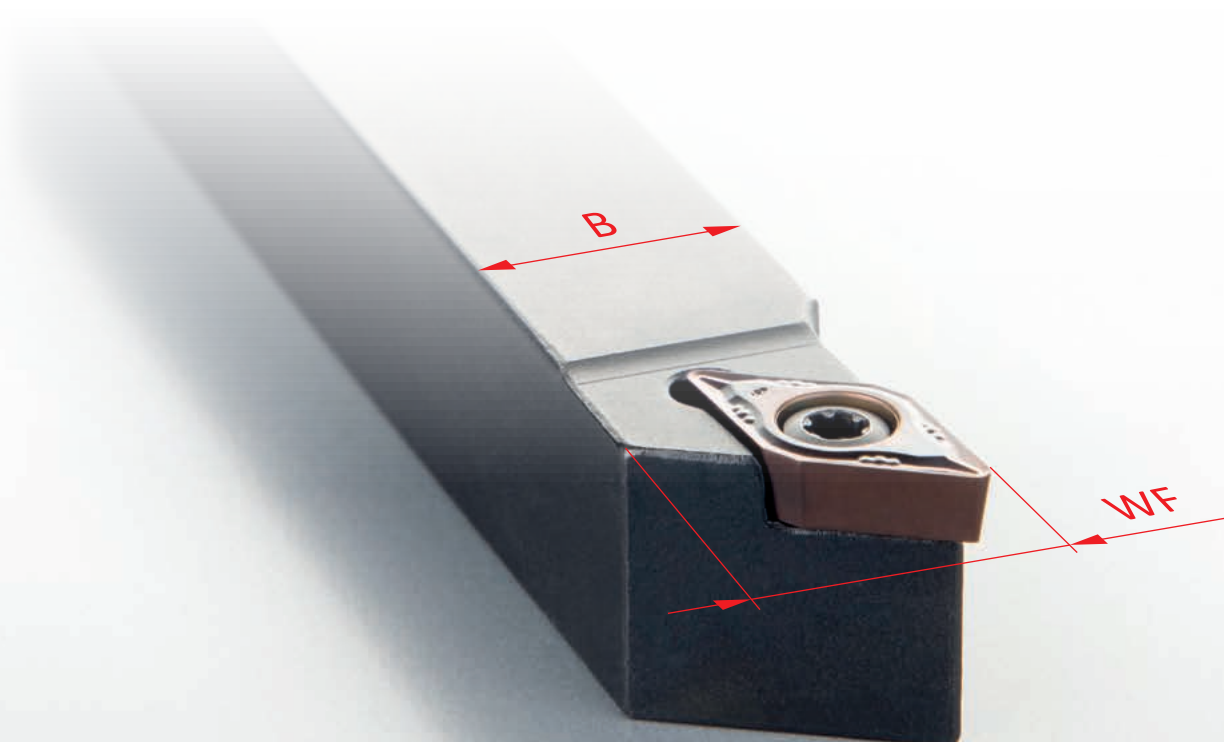
CARACTERÍSTICAS Y VENTAJAS

Herramientas diseñadas específicamente para máquinas de cabezal móvil.



ALTO NIVEL DE PRECISIÓN

al cambiar herramientas (donde $WF = B$).



SDUCL-S

- Herramientas exteriores para insertos DC.. 07
- Diámetros de zanco 20 y 30 mm
- KAPR 93°



SDXC(RL)-S

- Herramientas exteriores para insertos DC.. 07, 11
- Tamaños de zanco 12 × 12, 16 × 16 mm
- KAPR 62,5°



STAC(RL)-S

- Herramientas exteriores para insertos TC.. 11
- Tamaños de zanco 12 × 12, 16 × 16 mm
- KAPR 91°



SVJB(RL)-S

- Herramientas exteriores para insertos VB.. 11, VC.. 11
- Tamaños de zanco 12 × 12, 16 × 16 mm
- KAPR 93°



P & M

NUEVA LÍNEA DE HERRAMIENTAS PARA INSERTOS NEGATIVOS**INTRODUCCIÓN**

Presentamos una nueva línea de herramientas de torneado y barras de mandrinar de tipo P (fijación mediante palanca) y de tipo M (fijación superior por cuña) con nuevo diseño y tratamiento superficial. Todos los soportes están ahora niquelados para ofrecer una mayor resistencia a la oxidación y al desgaste. Además, todas las barras de mandrinar presentan canales internos de refrigeración para prolongar la vida útil del inserto y evacuar mejor las virutas. Nota importante: algunas piezas de repuesto, dimensiones o ángulos de posición podrían diferir de las herramientas previamente disponibles.

**P (EXT)**

- Herramientas exteriores con fijación mediante palanca

**M (EXT)**

- Herramientas exteriores con fijación de cuña superior

**P (INT)**

- Herramientas interiores con fijación mediante palanca



HERRAMIENTAS DE TORNEADO

CARACTERÍSTICAS Y VENTAJAS

Cuerpos de herramienta niquelados fabricados con acero para herramientas de alta calidad.



ALTA DURABILIDAD

y resistencia a la oxidación.

Canales internos de refrigeración en todas las herramientas interiores.



VIDA DEL FILO DEL INSERTO MEJORADA

gracias a la disminución del calor en el filo de corte.



Herramientas niqueladas para una mayor protección contra la oxidación

Canales internos de refrigeración.



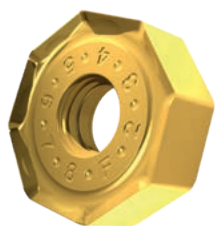
SON06C

PLANEADO ECONÓMICO DE 16 FILOS

INTRODUCCIÓN



Hemos lanzado una nueva familia de planeado muy económica. La última gama de Pramet comprende tres variantes de insertos ONMX de 16 filos para profundidades de corte de hasta 4 mm. Entre ellas, se incluye un inserto wiper específica ONMX-W para un acabado superficial de alta calidad con alto avance, así como dos variantes de insertos de desbaste de 8 filos SNMX para profundidades de corte de hasta 7 mm. Se encuentran disponibles varias geometrías y Cortadores para mecanizar una amplia gama de materiales.



ONMX-F

- Inserto económico prensado de 16 filos
- Aceros, aceros inoxidables y superaleaciones termorresistentes (HRSA)
- Cortes ligeros



ONMX-M

- Inserto económico prensado de 16 filos
- Aceros, aceros duros, aceros inoxidables, superaleaciones termorresistentes (HRSA)
- Cortes medios



ONMX-R

- Inserto económico prensado de 16 filos
- Acero, fundiciones, aceros duros
- Cortes desbastados



INSERTOS Y CORTADORES

CARACTERÍSTICAS Y VENTAJAS DE LAS PLAQUITAS

Insertos negativos octogonales directamente prensados.



16 FILOS DE CORTE

para mayor economía y ahorro de costes.

Geometrías F, M y R en insertos de corte ONMX.



SELECCIÓN FÁCIL

de geometría para cortes ligeros, medios o de desbaste.

Combinación optimizada de grados y geometrías.



USO VERSÁTIL

en una amplia gama de materiales de piezas.

Insertos negativos cuadrados directamente prensados.



INSERTO DE 8 FILOS DE CORTE

SNMX para una profundidad de corte de hasta 7 mm.

Alta capacidad de profundidad de corte en insertos SNMX.



ALTO VOLUMEN DE EXTRACCIÓN DE METAL

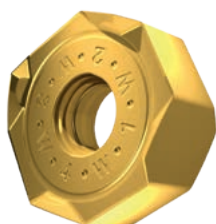
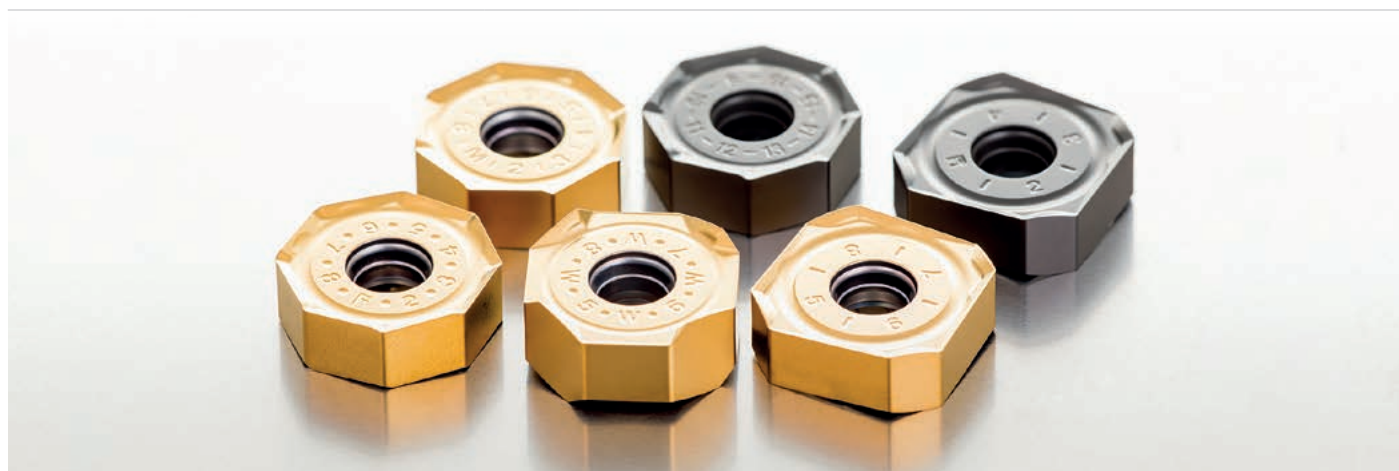
en una solución económica.

Disponible inserto wiper adicional ONMX-W.



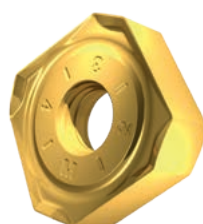
ALTA CALIDAD SUPERFICIAL

en cortadores de gran diámetro y avances más elevados.



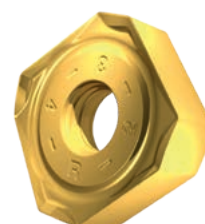
ONMX-W

- Inserto Wiper
- Aceros, acero inoxidable
- Acabado superficial de alta calidad



SNMX-M

- Inserto de desbaste económico de 8 filos
- Aceros, aceros duros, aceros inoxidables, superaleaciones termorresistentes (HRSA)
- Cortes medios



SNMX-R

- Inserto de desbaste económico de 8 filos
- Acero, fundiciones, aceros duros
- Desbastes

**SON06C****PLANEADO ECONÓMICO DE 16 FILOS****CORTADORES SON06C – CARACTERÍSTICAS Y VENTAJAS**

Cortador fabricado con acero para herramientas niquelado de alta calidad.

**ALTA DURABILIDAD**

propia de un cortador endurecido.

Robusto tornillo de sujeción y asiento de inserto endurecido de fácil acceso.

**FIJACIÓN SENCILLA Y SEGURA**

del inserto.

Refrigeración interna en toda la gama, incluidos los diámetros de gran tamaño.

**VIDA DE FILO MEJORADA**

y mejor evacuación de viruta, para una gran fiabilidad y calidad superficial.

Cortadores disponibles en una amplia gama de diámetros y con diversos pasos.

**DIVERSAS OPCIONES**

para una amplia gama de operaciones.

**SON06C**

- Cuerpo hueco
- Gama DC
50 – 250 mm
2.00 – 6.00 pulg

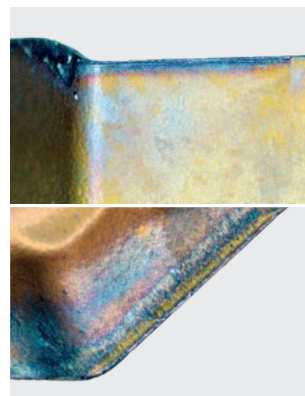


INSERTOS Y CORTADORES

EJEMPLOS DE PLANEADO

Pieza de trabajo: Placa de acero al carbón (210 HB)
 Material: 1.1191 / C45
 Cortador: 63A06R-S45ON06-C
 Refrigerante: Aire comprimido

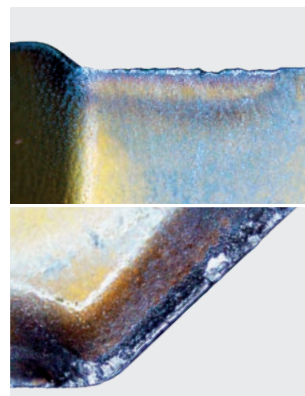
Condiciones de corte			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
250	0.25	2	50
Prueba de geometría del inserto			Vida de filo (min)
ONMX 060508SR- M :M8330			42

ONMX 060508SR-**M**:M8330, 42 min

WMG P2.2

Pieza de trabajo: Placa de acero inoxidable (145 HB)
 Material: 1.4404 / 316L
 Cortador: 63A06R-S45ON06-C
 Refrigerante: Aire comprimido

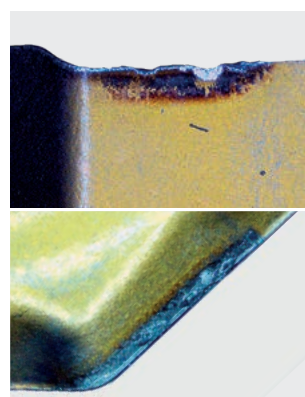
Condiciones de corte			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
160	0.15	2	50
Prueba de geometría del inserto			Vida de filo (min)
ONMX 060508SR- F :M6330			58

