

DORMER PRAMET

CON UN ALTO GRADO DE EFICIENCIA

T9415 | Nuestro grado más avanzado en el torneado de acero, avalado por nuestros clientes.



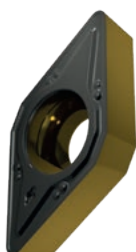
www.dormerpramet.com/T9415

 **PRAMET**

INTRODUCCIÓN

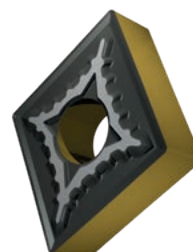


Se ha introducido un nuevo grado para torneado de nueva generación que ofrece uno de los niveles más altos de productividad y versatilidad del mercado actual. El T9415 es nuestro grado MT-CVD más avanzado, que brinda mayor estabilidad y rendimiento en diversas condiciones de corte. Cubre un amplio campo 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

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.

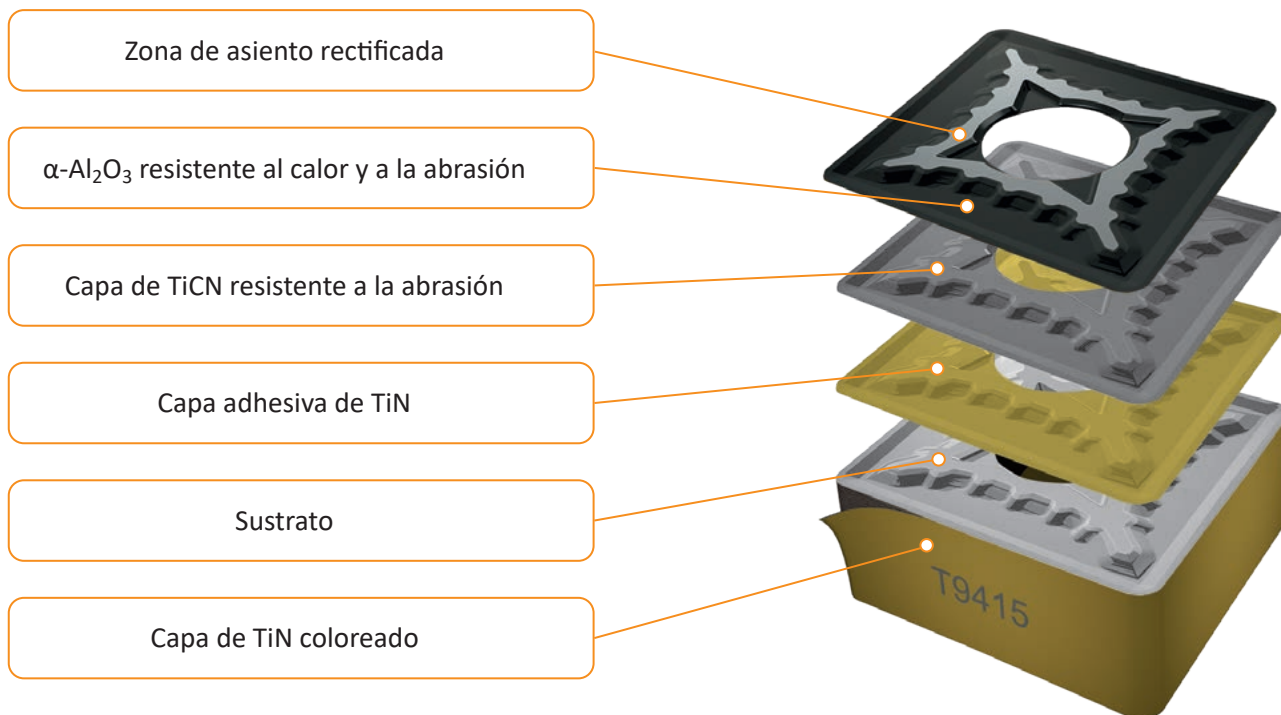


DETECCIÓN DE DESGASTE MÁS FÁCIL.