ONMX 060508SR-**F**:M6330, 58 min

WMG M3.1

Pieza de trabajo: Placa de acero inoxidable (145 HB)
 Material: 1.4404 / 316L
 Cortador: 63A06R-S45ON06-C
 Refrigerante: Emulsión de aceite soluble (~ 10%)

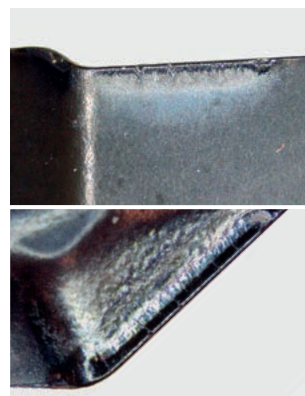
Condiciones de corte			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
80	0.15	2	50
Prueba de geometría del inserto			Vida de filo (min)
ONMX 060508SR- F :M6330			56

ONMX 060508SR-**F**:M6330, 56 min

WMG M3.1

Pieza de trabajo: Placa de fundición de hierro (205 HB)
 Material: GG25 / FC250
 Cortador: 63A06R-S45ON06-C
 Refrigerante: Aire comprimido

Condiciones de corte			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
250	0.4	2	50
Prueba de geometría del inserto			Vida de filo (min)
ONMX 060508SR- R :M5315			137+

ONMX 060508SR-**R**:M5315, 137 min

WMG K1.2

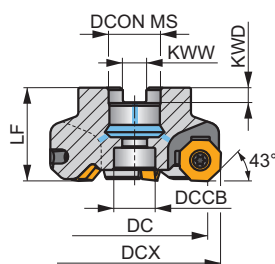
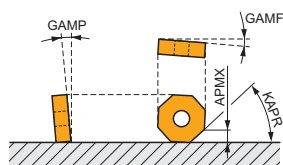

SON06C

PRAMET
S

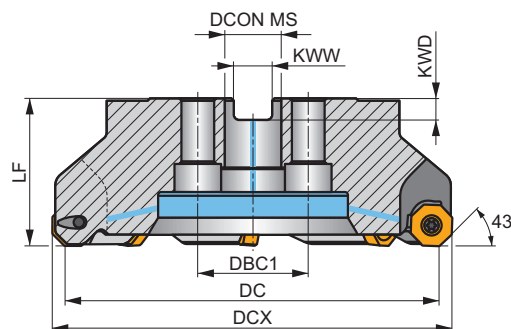
ECON ON06 Cortador de Freasado de 43° con diseño de doble negativo y refrigerante interno

Cortador de fresado económico y productivo que utiliza dos tipos de insertos negativos de doble cara. Insertos económicos octogonales ON..06 de 16 filos de corte y APMX de 4 mm, y productivas plaquitas cuadradas SN.. 17 de 8 filos de corte y APMX de 7 mm. Estilo eje disponible con paso de dientes diferencial. Cuerpo tratado para una mayor vida útil de la herramienta.

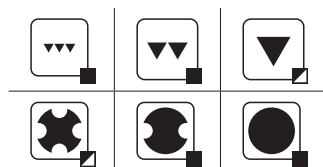
KAPR	43°
APMX	4.0 (7.0)



DC 50 – 125 mm



DC 160 – 250 mm



Producto	DC	DCX	DCON MS	DCCB	DBC1	LF	KWW	KWD	GAMF	GAMP								
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			max.					
50A04R-S45ON06-C	50	60.8	22	16.5	–	40	10.4	6.3	-10	-5	4	✓	9400	✓	0.42	GI342	C0621	–
50A05R-S45ON06-C	50	60.8	22	16.5	–	40	10.4	6.3	-10	-5	5	–	9400	✓	0.39	GI342	C0621	–
63A05R-S45ON06-C	63	73.8	22	18.1	–	40	10.4	6.3	-10	-5	5	✓	8400	✓	0.59	GI342	C0621	–
63A06R-S45ON06-C	63	73.8	22	18.1	–	40	10.4	6.3	-10	-5	6	✓	8400	✓	0.55	GI342	C0621	–
80A06R-S45ON06-C	80	90.8	27	22.1	–	50	12.4	7	-10	-5	6	✓	7500	✓	1.27	GI342	C0622	–
80A08R-S45ON06-C	80	90.8	27	22.1	–	50	12.4	7	-10	-5	8	–	7500	✓	1.19	GI342	C0622	–
100A08R-S45ON06-C	100	110.8	32	30.1	–	50	14.4	8	-10	-5	8	✓	6700	✓	1.88	GI342	C0620	AC002
100A10R-S45ON06-C	100	110.8	32	30.1	–	50	14.4	8	-10	-5	10	–	6700	✓	1.81	GI342	C0620	AC002
 125A08R-S45ON06-C	125	135.8	40	56.1	–	63	16.4	9	-10	-5	8	✓	6000	✓	3.53	GI342	C0620	AC003
125A10R-S45ON06-C	125	135.8	40	56.1	–	63	16.4	9	-10	-5	10	✓	6000	✓	3.65	GI342	C0620	AC003
125A12R-S45ON06-C	125	135.8	40	56.1	–	63	16.4	9	-11	-5	12	–	6000	✓	3.55	GI342	C0620	AC003
160C08R-S45ON06-C	160	170.8	40	–	66.7	63	16.4	9.25	-10	-5	8	✓	5700	✓	5.54	GI342	C0623	–
160C12R-S45ON06-C	160	170.8	40	–	66.7	63	16.4	9.25	-10	-5	12	✓	5700	✓	5.74	GI342	C0623	–
160C14R-S45ON06-C	160	170.8	40	–	66.7	63	16.4	9.25	-11	-5	14	–	5700	✓	5.65	GI342	C0623	–
200C12R-S45ON06-C	200	210.8	60	–	101.6	63	25.8	14.25	-10	-5	12	✓	4700	✓	9.00	GI342	C0624	–
200C16R-S45ON06-C	200	210.8	60	–	101.6	63	25.8	14.25	-10	-5	16	–	4700	✓	9.02	GI342	C0624	–
250C14R-S45ON06-C	250	260.8	60	–	101.6	63	25.8	14.25	-10	-5	14	✓	4300	✓	15.46	GI342	C0625	–
250C18R-S45ON06-C	250	260.8	60	–	101.6	63	25.8	14.25	-10	-5	18	–	4300	✓	15.51	GI342	C0625	–

GI342	ONMX 0605..	ONMX 0605..-W..	SNMX 1705..
-------	-------------	-----------------	-------------



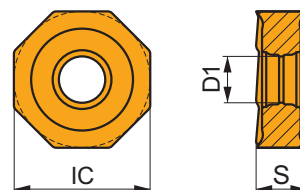
C0620	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	—	—	—	—
C0621	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1030C	—	—	—
C0622	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1230C	—	—	—
C0623	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1240C	CAC 160C	HSD 0825C	HXK 5
C0624	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1655C	CAC 200C	HSD 1025C	HXK 7
C0625	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1655C	CAC 250C	HSD 1025C	HXK 7

AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

ONMX 06

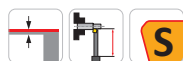
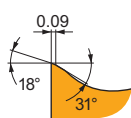
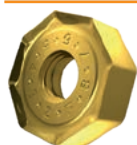


	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0605	17.000	5.70	7.08



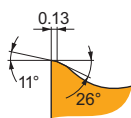
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



La geometría F es afilada y se utiliza para el acabado, adecuada para grandes voladizos o aplicaciones de piezas de trabajo delgadas y de paredes delgadas. Diseñado con ángulo de ataque altamente positivo, ranura en T estrecha y borde de corte redondeado para mecanizado ligero.

ONMX 060508SR-F	8215	0.8	■	275	0.10	2.0	■	165	0.09	2.0	■	—	—	—	■	65	0.07	1.6	■	—	—	—
	M6330	0.8	■	230	0.10	2.0	■	165	0.09	2.0	■	—	—	—	■	65	0.07	1.6	■	—	—	—
	M8330	0.8	■	270	0.10	2.0	■	160	0.09	2.0	■	—	—	—	■	65	0.07	1.6	■	—	—	—
	M8340	0.8	■	245	0.10	2.0	■	145	0.09	2.0	■	—	—	—	■	60	0.07	1.6	■	—	—	—
	M9340	0.8	■	320	0.10	2.0	■	190	0.09	2.0	■	—	—	—	■	80	0.07	1.6	■	—	—	—



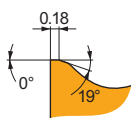
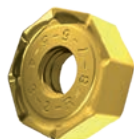
La geometría M es versátil y la primera opción para una amplia gama de condiciones de trabajo. Diseñado con ataque positivo, T-land media y redondeo del filo para mecanizado medio.

ONMX 060508SR-M	8215	0.8	■	230	0.20	2.0	■	135	0.18	2.0	■	—	—	—	■	55	0.14	1.6	■	45	0.14	1.0
	M6330	0.8	■	195	0.20	2.0	■	140	0.18	2.0	■	—	—	—	■	55	0.14	1.6	■	—	—	—
	M8330	0.8	■	230	0.20	2.0	■	135	0.18	2.0	■	—	—	—	■	55	0.14	1.6	■	45	0.14	1.0
	M8340	0.8	■	210	0.20	2.0	■	125	0.18	2.0	■	—	—	—	■	50	0.14	1.6	■	—	—	—
	M9325	0.8	■	285	0.20	2.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	■	55	0.14	1.0
	M9340	0.8	■	255	0.20	2.0	■	150	0.18	2.0	■	—	—	—	■	60	0.14	1.6	■	—	—	—



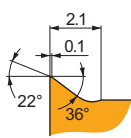
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



La geometría R es fuerte y se usa para desbaste y condiciones de trabajo pesado. Diseñado con inclinación ligeramente positiva, anchura T-land y redondeo de filo para mecanizado de desbaste.

ONMX 060508SR-R	8215	0.8	■	210	0.30	2.0	■	—	—	—	■	195	0.30	2.0	■	—	—	—	■	40	0.21	1.0
	M5315	0.8	■	255	0.30	2.0	■	—	—	—	■	240	0.30	2.0	■	—	—	—	■	50	0.21	1.0
	M8330	0.8	■	210	0.30	2.0	■	—	—	—	■	195	0.30	2.0	■	—	—	—	■	40	0.21	1.0
	M8340	0.8	■	190	0.30	2.0	■	—	—	—	■	180	0.30	2.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	M9325	0.8	■	250	0.30	2.0	■	—	—	—	■	235	0.30	2.0	■	—	—	—	■	50	0.21	1.0



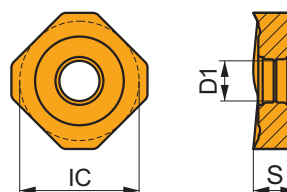
Diseño Wiper para mejorar el acabado de la superficie cuando se mecaniza con cortadores grandes y alta velocidad de avance.

ONMX 060508SR-W	8215	0.8	■	340	0.10	0.3	■	200	0.09	0.3	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
	M8330	0.8	■	325	0.10	0.3	■	195	0.09	0.3	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—

SNMX 17

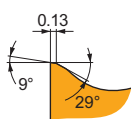
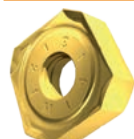


	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1705	17.000	5.70	5.56



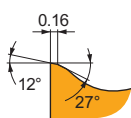
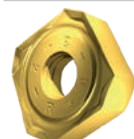
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



La geometría M es versátil y la primera opción para una amplia gama de condiciones de trabajo. Diseñado con ataque positivo, T-land media y redondeo del filo para mecanizado medio.

SNMX 170508SR-M	8215	0.8	■	265	0.20	4.0	■	155	0.18	4.0	■	—	—	—	■	65	0.14	3.2	■	50	0.14	1.0
	M6330	0.8	■	225	0.20	4.0	■	160	0.18	4.0	■	—	—	—	■	65	0.14	3.2	■	—	—	—
	M8330	0.8	■	265	0.20	4.0	■	155	0.18	4.0	■	—	—	—	■	65	0.14	3.2	■	50	0.14	1.0
	M8340	0.8	■	240	0.20	4.0	■	140	0.18	4.0	■	—	—	—	■	60	0.14	3.2	■	—	—	—
	M9325	0.8	■	325	0.20	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	■	65	0.14	1.0
	M9340	0.8	■	295	0.20	4.0	■	175	0.18	4.0	■	—	—	—	■	70	0.14	3.2	■	—	—	—



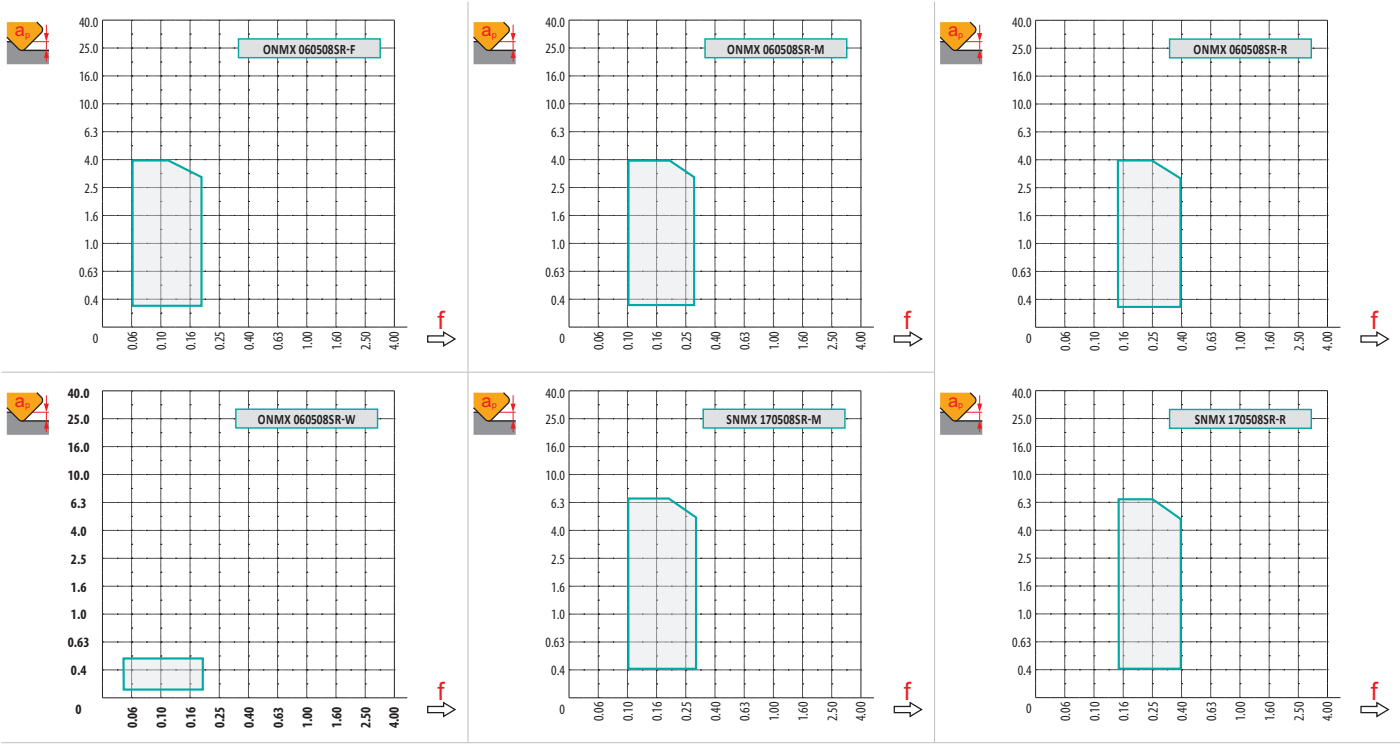
La geometría R es fuerte y se usa para desbaste y condiciones de trabajo pesado. Diseñado con inclinación ligeramente positiva, anchura T-land y redondeo de filo para mecanizado de desbaste.

SNMX 170508SR-R	8215	0.8	■	240	0.30	4.0	■	—	—	—	■	225	0.30	4.0	■	—	—	—	■	45	0.21	1.0
	M5315	0.8	■	300	0.30	4.0	■	—	—	—	■	285	0.30	4.0	■	—	—	—	■	60	0.21	1.0
	M8330	0.8	■	240	0.30	4.0	■	—	—	—	■	225	0.30	4.0	■	—	—	—	■	45	0.21	1.0
	M8340	0.8	■	220	0.30	4.0	■	—	—	—	■	205	0.30	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	M9325	0.8	■	290	0.30	4.0	■	—	—	—	■	275	0.30	4.0	■	—	—	—	■	55	0.21	1.0



$\frac{a_s}{DC}$	5 %10 %15 %20 %25 %30 %40 %50 %60 %70 %75 %80 %90 %100 %
	1.481.351.271.221.191.161.111.081.051.031.001.001.001.00
	2.201.601.351.201.100.950.850.750.850.951.001.001.001.00
	0.640.640.640.640.640.650.650.670.680.710.720.740.791.00

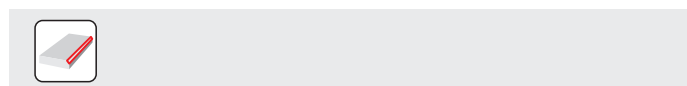
	ONMX 06-F	ONMX 06-M	ONMX 06-R	ONMX 06-W	SNMX 17-M	SNMX 17-R
	0.80	0.80	0.80	0.80	0.80	0.80
	0.75	0.75	0.75	4.30	0.70	0.70



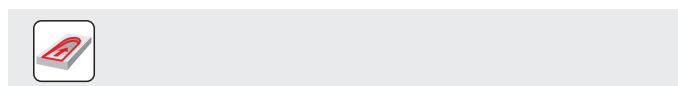
									
		0.50	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00
50		51.06	52.11	53.19	54.27	55.35	56.43	57.51	58.59
63		64.06	65.11	66.19	67.27	68.35	69.43	70.51	71.59
80		81.06	82.11	83.19	84.27	85.35	86.43	87.51	88.59
100		101.06	102.11	103.19	104.27	105.35	106.43	107.51	108.59
125		126.06	127.11	128.19	129.27	130.35	131.43	132.51	133.59
160		161.06	162.11	163.19	164.27	165.35	166.43	167.51	168.59
200		201.06	202.11	203.19	204.27	205.35	206.43	207.51	208.59
250		251.06	252.11	253.19	254.27	255.35	256.43	257.51	258.59



		0.00	1.00	2.00	3.00	4.00	5.00	6.00	7.00
50		47.24	49.40	51.56	53.73	55.90	58.06	60.23	62.40
63		60.24	62.40	64.56	66.73	68.90	71.06	73.23	75.40
80		77.24	79.40	81.56	83.73	85.90	88.06	90.23	92.40
100		97.24	99.40	101.56	103.73	105.90	108.06	110.23	112.40
125		122.24	124.40	126.56	128.73	130.90	133.06	135.23	137.40
160		157.24	159.40	161.56	163.73	165.90	168.06	170.23	172.40
200		197.24	199.40	201.56	203.73	205.90	208.06	210.23	212.40
250		247.24	249.40	251.56	253.73	255.90	258.06	260.23	262.40

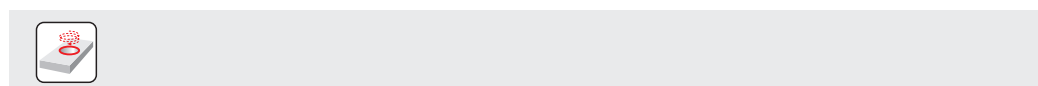


50	1.35	0.36
63	1.39	0.40
80	1.44	0.45
100	1.48	0.51
125	1.53	0.57
160	1.58	0.64
200	1.63	0.72
250	1.68	0.80

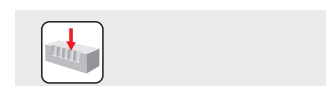


	RPMX	APMX/I
50	0.3	0.4/100
63	0.2	0.25/100
80	0.2	0.2/100
100	0.1	0.1/100
125	0.1	0.05/100

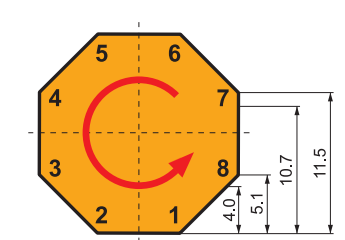
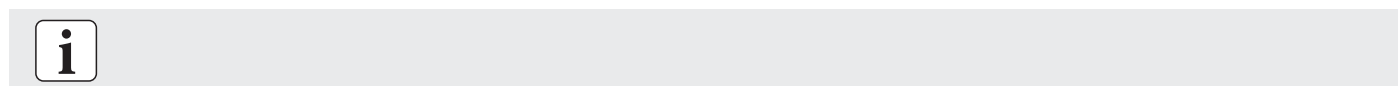
	RPMX	APMX/I
47.24	0.1	0.1/100
60.24	0.1	0.05/100
77.24	0.1	0.05/100



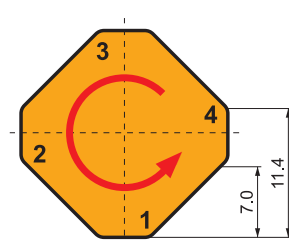
	DMIN	DMAX		
50	98	110	0.55	0.95
63	123	136	0.55	0.85
80	157	170	0.65	0.85
100	197	210	0.65	0.8
125	247	260	0.65	0.8
160	317	330	0.6	0.7
200	397	410	0.7	0.8
250	497	510	0.6	0.7



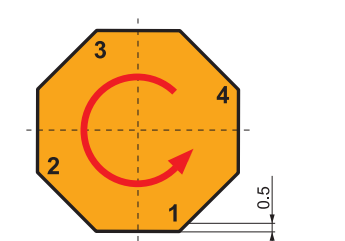
11.5



-> 4.0	16
-> 5.1	14
-> 10.7	8
-> 11.5	6



-> 7.0	8
-> 11.4	4



ONMX 06-W	
-> 0.5	8



DORMER PRAMET

TODO EN UNO

Todas nuestras publicaciones en el mismo lugar, adaptadas y actualizadas con la última versión.
¿Qué está esperando?, Descargue ahora nuestra aplicación Librería de su app store.

Símplesmente Fiables.



 Download on the
App Store

 GET IT ON
Google Play

 Download on
AppGallery



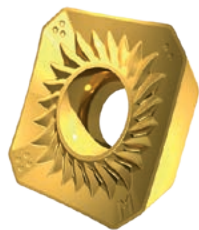
SSD13F

PLANEADO VERSÁTIL

INTRODUCCIÓN



Hemos lanzado una nueva gama de planeado para reparaciones, operaciones y aplicaciones generales de mantenimiento e ingeniería. La gama más reciente de Pramet incluye dos insertos económicos y precisos (SDMT y SDET) para profundidades de corte de hasta 6.4 mm. Se encuentran disponibles varias geometrías y cortadores para mecanizar una amplia gama de materiales.



SDMT-M

- Inserto prensado versátil
- Acero, fundiciones, y aceros duros
- Cortes medios



SDMT-R

- Inserto prensado versátil
- Acero, fundiciones, y aceros duros
- Desbastes



INSERTOS Y CORTADORES

CARACTERÍSTICAS Y VENTAJAS DE LOS INSERTOS

Geometrías y grados para aplicaciones específicas.



USO Y SELECCIÓN FÁCIL

para una amplia gama de materiales.

Geometrías M y R en inserto económico prensado (SDMT 13).



CORTES LIGEROS, MEDIOS Y DE DESBASTE

en aceros, fundiciones y aceros duros.

Geometría F afilada en inserto rectificado de precisión (SDET 13).



MECANIZADO SEGURO Y PROTEGIDO

en acero inoxidable y superaleaciones termorresistentes (HRSA).

Geometría FA pulida y muy afilada en inserto específico rectificado (SDET 13).



FRESADO PRODUCTIVO

en materiales no féreos.

Diseño ancho del filo rascador en todas las geometrías.



ALTA CALIDAD SUPERFICIAL

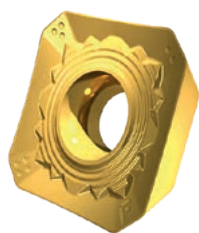
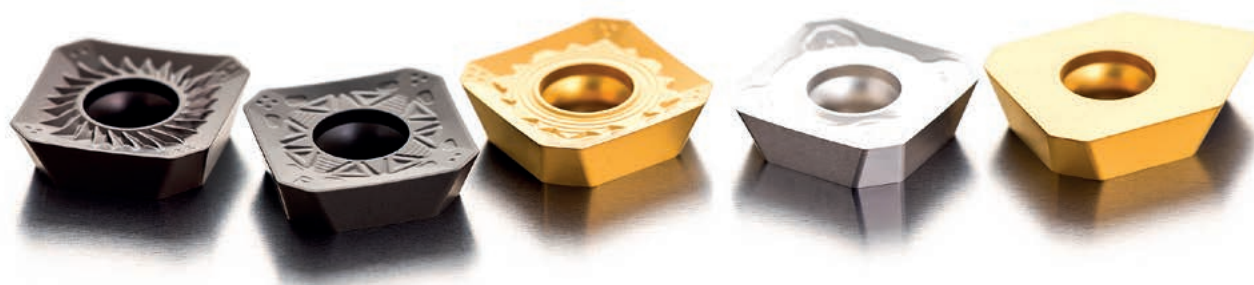
en diversas aplicaciones, desde el desbaste pesado hasta el acabado.

Inserto XDET 13 disponible.



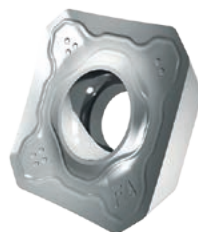
ALTA CALIDAD PRODUCTIVA Y SUPERFICIAL

en cortadores de grandes diámetros.



SDET-F

- Inserto rectificado de precisión
- Aceros inoxidables y HRSA
- Cortes ligeros a medios



SDET-FA

- Inserto rectificado de precisión
- Materiales no féreos
- Cortes ligeros a desbastes



XDET

- Inserto Wiper
- Aceros, fundiciones, acero inoxidable
- Acabado superficial de alta calidad

**SSD13F****PLANEADO VERSÁTIL****CORTADORES SSD13F: CARACTERÍSTICAS Y VENTAJAS**

Cortadores tipo weldon y huecos para fresado con diámetros de 32 – 250 mm (1.25 – 10.00 pulg.).

**MUY DIVERSAS OPCIONES**

para una amplia gama de tamaños de máquinas.

Inserto de apoyo de carburo.

**PROTECCIÓN ADICIONAL PARA UNA ALTA DURABILIDAD**

del cortador, con estabilidad de inserto y seguridad en el proceso.