CAMPO APLICACIÓN DE LOS GRADOS DE TORNEADO MT-CVD

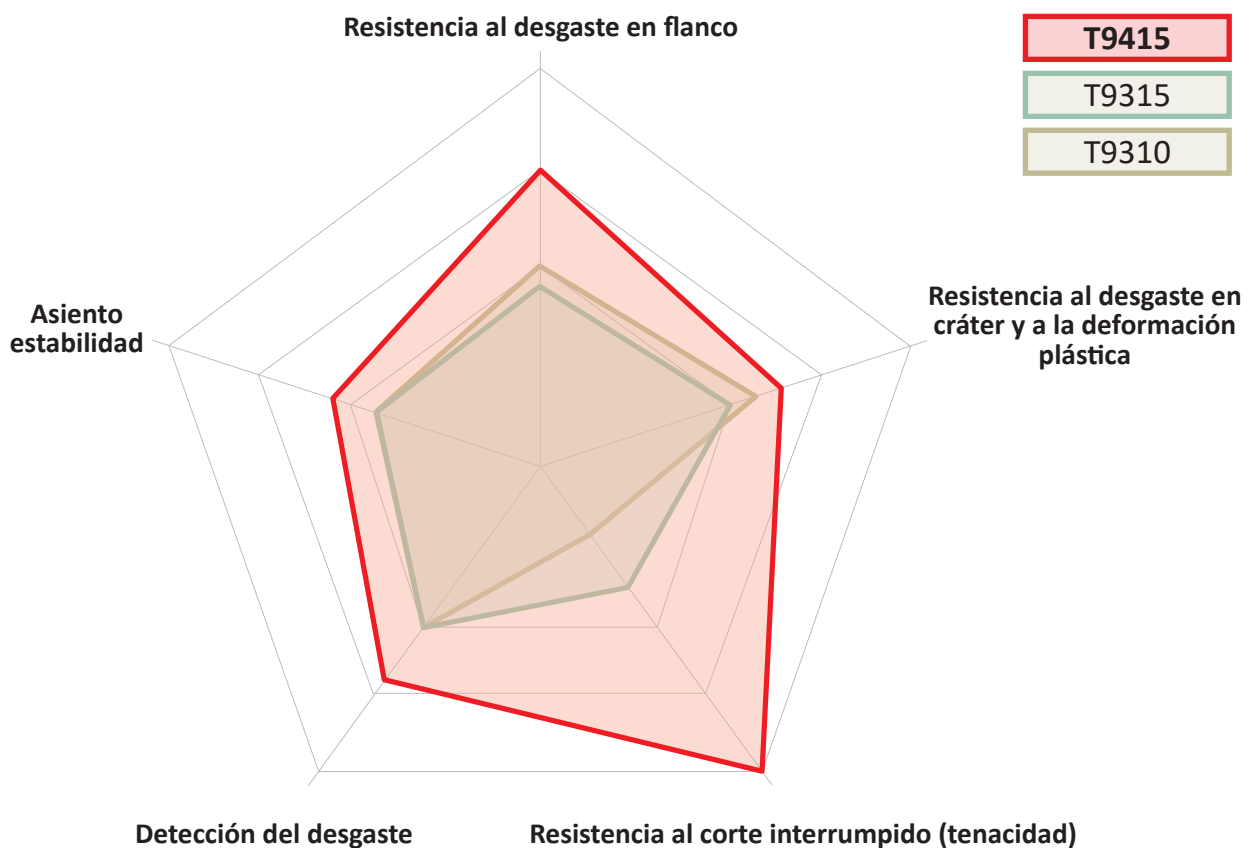


COMPOSICIÓN DEL GRADO



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

DIAGRAMA DE ARAÑA DE CARACTERÍSTICAS

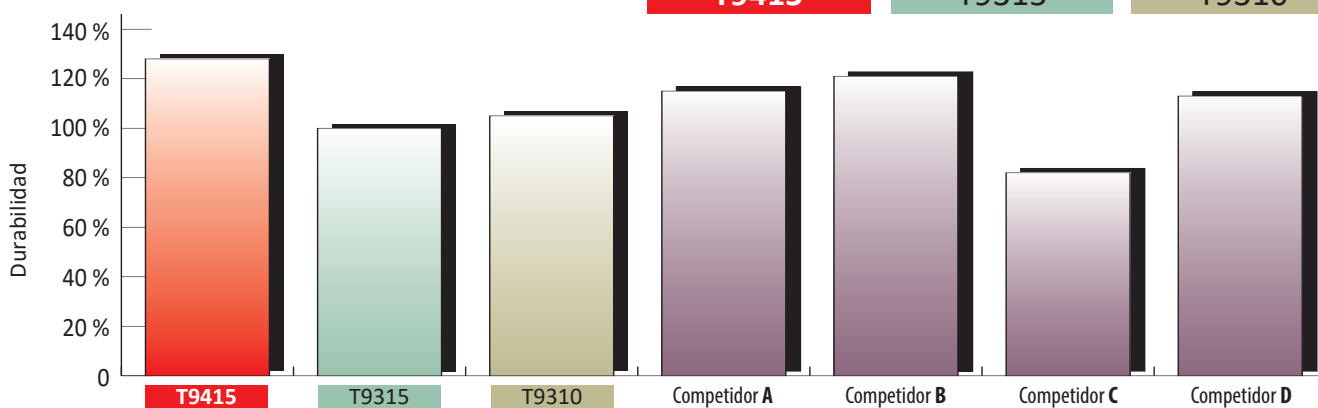
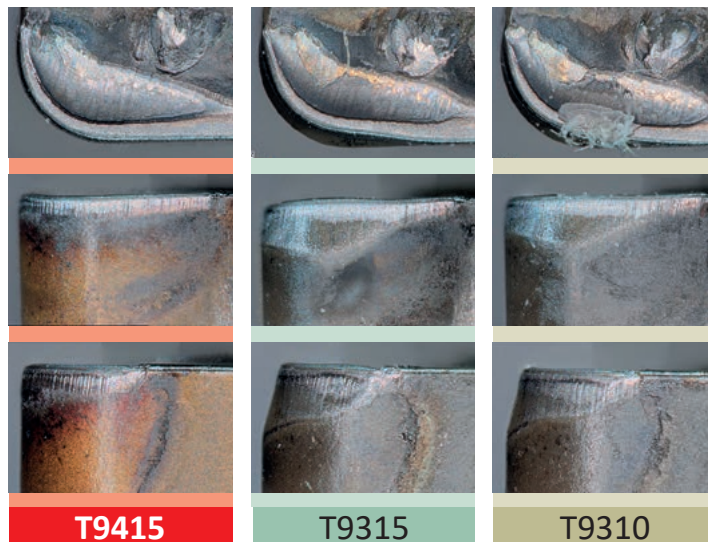


EJEMPLOS DE MECANIZADO

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

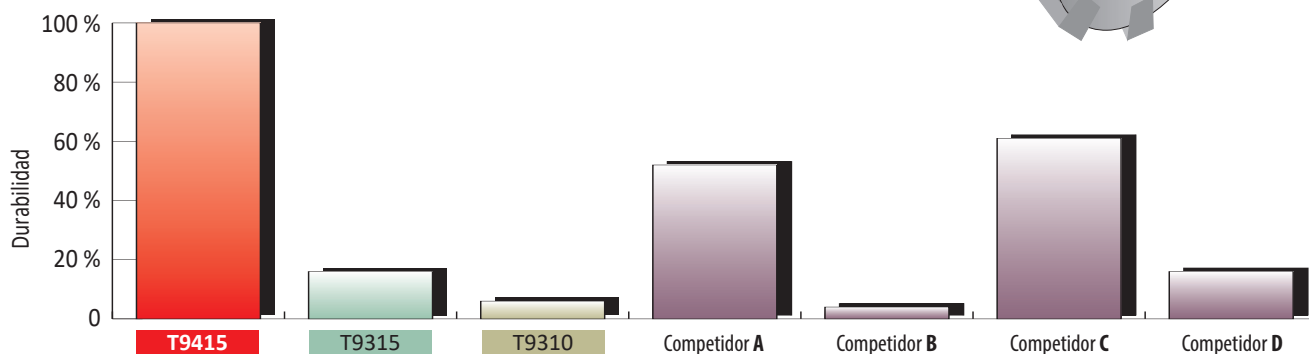
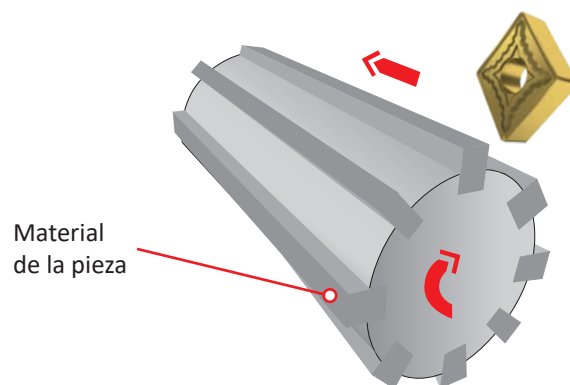
Condiciones de corte		
v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
300	0.25	2
Inserto		
CNMG 120408E-M		

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

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.