Refrigeración interna en toda la gama, incluidos los diámetros de gran tamaño.

**VIDA DE FILO MEJORADA**

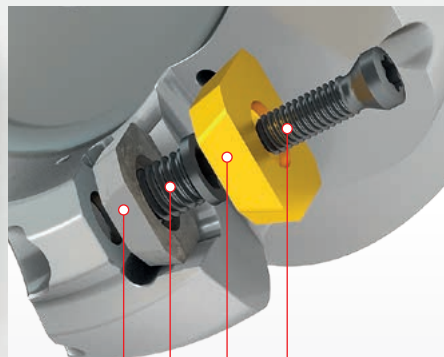
y mejor evacuación de viruta, para una gran fiabilidad y calidad superficial.

**SSD13F**

- Zanco tipo Weldon
- Gama DC
32 – 40 mm
1.25 – 1.50 pulg

**SSD13F**

- Cuerpo hueco
- Gama DC
40 – 250 mm
1.50 – 10.00 pulg



Tornillo de inserto

Inserto

Tornillo de apoyo

Inserto de apoyo



INSERTOS Y CORTADORES

EJEMPLOS DE PLANEADO

Pieza de trabajo: Placa de acero al carbono (215 HB)
 Material: 1.1191 / C45
 Cortador: 63A05R-S45SD13F-C
 Refrigerante: Aire comprimido

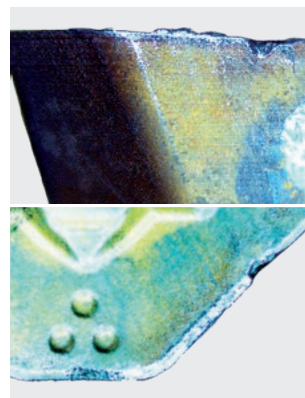
Condiciones de corte			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
250	0.25	2	50
Geometría del inserto			Vida de filo (min)
SDMT 13T3AFSN- M :M8330			97

SDMT 13T3AFSN-**M**:M8330, 97 min

WMG P2.2

Pieza de trabajo: Placa de acero inoxidable (145 HB)
 Material: 1.4404 / 316L
 Cortador: 63A05R-S45SD13F-C
 Refrigerante: Aire comprimido

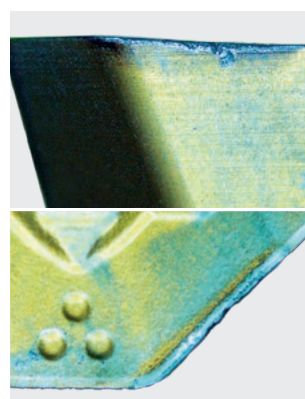
Condiciones de corte			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
120	0.15	2	50
Geometría del inserto			Vida de filo (min)
SDET 13T3AFSN- F :M6330			42

SDET 13T3AFSN-**F**:M6330, 42 min

WMG M3.1

Pieza de trabajo: Placa de acero inoxidable (145 HB)
 Material: 1.4404 / 316L
 Cortador: 63A05R-S45SD13F-C
 Refrigerante: Emulsión de aceite soluble (~ 10 %)

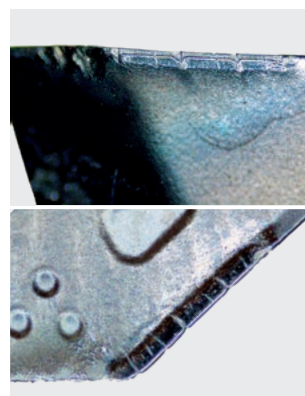
Condiciones de corte			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
80	0.15	2	50
Geometría del inserto			Vida de filo (min)
SDET 13T3AFSN- F :M6330			100

SDET 13T3AFSN-**F**:M6330, 100 min

WMG M3.1

Pieza de trabajo: Placa de fundición de hierro (205 HB)
 Material: GG25 / FC250
 Cortador: 63A05R-S45SD13F-C
 Refrigerante: Aire comprimido

Condiciones de corte			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
300	0.4	2	50
Geometría del inserto			Vida de filo (min)
SDMT 13T3AFSN- R :M5315			42

SDMT 13T3AFSN-**R**:M5315, 42 min

WMG K1.2



SSD13F



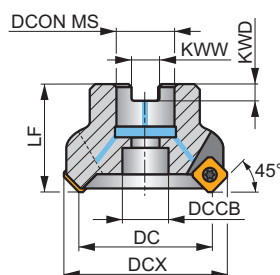
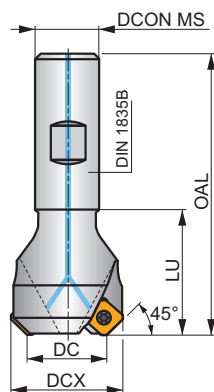
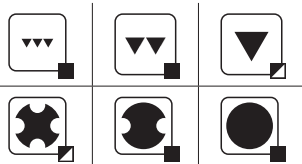
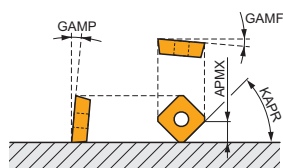
S



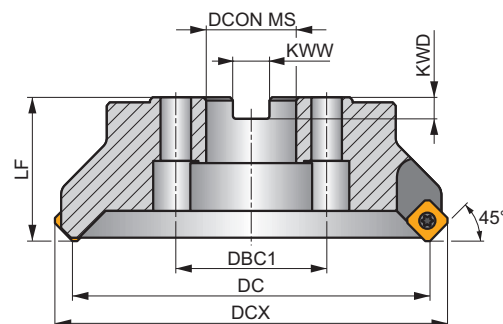
Cortador de fresado VER SD13 45° con diseño positivo y refrigerante interno

Cortador de fresado de 45° altamente versátil que utiliza insertos de estilo SD.. 13 de una sola cara con APMX de 6,4 mm. Adecuado para una amplia gama de aplicaciones en cualquier material. Estilo Weldon y eje disponibles, con paso de dientes diferencial. Cuerpo tratado para una mayor vida útil de la herramienta, cuñas de carburo en el lugar de asiento para la seguridad del proceso.

KAPR	45°
APMX	6.4 mm



DC 40 – 125 mm



DC 160 – 250 mm



0.04 - 0.32



0.04 - 0.28



Producto	DC	DCX	OAL	DCON MS	DCB	DBC1	LU	LF	KWW	KWD	GAMF	GAMP								
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)								
 32N3R045B25-SSD13F-C	32	44.9	120	25	–	–	45	–	–	–	-15	15	3	–	16100	✓	0.43	GI341	CO610	–
40N3R045B32-SSD13F-C	40	53.5	120	32	–	–	45	–	–	–	-7	15	3	–	14400	✓	0.72	GI341	CO610	–
40A03R-S45SD13F-C	40	53.5	–	16	14	–	–	40	8.4	5.6	-7	15	3	–	14400	✓	0.27	GI341	CO611	–
50A04R-S45SD13F-C	50	63.5	–	22	18	–	–	40	10.4	6.3	-7	15	4	✓	12900	✓	0.51	GI341	CO612	–
63A05R-S45SD13F-C	63	76.4	–	22	18	–	–	40	10.4	6.3	-7	15	5	✓	11500	✓	0.53	GI341	CO612	–
80A07R-S45SD13F-C	80	93.4	–	27	22	–	–	50	12.4	7	-7	15	7	✓	10200	✓	1.32	GI341	CO613	AC007
100A08R-S45SD13F-C	100	112.9	–	32	45	–	–	50	14.4	8	-12	15	8	✓	9100	✓	1.83	GI341	CO613	AC002
100A10R-S45SD13F-C	100	112.9	–	32	45	–	–	50	14.4	8	-12	15	10	–	9100	✓	1.94	GI341	CO613	AC002
 125A08R-S45SD13F-C	125	137.8	–	40	56	–	–	63	16.4	9	-12	15	8	✓	8100	✓	3.41	GI341	CO613	AC003
125A12R-S45SD13F-C	125	137.8	–	40	56	–	–	63	16.4	9	-12	15	12	–	8100	✓	3.31	GI341	CO613	AC003
160C10R-S45SD13F-C	160	172.8	–	40	–	66.7	–	63	16.4	9	-12	15	10	✓	7200	✓	6.69	GI341	CO614	–
160C14R-S45SD13F-C	160	172.8	–	40	–	66.7	–	63	16.4	9	-12	15	14	✓	7200	✓	6.62	GI341	CO614	–
200C12R-S45SD13F-C	200	212.8	–	60	–	101.6	–	63	25.7	14	-12	15	12	✓	6400	✓	9.06	GI341	CO615	–
200C16R-S45SD13F-C	200	212.8	–	60	–	101.6	–	63	25.7	14	-12	15	16	✓	6400	✓	11.85	GI341	CO615	–
250C14R-S45SD13F-C	250	262.8	–	60	–	101.6	–	63	25.7	14	-12	15	14	✓	5700	✓	19.50	GI341	CO616	–
250C20R-S45SD13F-C	250	262.8	–	60	–	101.6	–	63	25.7	14	-12	15	20	✓	5700	✓	19.20	GI341	CO616	–



G|341



SDET 13T3..



SDMT 13T3..



XDET 13T3..



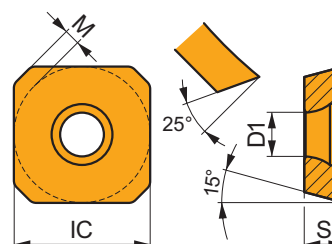
C0610	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	Flag T15P	—	—	—	SDW 1103AF	MS 3507	HXX 3.5	—	—	—
C0611	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	—	D-T08P/T15P	FG-15	HS 0830C	SDW 1103AF	MS 3507	HXX 3.5	—	—	—
C0612	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	—	D-T08P/T15P	FG-15	HSD 1025C	SDW 1103AF	MS 3507	HXX 3.5	—	—	—
C0613	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	—	D-T08P/T15P	FG-15	—	SDW 1103AF	MS 3507	HXX 3.5	—	—	—
C0614	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	—	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1240C	SDW 1103AF	MS 3507	HXX 3.5	CAC 160C	HSD 0825C	HXX 5
C0615	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	—	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1655C	SDW 1103AF	MS 3507	HXX 3.5	CAC 200C	HSD 1025C	HXX 7
C0616	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	—	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1655C	SDW 1103AF	MS 3507	HXX 3.5	CAC 250C	HSD 1025C	HXX 7

AC001	KS 1230	K.FMH27
AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

SDET 13

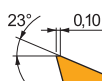
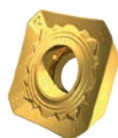


	IC	D1	M	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
13T3	13.385	4.40	1.5	3.97



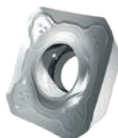
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



La geometría F es afilada y se utiliza para el acabado, adecuada para grandes voladizos o aplicaciones de piezas de trabajo delgadas y de paredes delgadas. Diseñado con ángulo de ataque altamente positivo, ranura en T estrecha y borde de corte redondeado para mecanizado ligero.

SDET 13T3AFSN-F	M6330	—	250	0.15	3.0	175	0.14	3.0	—	—	—	—	—	—	70	0.11	2.4	—	—	—
	M8310	—	315	0.15	3.0	160	0.14	3.0	295	0.15	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8330	—	285	0.15	3.0	170	0.14	3.0	270	0.15	3.0	855	0.18	3.0	70	0.11	2.4	—	—	—
	M8340	—	265	0.15	3.0	155	0.14	3.0	250	0.15	3.0	—	—	—	65	0.11	2.4	—	—	—
	M9340	—	330	0.15	3.0	195	0.14	3.0	—	—	—	—	—	—	80	0.11	2.4	—	—	—



La geometría FA es afilada y se utiliza para el mecanizado de aleaciones no ferrosas, adecuada para aplicaciones de piezas de trabajo delgadas y de paredes delgadas o voladizos grandes. Diseño pulido y rectificado con desprendimiento altamente positivo.

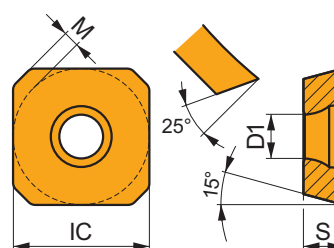
SDET 13T3AFFN-FA	HF7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	360	0.12	3.0	—	—	—	—	—	—
	M0315	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	840	0.12	3.0	—	—	—	—	—	—



SDMT 13

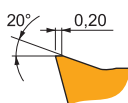
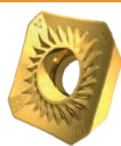


	IC	D1	M	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
13T3	13.385	4.40	1.5	3.97



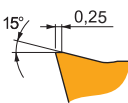
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



La geometría M es versátil y la primera opción para una amplia gama de condiciones de trabajo. Diseñado con ataque positivo, T-land media y redondeo del filo para mecanizado medio.