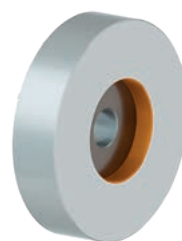
Resultado con T9415: Un total de 10 piezas completadas, lo que duplica la producción.

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.

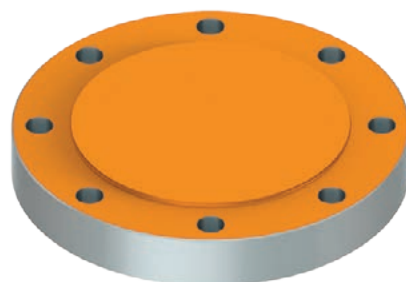
Resultado con T9415: El grado funcionó muy bien a baja velocidad de corte y avance. Proporcionó el mejor rendimiento en operaciones de desbaste. Con un filo se mecanizó un componente grande con un diámetro de 2500 mm.

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.

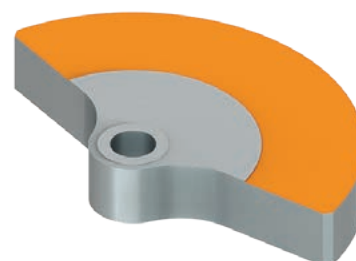
Solución Dormer Pramet		
TNMG 160408E-SM:T9415		
Datos de mecanizado		
v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
250	0.4	3



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.

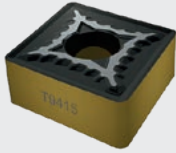
Solución Dormer Pramet		
CNMG 190616E-RM:T9415		
Datos de mecanizado		
v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
150	0.35	0.6



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 POSITIVOS ISO – NAVEGADOR DE ROMPEVIRUTAS

Condiciones de trabajo muy inestables



Condiciones de trabajo inestables



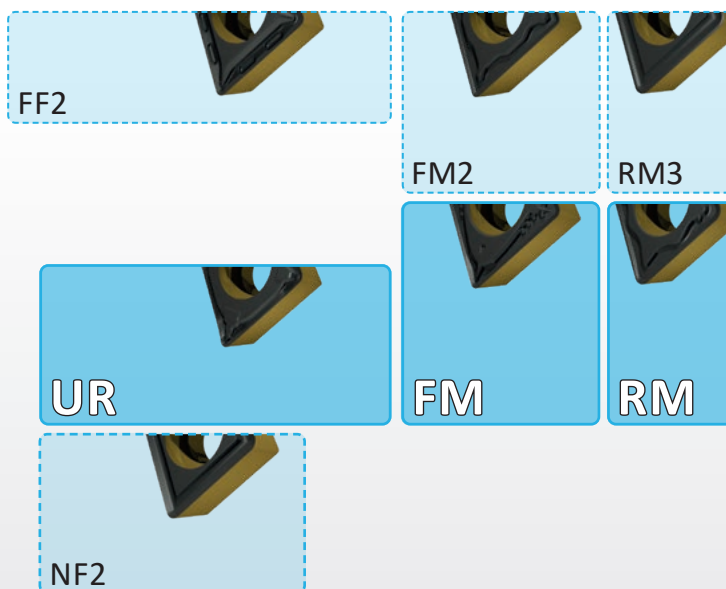
Condiciones de trabajo estables



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



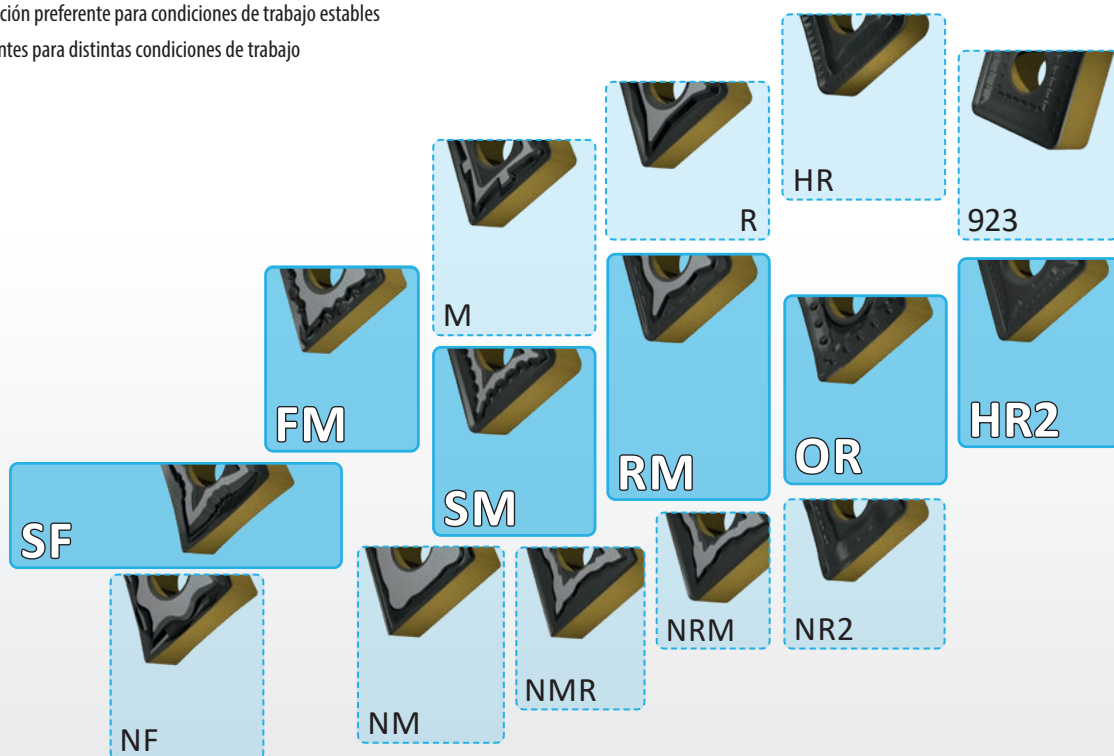
Condiciones de trabajo estables



Piezas de paredes finas y delgadas



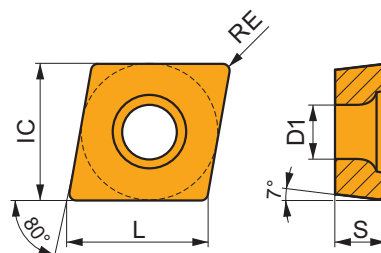
- La opción preferente para condiciones de trabajo estables
- Variantes para distintas condiciones de trabajo