SDMT 13T3AFSN-M	8215	—	■	245	0.30	3.0	▣	145	0.27	3.0	■	230	0.30	3.0	—	—	—	▣	60	0.24	2.4	■	45	0.21	1.0
	M6330	—	■	215	0.30	3.0	■	150	0.27	3.0	—	—	—	—	—	—	—	▣	60	0.24	2.4	—	—	—	
	M8330	—	■	245	0.30	3.0	■	145	0.27	3.0	■	230	0.30	3.0	—	—	—	▣	60	0.24	2.4	▣	45	0.21	1.0
	M8340	—	■	225	0.30	3.0	■	135	0.27	3.0	▣	210	0.30	3.0	—	—	—	■	55	0.24	2.4	—	—	—	
	M9325	—	■	295	0.30	3.0	—	—	—	■	280	0.30	3.0	—	—	—	—	—	▣	55	0.21	1.0			
	M9340	—	■	265	0.30	3.0	■	155	0.27	3.0	—	—	—	—	—	—	■	65	0.24	2.4	—	—	—		



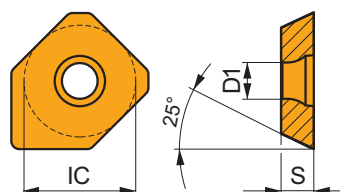
La geometría R es fuerte y se usa para desbaste y condiciones de trabajo pesado. Diseñado con inclinación ligeramente positiva, ancha T-land y redondeo de filo para mecanizado de desbaste.

SDMT 13T3AFSN-R	M5315	—	■	285	0.35	3.0	—	—	—	—	■	270	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	■	55	0.25	1.0
	M8310	—	■	255	0.35	3.0	■	130	0.32	3.0	■	240	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	■	50	0.25	1.0
	M8330	—	■	240	0.35	3.0	■	140	0.32	3.0	■	225	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	■	45	0.25	1.0
	M8340	—	■	220	0.35	3.0	■	130	0.32	3.0	■	205	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M9325	—	■	280	0.35	3.0	—	—	—	—	■	265	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	■	55	0.25	1.0

XDET 13

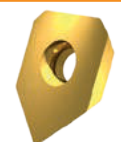


	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
13T3	13.385	4.40	3.97



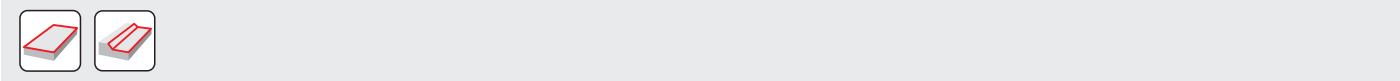
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



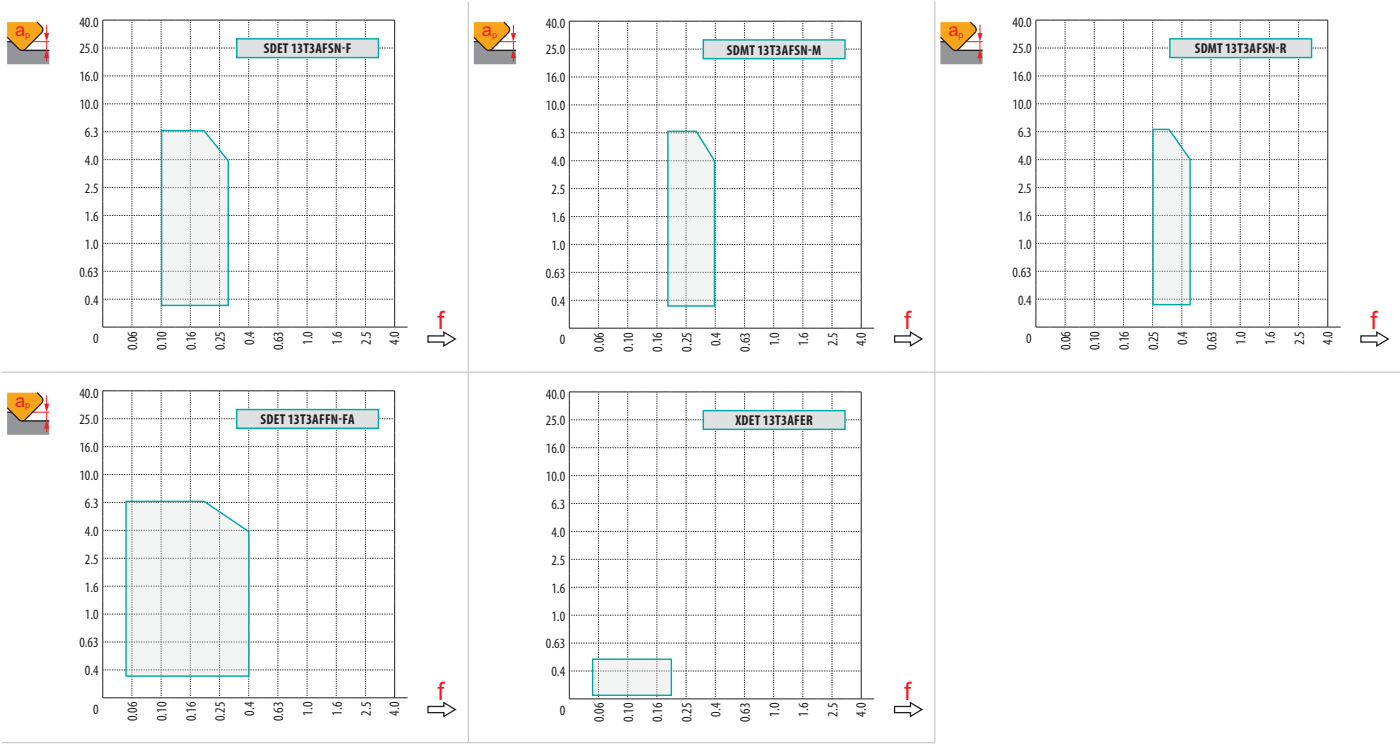
Diseño Wiper para mejorar el acabado de la superficie cuando se mecaniza con cortadores grandes y velocidades de avance altas.

XDET 13T3AFER	8215	—	■	420	0.10	0.2	■	250	0.09	0.2	■	395	0.10	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8330	—	■	395	0.10	0.2	■	235	0.09	0.2	■	375	0.10	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



a_s DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	SDET 13-F	SDMT 13-M	SDMT 13-R	SDET 13-FA	XDET 13
	1.75	1.75	1.75	1.75	8.19



32	1.22	0.15	1.5
40	1.26	0.16	
50	1.30	0.18	
63	1.34	0.20	
80	1.39	0.22	
100	1.43	0.24	
125	1.48	0.26	
160	1.53	0.29	
200	1.58	0.33	
250	1.63	0.36	

32	14.1°	6.4/27
40	11.8°	6.4/32
50	9.8°	6.4/39
63	7.7°	6.4/49
80	5.2°	6.4/72
100	4.1°	6.4/91
125	3.2°	5.45/100
160	1.0°	1.6/100
200	0.4°	0.55/100
250	0.3°	0.4/100

	DMIN	DMAX		
32	60.0	89.8	1.7	1.7
40	75.0	107.0	1.7	1.7
50	94.0	127.0	1.7	1.7
63	120.0	152.8	1.7	1.7
80	155.0	186.8	1.7	1.7
100	193.0	225.8	1.7	1.7
125	245.0	275.6	1.7	1.7
160	322.0	345.6	1.7	1.7
200	405.0	425.6	1.7	1.7
250	505.0	525.6	1.7	1.7

**SLN12X****ESCUADRADO TANGENCIAL PRODUCTIVO****INTRODUCCIÓN**

Una nueva gama de insertos tangenciales negativos LNEX 12, con cuatro filos, que proporciona una solución altamente productiva para una amplia gama de aplicaciones. El inserto Pramet LNEX 12 ha sido diseñado para escuadrado con una profundidad de corte máxima de hasta 10 mm, ofreciendo una sujeción estable y un filo fuerte. El robusto cuerpo del cortador proporciona una larga vida útil y una excelente resistencia a la rotura, al mismo tiempo que reduce las vibraciones.

**LNEX-F**

- Inserto productivo rectificado de 4 filos
- Aceros con bajo contenido en carbón, aceros inoxidables suaves
- Cortes ligeros a medios

**LNEX-M**

- Inserto productivo rectificado de 4 filos
- Acero, fundiciones de hierro y posiblemente aceros duros
- Cortes medios a desbastes



INSERTOS Y CORTADORES

CARACTERÍSTICAS Y VENTAJAS DE LOS INSERTOS

Inserto robusto de cuatro filos con dos geometrías M y F.



SOLUCIÓN PRODUCTIVA

para una amplia gama de aplicaciones, con mayor avance por diente y profundidad de corte.

Ángulo de desprendimiento positivo en un inserto tangencial resistente para fuerzas de corte bajas.



SUAVE ACCIÓN DE CORTE

para una reducción de la carga en el husillo, excelente evacuación de viruta y estabilidad del proceso.

Rectificado periférico y un inserto de escuadrado de alta precisión.



ESQUINA DE 90° REALES

con rectitud y precisión de pared mejoradas.

Segmento de ranura en U patentado en la geometría de las esquinas del inserto para una excelente formación de viruta.



LA EVACUACIÓN DE VIRUTA MEJORADA

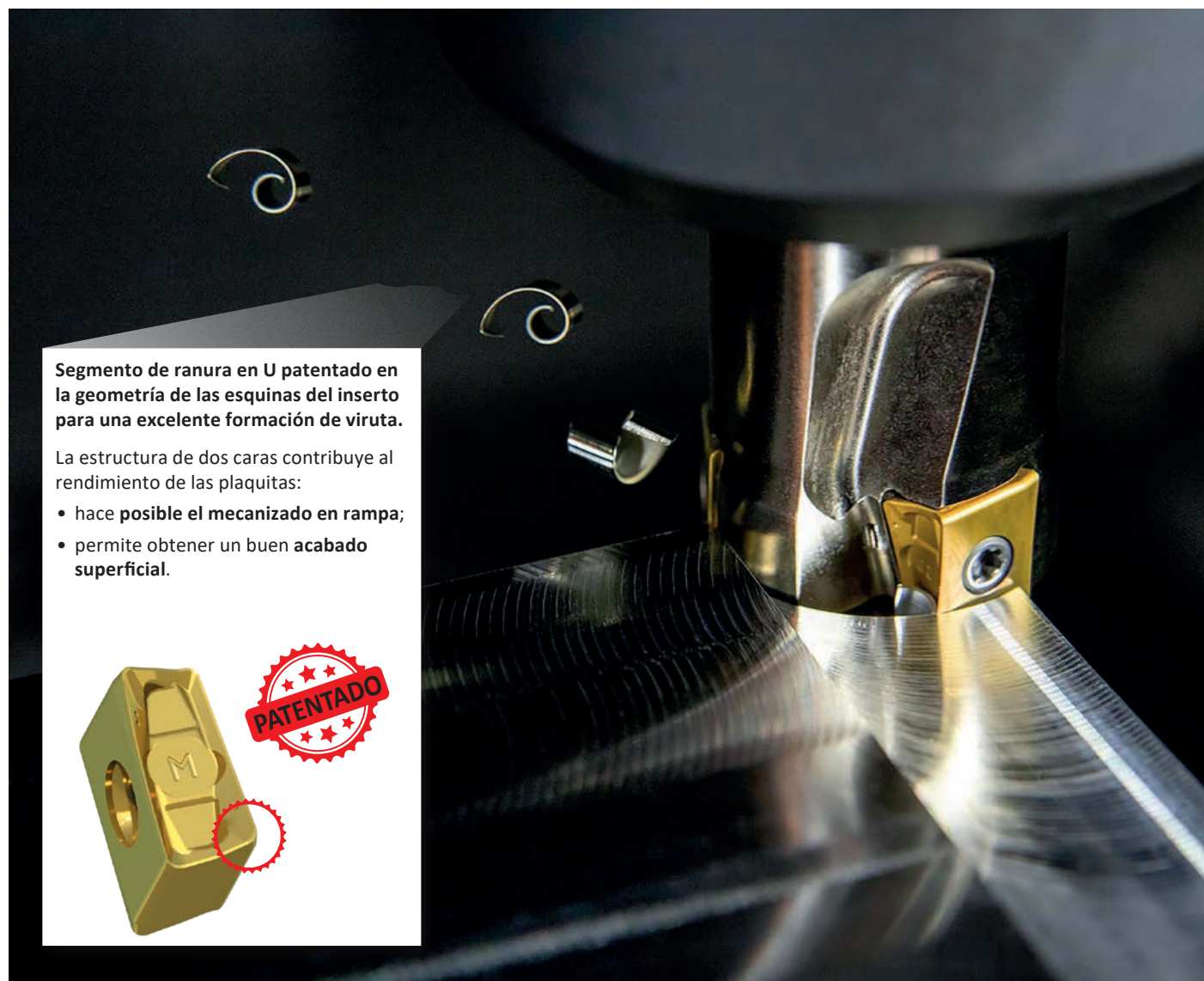
amplía el rango de aplicación para máquinas de baja potencia y pequeñas profundidades de corte.

Amplia gama de aplicaciones, con posibilidad de mecanizado en rampa, interpolación helicoidal y fresado axial (en plunge).



VERSATILIDAD OPERATIVA

para ofrecer una solución económica.



Segmento de ranura en U patentado en la geometría de las esquinas del inserto para una excelente formación de viruta.

La estructura de dos caras contribuye al rendimiento de las plaquitas:

- hace **posible el mecanizado en rampa**;
- permite obtener un buen **acabado superficial**.





SLN12X

ESCUADRADO TANGENCIAL PRODUCTIVO

CORTADORES SLN12X: CARACTERÍSTICAS Y VENTAJAS

Mayor resistencia del cuerpo y núcleo de corte grueso para una mayor rigidez.



PROCESO FIABLE DE CORTE

con pocas vibraciones y una larga vida útil tanto para el inserto como para el cortador.