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

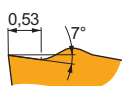
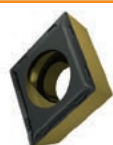
CCMT

	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



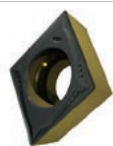
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



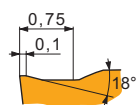
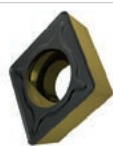
Geometría FF2 con diseño positivo para mecanizado de acabado fino a acabado y cortes continuos o ligeramente interrumpidos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—



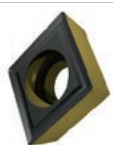
Geometría FM para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—



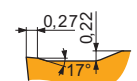
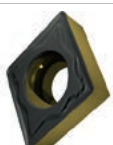
Geometría FM2 para mecanizado de acabado a medio y cortes continuos a interrumpidos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—

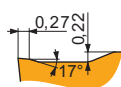
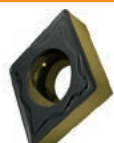


Geometría RM para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

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

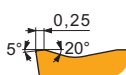
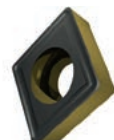
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



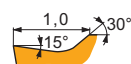
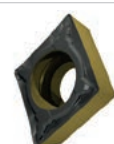
Geometría RM para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

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



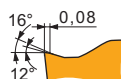
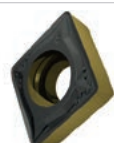
Geometría RM3 para mecanizado semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—



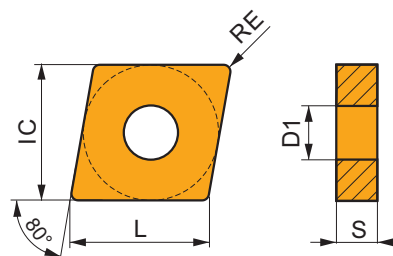
Geometría Wiper W-FM para mecanizado de fino a acabado con velocidades de avance incrementadas y acabado superficial mejorado.

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

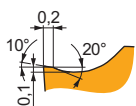
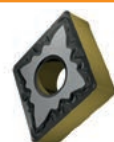
PRAMET

	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)

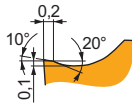
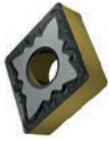


Geometría FM con diseño positivo para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

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

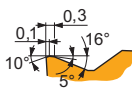
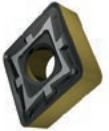
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



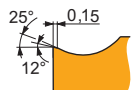
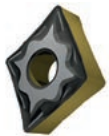
Geometría FM con diseño positivo para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—



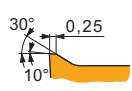
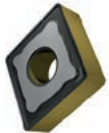
Geometría M para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a interrumpidos.

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



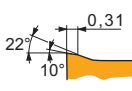
Geometría NF con diseño altamente positivo para mecanizado de acabado fino a medio y cortes continuos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—



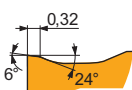
Geometría NM con diseño altamente positivo para mecanizados de acabado fino, medio y desbaste, con cortes continuos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

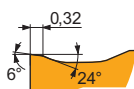


Geometría NRM con diseño positivo para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a moderados interrumpidos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

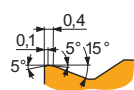
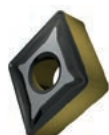
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



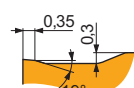
Geometría NMR con diseño positivo para mecanizado medio a desbaste y cortes continuos.

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															



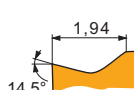
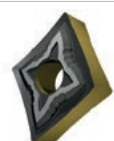
Geometría R para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

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



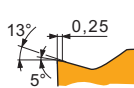
Geometría RM para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

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									



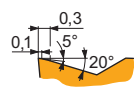
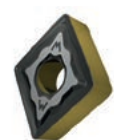
Geometría SF con diseño positivo para mecanizado de acabado fino de paredes delgadas y cortes continuos.

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

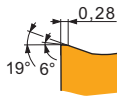
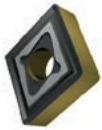


Geometría Wiper W-M para mecanizado de semidesbaste a desbaste con velocidades de avance aumentadas y acabado superficial mejorado.

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)



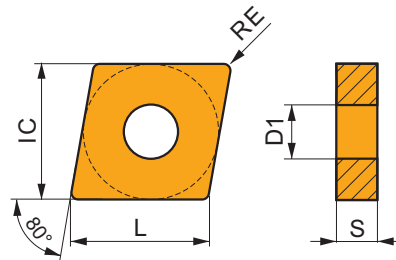
Geometría Wiper W-MR para mecanizado de acabado a desbaste con mayores velocidades de avance y acabado superficial mejorado.

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

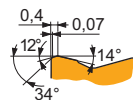
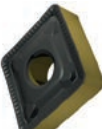
PRAMET

	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



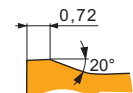
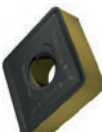
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



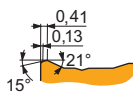
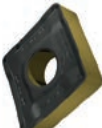
Geometría HR para mecanizado de desbaste a desbaste pesado y cortes continuos a interrumpidos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—



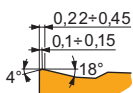
Geometría HR2 para mecanizado de desbaste a desbaste pesado y cortes continuos a interrumpidos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—

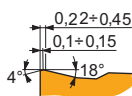
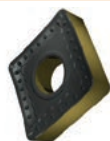


Geometría OR para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

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)



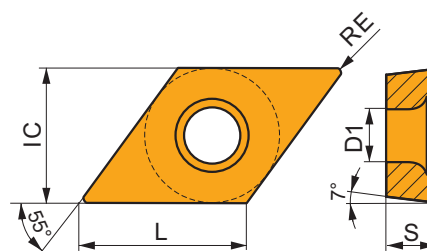
Geometría OR para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