Tornillos de sujeción grandes de fácil acceso.



SENCILLEZ DE MONTAJE

y manejo del inserto.



SLN12X

- Zanco cilíndrico
- Gama DC
25 – 40 mm
1.00 – 1.50 pulg



SLN12X

- Zanco tipo Weldon
- Gama DC
25 – 40 mm
1.00 – 1.50 pulg



SLN12X

- Cuerpo hueco
- Gama DC
40 – 125 mm
1.50 – 5.00 pulg



INSERTOS Y CORTADORES

EJEMPLOS DE ESCUADRADO

Pieza de trabajo: Forja de acero estructural – Bisagra de puerta (220 HB)
 Material: 1.0553 / 345A / S355JO
 Cortador: 50A05R-S90LN12X-C
 Refrigerante: Emulsión de aceite soluble (~ 8 %)

Condiciones de corte				
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	TOH (mm)
212	0.09	7	30	58
Geometría del inserto		Vida de filo (uds.)		
LNEX 121008SR- F :M8340		2200		

La geometría F es muy efectiva con un consumo mínimo de potencia.
 Acabado superficial perfecto, mejor que con los competidores.
 Estabilidad de desgaste del filo de corte, desgaste en flanco muy homogéneo.
 Sin rebabas durante toda la vida del filo => posibilidad de omitir el desbaste.

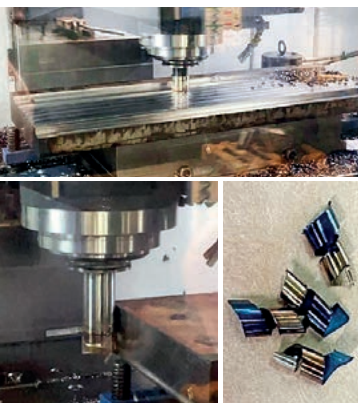


WMG P2.1

Pieza de trabajo: Placa de acero al carbono (220 HB)
 Material: 1.1186 / 1040 / C40
 Cortador: 50A05R-S90LN12X-C
 Refrigerante: No

Condiciones de corte				
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	TOH (mm)
113	0.18	5	3.5	138
118	0.28	3	30	84
Geometría del inserto		Vida de filo (min)		
LNEX 121008SR- F :M8340		48+		

Excelente calidad superficial en operaciones de contorno de desbaste.
 Gran precisión de la pared de 90°, incluso con voladizo de 138 mm.
 Sin vibraciones con voladizo de 85 mm y $f_z = 0.28$ mm.
 Perfecta evacuación de virutas. Sin desgaste apreciable tras 48 min.



WMG P2.2

Pieza de trabajo: Forja de acero al carbono – Yugo de eje (~ 210 HB)
 Material: EN8D / 1045 / CK45
 Cortador: 32A3R042B32-SLN12X-C
 Refrigerante: Emulsión de aceite soluble (~ 6 %)

Condiciones de corte				
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	TOH (mm)
221	0.23	10	10	61
Geometría del inserto		Vida de filo (uds.)		
LNEX 121008SR- M :M8310		127		

Reducción del tiempo de ciclo con LNEX12-M del 48 %.
 Mejora de la vida del filo con LNEX12-M del 59 %.
 Solo se observa un ligero desgaste al cabo de 18 min de corte.



WMG P2.3

Pieza de trabajo: Forja de acero inoxidable – Válvula de 3 vías (~ 190 HB)
 Material: 1.4401 / 316 / X5CrNiMo17-12-2
 Cortador: 25A2R042B25-SLN12X-C
 Refrigerante: No

Condiciones de corte				
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	TOH (mm)
100	0.2	3	6	45
Geometría del inserto		Vida de filo (min)		
LNEX 121008SR- F :M8340		82		

Reducción del tiempo de ciclo con LNEX12-F del 20 %.
 Mejora de la vida del filo con LNEX12-F del 30 %.
 Solo se observa desgaste en flanco al cabo de 16 min de corte.



WMG M3.1



SLN12X



PRAMET

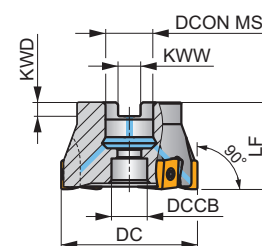
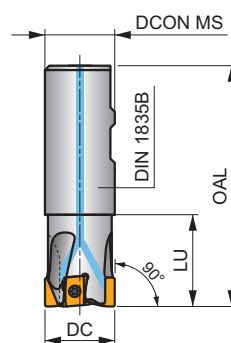
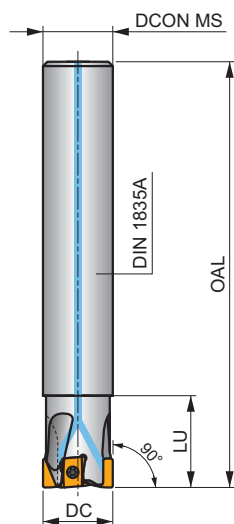
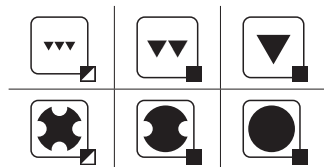
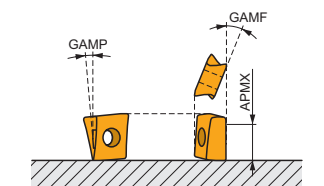
S



PROD LN12 90° Cortador para fresado en escuadra tangencial 90° con refrigerante interno

Cortador para fresado en escuadra de 90° altamente productivos que utilizan insertos tangenciales LNEX 12 con 4 filos de corte y APMX de 10 mm. Adecuado para una amplia gama de aplicaciones. Disponible en estilo cilíndrico, Weldon y Arbor. El cuerpo robusto del cortador soporta una larga vida útil de la herramienta y una excelente resistencia a la rotura.

KAPR	90°
APMX	10.0 mm



	0.06 – 0.20 mm
	0.06 – 0.18 mm



Producto		DC	OAL	DCON MS	DCCB	LU	LF	KWW	KWD	GAMF	GAMP							
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)							
 DIN 1835A	25A2R042A25-SLN12X-C	25	170	25	—	42	—	—	—	-30	-5	2	—	17300	✓	0.55	GI206	C0382
	25A2R080A25-SLN12X-C	25	170	25	—	80	—	—	—	-30	-5	2	—	17300	✓	0.50	GI206	C0382
	32A3R042A32-SLN12X-C	32	195	32	—	42	—	—	—	-22.5	-5	3	—	15300	✓	1.01	GI206	SQ340
	32A3R090A32-SLN12X-C	32	195	32	—	90	—	—	—	-22.5	-5	3	—	15300	✓	0.99	GI206	SQ340
 DIN 1835B	40A4R050A32-SLN12X-C	40	195	32	—	50	—	—	—	-22.5	-5	4	—	13700	✓	1.17	GI206	SQ340
	25A2R042B25-SLN12X-C	25	100	25	—	42	—	—	—	-30	-5	2	—	17300	✓	0.29	GI206	C0382
	32A3R042B32-SLN12X-C	32	110	32	—	42	—	—	—	-22.5	-5	3	—	15300	✓	0.55	GI206	SQ340
	40A4R050B32-SLN12X-C	40	120	32	—	50	—	—	—	-22.5	-5	4	—	13700	✓	0.73	GI206	SQ340
 ISO 6462 DIN 8030	40A03R-S90LN12X-C	40	—	16	12.4	—	40	8.4	5.6	-22.5	-5	3	—	13700	✓	0.15	GI206	SQ345
	40A04R-S90LN12X-C	40	—	16	12.4	—	40	8.4	5.6	-22.5	-5	4	✓	13700	✓	0.23	GI206	SQ345
	50A05R-S90LN12X-C	50	—	22	16.5	—	40	10.4	6.3	-19.5	-5	5	—	12300	✓	0.34	GI206	SQ343
	50A06R-S90LN12X-C	50	—	22	16.5	—	40	10.4	6.3	-19.5	-5	6	—	12300	✓	0.34	GI206	SQ343
	52A05R-S90LN12X-C	52	—	22	16.5	—	40	10.4	6.3	-19.5	-5	5	—	12300	✓	0.37	GI206	SQ343
	63A06R-S90LN12X-C	63	—	22	16.5	—	40	10.4	6.3	-19.5	-5	6	✓	10900	✓	0.52	GI206	SQ343
	63A08R-S90LN12X-C	63	—	22	16.5	—	40	10.4	6.3	-19.5	-5	8	—	10900	✓	0.50	GI206	SQ343
	66A06R-S90LN12X-C	66	—	22	16.5	—	40	10.4	6.3	-19.5	-5	6	✓	10900	✓	0.54	GI206	SQ343
	80A07R-S90LN12X-C	80	—	27	38.1	—	50	12.4	7	-19.5	-5	7	✓	9700	✓	1.00	GI206	SQ341
	80A10R-S90LN12X-C	80	—	27	38.1	—	50	12.4	7	-19.5	-5	10	—	9700	✓	0.98	GI206	SQ341
	100A08R-S90LN12X-C	100	—	32	45.1	—	50	14.4	8	-17.5	-5	8	✓	8700	✓	1.91	GI206	SQ341
	100A11R-S90LN12X-C	100	—	32	45.1	—	50	14.4	8	-17.5	-5	11	—	8700	✓	1.88	GI206	SQ341
125A12R-S90LN12X-C	125	—	40	56.1	—	63	16.4	9	-17.5	-5	12	✓	7800	✓	3.39	GI206	SQ341	



GI206



LNEX 1210..

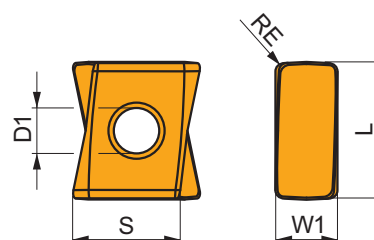


C0382	US 44010-T15P	3.5	M 4	10	—	—	Flag T15P	—
SQ340	US 44012-T15P	3.5	M 4	12	—	—	Flag T15P	—
SQ341	US 44012-T15P	3.5	M 4	12	D-T08P/T15P	FG-15	—	—
SQ343	US 44012-T15P	3.5	M 4	12	D-T08P/T15P	FG-15	—	HS 1030C
SQ345	US 44012-T15P	3.5	M 4	12	D-T08P/T15P	FG-15	—	HS 90835

LNEX 12

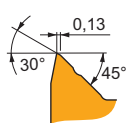


	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1210	6.000	4.40	13.30	10.26



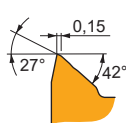
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



La geometría F es afilada y se utiliza para mecanizado ligero y medio, adecuada para aplicaciones con grandes voladizos. Diseñado con inclinación altamente positiva, ranura en T estrecha y borde de corte redondeado para mecanizado ligero a medio.

LNEX 121008SR-F	M6330	0.8	220	0.17	3.0	155	0.15	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8310	0.8	280	0.17	3.0	140	0.15	3.0	265	0.17	3.0	—	—	—	—	—	55	0.11	1.0
	M8330	0.8	260	0.17	3.0	155	0.15	3.0	245	0.17	3.0	—	—	—	—	—	50	0.11	1.0
	M8340	0.8	235	0.17	3.0	140	0.15	3.0	220	0.17	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
LNEX 121012SR-F	M6330	1.2	230	0.17	3.0	165	0.15	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8310	1.2	295	0.17	3.0	150	0.15	3.0	280	0.17	3.0	—	—	—	—	—	55	0.11	1.0
	M8330	1.2	270	0.17	3.0	160	0.15	3.0	255	0.17	3.0	—	—	—	—	—	50	0.11	1.0



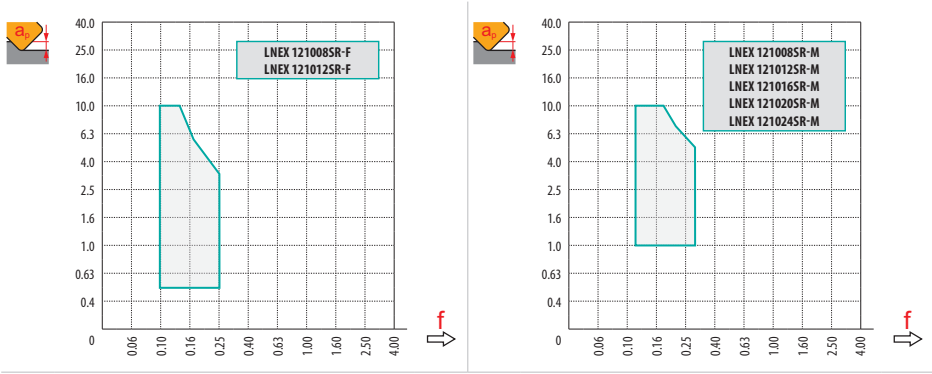
La geometría M es versátil y la primera opción para una amplia gama de condiciones de trabajo. Diseñado con ángulo de ataque positivo, ranura en T media y redondeo del filo de corte para mecanizado medio hasta semidesbaste.