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

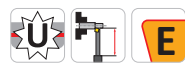
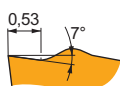


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76



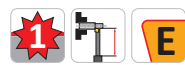
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



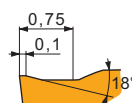
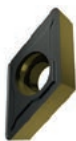
Geometría FF2 con diseño positivo para mecanizado de acabado fino a acabado y cortes continuos o ligeramente interrumpidos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—

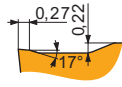


Geometría FM2 para mecanizado de acabado a medio y cortes continuos a interrumpidos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—

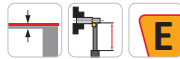
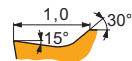
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



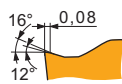
Geometría RM para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—



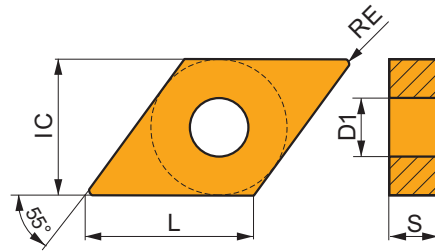
Geometría Wiper W-FM para mecanizado de fino a acabado con velocidades de avance incrementadas y acabado superficial mejorado.

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

DNMG

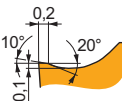
PRAMET

	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)

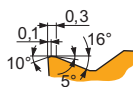


Geometría FM con diseño positivo para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—

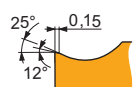
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



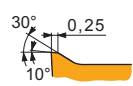
Geometría M para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a interrumpidos.

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



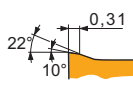
Geometría NF con diseño altamente positivo para mecanizado de acabado fino a medio y cortes continuos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—



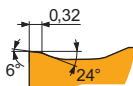
Geometría NM con diseño altamente positivo para acabado fino, mecanizado medio a desbaste y cortes continuos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



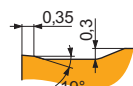
Geometría NRM con diseño positivo para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a moderados interrumpidos.

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

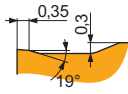


Geometría RM para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—

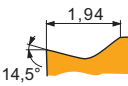
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



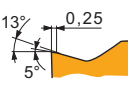
Geometría RM para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—



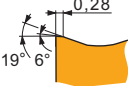
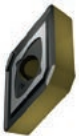
Geometría SF con diseño positivo para mecanizado de acabado fino de paredes delgadas y cortes continuos.

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



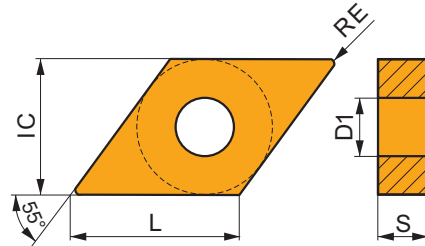
Geometría Wiper W-MR para mecanizado de acabado a desbaste con mayores velocidades de avance y acabado superficial mejorado.

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

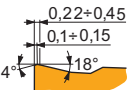
PRAMET

	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)



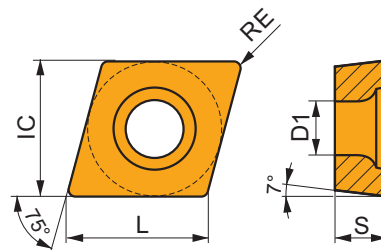
Geometría OR para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

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

ECMT

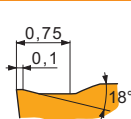
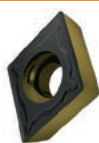


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0803	7.940	3.40	8.20	3.18



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)



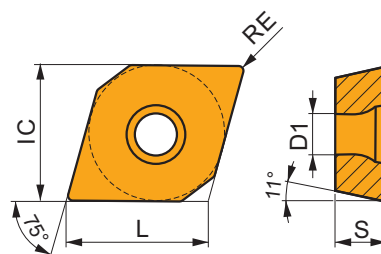
Geometría FM2 para acabado a Geometría FM2 para mecanizado de acabado a medio y cortes continuos a interrumpidos.

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)

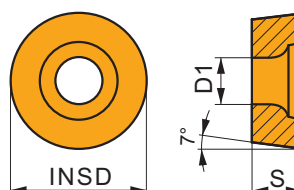


Geometría NF2 con diseño positivo para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo.

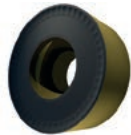
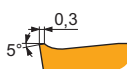
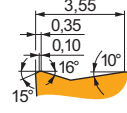
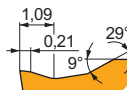
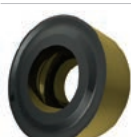
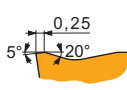
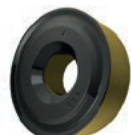
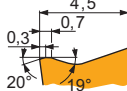
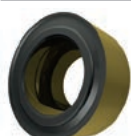
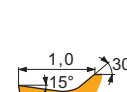
EPMT 050202E-NF2	T9415	0.2	355	0.05	0.8	—	—	—	335	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

RCMT

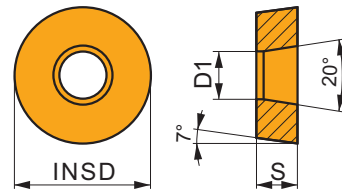
	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.000	2.80	2.38
0803	8.000	3.40	3.18
10T3	10.000	4.40	3.97
1204	12.000	4.40	4.76
1606	16.000	5.50	6.35
2006	20.000	6.50	6.35
3009	30.000	10.00	9.53



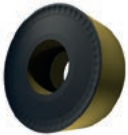
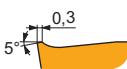
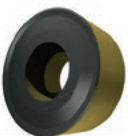
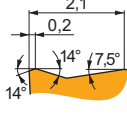
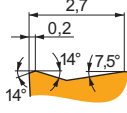
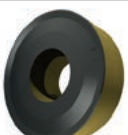
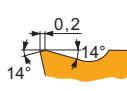
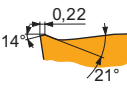
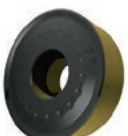
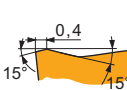
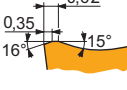
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (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