LNEX 121008SR-M	M6330	0.8	210	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8310	0.8	265	0.20	3.5	—	—	—	250	0.20	3.5	—	—	—	—	—	50	0.16	1.0
	M8330	0.8	245	0.20	3.5	—	—	—	230	0.20	3.5	—	—	—	—	—	45	0.16	1.0
	M8340	0.8	220	0.20	3.5	—	—	—	205	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	M9315	0.8	320	0.20	3.5	—	—	—	300	0.20	3.5	—	—	—	—	—	60	0.16	1.0
	M9325	0.8	300	0.20	3.5	—	—	—	285	0.20	3.5	—	—	—	—	—	60	0.16	1.0
LNEX 121012SR-M	M9340	0.8	270	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8310	1.2	280	0.20	3.5	—	—	—	265	0.20	3.5	—	—	—	—	—	55	0.16	1.0
	M8330	1.2	255	0.20	3.5	—	—	—	240	0.20	3.5	—	—	—	—	—	50	0.16	1.0
LNEX 121016SR-M	M8340	1.2	235	0.20	3.5	—	—	—	220	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8310	1.6	295	0.20	3.5	—	—	—	280	0.20	3.5	—	—	—	—	—	55	0.16	1.0
	M8330	1.6	270	0.20	3.5	—	—	—	255	0.20	3.5	—	—	—	—	—	50	0.16	1.0
LNEX 121020SR-M	M8340	1.6	245	0.20	3.5	—	—	—	230	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8330	2.0	285	0.20	3.5	—	—	—	270	0.20	3.5	—	—	—	—	—	55	0.16	1.0
	M8340	2.0	255	0.20	3.5	—	—	—	240	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—
LNEX 121024SR-M	M8330	2.4	285	0.20	3.5	—	—	—	270	0.20	3.5	—	—	—	—	—	55	0.16	1.0
	M8340	2.4	255	0.20	3.5	—	—	—	240	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—



 														
a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
 X.V	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
 X.f	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
 X.f	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	LNEX 12-F		LNEX 12-M				
	0.8	1.2	0.8	1.2	1.6	2.0	2.4
	2.25	1.73	2.25	1.73	1.33	1.15	0.79



					
	2.5				
		2.0	3.0	4.0	5.0
	0.30	0.20	0.20	0.15	

				
	RPMX	APMX/I		
25	0.80°	1.40/100		
32	0.60°	1.00/100		
40	0.35°	0.60/100		
50	0.30°	0.50/100		
52	0.30°	0.50/100		
63	0.20°	0.35/100		

				
DC	DMIN	DMAX	 SMAX DMIN	 SMAX DMAX
25	44.0	48.0	0.6	0.7
32	58.0	62.0	0.8	1.0
40	74.0	78.0	0.7	0.8
50	94.0	98.0	0.7	0.8
52	98.0	102.0	0.7	0.8
63	120.0	124.0	0.3	0.4



		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
25		0.548	0.707	1.000	1.225	1.414	1.732	2.000	2.236	2.449	2.828	3.162
32		0.620	0.800	1.131	1.386	1.600	1.960	2.263	2.530	2.771	3.200	3.578
40		0.693	0.894	1.265	1.549	1.789	2.191	2.530	2.828	3.098	3.578	4.000
50		0.775	1.000	1.414	1.732	2.000	2.449	2.828	3.162	3.464	4.000	4.472
52		0.869	1.122	1.587	1.944	2.245	2.750	3.175	3.550	3.888	4.490	5.020
63		0.980	1.265	1.789	2.191	2.530	3.098	3.578	4.000	4.382	5.060	5.657

		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
0.8		0.155	0.200	0.283	0.346	0.400	0.490	0.566	0.632	0.693	0.800	0.894
1.2		0.170	0.219	0.310	0.379	0.438	0.537	0.620	0.693	0.759	0.876	0.980
1.6		0.196	0.253	0.358	0.438	0.506	0.620	0.716	0.800	0.876	1.012	1.131
2.0		0.219	0.283	0.400	0.490	0.566	0.693	0.800	0.894	0.980	1.131	1.265
2.4		0.245	0.316	0.447	0.548	0.632	0.775	0.894	1.000	1.095	1.265	1.414

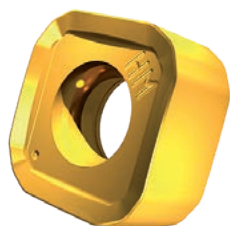


**SNGX 11****GEOMETRÍA ROBUSTA DE ALTO AVANCE – HM**

INTRODUCCIÓN



Se ha lanzado una nueva geometría HM resistente para complementar los Cortadores SSN11 y los insertos SNGX 11 de alto avance de Pramet. La geometría es específica para acero duro y fundición. Es la última incorporación los insertos económicos SNGX de doble cara, que cuentan con ocho filos.

**SNGX-HM**

- Inserto de HFC de 8 filos
- Aceros duros, fundiciones
- Cortes medios y desbastes



INSERTOS Y CORTADORES

CARACTERÍSTICAS Y VENTAJAS

Geometría fuerte para materiales específicos.



PARA ACEROS DUROS Y FUNDICIONES DE HIERRO, lo que amplía la gama de aplicaciones de la familia de Cortadores SSN11.

Faceta T altamente negativa que proporciona protección al filo, lo que mejora la durabilidad y la seguridad de procesos.



VIDA DE FILO PROLONGADA un 50 % en comparación con el surtido anterior.

Ángulo de desprendimiento positivo y faceta T estrecha para reducir las fuerzas de corte.



ESTABILIDAD DE PROCESOS MEJORADA con una menor carga del husillo, vibraciones reducidas y acción de corte más suavizada.

Relación equilibrada de agudeza y protección del filo.



OPCIÓN VERSÁTIL para planeado de alto avance, con adecuación para máquinas con menos par y rigidez.

EJEMPLOS DE PLANEADO HFC

Pieza de trabajo: Acero para herramientas, matriz (310 HB)

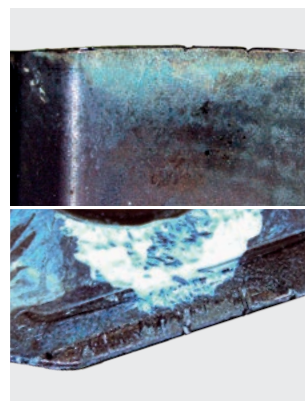
Material: 1.2343 / H11 / SKD6

Cortador: 50A05R-SMOSN11-C

Refrigerante: No

Condiciones de corte				
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	TOH (mm)
150	1.2	1.5	33	62
Comparación de geometrías del inserto		Vida de filo (min)		
SNGX 110416SR-		M:M8310	78	
		HM:M8310	105	

SNGX 110416SR-HM:M8310, 105 min



WMG P4.2

Pieza de trabajo: Placa de fundición (210 HB)

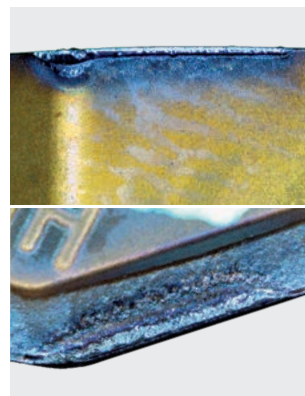
Material: GG25 / FC250

Cortador: 50A05R-SMOSN11-C

Refrigerante: No

Condiciones de corte				
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	TOH (mm)
180	1	1	33	62
Comparación de geometrías del inserto		Vida de filo (min)		
SNGX 110416SR-		M:M8330	27	
		HM:M8330	42	

SNGX 110416SR-HM:M8330, 42 min



WMG K1.2

**SBN10****CORTADORES HUECOS ADICIONALES**

INTRODUCCIÓN



Hemos incorporado nuevas cortadores huecos a la gama de fresado de alto avance SBN10. La última actualización incluye diámetros de 50 a 66 mm, con dos variantes de densidad de dientes. Todos los nuevos cortadores incorporan distintos ángulos de posición de asentado del inserto, lo que da como resultado una evacuación de viruta ideal al utilizar insertos de corte BNGX10 para un fresado HFC productivo.

**SBN10**

- Cuerpo hueco
- Nueva gama DC:
40 – 66 mm
1.50 – 2.00 pulg



INSERTOS Y CORTADORES

CORTADORES HUECOS SBN10: CARACTERÍSTICAS Y VENTAJAS

Cuerpo fabricado con acero para herramientas niquelado de alta calidad.



ALTA DURABILIDAD

propia de un cortador endurecido.

Los distintos ángulos de posición en los nuevos cortadores previenen un corte de virutas excesivo.



LARGA VIDA DE FILO DE LA PLAQUITA

gracias a la evacuación óptima de la viruta.

Cortadores huecos disponibles en diámetros más amplios y con diversos pasos de dientes.



GAMA COMPETITIVA

de insertos SBN10 para un uso más amplio.

Los nuevos ángulos de posición evitan un corte de virutas excesivo.

Los nuevos cortadores con $KAPR = 29^\circ$ son compatibles con todos los insertos BNGX 10, pero no con ANHX 10.



BNGX-M

- Inserto para HFC de 4 filos
- Aceros, fundiciones
- Cortes medios



BNGX-MM

- Inserto para HFC de 4 filos
- Aceros inoxidables, HRSA
- Cortes ligeros



BNGX-HM

- Inserto para HFC de 4 filos
- Fundiciones, aceros duros
- Cortes exigentes

**SWN04C****CORTADORES DE ALTA PRECISIÓN REDISEÑADOS**

INTRODUCCIÓN



Una notable actualización de todos los cuerpos de los cortadores SWN04. Estos cortadores modulares presentan un nuevo diseño de cilindro de fijación (DCON MS), con un cono muy pronunciado con capacidad natural de autocentrado. Además, en vez de estar niquelados, todos los cortadores SWN04 vienen ahora con acabado en negro, lo que reduce las tolerancias de fijación e indexado de los insertos. Estas dos mejoras dan como resultado una fijación de alta precisión y una desviación radial reducida prácticamente a cero, sin renunciar a la compatibilidad con los soportes modulares convencionales.

**SWN04C**

- Cabezal modular
- Gama DC:
16 – 35 mm

**SWN04C**

- Zanco cilíndrico
- Gama DC:
16 – 32 mm

**CORTADORES****CORTADORES MODULARES SWN04: CARACTERÍSTICAS Y VENTAJAS**

Nuevo diseño de fijación con capacidad de autocentrado, que sigue siendo compatible con los soportes modulares convencionales.

**FIJACIÓN DE ALTA PRECISIÓN**

de todos los cortadores modulares.

El acabado en negro sustituye al niquelado para ajustar todavía más las tolerancias.

**DESVIACIÓN RADIAL MEJORADA**

con apenas unas micras.

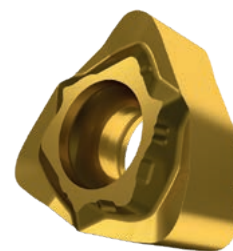
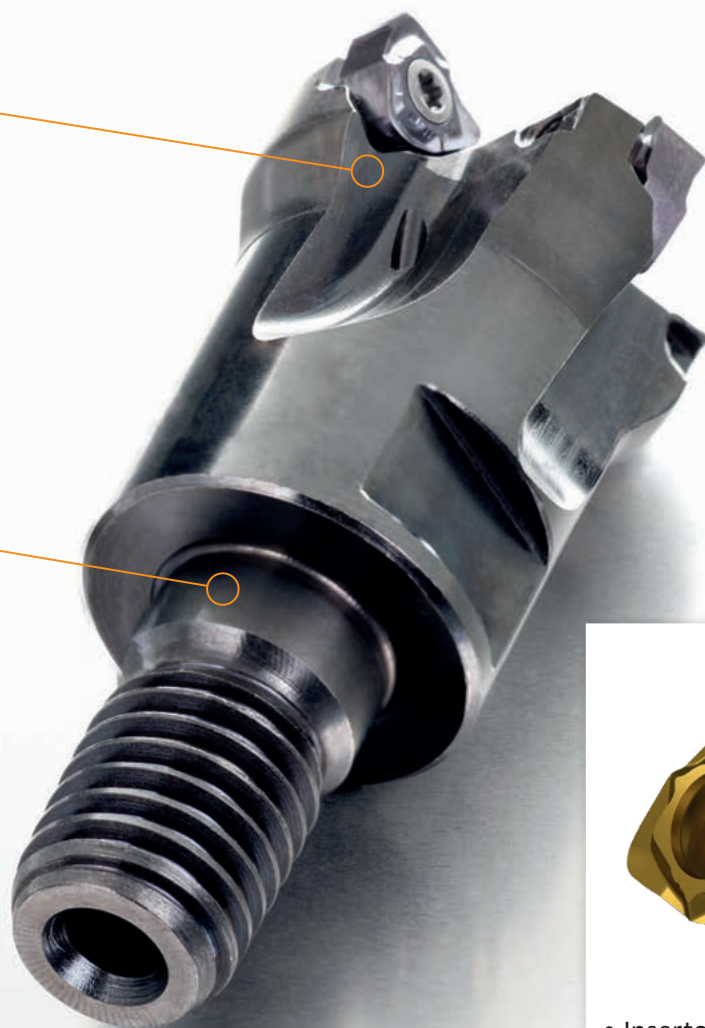
Cuerpo del cortador fabricado con acero para herramientas de alta calidad.

**ALTA DURABILIDAD**

propia de un cuerpo endurecido.

Cuerpo acabado en negro para una mayor precisión del asiento y una mejor conexión modular.

Fijación específica en forma de cono con rectificado de alta precisión y capacidad de autocentrado.