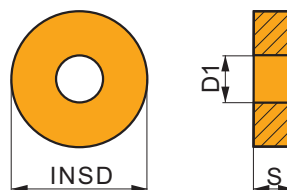
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto		RE (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)
																				
RCMX 1606M0S-37	T9415	—	200	0.60	3.0	—	—	—	190	0.60	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
																				
RCMX 1204M0S-321	T9415	—	170	1.00	3.0	—	—	—	160	1.00	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
																				
RCMX 1606M0S-331	T9415	—	155	1.20	3.5	—	—	—	145	1.20	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
																				
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	—	—	—	—	—	—	—	—	—
																				
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	—	—	—	—	—	—	—	—	—
																				
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	—	—	—	—	—	—	—	—	—
																				
RCMX 3209M0-RR2	T9415	—	70	1.40	4.5	—	—	—	65	1.40	4.5	—	—	—	—	—	—	10	0.70	2.0

RNMG

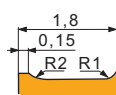
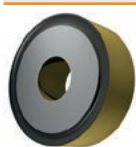


	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	4.76
1506	15.875	6.35	6.35
1906	19.050	7.94	6.35
2509	25.400	9.12	9.53



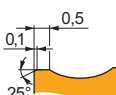
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



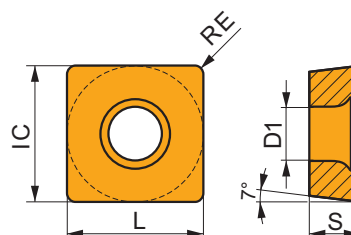
Geometría 081 para mecanizado de desbaste a desbaste pesado y cortes continuos a interrumpidos.

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

SCMT

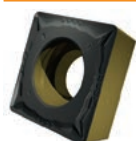


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



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.

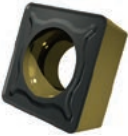
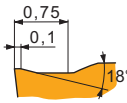
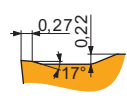
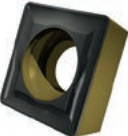
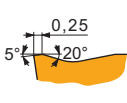
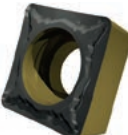
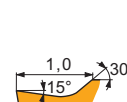
Producto	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



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	—	—	—	—	—	—	—	—

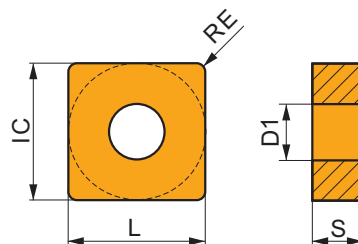
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—

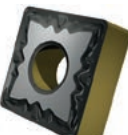
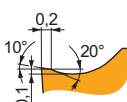
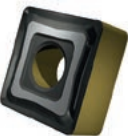
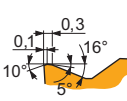
SNMG

PRAMET

	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

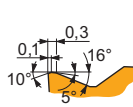
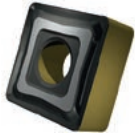


Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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

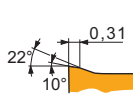
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



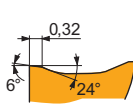
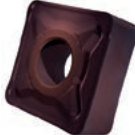
Geometría M para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a interrumpidos.

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



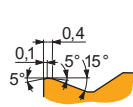
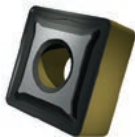
Geometría NMR con diseño positivo para mecanizado medio a desbaste y cortes continuos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



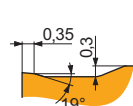
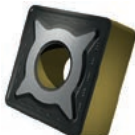
Geometría NRM con diseño positivo para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a moderados interrumpidos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—



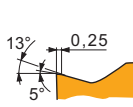
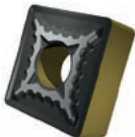
Geometría R para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

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.

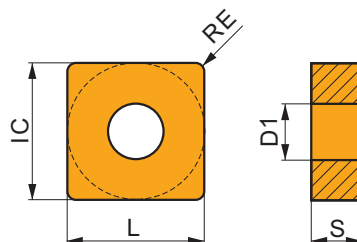
SNMG 120408E-RM	T9415	0.8	280	0.40	4.0	—	—	—	265	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-RM	T9415	1.2	280	0.45	4.0	—	—	—	265	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-RM	T9415	1.6	290	0.50	4.0	—	—	—	275	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-RM	T9415	1.2	275	0.45	5.0	—	—	—	260	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
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.

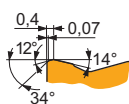
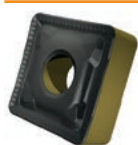
SNMG 120408E-SM	T9415	0.8	325	0.25	1.8	—	—	—	305	0.25	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.13	0.7
SNMG 120412E-SM	T9415	1.2	325	0.30	1.8	—	—	—	305	0.30	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.15	1.0

	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
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



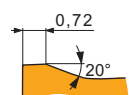
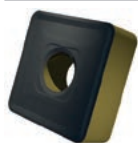
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (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)



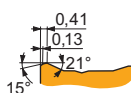
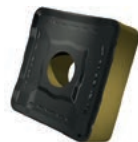
Geometría HR para mecanizado de desbaste a desbaste pesado y cortes continuos a interrumpidos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—



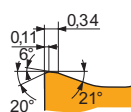
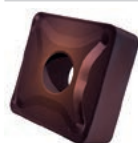
Geometría HR2 para mecanizado de desbaste a desbaste pesado y cortes continuos a interrumpidos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—



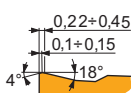
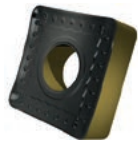
Geometría NR2 para mecanizado semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

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	—	—

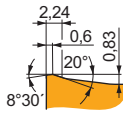


Geometría OR para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

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)



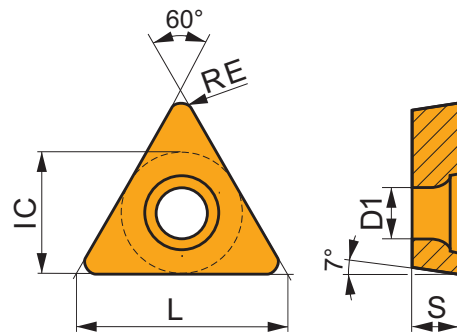
Geometría 923 para mecanizado semidesbaste a desbaste pesado y cortes interrumpidos continuos a pesados