**WNHM**

- Inserto de acabado de 6 filos
- Aceros duros, fundiciones, aceros y fundiciones de acero
- Pared de acabado y cara con voladizo largo



DORMER PRAMET

TODAS LAS HERRAMIENTAS

La aplicación de cálculo de mecanizado incluye todas nuestras herramientas rotativas e intercambiables: ¡más de **40 000** productos en total! Independientemente del tipo de mecanizado que necesite, tenemos la solución adecuada para usted. **Simplemente fiables.**



Download on the
App Store



GET IT ON
Google Play



Download on
AppGallery

15:20 DORMER PRAMET

< Savings Calculator

Price per insert or tool	Existing	New
	0,00	0,00
	EUR	EUR
Number of inserts per tool	Existing	New
	0,00	0,00
Number of components per edge set (tool life)	Existing	New
	0,00	0,00
Max. indexes per insert or tool	Existing	New
	0,00	0,00
Tool or insert cost per component	Existing	New
	0,0000	0,00

Free machine capacity 0.00

Savings per component 0.00 EUR

Savings per batch or year 0.00

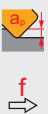


INFORMACIÓN TÉCNICA



FACTORES DE CORRECCIÓN – TORNEADO

Factores de corrección para el tipo específico de operación C_{VCO}

 	FF			F			M			R			HR		
	0.5			1.5			2.5			5.0			12.0		
	I	II	III	I	II	III	I	II	III	I	II	III	I	II	III
	0.05	0.08	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.30	0.40	0.40	0.60	0.80	0.80	1.00	1.30
Rompevirutas para acabado fino (FF, FF2...)	1.15	1.00	0.95	0.85	0.80	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Rompevirutas para acabado (NF, SF...)	–	–	1.20	1.05	1.00	1.05	1.00	0.90	–	–	–	–	–	–	–
Rompevirutas para mecanizado medio (FM, M, NM, NMR, SM...)	–	–	–	–	–	1.15	1.10	1.00	0.95	0.85	–	–	–	–	–
Rompevirutas para desbaste (RM, NRM, NR, R...)	–	–	–	–	–	–	–	–	1.25	1.10	1.00	0.95	0.65	–	–
Rompevirutas para desbaste pesado (HR, HR2, NR2, OR...) para una duración de 45 min	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1.25	1.20	1.15	1.05	1.00	0.95

Factores de corrección para durabilidad requerida C_{VCT}

	minutos	10	15	20	30	45	60
Operaciones de mecanizado general (desde acabado fino hasta desbaste)		1.13	1.00	0.93	0.84	0.76	0.71
Operaciones de mecanizado pesadas (desbaste pesado)		–	–	–	1.10	1.00	0.93

Factores de corrección adicionales C_{VCA}

Entorno de mecanizado	C_{VCA}
Condiciones del material de trabajo (capa dura debido a la forja o a la fundición)	0.70
Torneado interior	0.75
Tronzado y ranurado (radial)	0.88
Ranurado frontal	0.80
Corte interrumpido	0.80
Condiciones de mecanizado inestables	0.85
Condiciones de mecanizado estándar	1.00
Condiciones de mecanizado estables	1.20

Velocidad de corte corregida v_{cc} resultante

$$v_{cc} = v_c \times k_{vG} \times C_{VCO} \times C_{VCT} \times C_{VCA}$$

v_c – velocidad inicial de la página del catálogo

k_{vG} – coeficiente de material usado



FACTORES DE CORRECCIÓN – FRESAS INTERCAMBIABLES

Factores de corrección para un tipo específico de fresa y de operación C_{VCO}

			
Fresas de planear con $KAPR 45^\circ - 60^\circ$ y plaquitas negativas (SHN06C, SHN09C, CHN09, ...)	1.15	1.00	0.85
Fresas de planear con $KAPR 45^\circ$ y plaquitas positivas (SOE06Z, SOE09Z, SOD05....)	1.15	1.00	0.85
Fresas de escuadrar con $KAPR 90^\circ$ (SAD07D, SAD11E, SAD16E, SLN12, SLN16..)	1.10	1.00	0.90
Fresas de copiado (SRC10-SRC20, SRD05 – SRD16, ...)	1.10	1.00	0.90
Fresas de copiado con mango (K2-PPH, K2-SLC, K2-SRC, K3-CXP...)	1.10	1.00	0.90
Fresas de disco (S90CN(XN), S90SN...)	1.10	1.00	0.90
Fresas de escuadrar de filo largo J(T)-CSD12X, J(T)-SAD11E, J(T)-SAD16E...	1.25	1.00	0.80
Fresas de planear para mecanizado pesado (FSB22X, SPN13..)	1.30	1.00	0.85
Fresas de escuadrar para mecanizado pesado (FTB27X..)	1.25	1.00	0.85

Factores de corrección para durabilidad requerida C_{VCT}

	minutos	15	20	30	45	60	90	120
Operaciones de mecanizado general (desde acabado fino hasta desbaste)		1.23	1.13	1.00	0.89	0.81	0.72	–
Operaciones de mecanizado pesadas (desbaste pesado)		–	–	1.23	1.13	1.00	0.89	0.81

Factores de corrección adicionales C_{VCA}

Entorno de mecanizado	C_{VCA}
Condiciones del material de trabajo (capa dura debido a la forja o a la fundición)	0.70
Condiciones de mecanizado inestables	0.85
Condiciones de mecanizado estándar	1.00
Condiciones de mecanizado estables	1.20

Factores de corrección de la velocidad de corte para refrentado y escuadrado con < 100 % de inmersión radial C_{VCRCT}

a_p / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00

Velocidad de corte corregida v_{CC} resultante

$$v_{CC} = v_c \times k_{VG} \times C_{VCO} \times C_{VCT} \times C_{VCA} \times C_{fzRCT}$$

v_c – velocidad inicial de la página del catálogo

k_{VG} – coeficiente de material usado



WMG (GRUPO DE MATERIAL)

GRUPO ISO		WMG (GRUPO DE MATERIAL)		Dureza (HB o HRC)	Restistencia Traccion (MPa)	Factor de corrección kvG			
P	P1	P1.1	Acero facil mecanizado	Sulfurizados	< 240 HB	≤ 830	1.33		
		P1.2	(aceros al carbono con mayor maquinabilidad)	Sulfurizados y fosforizados	< 180 HB	≤ 620	1.49		
		P1.3		Sulfurizados/fosforizados y al plomo	< 180 HB	≤ 620	1.53		
	P2	P2.1	ACEROS AL CARBONO (aceros compuestos principalmente de hierro y carbono)	Contiene < 0.25 % C	< 180 HB	≤ 620	1.14		
		P2.2		Contiene < 0.55 % C	< 240 HB	≤ 830	1.00		
		P2.3		Contiene > 0.55 % C	< 300 HB	≤ 1030	0.89		
	P3	P3.1	ACEROS ALEADOS (aceros al carbono con un contenido de aleación del 10 %)	Recocido	< 180 HB	≤ 620	0.92		
		P3.2		Templado y endurecido	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900	0.74		
		P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240	0.63		
	P4	P4.1	ACERO DE HERRAMIENTAS (aleaciones especiales para herramientas, moldes y matrices)	Recocido	< 26 HRC	≤ 900	0.55		
P4.2		Templado y endurecido		26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240	0.47			
P4.3				39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450	0.38			
M	M1	M1.1	ACERO INOXIDABLE FERRITICO (aleaciones al cromo no endurecidas)	Recocido	< 160 HB	≤ 520	1.22		
		M1.2			160 – 220 HB	> 520 ≤ 700	1.03		
	M2	M2.1	ACERO INOXIDABLE MARTENSITICO (aleaciones al cromo endurecidas)	Enfriadas y templadas Templado por precipitacion	< 200 HB	≤ 670	1.08		
		M2.2			200 – 280 HB	> 670 ≤ 950	0.89		
	M3	M2.3	ACERO INOXIDABLE AUSTENITICO (aleaciones cromo - níquel y cromo - níquel - manganeso)	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300	0.75			
		M3.1			< 200 HB	≤ 750	1.00		
		M3.2			200 – 260 HB	> 750 ≤ 870	0.86		
	M4	M3.3	AUTENITICO-FERRITICO (DUPLEX) O ACERO INOXIDABLE SUPER AUSTENITICO	260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040	0.77			
		M4.1			< 300 HB	≤ 990	0.75		
		M4.2			300 – 380 HB	≤ 1320	0.64		
K	K1	K1.1	FUNDICION GRIS (ASTM A48) O FUNDICION GRIS AUTOMOCION (ASTM A159) (fundicion hierro - carbono con micro estructura de grafito laminar)	Ferritica o ferritica-perlitica	< 180 HB	≤ 190	1.35		
		K1.2		Ferritica-perlitica o perlitica	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310	1.00		
		K1.3		Perlitica	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390	0.75		
	K2	K2.1	FUNDICION MALEABLE (ASTM A602) (fundición de hierro-carbono con una microestructura libre de grafito)	Ferritica	< 160 HB	≤ 400	1.39		
		K2.2		Ferritica o perlitica	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550	1.13		
		K2.3		Perlitica	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660	0.90		
	K3	K3.1	FUNDICION DÚCTIL (ASTM A536) (fundición de hierro-carbono con microestructura de grafito nodular)	Ferritica	< 180 HB	≤ 560	1.23		
		K3.2		Ferritica o perlitica	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680	0.94		
		K3.3		Perlitica	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800	0.76		
	K4	K4.1	FUNDICION GRIS AUSTENÍTICO (ASTM A436) (fundiciones de aleación de hierro-carbono con microestructura de grafito laminar austenítico)	Recocido	< 180 HB	≤ 190	1.14		
K4.2		FUNDICION DÚCTIL AUSTENÍTICA (ASTM A439 o ASTM A571) (fundiciones de hierro-carbono con microestructura de grafito nodular austenítico)			< 240 HB	≤ 740	0.86		
K4.3		FUNDICION DÚCTIL AUSTEMPERADA (ASTM A897)			< 280 HB	> 840 ≤ 980	0.63		
K5	K4.4	(fundiciones de hierro y carbono con microestructura de ausferrita)	Enfriadas y templadas Templado por precipitacion	280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130	0.54			
	K4.5			320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280	0.45			
	K5.1			FUNDICION DE GRAFITO COMPACTADO CGI (ASTM A842)	< 180 HB	≤ 400	1.29		
N	N1	K5.2	(fundición de hierro-carbono con estructura vermicular de grafito)	Ferritico-perlitico	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450	0.97		
		K5.3		Perlitico	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500	0.75		
		N1.1		Aluminio forjado comercialmente puro	< 60 HB	≤ 240	1.33		
	N2	N1.2	Aleaciones de aluminio forjado	Templado medio	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400	1.00		
		N1.3		Templado completo	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590	0.67		
		N2.1		Fundicion de aluminio	< 75 HB	≤ 240	0.67		
	N2.2	75 – 90 HB	> 240 ≤ 270		0.60				
	N2.3	90 – 140 HB	> 270 ≤ 440		0.43				
	N3	N3.1	Aleaciones de cobre de facil mecanizacion	Recocido	–	–	0.70		
		N3.2			Aleaciones de cobre de viruta corta con maquinabilidad moderada	–	–	0.41	
N3.3		Cobre electrolitico y aleaciones de cobre de viruta larga con baja maquinabilidad			–	–	0.21		
N4	N4.1	Polimeros termoplasticos	Enfriadas y templadas	–	–	0.70			
	N4.2			Polimeros termoendurecibles	–	–	0.27		
	N4.3			Composites o polimeros reforzados	–	–	0.29		
S	S1	N5.1	Grafito	Recocido	–	–	1.00		
		S1.1			< 200 HB	≤ 660	1.94		
		S1.2			Titanio o aleaciones de titanio	200 – 280 HB	> 660 ≤ 950	1.72	
S2	S1.3	Aleaciones termostresistentes con base hierro	Enfriadas y templadas	280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200	1.44			
	S2.1			< 200 HB	≤ 690	1.33			
	S2.2			200 – 280 HB	> 690 ≤ 970	1.17			
S3	S3.1	Aleaciones termostresistentes con base níquel	Recocido	< 280 HB	≤ 940	1.00			
	S3.2			280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200	0.83			
	S4.1			< 240 HB	≤ 800	0.78			
H	S4	S4.2	Aleaciones termostresistentes con base cobalto	Enfriadas y templadas	240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070	0.67		
		H1			H1.1	Fundicion en frio	< 440 HB	–	1.52
		H2			H2.1	Fundiciones templadas	< 55 HRC	–	0.90
H2.2	> 55 HRC		–	0.77					
H3	H3.1	Aceros templados < 55 HRC	Enfriadas y templadas	< 51 HRC	–	1.00			
	H3.2			51 – 55 HRC	–	0.82			
H4	H4.1	Acero templados > 55 HRC	Recocido	55 – 59 HRC	–	0.64			
	H4.2			> 59 HRC	–	0.54			





NOTAS

<https://zermetherramientas.com/>

Tel. 446 139 1360

SIMPLY RELIABLE

Como profesional se puede juzgar la calidad del trabajo sólo mirando la viruta. La viruta es una forma limpia y sin complicaciones, que en sí misma cuenta una historia. Es una señal clara y consistente y es por eso que la usamos como un símbolo por ser **simplemente fiables**.

DORMER PRAMET

www.dormerpramet.com



**CONTACTO DEL SOPORTE
DE VENTAS LOCAL
¡SIEMPRE ACTUALIZADO!**



DP-BRO-NEWS-2023.1-MX

FOLLOW US...



ONLINE



SEGMENTS



LIBRARY APP.



CALCULATOR APP.