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

TCMT

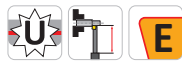
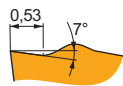
PRAMET

	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



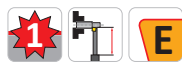
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—



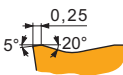
Geometría FM para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

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

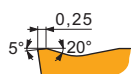
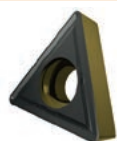


Geometría RM3 para mecanizado semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

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

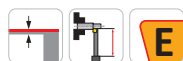
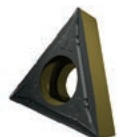
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



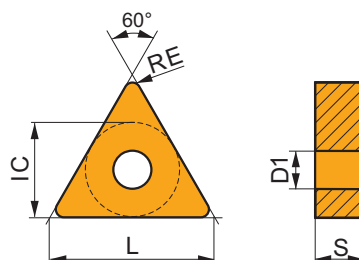
Geometría UR para mecanizado de fino a acabado y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

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

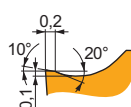
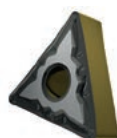


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35



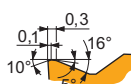
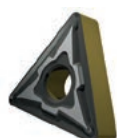
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



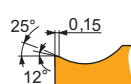
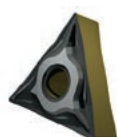
Geometría FM con diseño positivo para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

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

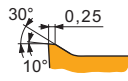
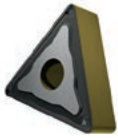


Geometría NF con diseño altamente positivo para mecanizado de acabado fino a medio y cortes continuos.

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

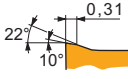
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



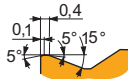
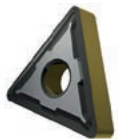
Geometría NM con diseño altamente positivo para mecanizados de acabado fino, medio y desbaste, en corte continuo.

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



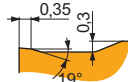
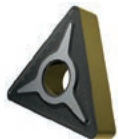
Geometría NMR con diseño positivo para mecanizado medio a desbaste y cortes continuos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



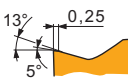
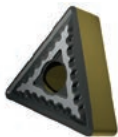
Geometría R para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—

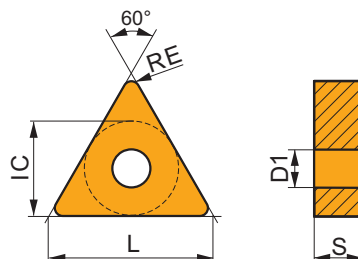


Geometría SM con diseño positivo para mecanizado medio y cortes continuos a interrumpidos.

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

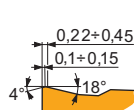
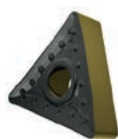
TNMM

	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)

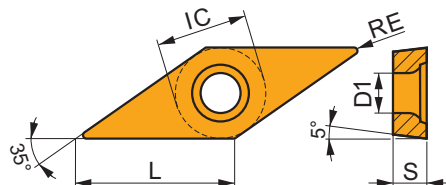


Geometría OR para mecanizado de semidesbaste a desbaste y cortes continuos a interrumpidos.

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

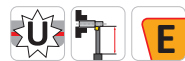
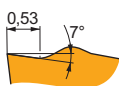
VBMT

	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



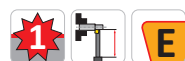
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

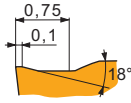


Geometría FM para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—

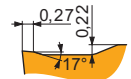
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



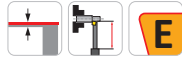
Geometría FM2 para mecanizado de acabado a medio y cortes continuos a interrumpidos.

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



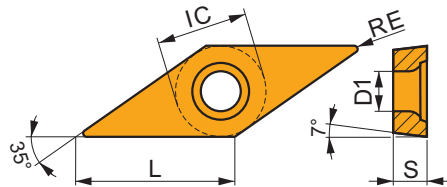
Geometría UR para mecanizado de fino a acabado y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

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

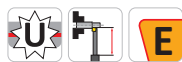
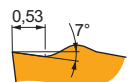
PRAMET

	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	—	—	—	—	—	—	—	—

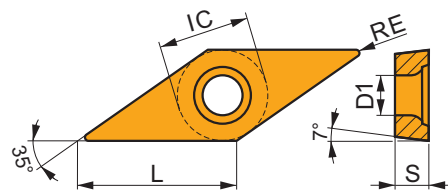


Geometría NF2 con diseño positivo para mecanizado de acabado fino a semidesbaste y cortes continuos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—

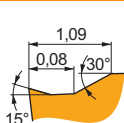
VCMT

	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



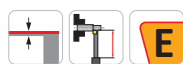
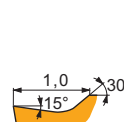
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—

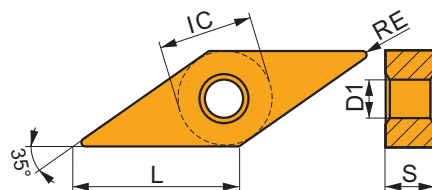


Geometría UR para mecanizado de fino a acabado y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—

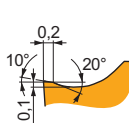
VNMG

	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)

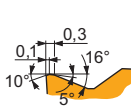


Geometría FM con diseño positivo para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—

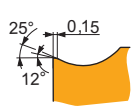
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



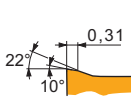
Geometría M para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a interrumpidos.

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



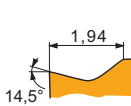
Geometría NF con diseño altamente positivo para mecanizado de acabado fino a medio y cortes continuos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—



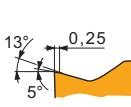
Geometría NMR con diseño positivo para mecanizado medio a desbaste y cortes continuos.

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
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



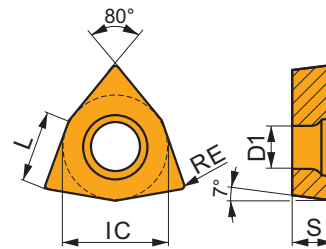
Geometría SM con diseño positivo para mecanizado medio y cortes continuos a interrumpidos.

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

WCMT

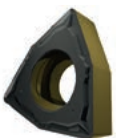


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



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)

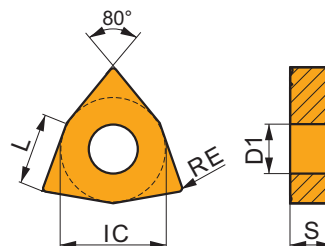


Geometría FM para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—

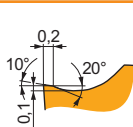
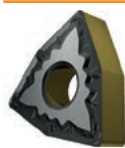
WNMG

	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



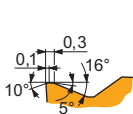
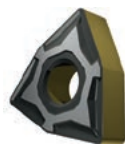
Idoneidad y valores iniciales para velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra aplicación Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



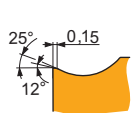
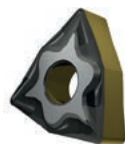
Geometría FM con diseño positivo para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a ligeramente interrumpidos.

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	—	—	—	—	—	—	—	—



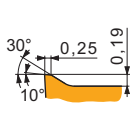
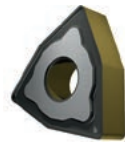
Geometría M para mecanizado de acabado a semidesbaste y cortes continuos a interrumpidos.

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



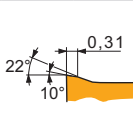
Geometría NF con diseño altamente positivo para mecanizado de acabado fino a medio y cortes continuos.

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.

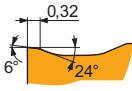
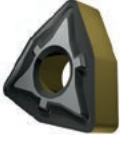
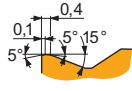
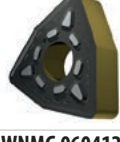
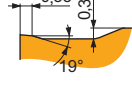
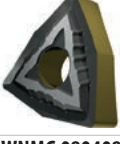
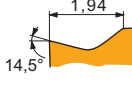
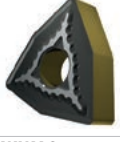
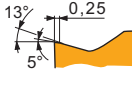
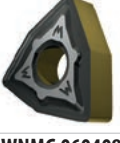
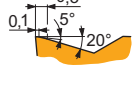
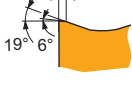
WNMG 080404E-NM	T9415	0.4	305	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-NM	T9415	0.8	335	0.25	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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

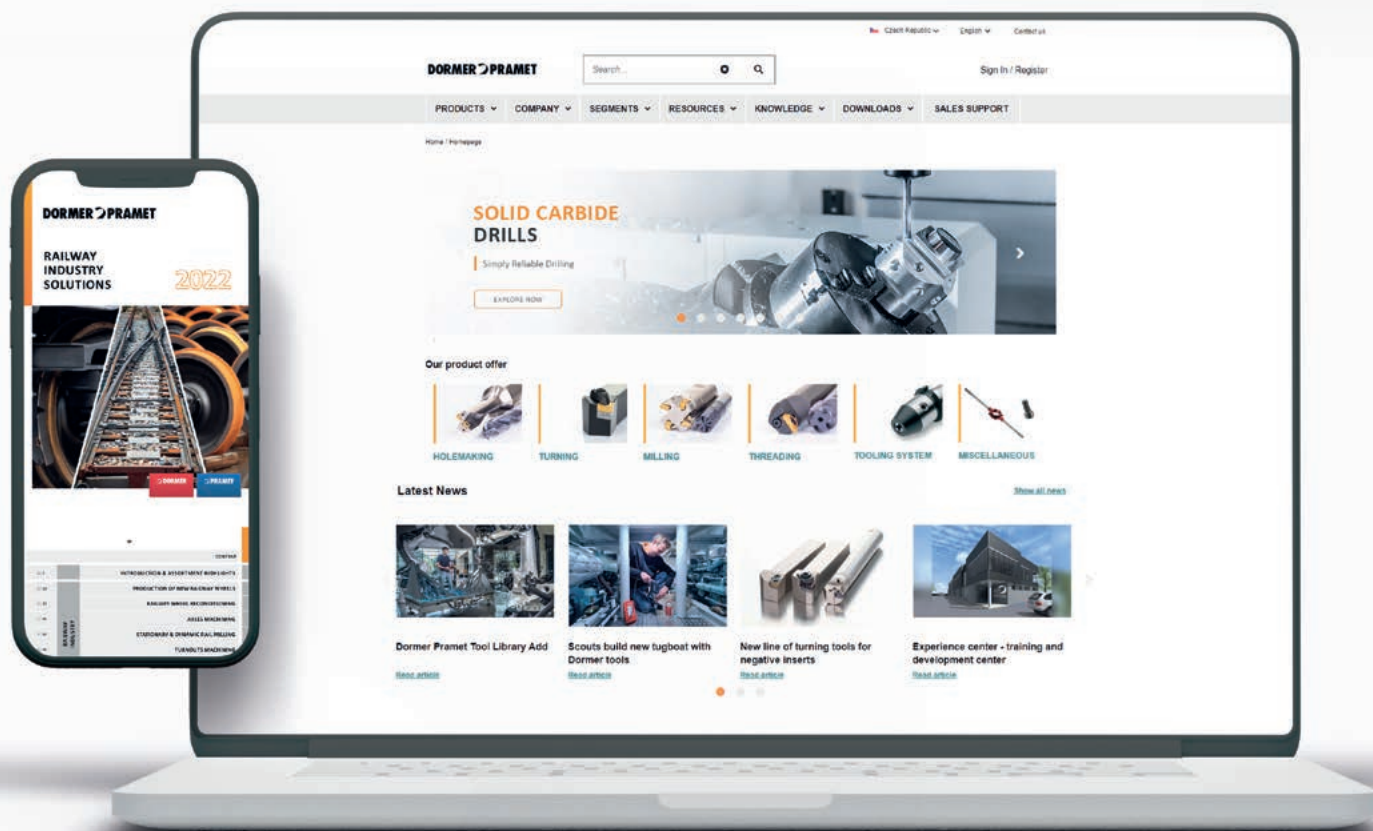
WNMG 060408E-NMR	T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	30	0.25	2.2	—	—
WNMG 080404E-NMR	T9415	0.4	240	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-NMR	T9415	0.8	255	0.35	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-NMR	T9415	1.2	255	0.40	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—



¿HA VISITADO NUESTRO NUEVO E-SHOP?



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-T9415-MX

FOLLOW US...



ONLINE



SEGMENTS



LIBRARY APP.



CALCULATOR APP.

